



目录 CONTENTS

A 车削刀具 Turning Tools

普通车削刀具 Ordinary Turning Tools	A1-A130
切断切槽刀具 Cutting Cutter	A131-A136
螺纹加工刀具 Thread Machining Tool	A137-A138

B 铣削刀具 Milling Tools

可转位铣削刀具 Indexable Milling Cutter	B1-B46
整体硬质合金立铣刀 Integral carbide end milling cutter	B47-B104
焊接硬质合金立铣刀 Welded carbide end milling cutter	B106-B110

C 孔加工刀具 Boring Tools

钻削刀具 Drilling Tool	C1-C104
绞削刀具 Cutting tool	C106-C116
镗刀系统 Boring cutter system	C117-C175

目录 CONTENTS

D 工具系统 Tooling System

HSK 工具系统 HSK Tooling System	D1-D16
BT 工具系统 BT Tooling System	D17-D46
JT 工具系统 JT Tooling System	D47-D64
ST 工具系统 ST Tooling System	D65-D84

E 技术信息 Technical Information

材料对照表 Material Contrast Table	E8-E13
牌号对照表 Brand Contrast Table	E14-E17
硬度对照表 Hardness Contrast Table	E18



Company Profile

公司简介

创建于 1986 年的株洲华新硬质合金工具有限公司，是由株洲硬质合金厂和南方动力机械公司强强合作投资建立的全民所有制企业，主要生产“新叶牌”硬质合金螺旋立铣刀等刀具。经过 38 年风雨洗礼，两家大型国企技术的支持和沉淀，使“新叶牌”产品不断发展和壮大。

2006 年公司改制为株硬集团公司控股的股份制公司，企业充满新的活力，“新叶牌”产品由原来单一品种向多元化发展，产品覆盖了航空、军工、汽车摩托车零部件、压缩机、液压件、缝纫机等行业。

公司一直从事硬质合金非标准刀具、非标准刀片，非标准制品的生产和制造，满足客户对硬质合金非标准产品的需求，质量优良、交货及时，赢得广大客户的信赖，连续多年被评为株洲市“守合同重信用单位”。2009 年“新叶牌”商标被评为湖南省著名商标。

公司在株洲市芦淞区和深圳市光明新区设有两大生产基地，深圳分公司主要生产各种整体硬质合金标准和非标准刀具，在 3C 电子模具制造行业享有良好的声誉。

公司技术力量雄厚、设备精良，KANTISON 商标系列产品拥有专利十八项，2018 年被评为湖南省高新技术企业。

公司始终秉承“品优求精·用户至上”的经营理念、专注于刀具制造的前沿技术、全力打造成为刀具行业的一流企业。

Zhuzhou Huaxin Cemented Carbide Tool Limited company was founded in 1986. Zhuzhou Huaxin Cemented Carbide factory and Southern Power Machinery Company have jointly invested to establish a nationwide ownership enterprise. Mainly produces "Xinye" Carbide Screw End Mills.

After more than 38 years of trials and hardship, the support and precipitation of the technology from the two large state-owned enterprises have made the "Xinye" products develop and strengthen.

Since 2006, the company had been reformed as a joint-stock company affiliated Zhuzhou Cemented Carbide Group CO. LTD. and the company is full of new vitality. The "Xinye" products has been diversified from the original single ones. Our products are covering aviation, military, automobile and motorcycle parts, compressors and hydraulics. Parts, sewing machines and other industries.

The company has been engaged in the production and manufacture of non-standard tools, non-standard cutters and non-standard products. It satisfies customers' demands for non-standard products of cemented carbide. It has good quality and prompt delivery, and which has won the trust of customers. It was awarded by Zhuzhou City as "Contract-honoring and Credit-Reliable Unit". In 2009, the "Xinye" trademark was awarded by the famous trademark of Hunan Province.

The company has two production, which are based in Lusong District of Zhuzhou City and Guangming New District of Shenzhen. The Shenzhen Branch mainly produces various solid carbide standard and non-standard cutters, and which has a good reputation in the 3c electronic tool manufacturing industry.

The company has strong technical force and high precision equipment. The "kantison" trademark series products have 18 patents. It was awarded as Hunan High-tech Enterprise in 2018.

The company has always adhered to the business philosophy of "High quality and Customer first", We are always focusing on the cutting-edge technology in tool manufacturing, and which is committed to becoming a first-class enterprise in the tool industry.



Company Culture 企业文化

公司坚持以“兴中华，新智造”为己任，以“稳步前进、创新求变、品优求精、立信求诚、合作求共赢”为公司经营理念，以“居安思危、处危思变、务实创新、行稳改正”为公司精神。努力打造一种积极向上，健康和谐的企业文化。

The company insists on “Revitalizing China, intelligent manufacturing” as its own responsibility, and takes “steady progress, innovation and change, quality and refinement, faithfulness and sincerity, cooperation and mutual benefit” as the company's business philosophy, with “Be prepared for danger in times of peace and to deal with crisis and change” “Practical innovation, stability and correct” is the spirit of the company. Strive to create a positive, healthy and harmonious corporate culture.



质量认证
Quality certification



环境认证
Environment certification

钢

Steel

精加工-HPF

钢类材料精加工槽型；

独特的槽型能有效控制切屑的卷曲和断屑；

刃口锋利，切削轻快；

可获得良好的表面质量。

FINISHING

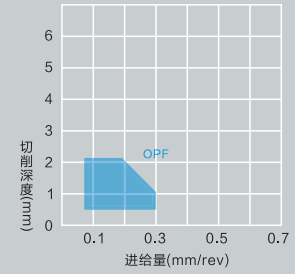
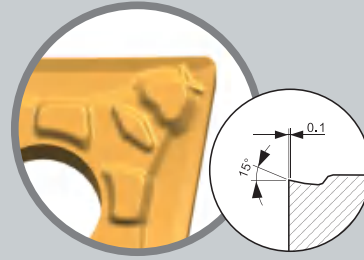
Finishing chipbreaker for steel machining;

Special designed for steel finishing;

Unique design efficiently controls the form of chip and breaks chip;

Sharp cutting edge, smooth cutting;

Excellent surface quality.



半精加工-HPM

钢类材料半精加工槽型；

负倒棱设计，增强刀片刃口强度和抗冲击性能；

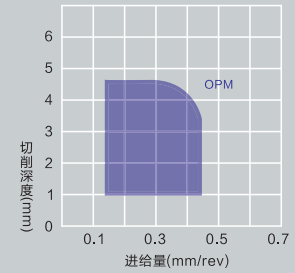
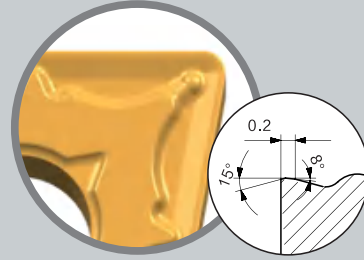
双断屑台设计，扩大断屑范围。

SEMI-FINISHING

Semi-finishing chipbreaker for steel machining.

Negative chamfer designation gives blade good strength;

Double chipbreaker lands, makes bigger chip control range.



粗加工-HPR

特殊的双前角和宽刃带及负倒棱三维断屑槽设计；

具有很好的刃口强度，延长切削寿命；

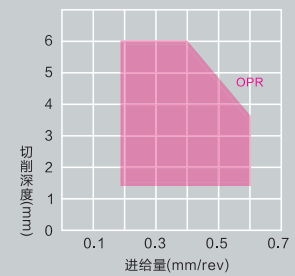
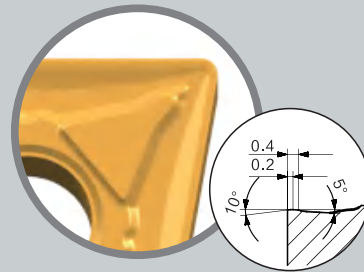
适用于钢类材料的粗加工和断续加工。

ROUGHING

Three-dimension designed with double rake angle, wide margin and negative chamfer;

Wonderful blade intensity gives a longer tool life time;

Suitable for steel roughing machining.



不锈钢

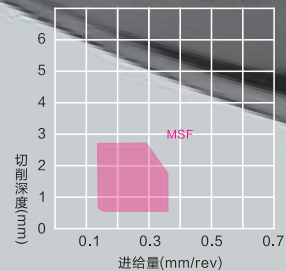
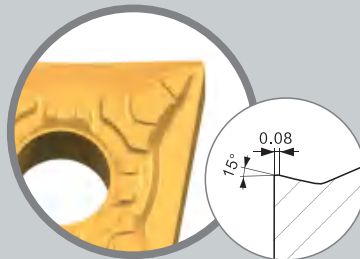
Stainless steel

精加工-HSF

双前角三维槽型设计；
刃口锋利,切削力低；
有效解决了积屑瘤和加工硬化等加工难点；
刃倾角的设计,很好地控制了切屑流向，
获得高质量的加工表面；
适合不锈钢材料的精加工。

FINISHING

Three-dimension designed with double rake angle;
Sharp cutting edge and lower cutting resistance;
Efficiently solved build up edge, work hardening and other machining problems.
Cutting edge inclination designation is good to control chip flow direction and obtains excellent Surface quality.

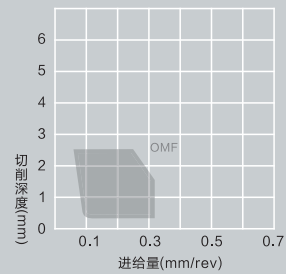
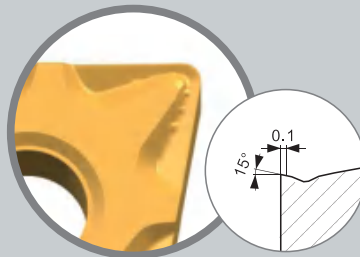


精加工-HMF

特殊前角和刃倾角设计；
刀片刃口锋利,切削阻力小；
可获得很好的表面质量；
适合于不锈钢材料的精加工。

FNISHING

Special designed rake angle and cutting edge inclination;
Sharp cutting edge, small cutting force;
Good machining surface quality;
Suitable for stainless steel finishing.

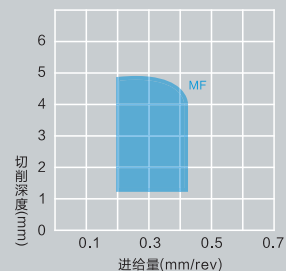
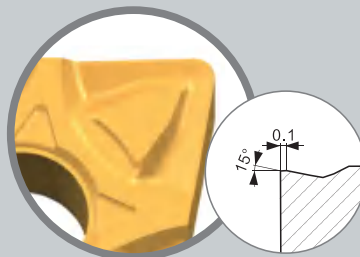


半精加工-HM1

独特的槽型设计；
兼顾了刀片刃口的锋利性和强度；
有效解决了不锈钢加工中断屑、切削温度高、
粘刀、加工硬化等加工难点；
可以获得更高的加工效率；
适合不锈钢材料的半精加工

SEMI-FINISHING

Special chipbreaker design to keep both sharp cutting edge and increased blade intensity;
Efficiently solved break chip, high cutting temperature, sticking, work hardening and other machining problems.
It has very excellent efficiency
Suitable for stainless steel semi-finishing cutting.

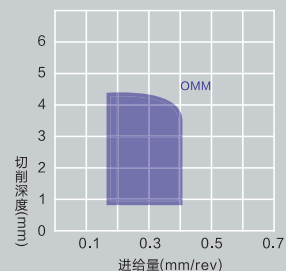
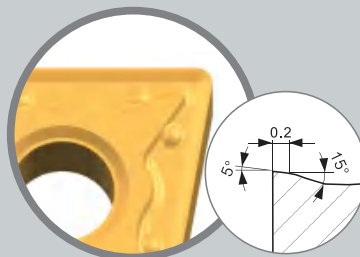


半精加工-HM2

刃口锋利并兼顾了一定的强度；
具有很好的抗冲击能力；
切削寿命长；
适用于不锈钢材料的半精加工。

SEMI-FINISHING

Special chipbreaker design to keep cutting edge sharp and safe;
Good anti impact resistance;
Excellent tool life time;
Suitable for stainless steel semi-finishing.



铝合金

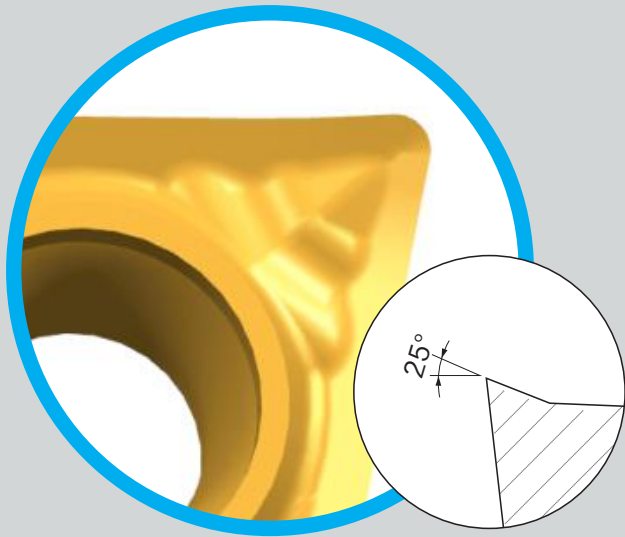
Aluminum alloy

精加工-粗加工-HAL

独一无二的三维断屑槽及大的容屑槽设计；
大前角及后角使刀片刃口更加锋利，切削更加轻快；
刃倾角的设计有效控制了切屑的流向；
刀片前刀面的镜面效果；
可获得高的表面质量及刀片寿命。

FINISHING TO ROUGHING

Unique three-dimensional chip breaker and sufficient chip pocket;
Large rake angle and clearance angle form sharp cutting edge, it's optimized quick cutting and lower cutting loading;
Special design in cutting edge inclination efficiently control flow direction of chips.
Mirror effect in rake angle area;
Obtained good surface quality and insert life.



槽刀

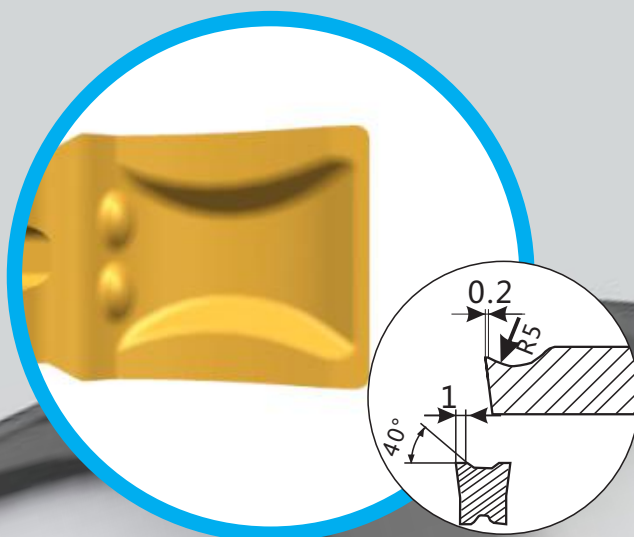
Parting and grooving

中等加工-HMP

锋利的切削刃，使得切削轻快；
曲线卷屑槽，有效引导了切屑的卷曲、折断；
侧刃前角及卷屑槽，使得槽刀在横向切削表现亦不错。

SEMI-FINISHING-MP

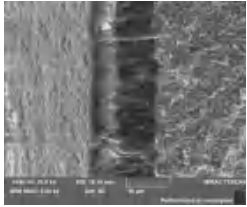
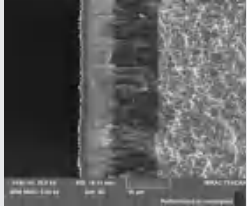
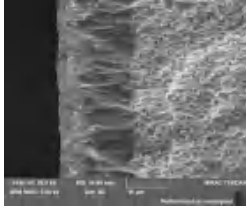
Sharp cutting edge, smooth cutting;
Curved chipbreaker groove efficiently controls form of chips, and break chips.
Side cutting edge rake angle makes insert has good performance in horizontally turning.



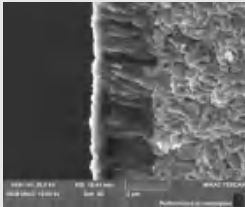
CVD

牌号 Grade	硬度 Hardness	涂层类型 Coating Type	颜色 Colour	特点 Feature	电镜照片 Electron Micrograph
HC2015	1530	CVD	黄色 Yellow	<p>高立方相含量梯度层硬质合金基体，有很好的抗塑性变形能力和优异的高温性能。</p> <p>MT-TiCN+Al₂O₃+TiN涂层,表层TiN涂层有很好的表面光洁度，并易于识别磨损。</p> <p>适用于钢件材料的半精加工到精加工；●</p> <p>high cubic content gradient carbide substrate, gives good anti-deformation resistance and excellent high temperature performance.</p> <p>MT-TiCN+Al₂O₃+TiN coating has very good surface quality, and easy to recognize wear.</p> <p>Suitable for semifinishing to finishing steel machining.</p>	
HC2025	1480	CVD	黄色 Yellow	<p>较高立方相含量梯度层硬质合金基体，有很好的抗塑性变形能力和韧性。</p> <p>MT-TiCN+Al₂O₃+TiN涂层,表层TiN涂层有很好的表面光洁度，并易于识别磨损。</p> <p>适用于钢件材料的半精加工及粗加工；●</p> <p>Relatively high cubic gradient carbide substrate, with good anti-deformation resistance and toughness.</p> <p>MT-TiCN+Al₂O₃+TiN coating has very good surface quality, and easy to recognize wear.</p> <p>Suitable for semifinishing to roughing steel machining.</p>	
HC2020	1530	CVD	黑色 Black	<p>低Co高立方相含量硬质合金基体搭配较厚TiCN和较厚Al₂O₃涂层，经特殊后处理工艺，具有极好的耐磨性能。</p> <p>钢类零件精加工及连续工况半精加工首选牌号；●</p> <p>Low Cobalt content, and high cubic content carbide substrate combine with thick TiCN and Al₂O₃, treated by special after coating treatment, which gives insert wonderful wearing resistance.</p> <p>Preferred grade for semifinishing to finishing steel machining.</p>	
HC2125	1480	CVD	黑色 Black	<p>中Co高立方相含量硬质合金基体搭配较厚TiCN和较厚Al₂O₃涂层，经特殊后处理工艺，具有较好的耐磨性能。</p> <p>钢件材料半精加工及粗加工的首选牌号；●</p> <p>Low Cobalt content, and high cubic content carbide substrate combine with thick TiCN and Al₂O₃, treated by special after coating treatment, which gives insert wonderful wearing resistance.</p> <p>Preferred grade for semifinishing to finishing steel machining.</p>	

CVD

牌号 Grade	硬度 Hardness	涂层类型 Coating Type	颜色 Colour	特点 Feature	电镜照片 Electron Micrograph
HC3005	1700	CVD	黑色 Black	<p>高硬度细晶粒硬质合金基体搭配厚TiCN和厚Al₂O₃涂层，经特殊后处理工艺，具有突出的耐磨性能。</p> <p>适用于铸铁材料的精加工及半精加工；●</p> <p>Hard substrate perfectly combined with ultra thick TiCN and Al₂O₃, OC3105 is optimized for the best wear resistance.</p> <p>Suitable grade for semifinishing to finishing cast iron machining.</p>	
HC3015	1580	CVD	黑色 Black	<p>中等颗粒的WC晶粒的硬质合金基体搭配厚TiCN和厚Al₂O₃涂层，经特殊后处理工艺，具有很好的韧性和耐磨性能。</p> <p>适用于铸铁材料的半精加工及轻断续工况的粗加工；●</p> <p>Mild-coarse grain substrate combines with hard-wearing and ultrathick alumina CVD coating, treated by special after coating treatment, which has good roughness and wear resistance.</p> <p>Suitable grade for semifinishing to slight interrupted cast iron machining.</p>	
HC3025	1580	CVD	黑色 Black	<p>中等颗粒的WC晶粒的硬质合金基体搭配厚TiCN和厚的织构化Al₂O₃涂层，经特殊后处理工艺，具有突出的耐磨性能。</p> <p>适用于高线速度下铸铁材料的半精加工；●</p> <p>The medium-coarse substrate combine with thick TiCN and textured Al₂O₃, after special after coating treatment, it has outstanding wearing resistance.</p> <p>Suitable for high speed semi-finishng cast iron cutting under stable work condition.</p>	

CVD

牌号 Grade	硬度 Hardness	涂层类型 Coating Type	颜色 Colour	特点 Feature	电镜照片 Electron Micrograph
HC4025	1330	CVD	黄色 Yellow	<p>强韧型中粗晶粒硬质合金基体搭配薄的MT-TiCN和薄Al₂O₃涂层，具有良好的韧性和耐磨性，并易于加工识别。</p> <p>适用于钢件材料的铣削加工。●</p> <p>High Co content substrate combines with thin MT-TiCN and thin Al₂O₃ coating, it is optimized for impact resistance and wearing resistance, also easy to recognize wear.</p> <p>Suitable for general steel milling.</p>	
HC4035	1300	CVD	黄色 Yellow	<p>中粗晶粒硬质合金基体具有极好的韧性，搭配薄的MT-TiCN和薄Al₂O₃涂层，具有突出的强韧性，并易于加工识别。</p> <p>适用于钢件材料恶劣工况下的重载铣削加工；●</p> <p>Mild-coarse grain substrate combine with thin MT-TiCN and thin Al₂O₃, gives excellent roughness.</p> <p>Suitable for steel heavy milling under bad work condition.</p>	
HC4315	1480	CVD	金色 Glod	<p>中Co高立方相含量硬质合金基体搭配薄的MT-TiCN和薄的Al₂O₃涂层，经特殊后处理工艺，具有较好的耐磨性能和特殊的外观，大大降低的摩擦阻力，并易于加工识别。</p> <p>●</p> <p>Medium Cobalt content, and high cubic content carbide substrate combine with thin TiCN and Al₂O₃, treated by special after coating treatment, which gives insert wonderful wearing resistance.</p> <p>Preferred grade for stainless steel turning at high speed.</p>	

PVD

牌号 Grade	硬度 Hardness	涂层类型 Coating Type	颜色 Colour	特点 Feature	电镜照片 Electron Micrograph
HP1320	1650	PVD	灰色 Gray	<p>高Co含量超细硬质合金基体，具有高的刃口强度，搭配PVD的AlTiN涂层，具有突出的耐磨性能。</p> <p>钢件及铸铁材料的轻型铣削加工；</p> <p>High Co content and ultra fine WC grain substrate, gives wonderful cutting edge strength, combines with PVD AlTiN coating, it has outstanding wearing resistance.</p> <p>Suitable for steel and cast iron slight milling.</p>	
HP1030	1500	PVD	灰色 Gray	<p>高Co含量细晶粒硬质合金基体，具有很好的强韧性，搭配PVD通用性好的AlTiN涂层，具有很好的韧性和通用性能。</p> <p>钢、不锈钢材料的铣削及钻削加工；</p> <p>High Co content and ultra fine WC grain substrate, gives wonderful toughness, combines with PVD AlTiN coating, it has good strength and versatility.</p> <p>Suitable for steel and stainless steel milling and drilling.</p>	
HP1205	1650	PVD	紫红 Dark Purple	<p>高Co含量的超细硬质合金基体，具有很好的刃口强度，搭配热稳定性好的PVD含硅涂层，具有摩擦系数小，纳米硬度高等特点。</p> <p>钢、不锈钢材料的螺纹车削加工；</p> <p>High Co content and ultra fine WC grain substrate, gives wonderful cutting edge strength, combines with good thermal stability silicon coating, it has very small coefficient of friction, and good nano hardness.</p> <p>Suitable for steel and stainless steel continue turning and threading.</p>	
HP1215	1560	PVD	紫红 Dark Purple	<p>高Co含量细晶粒的硬质合金基体，具有很好的刃口强度，搭配热稳定性好的PVD含硅涂层，具有摩擦系数小，纳米硬度高等特点。</p> <p>连续工况下不锈钢材料的半精车削加工及切槽加工；钢、不锈钢材料的铣削及钻削加工；</p> <p>High Co content and fine WC grain substrate, gives wonderful cutting edge strength, combines with good thermal stability silicon coating, it has very small coefficient of friction, and good nano hardness.</p> <p>Good at stainless steel semi-finishing turning, parting and grooving processing, preferred grade for steel and stainless steel milling and drilling.</p>	
HP1315	1560	PVD	灰色 Gray	<p>高Co含量细晶粒硬质合金基体，具有很好的刃口强度，搭配全新的PVD AlTiN涂层，具有摩擦系数小，抗氧化温度高，纳米硬度高，突出的耐磨和通用性能等优点。</p> <p>High Co content and fine WC grain substrate, gives wonderful cutting edge strength, combines with new AlTiN coating, it has very small coefficient of friction, high antioxidant temperature, and good nano hardness.</p> <p>Preferred grade for steel and stainless steel milling and drilling.</p>	





A1 普通车削刀具

普通车削刀具命名规则

车削刀具一览表

槽型说明一览表

牌号一览表

切削刀片

车削刀具一览表

车削刀具

A2 切断切槽刀具

平切断切槽刀具一览表

切断切槽刀片及刀杆

A3 螺纹加工刀具

螺纹加工刀具一览表

螺纹加工刀片

螺纹加工刀杆

普通车削刀片命名规则

ISO Turning insert Naming Rules

形状代号 Shape

C **N** **M** **G** **12** **04** **08** — HPM

A 	B 	C
D 	E 	H
K 	L 	M
O 	P 	R
S 	T 	T
V 	W 	Z 其它

断屑槽及夹固形式代号 Chip Breaker and Hold

C **N** **M** **G** **12** **04** **08** — HPM

代号 Symbol	有无孔 Center Hole	有无断屑槽 Chip Breaker	刀片剖面 Insert Profile	代号 Symbol	有无孔 Center Hole	有无断屑槽 Chip Breaker	刀片剖面 Insert Profile
B	有(Y)	无(N)		N	无(N)	无(N)	
H	有(Y)	单面(S)		R	无(N)	单面(S)	
C	有(Y)	无(N)		F	无(N)	双面(D)	
J	有(Y)	双面(D)		A	有(Y)	无(N)	
W	有(Y)	无(N)		M	有(Y)	单面(S)	
T	有(Y)	单面(S)		G	有(Y)	双面(D)	
Q	有(Y)	无(N)		X			
U	有(Y)	双面(D)					

主切削刃后角代号 Clearance Angle

C **N** **M** **G** **12** **04** **08** — HPM

A 	B
C 	D
E 	F
G 	N
P 	其它后角

公差代号 Tolerance

C **N** **M** **G** **12** **04** **08** — HPM

代号 Symbol	刀尖高度m 公差 (mm) m (mm)	内接圆ΦL.C 公差 (mm) d=L.C. (mm)	厚度S 公差 (mm) s (mm)	(参考) M级精度详细情况 (按形状、大小分) ●刀尖高度公差 (mm) (reference) M grade tolerance detail (according to shape, size.) Tolerance of insert nose height						
				内接圆 Inscribed Circle	正三角形 Regular Triangle	正方形 Square	80° 菱形 80° Rhombus	55° 菱形 55° Rhombus	35° 菱形 35° Rhombus	圆形 Round
				6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	...
				9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	...
				12.7	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15
A	±0.005	±0.025	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18
F	±0.005	±0.013	±0.025	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18
C	±0.013	±0.025	±0.025	25.4	...	±0.18
H	±0.013	±0.013	±0.013	●内接圆ΦL.C公差 (mm) ●Tolerance of Inscribed Circle						
E	±0.025	±0.025	±0.025	内接圆 Inscribed Circle	正三角形 Regular Triangle	正方形 Square	80° 菱形 80° Rhombus	55° 菱形 55° Rhombus	35° 菱形 35° Rhombus	圆形 Round
G	±0.025	±0.025	±0.13							
J	±0.005	±0.05±0.13	±0.025	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	
K	±0.013	±0.05±0.13	±0.025	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
L	±0.025	±0.05±0.13	±0.025	12.7	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	...	±0.08
M	±0.08±0.18	±0.05±0.13	±0.13	15.875	±0.1	±0.1	±0.10	±0.10	...	±0.1
N	±0.08±0.18	±0.05±0.13	±0.025	19.05	±0.1	±0.1	±0.10	±0.10	...	±0.1
U	±0.13±0.38	±0.08±0.25	±0.13	25.4	±0.13	±0.13

普通车削刀片命名规则

ISO Turning insert Naming Rules

切削刃长度代号 Cutting Edge Length

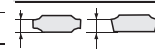
C N M G **12** 04 08 — HPM

刀片厚度代号 Thickness

C N M G **12** **04** 08 — HPM

内切圆直径 Inscribed Circle diameter(mm)	刀片外形 Insert Shape							
	C	D	R	S	T	V	W	K
3.97					06			
5			05					
5.56					09			
6			06					
6.35	06	07			11	11		
8			08					
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16
10			10					
12			12					
12.7	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	16		15	15	27			
16			19	16				
19.05	19		19	19	33			
20			20					
25	25	25	25					
25.4			25	25				
31.75			31					
32			32					

代号 Symbol	刀片厚度 Thickness(mm)
00	0.79
T0	0.99
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.58
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
T4	4.96
05	5.56
T5	5.95
06	6.35
T6	6.75
07	7.94
09	9.52
T9	9.72
11	11.11
12	12.7



厚度指刀片底面与切削刃最高部分之间的高度
The Height Between Insert Bottom And Nose

刀尖圆弧代号 Corner Radius

C N M G **12** 04 **08** — HPM

断屑槽型代号 Chip breaker







C N M G **12** 04 08 — HPM



代号 Symbol	刀尖圆弧半径 (mm) Corner Radius (mm)
00	无圆角
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2
24	2.4
32	3.2
X	其它 Special
刀片直径尺寸mo (公制) Diameter Dimension	圆形刀片 Round Insert







HPF 	HPM 	HPR 	HMF 	HM2
HM1 	HSF 	HSF 	HSM 	HTF
HTM 	HTP 	HAL 	HGM 	







车削刀片一览表







Inserts Overview

CNMG-HPF		CNMG-HMF		CNMG-HSF		CNMG-HPM		CNMG-HM2		CNMG-HM1	
											
刃长 EdgeLength	12.9	刃长 EdgeLength	12.9	刃长 EdgeLength	9.7 12.9	刃长 EdgeLength	12.9 16.1 19.3	刃长 EdgeLength	12.9 16.1	刃长 EdgeLength	9.7 12.9 16.1


CNMG-HSM		CNMG-HPR		CNMM-PR		CNMG		CNMA		DNMG-HPF	
											
刃长 EdgeLength	12.9	刃长 EdgeLength	12.9 16.1 19.3	刃长 EdgeLength	19.3	刃长 EdgeLength	12.9 16.1 19.3	刃长 EdgeLength	12.9 16.1 19.3	刃长 EdgeLength	11.6 15.5

DNMG-HSF		DNMG-HMF		DNMG-HPM		DNMG-HM2		DNMG-HM1		DNMG-HPR	
											
刃长 EdgeLength	11.6 15.5	刃长 EdgeLength	15.5	刃长 EdgeLength	11.6 15.5	刃长 EdgeLength	11.6 15.5	刃长 EdgeLength	11.6 15.5	刃长 EdgeLength	15.5

DNMG		DNMA		SNMG-HPF		SNMG-HMF		SNMG-HPM		SNMG-HM2	
											
刃长 EdgeLength	11.6 15.5	刃长 EdgeLength	11.6 15.5	刃长 EdgeLength	12.7	刃长 EdgeLength	12.7	刃长 EdgeLength	12.7 15.875 19.05	刃长 EdgeLength	12.7 15.875




SNMG-HM1		SNMG-HSM		SNMG-HPR		SNMM-PR		SNMG		SNMA	
											
刃长 EdgeLength	12.7	刃长 EdgeLength	12.7	刃长 EdgeLength	12.7 15.875 19.05	刃长 EdgeLength	15.9 25.4	刃长 EdgeLength	9.525 12.7 15.875 19.05 25.4	刃长 EdgeLength	12.7 15.875 19.05







车削刀片一览表 Inserts Overview

TNMG-HPF		TNMG-HMF		TNMG-HSF		TNMG-HPM		TNMG-HM2		TNMG-HM1	
											
刃长 EdgeLength	16.5	刃长 EdgeLength	16.5	刃长 EdgeLength	16.5	刃长 EdgeLength	16.5 22	刃长 EdgeLength	16.5 22	刃长 EdgeLength	16.5
TNMG-HPR		TNMG		TNMA		VNMG-HPF		VNMG-HSF		VNMG-HPM	
											
刃长 EdgeLength	16.5 22 27.5	刃长 EdgeLength	16.5 22	刃长 EdgeLength	16.5 22	刃长 EdgeLength	16.6	刃长 EdgeLength	16.6	刃长 EdgeLength	16.6
VNMG-HM2		VNMG-HM1		VNMG-HPR		VNMG		VNMA		WNMG-HPF	
											
刃长 EdgeLength	16.6	刃长 EdgeLength	16.6	刃长 EdgeLength	16.6	刃长 EdgeLength	16.6	刃长 EdgeLength	16.6	刃长 EdgeLength	6.5 8.7
WNMG-HMF		WNMG-HSF		WNMG-HPM		WNMG-HM2		WNMG-HM1		WNMG-HPR	
											
刃长 EdgeLength	6.5 8.7	刃长 EdgeLength	6.5 8.7	刃长 EdgeLength	6.5 8.7	刃长 EdgeLength	6.5 8.7	刃长 EdgeLength	6.5 8.7	刃长 EdgeLength	8.7
WNMG		WNMA		CCMT-HTF		CCMT-HTM		CCMT-HSF		CCMT-HGM	
											
刃长 EdgeLength	8.7	刃长 EdgeLength	6.5 8.7	刃长 EdgeLength	6.4 9.7 12.9	刃长 EdgeLength	6.4 9.7 12.9	刃长 EdgeLength	6.4 9.7 12.9	刃长 EdgeLength	6.4 9.7 12.9


车削刀片一览表

Inserts Overview

CCMT-HTP		DCMT-HTF		DCMT-HTM		DCMT-HGM		DCMT-HTP		RCMT	
											
刃长 EdgeLength	6.4 9.7 12.9	刃长 EdgeLength	7.8 11.6	刃长 EdgeLength	7.8 11.6	刃长 EdgeLength	7.8 11.6	刃长 EdgeLength	11.6	刃长 EdgeLength	8.0 16

RCMX		SCMT-HTF		SCMT-HTM		SCMT-HGM		SCMT-HTP		TCMT-HTF	
											
刃长 EdgeLength	8.0 10 12 16 20 25 32	刃长 EdgeLength	9.525 12.7	刃长 EdgeLength	9.525 12.7	刃长 EdgeLength	9.525	刃长 EdgeLength	9.525 12.7	刃长 EdgeLength	11 16.5






TCMT-HTM		TCMT-HGM		TCMT-HTP		VCMT-HTF		VCGT-HSF		VCMT-HTM	
											
刃长 EdgeLength	9.6 11 16.5	刃长 EdgeLength	11 16.5	刃长 EdgeLength	16.5 22	刃长 EdgeLength	11 16.5	刃长 EdgeLength	16.5	刃长 EdgeLength	16.5

VCMT-HSM		VBMT-HTF		VBMT-HTM		VBMT-HSM		VBMT-HGM		VBMT-HTP	
											
刃长 EdgeLength	16.5	刃长 EdgeLength	16.5	刃长 EdgeLength	11 16.5	刃长 EdgeLength	16.5	刃长 EdgeLength	16.5	刃长 EdgeLength	16.5

TBGH		TPGH		KNUX		175.32	
							
刃长 EdgeLength	8.2 9.6 11	刃长 EdgeLength	8.2 9.6 11	刃长 EdgeLength	16.2	刃长 EdgeLength	19.1

车削刀片一览表 Inserts Overview

铝加工刀片一览表 Insert for aluminum

CCGX-HAL		DCGX-HAL		SCGX-HAL		TCGX-HAL		VCGX-HAL	
									
刃长 EdgeLength	6.4 9.7 12.9	刃长 EdgeLength	7.8 11.6	刃长 EdgeLength	9.525 12.7	刃长 EdgeLength	9.6 11 16.5	刃长 EdgeLength	11 16.5 22

切断切槽刀片一览表 Parting and Grooving Inserts

Q□□W-MP		ZQMX-1E		Q□□D-MG	
					
刃长 EdgeLength	2.5 3 4 6	刃长 EdgeLength	3.1 4.1 5.1 6.4	刃长 EdgeLength	2.5 3 4 6

车削刀片一览表

Inserts Overview

螺纹刀片一览表

Threading Insert

60°V牙形螺纹刀片 60° general pitch threads	55°V牙形螺纹刀片 55° general pitch threads	ISO 米制螺纹刀片 ISO metric threads	Un美制螺纹刀片 United threads	W惠氏螺纹刀片 Whitworth threads	BSPT英制锥管螺纹刀片 British standard taper pipe threads
					

NPT 英制锥管螺纹刀片 NPT American standard taper pipe threads	UNJ 美制航空螺纹刀片 UNJ American standard aerospace and aviation threads	RD DIN405圆管30°螺纹刀片 30° DIN405 round threads	APIRD 石油管螺纹刀片 Petroleum pipeline threads	TR 公制30°梯形螺纹刀片 30° ISO metric threading insert	ACME 美制29° 梯形螺纹刀片 29° American standard ACME threads
					

STACME 矮牙美制29° 梯形螺纹刀片 29° American standard STACME threads


槽型说明一览表

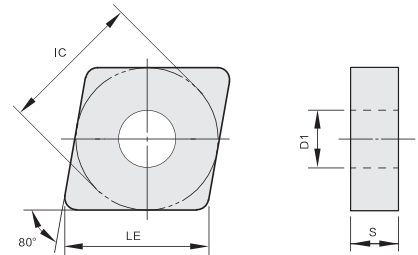
Chipbreaker Introduction Chart

ISO Code	P	P/M	M	K	N	S
精加工 Finishing	<p>HPF</p> <p>适用于钢类材料的精加工槽型。 HPM Chip Breaker: Suitable for finishing ISO P material.</p>	<p>HTF</p> <p>适用于钢或者不锈钢精加工通用槽型。 HTF Chip Breaker: Suitable for finishing ISO P and M material.</p>	<p>HMF</p> <p>适用于不锈钢类材料的精加工槽型。 HMF Chip Breaker: Suitable for finishing ISO M material.</p>			<p>HSF</p> <p>适用于高温合金的精加工槽型。 HSF Chip Breaker: Suitable for Hi-Temp Alloy Finishing Machinning.</p>
			<p>HSF</p> <p>适用于不锈钢类材料的精加工槽型。 HSF Chip Breaker: Suitable for finishing ISO M material.</p>			
半精加工 Semi finishing	<p>HPM</p> <p>适用于钢类材料的半精加工槽型。 HPM Chip Breaker: Suitable for semi-finishing ISO P material.</p>	<p>HTM</p> <p>适用于钢或不锈钢半精加工通用槽型。 HTM Chip Breaker: Suitable for semi-finishing ISO P and M material.</p>	<p>HM1</p> <p>适用于不锈钢类材料的半精加工槽型。 HM1 Chip Breaker: Suitable for semi-finishing ISO M material.</p>			
		<p>HGM</p> <p>适用于钢或不锈钢半精加工通用槽型。 HGM Chip Breaker: Suitable for semi-finishing ISO P and M material.</p>	<p>HM2</p> <p>适用于不锈钢类材料的半精加工槽型。 HM2 Chip Breaker: Suitable for semi-finishing ISO M material.</p>	<p>通槽 General Chipbreaker:</p> <p>适用于铸铁材料的半精加工槽型 General Chipbreaker: Suitable for Cast iron Semi-Finishing cutting.</p>	<p>HAL</p> <p>适用于铝, 铝合金类材料加工槽型。 HAL Chip Breaker: Suitable for aluminum and aluminum alloy material.</p>	<p>HSM</p> <p>适用于高温合金的半精加工槽型。 HSM Chip Breaker: Suitable for Hi-Temp Alloy Semi-finishing Machining</p>
粗加工 Roughing	<p>HPR</p> <p>适用于钢类材料的粗加工槽型。 HPR Chip Breaker: Suitable for roughing ISO P material.</p>	<p>HTP</p> <p>适用于钢或不锈钢的粗加工通用槽型。 HTP Chip Breaker: Suitable for finishing ISO M material.</p>		<p>平板 Flat:</p> <p>适用于铸铁材料的粗加工槽型 Flat Chipbreaker: Suitable for Cast iron Roughing cutting</p>		

牌号一览表
 Grade Overview

ISO使用 ISO usage	普通车削 ISO Turning			螺纹 Threading	切断切槽 Parting and Grooving			铣削 Milling			钻削 Drilling	
代号 Symbol	涂层 Coating			涂层 Coating	涂层 Coating			涂层 Coating			涂层 Coating	
	CVD	PVD	硬质合金 uncoated carbide	PVD	CVD	PVD	硬质合金 uncoated carbide	CVD	PVD	硬质合金 uncoated carbide	CVD	PVD
Steel P 钢	01				HP1205							
	10	HC2015 HC2020			HP1205	HP1215				HP1315 HP1215 HP1320		
	20	HC2025 HC2125			HP1205	HP1215			HC4025	HP1315 HP1215 HP1320		
	30								HC4025			
	40								HC4025			
Stainless Steel M 不锈钢	01				HP1205							
	10	HC4315			HP1205	HP1215						HP1215
	20		HC4025						HC4025 HP1215 HP1315			HP1215 HP1030
	30		HC4025						HC4025 HC4035			HP1030
	40		HC4025						HC4025 HC4035			
Cast Iron K 铸铁	01											
	10	HC3005 OC3015 HC3025					HC2025			HP1320		HP1215
	20											
	30											
	40											
Aluminum Alloy N 有色金属	01											
	10											
	20			HD1010								
	30											
Hi-temp Alloy S 高温合金	01											
	10									HP1215		
	20											
	30											

车削用刀片 / 负角型
Turning Insert (Negative) CN□□□

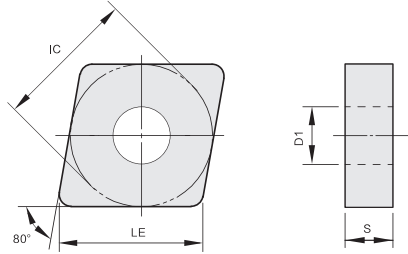


刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M				K		S	
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210
	CNMG120404-HPF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4			▲	●								
	CNMG120408-HPF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8			▲	●								
	CNMG120404-HMF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4					●	●	▲	●				
	CNMG120408-HMF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8					●	●	▲	●				
	CNMG090304-HSF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4					●	●	▲	●				
	CNMG120404-HSF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4					●	●	▲	●				
	CNMG120404-HPM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4			●	▲						●		
	CNMG120408-HPM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8			●	▲						●		
	CNMG120412-HPM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2			●	▲						●		
	CNMG120416-HPM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6			●	▲						●		
	CNMG160608-HPM	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8			●	▲						●		
	CNMG160612-HPM	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2			●	▲						●		
	CNMG160616-HPM	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6			●	▲						●		
	CNMG190608-HPM	19.3	19.05	6.35	7.94	0.8			●	▲						●		
	CNMG190612-HPM	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2			●	▲						●		
	CNMG190616-HPM	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6			●	▲						●		

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●HPTional grade

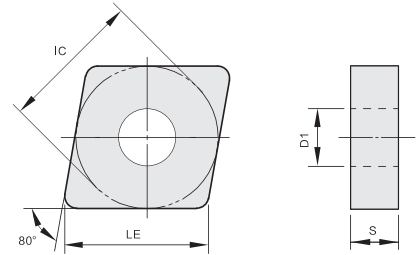
车削用刀片 / 负角型

Turning Insert (Negative) CN□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		S		
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210
	CNMG120404-HM2	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4				●	●	▲	●					
	CNMG120408-HM2	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8				●	●	▲	●					
	CNMG160608-HM2	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8				●	●	▲	●					
	CNMG090308-HM1	9.7	9.525	3.18	3.81	0.8				●	●	▲	●					
	CNMG120408-HM1	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8				●	●	▲	●					
	CNMG120412-HM1	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2				●	●	▲	●					
	CNMG160612-HM1	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6				●	●	▲	●					
	CNMG120404-HSM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4												●
	CNMG120408-HSM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8												●
	CNMG120412-HSM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2												●
	CNMG120408-HPR	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8		●	●	▲								●
	CNMG120412-HPR	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2		●	●	▲								●
	CNMG120416-HPR	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6		●	●	▲								●
	CNMG160608-HPR	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8		●	●	▲								●
	CNMG160612-HPR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2		●	●	▲								●
	CNMG160616-HPR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6		●	●	▲								●
	CNMG190608-HPR	19.3	19.05	6.35	7.94	0.8		●	●	▲								●
	CNMG190612-HPR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2		●	●	▲								●
	CNMG190616-HPR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6		●	●	▲								●
	CNMM190616-PR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6		●	●	▲								●

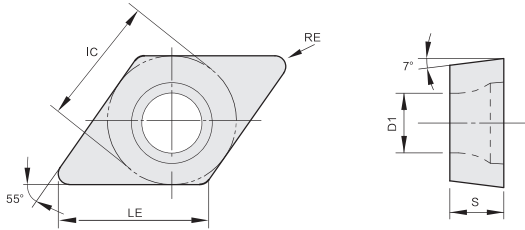
车削用刀片 / 负角型
Turning Insert (Negative) CN□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M				K		S		
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210	
	半精加工 Semi finishing	CNMG120404	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	●					●	▲	●		
		CNMG120408	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8		●	●	●					●	▲	●	
		CNMG120412	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2		●	●	●					●	▲	●	
		CNMG160608	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8		●	●	●					●	▲	●	
		CNMG160612	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2		●	●	●					●	▲	●	
		CNMG160616	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6		●	●	●					●	▲	●	
		CNMG190608	19.3	19.05	6.35	7.94	0.8		●	●	●					●	▲	●	
		CNMG190612	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2		●	●	●					●	▲	●	
CNMG190616	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6		●	●	●					●	▲	●			
	粗加工 Roughing	CNMA120404	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4								●	▲	●		
		CNMA120408	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8									●	▲	●	
		CNMA120412	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2									●	▲	●	
		CNMA120416	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6									●	▲	●	
		CNMA160608	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8									●	▲	●	
		CNMA160612	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2									●	▲	●	
		CNMA160616	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6									●	▲	●	
		CNMA160620	16.1	15.875	6.35	6.35	2.0									●	▲	●	
		CNMA190612	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2									●	▲	●	
		CNMA190616	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6									●	▲	●	

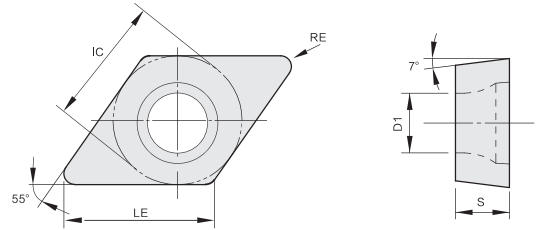
▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●HPTional grade

车削用刀片 / 负角型
Turning Insert (Negative) DN□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		S			
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210	
	精加工 Finishing	DNMG110404-HPF	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4	▲	●										
		DNMG110408-HPF	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8	▲	●										
		DNMG150404-HPF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	▲	●										
		DNMG150408-HPF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	▲	●										
		DNMG150604-HPF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	▲	●										
		DNMG150608-HPF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	▲	●										
	精加工 Finishing	DNMG110404-HSF	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4			●	●	▲	●						
		DNMG150404-HSF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4			●	●	▲	●						
		DNMG150604-HMF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4			●	●	▲	●						
		DNMG150608-HMF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8			●	●	▲	●						
	半精加工 Semi finishing	DNMG110404-HPM	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●	▲							●			
		DNMG110408-HPM	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8	●	▲							●			
		DNMG110412-HPM	11.6	9.525	4.76	3.81	1.2	●	▲							●			
		DNMG150404-HPM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	●	▲							●			
		DNMG150408-HPM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	●	▲							●			
		DNMG150412-HPM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	●	▲							●			
		DNMG150604-HPM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	●	▲							●			
		DNMG150608-HPM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	●	▲							●			
		DNMG150612-HPM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	●	▲							●			
	半精加工 Semi finishing	DNMG110404-HM2	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4		●	●	●	▲	●						
		DNMG110408-HM2	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8		●	●	●	▲	●						
		DNMG150404-HM2	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4		●	●	●	▲	●						
		DNMG150408-HM2	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8		●	●	●	▲	●						
		DNMG150604-HM2	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4		●	●	●	▲	●						
		DNMG150608-HM2	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8		●	●	●	▲	●						
		DNMG150612-HM2	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2		●	●	●	▲	●						
		DNMG110408-HM1	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8				●	▲	●						
	半精加工 Semi finishing	DNMG150408-HM1	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8				●	▲	●						
		DNMG150608-HM1	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8				●	▲	●						

车削用刀片 / 负角型
Turning Insert (Negative) DN□□

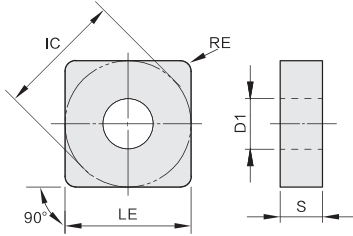


刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M				K			S
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210
	粗加工 Roughing	DNMG150408-HPR	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	▲					●			
		DNMG150412-HPR	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2		●	●	▲					●		
		DNMG150608-HPR	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8		●	●	▲					●		
		DNMG150612-HPR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2		●	●	▲					●		
		DNMG150616-HPR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6		●	●	▲					●		
	半精加工 Semi finishing	DNMG110408	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8			●	●				●	▲	●	
		DNMG150404	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4			●	●				●	▲	●	
		DNMG150408	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8			●	●				●	▲	●	
		DNMG150412	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2			●	●				●	▲	●	
		DNMG150608	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8			●	●				●	▲	●	
	DNMG150612	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2			●	●				●	▲	●		
	粗加工 Roughing	DNMA110416	11.6	9.525	4.76	3.81	1.6								●	▲	●	
		DNMA150404	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4								●	▲	●	
		DNMA150408	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8								●	▲	●	
		DNMA150604	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4								●	▲	●	
		DNMA150608	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8								●	▲	●	
		DNMA150612	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2								●	▲	●	
		DNMA150616	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6								●	▲	●	

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●HPtional grade

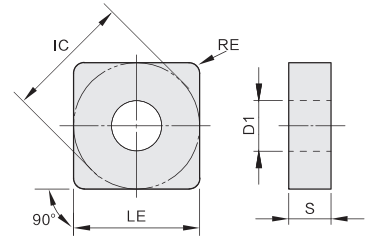
车削用刀片 / 负角型

Turning Insert (Negative) SN□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		S		
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210
	SNMG120404-HPF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4			▲	●								
	SNMG120408-HPF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8			▲	●								
	SNMG120408-HMF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8				●	●	▲	▲					

车削用刀片 / 负角型
Turning Insert (Negative) SN□□

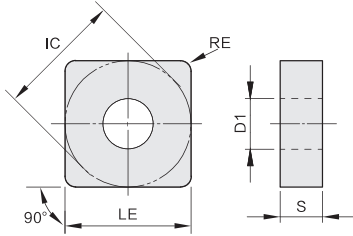


刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M				K		S	
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210
	SNMG120404-HPM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4				● ▲						●		
	SNMG120408-HPM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8				● ▲						●		
	SNMG120412-HPM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2				● ▲						●		
	SNMG150608-HPM	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8				● ▲						●		
	SNMG150612-HPM	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2				● ▲						●		
	SNMG190612-HPM	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2				● ▲						●		
	SNMG120404-HM2	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4				● ● ● ▲ ●								
	SNMG120408-HM2	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8				● ● ● ▲ ●								
	SNMG120412-HM2	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2				● ● ● ▲ ●								
	SNMG150608-HM2	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8				● ● ● ▲ ●								
	SNMG120408-HM1	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8				● ● ▲ ●								
	SNMG120408-HSM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8												●

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●HPTional grade

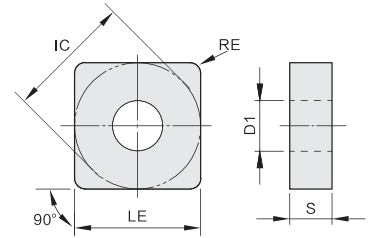
车削用刀片 / 负角型

Turning Insert (Negative) SN□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		S		
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210
	SNMG120408-HPR	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	▲						●			
	SNMG120412-HPR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	▲						●			
	SNMG150608-HPR	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8	●	●	▲						●			
	SNMG150612-HPR	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2	●	●	▲						●			
	SNMG190612-HPR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2	●	●	▲						●			
	SNMG190616-HPR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6	●	●	▲						●			
	SNMM190624-PR	19.05	19.05	6.35	7.94	2.4	●	●	▲						●			
	SNMM250924-PR	25.4	25.4	9.525	9.12	2.4	●	●	▲						●			

车削用刀片 / 负角型
Turning Insert (Negative) SN□□

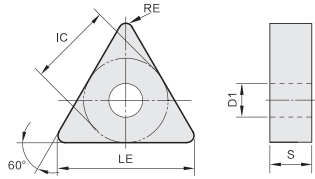


刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M				K		S		
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210	
	半精加工 Semi finishing	SNMG090304	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4				●					●	▲	●	
		SNMG090308	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8				●					●	▲	●	
		SNMG120404	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4				●					●	▲	●	
		SNMG120408	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8				●					●	▲	●	
		SNMG120412	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2				●					●	▲	●	
		SNMG120416	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6				●					●	▲	●	
		SNMG150608	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8				●					●	▲	●	
		SNMG150612	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2				●					●	▲	●	
		SNMG190612	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2		●	●	▲						●		
		SNMG190616	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6		●	●	▲						●		
		SNMG250724	25.4	25.4	7.94	9.12	2.4		●	●	▲						●		
		SNMG250924	25.4	25.4	9.525	9.12	2.4		●	●	▲						●		
	粗加工 Roughing	SNMA120408	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8								●	▲	●		
		SNMA120412	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2								●	▲	●		
		SNMA120416	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6								●	▲	●		
		SNMA150608	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8								●	▲	●		
		SNMA150612	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2								●	▲	●		
		SNMA190612	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2								●	▲	●		
		SNMA190616	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6								●	▲	●		

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●HPtional grade

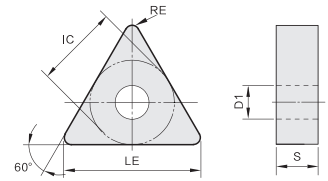
车削用刀片 / 负角型

Turning Insert (Negative) TN□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M				K			S
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210
	TNMG160404-HPF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4			▲	●								
	TNMG160408-HPF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8			▲	●								
	TNMG160404-HMF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4					●	●	▲	●				
	TNMG160408-HMF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8					●	●	▲	●				
	TNMG160404-HSF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4					●	●	▲	●				

车削用刀片 / 负角型
Turning Insert (Negative) TN□□

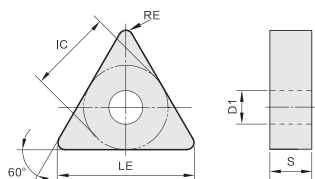


刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M				K		S	
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210
	TNMG160404-HPM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4			●	▲						●		
	TNMG160408-HPM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8			●	▲						●		
	TNMG160412-HPM	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2			●	▲						●		
	TNMG220404-HPM	22	12.7	4.76	5.16	0.4			●	▲						●		
	TNMG220408-HPM	22	12.7	4.76	5.16	0.8			●	▲						●		
	TNMG220412-HPM	22	12.7	4.76	5.16	1.2			●	●						●		
	TNMG220416-HPM	22	12.7	4.76	5.16	1.6			●	●						●		
	TNMG160404-HM2	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4			●	●	●	▲	●					
	TNMG160408-HM2	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8			●	●	●	▲	●					
	TNMG160412-HM2	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2			●	●	●	▲	●					
	TNMG220404-HM2	22	12.7	4.76	5.16	0.4			●	●	●	▲	●					
	TNMG220408-HM2	22	12.7	4.76	5.16	0.8			●	●	●	▲	●					
	TNMG220412-HM2	22	12.7	4.76	5.16	1.2			●	●	●	▲	●					
	TNMG160404-HM1	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4				●	●	▲	●					
	TNMG160408-HM1	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8				●	●	▲	●					
	TNMG160412-HM1	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2				●	●	▲	●					

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●Optional grade

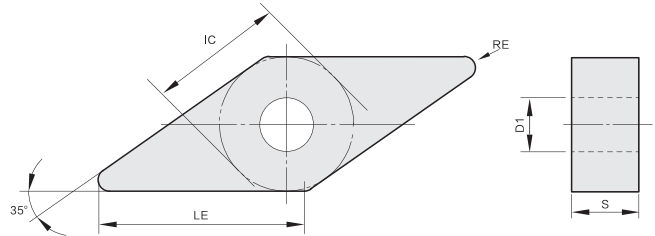
车削用刀片 / 负角型

Turning Insert (Negative) TN□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		S			
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210	
	粗加工 Roughing	TNMG160404-HPR	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	▲						●			
		TNMG160408-HPR	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	▲						●			
		TNMG160412-HPR	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●	●	▲						●			
		TNMG160416-HPR	16.5	9.525	4.76	3.81	1.6	●	●	▲						●			
		TNMG220408-HPR	22	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	▲						●			
		TNMG220412-HPR	22	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	▲						●			
		TNMG220416-HPR	22	12.7	4.76	5.16	1.6	●	●	▲						●			
		TNMG270612-HPR	27.5	15.875	6.35	6.35	1.2	●	●	▲						●			
	半精加工 Semi finishing	TNMG160408	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	●					●	▲	●		
		TNMG160412	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●	●	●					●	▲	●		
		TNMG220404	22	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	●					●	▲	●		
		TNMG220408	22	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	●					●	▲	●		
		TNMG220412	22	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	●					●	▲	●		
		TNMG220416	22	12.7	4.76	5.16	1.6	●	●	●					●	▲	●		
	粗加工 Roughing	TNMA160404	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4								●	▲	●		
		TNMA160408	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8								●	▲	●		
		TNMA160412	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2								●	▲	●		
		TNMA160416	16.5	9.525	4.76	3.81	1.6								●	▲	●		
		TNMA220408	22	12.7	4.76	5.16	0.8								●	▲	●		
		TNMA220412	22	12.7	4.76	5.16	1.2								●	▲	●		
		TNMA220416	22	12.7	4.76	5.16	1.6								●	▲	●		

车削用刀片 / 负角型
Turning Insert (Negative) VN□□

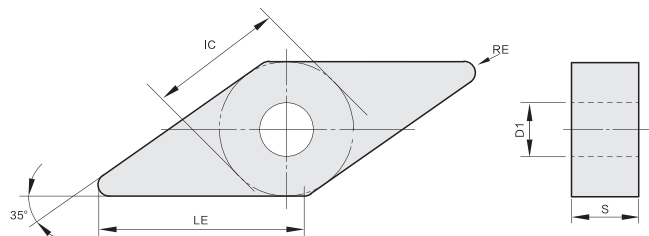





刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M				K		S	
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210
	VNMG160404-HPF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4			▲	●								
	VNMG160408-HPF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8			▲	●								
	VNMG160404-HSF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4					●	●	▲	●				
	VNMG160404-HPM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4			●	▲						●		
	VNMG160408-HPM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8			●	▲						●		
	VNMG160412-HPM	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2			●	▲						●		
	VNMG160404-HM2	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4				●	●	●	▲	●				
	VNMG160408-HM2	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8				●	●	●	▲	●				
	VNMG160408-HM1	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8					●	●	▲	●				

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●HPtional grade

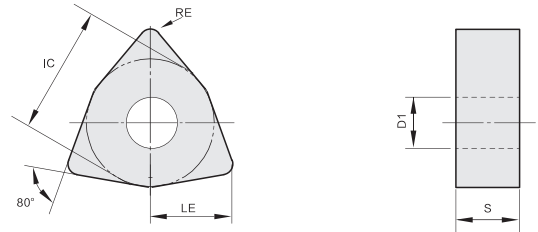
车削用刀片 / 负角型

Turning Insert (Negative) VN□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		S		
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210
	粗加工 Roughing	VNMG160408-HPR	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	▲					●			
	VNMG160412-HPR	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	▲						●			
	半精加工 Semi finishing	VNMG160404	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●					●	▲	●		
	VNMG160408	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●						●	▲	●		
	粗加工 Roughing	VNMA160404	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4							●	▲	●		
	VNMA160408	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8								●	▲	●		

车削用刀片 / 负角型
Turning Insert (Negative) WN□□

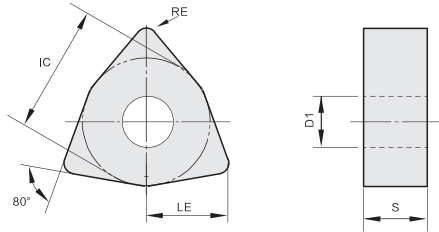


刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M				K		S	
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210
	WNMG060404-HPF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	▲	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	WNMG060408-HPF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8			▲	●								
	WNMG080404-HPF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4			▲	●								
	WNMG080408-HPF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8			▲	●								
	WNMG060408-HMF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8					●	●	▲	●				
	WNMG080404-HMF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4					●	●	▲	●				
	WNMG080408-HMF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8					●	●	▲	●				
	WNMG060304-HSF	6.5	9.525	3.18	3.81	0.4					●	●	▲	●				
	WNMG060404-HSF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4					●	●	▲	●				
	WNMG080404-HSF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4					●	●	▲	●				

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●HPtional grade

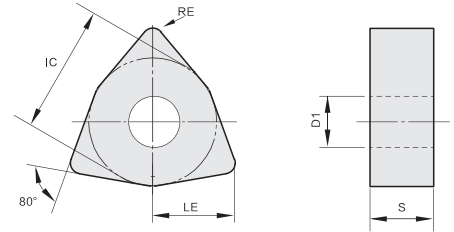
车削用刀片 / 负角型

Turning Insert (Negative) WN□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		S		
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210
	WNMG060408-HPM	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8			●	▲						●		
	WNMG080404-HPM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4			●	▲						●		
	WNMG080408-HPM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8			●	▲						●		
	WNMG080412-HPM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2			●	▲						●		
	WNMG060408-HM2	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8			●	●	●	▲	●					
	WNMG060412-HM2	6.5	9.525	4.76	3.81	1.2			●	●	●	▲	●					
	WNMG080404-HM2	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4			●	●	●	▲	●					
	WNMG080408-HM2	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8			●	●	●	▲	●					
	WNMG080412-HM2	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2			●	●	●	▲	●					
	WNMG060408-HM1	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8				●	●	▲	●					
	WNMG080408-HM1	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8				●	●	▲	●					
	WNMG080412-HM1	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2				●	●	▲	●					

车削用刀片 / 负角型
Turning Insert (Negative) WN□□

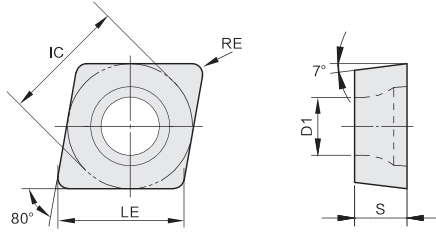


刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M				K		S		
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210	
	粗加工 Roughing	WNMG080408-HPR	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8		●	●	▲					●			
	WNMG080412-HPR	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2		●	●	▲						●			
	半加工 Semi finishing	WNMG080404	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4		●	●	●				●	▲	●		
	WNMG080408	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8		●	●	●				●	▲	●			
	WNMG080412	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2		●	●	●				●	▲	●			
	粗加工 Roughing	WNMA060404	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4								●	▲	●		
	WNMA060412	6.5	9.525	4.76	3.81	1.2								●	▲	●			
	WNMA080408	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8								●	▲	●			
	WNMA080412	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2								●	▲	●			
	WNMA080416	8.7	12.7	4.76	5.16	1.6								●	▲	●			

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●HPtional grade

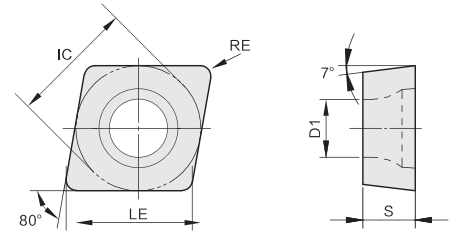
车削用刀片 / 正角型

Turning Insert (Positive) CC□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		S			
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210	
	精加工 Finishing	CCMT060202-HTF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2			▲	●			▲	●				
		CCMT060204-HTF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4			▲	●			▲	●				
		CCMT060208-HTF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8			▲	●			▲	●				
		CCMT09T304-HTF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4			▲	●			▲	●				
		CCMT09T308-HTF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8			▲	●			▲	●				
		CCMT120404-HTF	12.9	12.7	4.76	5.5	0.4			▲	●			▲	●				
		CCMT120408-HTF	12.9	12.7	4.76	5.5	0.8			▲	●			▲	●				
	半精加工 Semi finishing	CCMT060204-HTM	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4			●	▲			●	●		●		
		CCMT060208-HTM	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8			●	▲			●	●		●		
		CCMT09T304-HTM	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4			●	▲			●	●		●		
		CCMT09T308-HTM	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8			●	▲			●	●		●		
		CCMT120404-HTM	12.9	12.7	4.76	5.5	0.4			●	▲			●	●		●		
		CCMT120408-HTM	12.9	12.7	4.76	5.5	0.8			●	▲			●	●		●		

车削用刀片 / 正角型
Turning Insert (Positive) CC□□

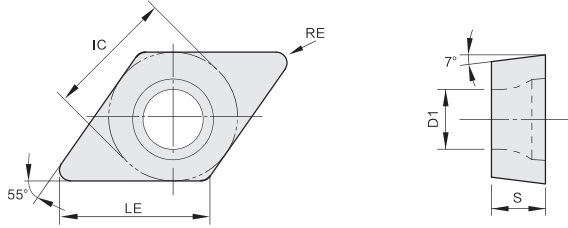


刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		S			
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210	
	精加工 Finishing	CCMT060202-HSF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2						●	▲	●				
		CCMT060204-HSF	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4						●	▲	●				
		CCMT09T304-HSF	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4						●	▲	●				
		CCMT09T308-HSF	12.9	12.7	4.76	5.5	0.8						●	▲	●				
		CCMT120404-HSF	12.9	12.7	4.76	5.5	0.4						●	▲	●				
	半精加工 Semi-finishing	CCMT060204-HGM	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4			●	▲			▲	●				
		CCMT060208-HGM	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8			●	▲			▲	●				
		CCMT09T304-HGM	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4			●	▲			▲	●				
		CCMT09T308-HGM	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8			●	▲			▲	●				
		CCMT120404-HGM	12.9	12.7	4.76	5.5	0.4			●	▲			▲	●				
		CCMT120408-HGM	12.9	12.7	4.76	5.5	0.8			●	▲			▲	●				
	粗加工 Roughing	CCMT060208-HTP	6.4	6.35	2.38	2.8	0.8			●	▲					▲	●		
		CCMT09T304-HTP	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4			●	▲					▲	●		
		CCMT09T308-HTP	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8			●	▲					▲	●		
		CCMT120408-HTP	12.9	12.7	4.76	5.5	0.8			●	▲					▲	●		
		CCMT120412-HTP	12.9	12.7	4.76	5.5	1.2			●	▲					▲	●		

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●Optional grade

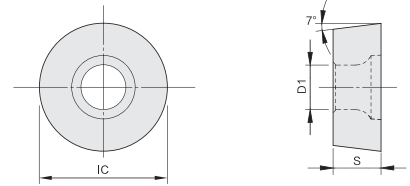
车削用刀片 / 正角型

Turning Insert (Positive) DC□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		S			
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210	
	精加工 Finishing	DCMT070204-HTF	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4			▲	●			▲	●				
		DCMT070208-HTF	7.8	6.35	2.38	2.8	0.8			▲	●			▲	●				
		DCMT11T302-HTF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2			▲	●			▲	●				
		DCMT11T304-HTF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4			▲	●			▲	●				
		DCMT11T308-HTF	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8			▲	●			▲	●				
	半精加工 Semi finishing	DCMT070204-HTM	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4			●	▲			●	●		●		
		DCMT070208-HTM	7.8	6.35	2.38	2.8	0.8			●	▲			●	●		●		
		DCMT11T304-HTM	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4			●	▲			●	●		●		
		DCMT11T308-HTM	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8			●	▲			●	●		●		
	半精加工 Semi finishing	DCMT070204-HGM	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4			●	▲			▲	●				
		DCMT070208-HGM	7.8	6.35	2.38	2.8	0.8			●	▲			▲	●				
		DCMT11T304-HGM	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4			●	▲			▲	●				
		DCMT11T308-HGM	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8			●	▲			▲	●				
	粗加工 Roughing	DCMT11T304-HTP	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4			●	▲						▲	●	
		DCMT11T308-HTP	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8			●	▲						▲	●	
		DCMT11T312-HTP	11.6	9.525	3.97	4.4	1.2			●	▲						▲	●	

车削用刀片 / 正角型
Turning Insert (Positive) RC□□

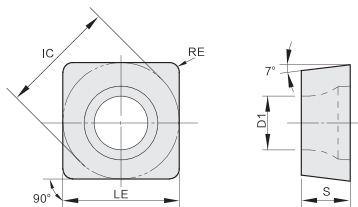


刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		S		
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210
	半精 RCMT0803MO	8.0	8.0	3.18	3.4		●			▲	▲							
	RCMT1606MO	16	16	6.35	5.5		●			▲	▲							
	半精-粗 RCMX0803MO	8.0	8.0	3.18	3.4		●			▲	▲				●			
	RCMX1003MO	10	10	3.18	3.6		●			▲	▲				●			
	RCMX1204MO	12	12	4.76	4.4		●			▲	▲				●			
	RCMX1606MO	16	16	6.35	5.5		●			▲	▲				●			
	RCMX2006MO	20	20	6.35	6.5		●			▲	▲				●			
	RCMX2507MO	25	25	7.94	7.2		●			▲	▲				●			
RCMX3209MO	32	32	9.52	9.5		●			▲	▲				●				

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●HPtional grade

车削用刀片 / 正角型

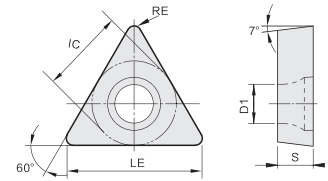
Turning Insert (Positive) SC□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		S			
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210	
	精加工 Finishing	SCMT09T304-HTF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4			▲	●			▲	●				
	SCMT09T308-HTF	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8			▲	●			▲	●					
	SCMT120404-HTF	12.7	12.7	4.76	5.5	0.4			▲	●			▲	●					
	半精加工 Semi-finishing	SCMT09T304-HTM	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4			●	▲			●	●			●	
	SCMT09T308-HTM	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8			●	▲			●	●				●	
	SCMT120404-HTM	12.7	12.7	4.76	5.5	0.4			●	▲			●	●				●	
	SCMT120408-HTM	12.7	12.7	4.76	5.5	0.8			●	▲			●	●				●	
	SCMT120412-HTM	12.7	12.7	4.76	5.5	1.2			●	▲			●	●				●	
	半精加工 Semi-finishing	SCMT09T304-HGM	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4			●	▲			▲	●				
	SCMT09T308-HGM	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8			●	▲			▲	●					
	粗加工 Roughing	SCMT09T304-HTP	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4			●								▲	●
	SCMT09T308-HTP	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8			●									▲	●
	SCMT120404-HTP	12.7	12.7	4.76	5.5	0.4			●									▲	●
	SCMT120408-HTP	12.7	12.7	4.76	5.5	0.8			●									▲	●
	SCMT120412-HTP	12.7	12.7	4.76	5.5	1.2			●									▲	●

车削用刀片 / 正角型

Turning Insert (Positive) TC□□

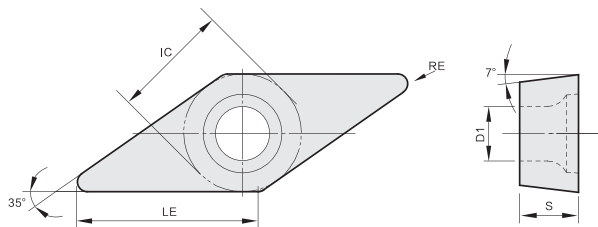


刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		S			
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210	
	半精加工 Semi finishing	TCMT110202-HTF	11	6.35	2.38	2.8	0.2			▲	●			▲	●				
		TCMT110204-HTF	11	6.35	2.38	2.8	0.4			▲	●			▲	●				
		TCMT16T304-HTF	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4			▲	●			▲	●				
		TCMT16T308-HTF	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8			▲	●			▲	●				
	半精加工 Semi finishing	TCMT090204-HTM	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4			●	▲			●	●		●		
		TCMT090208-HTM	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8			●	▲			●	●		●		
		TCMT110204-HTM	11	6.35	2.38	2.8	0.4			●	▲			●	●		●		
		TCMT110208-HTM	11	6.35	2.38	2.8	0.8			●	▲			●	●		●		
		TCMT16T304-HTM	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4			●	▲			●	●		●		
		TCMT16T308-HTM	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8			●	▲			●	●		●		
		TCMT16T312-HTM	16.5	9.525	3.97	4.4	1.2			●	▲			●	●		●		
	半精加工 Semi finishing	TCMT110204-HGM	11	6.35	2.38	2.8	0.4			●	▲			▲	●				
		TCMT110208-HGM	11	6.35	2.38	2.8	0.8			●	▲			▲	●				
		TCMT16T304-HGM	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4			●	▲			▲	●				
		TCMT16T308-HGM	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8			●	▲			▲	●				
	粗加工 Roughing	TCMT16T304-HTP	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4			●	▲					▲	●		
		TCMT16T308-HTP	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8			●	▲					▲	●		
		TCMT16T312-HTP	16.5	9.525	3.97	4.4	1.2			●	▲					▲	●		
		TCMT220408-HTP	22	12.7	4.76	5.5	0.8			●	▲					▲	●		

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●HPtional grade

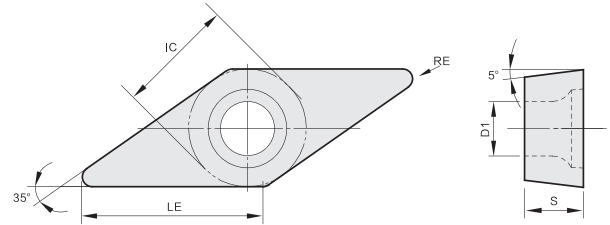
车削用刀片 / 正角型

Turning Insert (Positive) VC□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M				K		S		
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210	
	VCMT110302-HTF	11	6.35	3.18	2.8	0.2			▲	●				▲	●				
	VCMT110304-HTF	11	6.35	3.18	2.8	0.4			▲	●				▲	●				
	VCMT160404-HTF	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4			▲	●				▲	●				
	VCMT160408-HTF	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4													
	VCGT160408-HSF	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8													●
	VCMT160404-HTM	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4			●	▲				●	●		●		
	VCMT160408-HTM	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8			●	▲				●	●		●		
	VCMT160408-HSM	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8													●

车削用刀片 / 正角型
Turning Insert (Positive) VB□□□

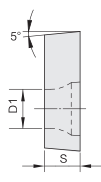
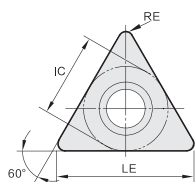


刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M				K		S		
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210	
	精加工 Finishing	VBMT160404-HTF	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4			▲	●			▲	●				
	VBMT160408-HTF	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8			▲	●			▲	●					
	半精加工 Semi finishing	VBMT110304-HTM	11	6.35	3.18	2.8	0.4			●	▲			●	●		●		
		VBMT110308-HTM	11	6.35	3.18	2.8	0.8			●	▲			●	●		●		
		VBMT160404-HTM	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4			●	▲			●	●		●		
		VBMT160408-HTM	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8			●	▲			●	●		●		
		VBMT160412-HTM	16.5	9.525	4.76	4.4	1.2			●	▲			●	●		●		
	半精加工 Semi finishing	VBMT160404-HSM	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4			●	▲			●	●		●		
		VBMT160408-HSM	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8			●	▲			●	●		●		
	半精加工 Semi finishing	VBMT160404-HGM	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4			●	▲			▲	●				●
		VBMT160408-HGM	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8			●	▲			▲	●				●
	粗加工 Roughing	VBMT160404-HTP	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4			●	▲						▲	●	
		VBMT160408-HTP	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8			●	▲						▲	●	
		VBMT160412-HTP	16.5	9.525	4.76	4.4	1.2			●	▲						▲	●	

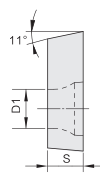
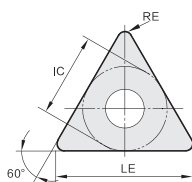
▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●HPtional grade

车削用刀片 / 正角型


Turning Insert (Positive) TB□□ TP□□



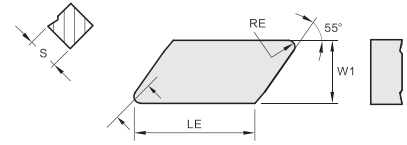
TB




TP

刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		S			
		LE	IC	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1205	HP1215	HP1315	HC3005	HC3025	HC3015	HP1210	
	TBGH060202L	6.4	3.97	2.38	2.3	0.2						●							
	TBGH060202R	6.4	3.97	2.38	2.3	0.2						●							
	TBGH060204L	6.4	3.97	2.38	2.3	0.4						●							
	TBGH060204R	6.4	3.97	2.38	2.3	0.4						●							
	精加工 Finishing	TPGH080202L	8.2	4.76	2.38	2.4	0.2						●						
		TPGH080204L	8.2	4.76	2.38	2.4	0.4						●						
		TPGH090202L	9.6	5.56	2.38	2.8	0.2						●						
		TPGH090204L	9.6	5.56	2.38	2.8	0.4						●						
		TPGH110302L	11	6.35	3.18	3.18	0.2						●						
		TPGH110304L	11	6.35	3.18	3.18	0.4						●						
		TPGH11T302L	11	6.35	3.97	3.18	0.2						●						
		TPGH11T302R	11	6.35	3.97	3.18	0.2						●						
		TPGH11T304L	11	6.35	3.97	3.18	0.4						●						
		TPGH11T304R	11	6.35	3.97	3.18	0.4						●						

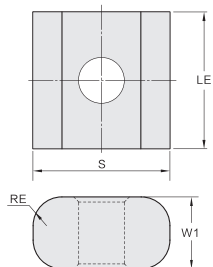
车削用刀片 / 正角型
Turning Insert (Positive) KN□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		
		LE	W1	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1215	HP1205	HC3005	HC3025	HC3015
	KNUX160405L11	16.2	9.525	4.76	2.2	0.5		●		●		●				
	KNUX160405R11	16.2	9.525	4.76	2.2	0.5		●	●		●					

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●HPtional grade

轮毂加工 Heavy Duty Machining

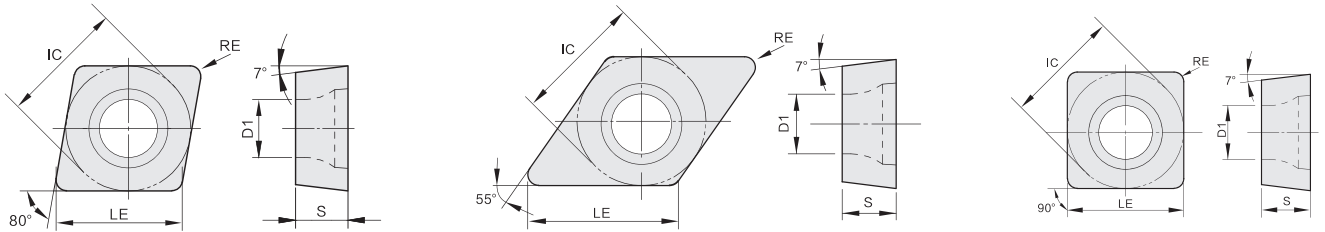





刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					P				M			K		
		LE	W1	S	D1	RE	HC2015	HC2025	HC2020	HC2125	HC4315	HP1215	HP1205	HC3005	HC3025	HC3015
	175.32-191940-22	19.1	10	19.1	6.35	4.0	●	●		●						
	175.32-191940-24	19.1	10	19.1	6.35	4.0	●	●		●						
	175.32-191940-28	19.1	10	19.1	6.35	4.0	●	●		●						

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●HPtional grade

铝加工刀片

Insert for Aluminum Cutting CC□□ DC□□ SC□□

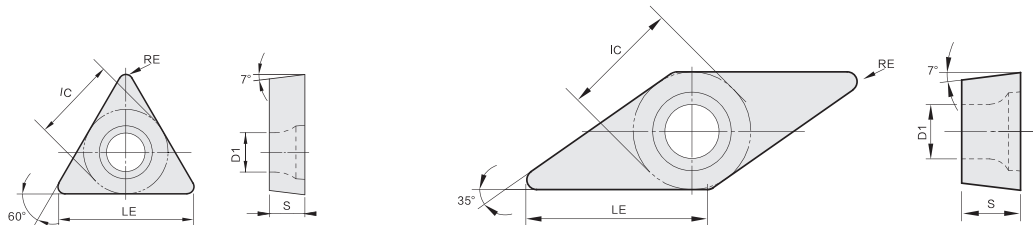




刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					涂层牌号 Grade
		LE	IC	S	D1	RE	
	CCGX060202-HAL	6.4	6.35	2.38	2.8	0.2	HD1010
	CCGX060204-HAL	6.4	6.35	2.38	2.8	0.4	
	CCGX09T302-HAL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2	
	CCGX09T304-HAL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	
	CCGX09T308-HAL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	
	CCGX120404-HAL	12.9	12.7	4.76	5.5	0.4	
	CCGX120408-HAL	12.9	12.7	4.76	5.5	0.8	
	DCGX070202-HAL	7.8	6.35	2.38	2.8	0.2	HD1010
	DCGX070204-HAL	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4	
	DCGX11T302-HAL	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2	
	DCGX11T304-HAL	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	
	DCGX11T308-HAL	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	
	SCGX09T304-HAL	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4	HD1010
	SCGX09T308-HAL	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8	
	SCGX120408-HAL	12.7	12.7	4.76	5.5	0.8	

精加工 Finishing

铝加工刀片

Insert for Aluminum Cutting TC□□ VC□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension					涂层牌号 Grade
		LE	IC	S	D1	RE	
	TCGX090204-HAL	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	HD1010
	TCGX110202-HAL	11	6.35	2.38	2.8	0.2	
	TCGX110204-HAL	11	6.35	2.38	2.8	0.4	
	TCGX16T304-HAL	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	
	TCGX16T308-HAL	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8	
	VCGX110302-HAL	11	6.35	3.18	2.8	0.2	HD1010
	VCGX110304-HAL	11	6.35	3.18	2.8	0.4	
	VCGX160402-HAL	16.5	9.525	4.76	4.4	0.2	
	VCGX160404-HAL	16.5	9.525	4.76	4.4	0.4	
	VCGX160408-HAL	16.5	9.525	4.76	4.4	0.8	
	VCGX160412-HAL	16.5	9.525	4.76	4.4	1.2	
	VCGX220530-HAL	22	12.7	5.56	5.5	3	

切断切槽刀片命名规则

Parting and Grooving Insert Naming Rule

系列总称代号 Application Code

QC H V 03 02 R 05 — MP

代号 Symbol	系列总称 Application Code
QC	切槽 Grooving
QD	切断 Part off
QR	仿形 Profile
QT	切断切槽 Parting & Grooving

刀片座型号 Tools holdertype

QC H V 03 02 R 05 — MP

代号 Symbol	宽度 (mm) Width	刀柄 Handle.
E	2	E
F	2.5	F E
G	3	G F E
H	4	H
J	5	J H
K	6	K J H
L	8	L

刃口数量代号 Edge Number

QC H V 03 02 R 05 — MP

代号 Symbol	刃口数量 Edge Number
W/D	2
V/S	1

刃宽代号 Cutting Edge Width

QC H V 03 02 R 05 — MP

代号 Symbol	宽度 (mm) Width
02	2
03	3

刀尖圆弧半径代号 Corner Radius

QC H V 03 02 R 05 — MP

代号 Symbol	圆角 Corner Radius
02	R0.2
03	R0.3
04	R0.4
05	R0.5
08	R0.8

切削方向代号 Cutting Direction

QC H V 03 02 R 05 — MP

代号 Symbol	宽度 (mm) Width
R	右 Right
L	左 Left
N	双向 Neutral

刀片角度(度) Insert Angle (degree)

QC H V 03 02 R 05 — MP

代号 Symbol	角度 Angle
05	5°
07	7°

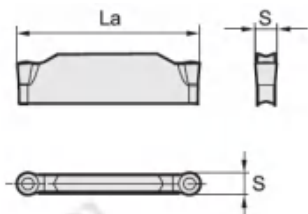
断屑槽型代号 Chip Breaker

QC H V 03 02 R 05 — MP

MP	MG
	

仿形车削刀片

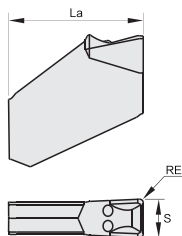
Profile turning Inserts QR□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension			P			M			K		
		$S_0^{+0.1}$	RE		最大切深 La_{MAX}	HP1210	HP2302	HC2025	HP1302	HP1215	HP1205	HP2302	HP1210
	QRFW025-MP	2.5			20.5			●			●		
	QRGW03-MP	3			20.5			●			●		
	QRHW04-MP	4			25.5			●			●		
	QRJW05-MP	5			25.5			●			●		
	QRKW06-MP	6			25.5			●			●		

切断刀片

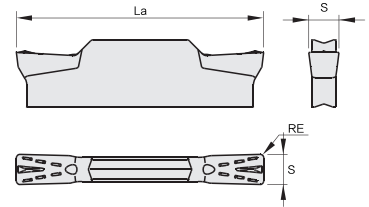
Part Off Turning Insert



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension			P			M			K		
		$S_0^{+0.1}$	RE		最大切深 La_{MAX}	HP1210	HP2302	HC2025	HP1302	HP1215	HP1205	HP2302	HP1210
	ZQMX3N11-1E	3.1	0.3		11			●			●		
	ZQMX4N11-1E	4.1	0.3		11			●			●		
	ZQMX5N11-1E	5.1	0.3		11			●			●		
	ZQMX6N11-1E	6.4	0.3		11			●			●		

切断切槽刀片

Parting and Grooving inserts QT□□



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	尺寸 Dimension			P			M		K		
		$S_0^{+0.1}$	RE	最大切深 La_{MAX}	HP1210	HP2302	HC2025	HP1302	HP1215	HP1205	HP2302	HP1210
	QTED02503N-MG	2.5	0.3	20.5			●			●		
	QTFD0303N-MG	3	0.3	20.5			●			●		
	QTGD0404N-MG	4	0.4	25.5			●			●		
	QTHD0504N-MG	5	0.4	25.5			●			●		
	QTKD0608N-MG	6	0.8	25.5			●			●		

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●HPtional grade

螺纹刀片命名规则

Threading Turning insert Naming Rules

左右代号 Cutting direction

R/LT 16 01 G A 60 M

RT	LT
右刀 right hand	左刀 left hand

刀片尺寸 Insert size

R/LT 16 01 G A 60 M

L(mm)	IC(mm)	L(mm)	IC(mm)
6	3.97	16	9.525
8	4.76	22	12.7
11	6.35	27	15.875

齿数代号 Number of teeth

R/LT 16 01 G A 60 M

01	N
单齿 Single-teeth	N齿 N-teeth

刀片类型 Insert type

R/LT 16 01 G A 60 M

代号 Symbol	类型 type
G	外螺纹 External threading
L	内螺纹 Internal threading

螺距代号 Pitch width

R/LT 16 01 G A 60 M

	A	AG	G	N	Q	
mm	0.5-1.5	1.0-3.0	1.75-3.0	3.5-5.0	5.5-6.0	
TPI	48-16	26-10	14-8	7-5	4.5-4	

螺纹刀片命名规则

Threading Turning insert Naming Rules

刀片牙形代号 Thread profile

R/LT 16 01 G A 60 M

代号 Symbol	刀片牙形 Thread profile
55	55° V牙形 55° general pitch threads
60	60° V牙形 60° general pitch threads
ISO	ISO米制全牙形 ISO metric threads
UN	美制全牙形 United threads
W	惠氏全牙形 Whitworth threads
BSPT	BSPT全牙形 British standard taper pipe threads
NPT	NPT全牙形 NPT American standard taper pipe threads
UNJ	UNJ全牙形 UNJ American standard aerospace and aviation threads
RD	DIN405圆牙形 30° DIN405 round threads
APIRD	石油管螺纹刀片 Petroleum pipeline threads
TR	Trapeze30° 103 30° ISO metric threads
ACME	ACME梯形 29° American standard ACME threads
STACME	矮牙ACME梯形 29° American standard STACME threads

制作方式 Production method

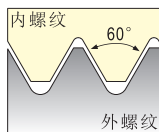
R/LT 16 01 G A 60 M

A	M
全压制 full pressing	全磨制 full ground

螺纹车刀片 Threading Insert

60°V牙形螺纹刀片

60° general pitch threading insert



▶ 刀片用途 Application for insert

用于所有机械加工的一般用途螺纹
it is suitable for all machining

▶ 标准 Standard

▶ 公差等级 Tolerance grade

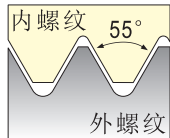
外螺纹 external thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT0601G-A60M	0.5-1.25	48-16
R/LT1601G-A60M	0.5-1.5	48-16
R/LT1601G-AG60M	0.5-1.5	26-8
R/LT1601G-G60M	0.5-3.0	14-8
R/LT2201G-N60M	0.5-1.5	7-5
R/LT2701G-Q60M	0.5-3.0	4.5-4

内螺纹 internal thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT0601L-A60M	0.5-1.25	48-20
R/LT0801L-A60M	0.5-1.5	48-16
R/LT1101L-A60M	0.5-1.5	48-16
R/LT1101L-AG60M	1.0-2.5	26-9
R/LT1601L-A60M	0.5-1.5	48-16
R/LT1601L-AG60M	1.0-3.0	26-8
R/LT1601L-G60M	1.75-3.0	14-8
R/LT2201L-N60M	3.5-5.0	7-5
R/LT2701L-Q60-M	5.5-6.0	4.5-4

螺纹车刀片 Threading Insert

55°V牙形螺纹刀片

55° general pitch threading insert



▶ 刀片用途 Application for insert

用于所有机械加工的一般用途螺纹
it is suitable for all machining

▶ 标准 Standard

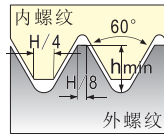
▶ 公差等级 Tolerance grade

外螺纹 external thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT1101G-A55M	0.5-1.5	48-16
R/LT1601G-A55M	0.5-1.5	48-16
R/LT1601G-AG55M	1.0-3.0	26-8
R/LT1601G-G55M	1.75-3.0	14-8
R/LT2201G-N55M	3.5-5.0	7-5
R/LT2701G-Q55M	5.5-6.0	4.5-4

内螺纹 internal thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT0601L-A55M	0.5-1.25	48-20
R/LT0801L-A55M	0.5-1.5	48-16
R/LT1101L-A55M	0.5-1.5	48-16
R/LT1101L-AG55M	1.0-2.5	26-9
R/LT1601L-A55M	0.5-1.5	48-16
R/LT1601L-AG55M	1.0-3.0	26-8
R/LT1601L-G55M	1.75-3.0	14-8
R/LT2201L-N55M	3.5-5.0	7-5
R/LT2701L-Q55M	5.5-6.0	4.5-4

螺纹车刀片
Threading Insert

ISO 米制螺纹刀片 ISO metric threads



▶ 刀片用途 Application for insert
用于所有机械加工的一般用途螺纹
it is suitable for all machining

▶ 标准 Standard
MR262(DIN13)
▶ 公差等级 Tolerance grade
6g/6H

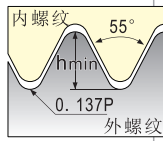
外螺纹 external thread			
全磨制型号 ground type	A 型号 A type	适用螺距 applicative pitch	
		mm	TPI
R/LT1101G-050ISOM		0.50	0.31
R/LT1101G-075ISOM		0.75	0.46
R/LT1101G-080ISOM		0.8	0.49
R/LT1101G-100ISOM		1.00	0.61
R/LT1101G-125ISOM		1.25	0.77
R/LT1101G-150ISOM		1.50	0.92
R/LT1101G-175ISOM		1.75	1.07
R/LT1101G-200ISOM		2.00	1.23
R/LT1601G-050ISOM		0.50	0.31
R/LT1601G-075ISOM		0.75	0.46
R/LT1601G-080ISOM		0.80	0.49
R/LT1601G-100ISOM		1.00	0.61
R/LT1601G-125ISOM		1.25	0.77
R/LT1601G-150ISOM	RT1601G-150ISOA	1.50	0.92
R/LT1601G-175ISOM		1.75	1.07
R/LT1601G-200ISOM	RT1601G-200ISOA	2.00	1.23
R/LT1601G-250ISOM	RT1601G-250ISOA	2.50	1.53
R/LT1601G-300ISOM	RT1601G-300ISOA	3.00	1.84
R/LT1601G-350ISOM		3.50	2.15
R/LT2201G-350ISOM		3.50	2.15
R/LT2201G-400ISOM		4.00	2.45
R/LT2201G-450ISOM		4.5	2.76
R/LT2201G-500ISOM		5.00	3.07
R/LT2701G-550ISOM		5.50	3.37
R/LT2701G-600ISOM		6.00	3.68

内螺纹 internal thread			
全磨制型号 ground type	A 型号 A type	适用螺距 applicative pitch	
		mm	TPI
R/LT0601L-050ISOM		0.5	0.29
R/LT0601L-075ISOM		0.75	0.43
R/LT0601L-100ISOM		1.00	0.58
R/LT0601L-125ISOM		1.25	0.72
R/LT0801L-050ISOM		0.5	0.29
R/LT0801L-075ISOM		0.75	0.43
R/LT0801L-100ISOM		1.00	0.58
R/LT0801L-125ISOM		1.25	0.72
R/LT0801L-150ISOM		1.50	0.87
R/LT0801L-175ISOM		1.75	1.01
R/LT1101L-050ISOM		0.50	0.29
R/LT1101L-075ISOM		0.75	0.43
R/LT1101L-080ISOM		0.8	0.46
R/LT1101L-100ISOM		1.00	0.58
R/LT1101L-125ISOM		1.25	0.72
R/LT1101L-150ISOM		1.50	0.87
R/LT1101L-175ISOM		1.75	1.01
R/LT1101L-200ISOM		2.00	1.15
R/LT1601L-050ISOM		0.50	0.29
R/LT1601L-075ISOM		0.75	0.43
R/LT1601L-080ISOM		0.80	0.46
R/LT1601L-100ISOM		1.00	0.58
R/LT1601L-125ISOM		1.25	0.72
R/LT1601L-150ISOM	RT1601L-150ISOA	1.50	0.87
R/LT1601L-175ISOM		1.75	1.01
R/LT1601L-200ISOM	RT1601L-200ISOA	2.00	1.15
R/LT1601L-250ISOM	RT1601L-250ISOA	2.50	1.44
R/LT1601L-300ISOM	RT1601L-300ISOA	3.00	1.73
R/LT1601L-350ISOM		3.50	2.02
R/LT2201L-350ISOM		3.50	2.02
R/LT2201L-400ISOM		4.00	2.31
R/LT2201L-450ISOM		4.5	2.60
R/LT2201L-500ISOM		5.00	2.89
R/LT2701L-550ISOM		5.50	3.17
R/LT2701L-600ISOM		6.00	3.46

螺纹车刀片
Threading Insert

W惠氏螺纹刀片

Whitworth threading insert



刀片用途 Application for insert
用于所有机械加工的一般用途螺纹
it is suitable for all machining

标准 Standard
B.S.84:1956,
DIN259,ISO228/1:1982
公差等级 Tolerance grade
中等级A

外螺纹 external thread			
全磨制型号 ground type	A 型号 A type	适用螺距 applicative pitch	
		mm	TPI
R/LT1101G-28WM		28	0.58
R/LT1101G-24WM		24	0.68
R/LT1101G-20WM		20	0.81
R/LT1101G-19WM		19	0.90
R/LT1101G-16WM		16	1.02
R/LT1101G-14WM		14	1.16
R/LT1101G-11WM		11	1.48
R/LT1601G-48WM		48	0.34
R/LT1601G-40WM		40	0.41
R/LT1601G-32WM		32	0.51
R/LT1601G-28WM		28	0.58
R/LT1601G-26WM		26	0.63
R/LT1601G-24WM		24	0.68
R/LT1601G-20WM		20	0.81
R/LT1601G-19WM		19	0.90
R/LT1601G-16WM		16	1.02
R/LT1601G-14WM	RT1601G-14WA	14	1.16
R/LT1601G-12WM		12	1.36
R/LT1601G-11WM	RT1601G-11WA	11	1.48
R/LT1601G-10WM		10	1.63
R/LT1601G-9WM		9	1.81
R/LT1601G-8WM		8	2.03
R/LT2201G-7WM		7	2.41
R/LT2201G-6WM		6	2.71
R/LT2201G-5WM		5	3.25
R/LT2701G-4.5WM		4.5	3.61
R/LT2701G-4WM		4	4.07

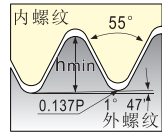
内螺纹 internal thread			
全磨制型号 ground type	A 型号 A type	适用螺距 applicative pitch	
		mm	TPI
R/LT0601L-28WM		28	0.58
R/LT0601L-24WM		24	0.68
R/LT0601L-20WM		20	0.51
R/LT0601L-19WM		19	0.90
R/LT0801L-28WM		28	0.58
R/LT0801L-24WM		24	0.68
R/LT0801L-20WM		20	0.81
R/LT0801L-19WM		19	0.90
R/LT0801L-16WM		16	1.02
R/LT1101L-28WM		28	0.58
R/LT1101L-24WM		24	0.68
R/LT1101L-20WM		20	0.81
R/LT1101L-19WM		19	0.90
R/LT1101L-16WM		16	1.02
R/LT1101L-14WM		14	1.16
R/LT1101L-11WM		11	1.48
R/LT1601L-48WM		48	0.34
R/LT1601L-40WM		40	0.41
R/LT1601L-32WM		32	0.51
R/LT1601L-28WM		28	0.58
R/LT1601L-26WM		26	0.63
R/LT1601L-24WM		24	0.68
R/LT1601L-20WM		20	0.81
R/LT1601L-19WM		19	0.90
R/LT1601L-16WM		16	1.02
R/LT1601L-14WM	RT1601L-14WA	14	1.16
R/LT1601L-12WM		12	1.36
R/LT1601L-11WM	RT1601L-11WA	11	1.48
R/LT1601L-10WM		10	1.63
R/LT1601L-9WM		9	1.81
R/LT1601L-8WM		8	2.03
R/LT2201L-7WM		7	2.41
R/LT2201L-6WM		6	2.71
R/LT2201L-5WM		5	3.25
R/LT2701L-4.5WM		4.5	3.61
R/LT2701L-4WM		4	4.07

螺纹车刀片

Threading Insert

BSPT英制锥管螺纹刀片

British standard taper pipe threading insert



▶ 刀片用途 Application for insert
 用于所有机械加工的一般用途螺纹
 it is suitable for all machining

▶ 标准 Standard
 B.S.21:1985
 ▶ 公差等级 Tolerance grade

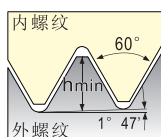
外螺纹 external thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT1601G-28BSPTM	28	0.58
R/LT1601G-19BSPTM	19	0.86
R/LT1601G-14BSPTM	14	1.16
R/LT1601G-11BSPTM	11	1.48

内螺纹 internal thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT0601L-28BSPTM	28	0.58
R/LT0801L-28BSPTM	28	0.58
R/LT0801L-19BSPTM	19	0.86
R/LT1101L-19BSPTM	19	0.86
R/LT1101L-14BSPTM	14	1.16
R/LT1101L-11BSPTM	11	1.48
R/LT1601L-28BSPTM	28	0.58
R/LT1601L-19BSPTM	19	0.86
R/LT1601L-14BSPTM	14	1.16
R/LT1601L-11BSPTM	11	1.48

螺纹车刀片

Threading Insert

NPT 英制锥管螺纹刀片 NPT American standard taper pipe threading insert



▶ 刀片用途 Application for insert

用于所有机械加工的一般用途螺纹
it is suitable for all machining

▶ 标准 Standard

USAS B2. 1:1968

▶ 公差等级 Tolerance grade

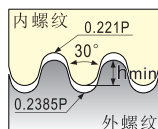
外螺纹 external thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT1601G-27NPTM	27	0.66
R/LT1601G-18NPTM	18	1.01
R/LT1601G-14NPTM	14	1.33
R/LT1601G-11.5NPTM	11.5	1.64
R/LT1601G-8NPTM	8	2.42

内螺纹 internal thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT0601L-27NPTM	27	0.66
R/LT0801L-27NPTM	27	0.66
R/LT0801L-18NPTM	18	1.01
R/LT1101L-18NPTM	18	1.01
R/LT1101L-14NPTM	14	1.33
R/LT1601L-18NPTM	18	1.01
R/LT1601L-14NPTM	14	1.33
R/LT1601L-11.5NPTM	11.5	1.64
R/LT1601L-8NPTM	8	2.42

螺纹车刀片 Threading Insert

RD DIN405圆管30°螺纹刀片

30°DIN405 round threading insert



▶ 刀片用途 Application for insert

用于所有机械加工的一般用途螺纹
it is suitable for all machining

▶ 标准 Standard

DIN405

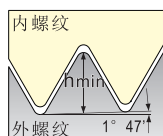
▶ 公差等级 Tolerance grade
7h/7H

外螺纹 external thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT1601G-10RDM	10	1.27
R/LT1601G-8RDM	8	1.59
R/LT1601G-6RDM	6	2.12
R/LT2201G-6RDM	6	2.12
R/LT2201G-4RDM	4	3.18

内螺纹 internal thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT1601L-10RDM	10	1.27
R/LT1601L-8RDM	8	1.59
R/LT1601L-6RDM	6	2.12
R/LT2201L-6RDM	6	2.12
R/LT2201L-4RDM	4	3.18

APIRD 石油管螺纹刀片

Petroleum pipeline threading insert



▶ 刀片用途 Application for insert

用于所有机械加工的一般用途螺纹
it is suitable for all machining

▶ 标准 Standard

STD.5B.1979

▶ 公差等级 Tolerance grade

外螺纹 external thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT1601G-10APIRDM	10	1.41
R/LT1601G-8APIRDM	8	1.81

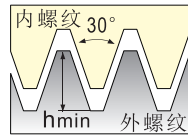
内螺纹 internal thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT1601L-10APIRDM	10	1.41
R/LT1601L-8APIRDM	8	1.81

螺纹车刀片

Threading Insert

TR 公制30°梯形螺纹刀片

30°ISO metric threading insert



▶ 刀片用途 Application for insert

用于所有机械加工的一般用途螺纹
it is suitable for all machining

▶ 标准 Standard

DIN103

▶ 公差等级 Tolerance grade

7e/7H

外螺纹 external thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT1601G-1.5TRM	1.5	0.90
R/LT1601G-2TRM	2	1.25
R/LT1601G-3TRM	3	1.75
R/LT2201G-4TRM	4	2.25
R/LT2201G-5TRM	5	2.75
R/LT2701G-6TRM	6	3.50
R/LT2701G-7TRM	7	4.00

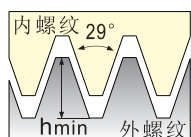
内螺纹 internal thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT1601L-1.5TRM	1.5	0.90
R/LT1601L-2TRM	2	1.25
R/LT1601L-3TRM	3	1.75
R/LT2201L-4TRM	4	2.25
R/LT2201L-5TRM	5	2.75
R/LT2701L-6TRM	6	3.50
R/LT2701L-7TRM	7	4.00

螺纹车刀片

Threading Insert

ACME 美制29°梯形螺纹刀片

29°American ACME threading insert



▶ 刀片用途 Application for insert

用于所有机械加工的一般用途螺纹
it is suitable for all machining

▶ 标准 Standard

ANSI B1.5:1988

▶ 公差等级 Tolerance grade
3G

外螺纹 external thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT1601G-12ACMEM	12	1.19
R/LT1601G-10ACMEM	10	1.52
R/LT1601G-8ACMEM	8	1.84
R/LT2201G-6ACMEM	6	2.37
R/LT2201G-5ACMEM	5	2.79
R/LT2701G-4ACMEM	4	3.43

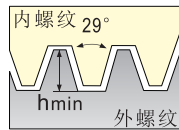
内螺纹 internal thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT1601L-8ACMEM	8	1.84
R/LT2201L-6ACMEM	6	2.37
R/LT2201L-5ACMEM	5	2.79
R/LT2701L-4ACMEM	4	3.43

螺纹车刀片

Threading Insert

STACME 矮牙美制29°梯形螺纹刀片

29°American STACME threading insert



▶ 刀片用途 Application for insert

用于所有机械加工的一般用途螺纹
it is suitable for all machining

▶ 标准 Standard

ANSI B1.8:1988

▶ 公差等级 Tolerance grade
2G







外螺纹 external thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
RLT1601G-12STACMEM	12	0.76
RLT1601G-10STACMEM	10	1.02
RLT1601G-8STACMEM	8	1.21
RLT2201G-6STACMEM	6	1.52
RLT2201G-5STACMEM	5	1.78
RLT2701G-4STACMEM	4	2.16
RLT2701G-3STACMEM	3	2.79





内螺纹 internal thread		
全磨制型号 ground type	适用螺距 applicative pitch	
	mm	TPI
R/LT2201L-5STACMEM	5	1.78
R/LT2701L-4STACMEM	4	2.16
R/LT2701L-3STACMEM	3	2.79





车削刀具一览表(外圆)

External Turning Tools Lists

D类 夹紧方式 Wedge Clamping

DCLNR/L	DCBNR/L	DCKNR/L	DCMNN	DDJNR/L	DDPNN
					
























DDQNR/L	DSBNR/L	DSDNN	DSSNR/L	DSKNR/L	DTGNR/L
					

DTFNR/L	DVVNN	DVJNR/L	DWLNR/L
			

车削刀具一览表(外圆)

External Turning Tools Lists

M类 夹紧方式 Top And Hole Clamping

MCLNR/L	MCBNR/L	MCKNR/L	MDJNR/L	MDQNR/L	MSBNR/L
					
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	MSSNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L
					
MTJNR/L(B)	MTFNR/L	MTQNR/L	MTENN	MVJNR/L	MVVNN
					
MVUNR/L	MVQNR/L	MWLNRL/L	MRGNR/L	MRDNN	
					

车削刀具一览表(外圆)

External Turning Tools Lists

P类 夹紧方式 Hole clamping

PCBNR/L	PCLNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	PSBNR/L	PSDNN
					
























PSKNR/L	PSSNR/L	PRDCN	PRGCR/L	PTGNR/L	PTFNR/L
					

PTTNR/L	PWLNLR/L
	

车削刀具一览表(外圆)

External Turning Tools Lists

S类 夹紧方式 Screw on

SCACR/L	SCLCR/L	SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SVJCR/L
					
SVJBR/L	SVABR/L	SVACR/L	SVVBN	SVVCN	SSBCR/L
					
SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	STACR/L	STFCR/L	STGCR/L
					
STTCR/L	SWACR/L	SRDCN	SRGCR/L	SRACR/L	
					

车削刀具一览表(内孔)

Internal turning tools lists

M类 夹紧方式 Top and Hole Clamping

MCKNR/L	MCLNR/L	MDQNR/L	MDUNR/L	MDZNR/L	MSKNR/L
					

MVQNR/L	MVUNR/L	MVWNR/L	MVXNR/L	MWLNRL/L	MTFNR/L
					

MTQNR/L	MTJNR/L	MTUNR/L	MTWNR/L
			

P类 夹紧方式 Hole Clamping

PCLNR/L	PDSNR/L	PDUNR/L	PSKNR/L	PTFNR/L	PWLNRL/L
					

车削刀具一览表(内孔)
Internal turning tools lists

S类 夹紧方式 Screw On

SCLCR/L	SCLCR/L-H	SCKCR/L	SDQCR/L	SDXCR/L	SDWCR/L
					

SDUCR/L	SDZCR/L	SSKCR/L	SSSCR/L	STFCR/L	STWCR/L
					

STFPR/L	STUCR/L	SVQCR/L	SVQBR/L	SVUCR/L	SVWCR/L
					






SVXCR/L	SVZCR/L
	

外圆车刀命名规则

ISO-indexable Insert External Turning Tools Naming Rule








压紧方式 Clamping System

M C L N R 25 25 M 12

P	S
 杠杆压紧式 hole clamping	 螺钉压紧式 Screw on
M	C
 复合压紧式 Top and hole clamping	 压板压紧式 Top clamping
D	
 双重压紧式 Top clamping	




刀片形状 Insert Shape

M **C** L N R 25 25 M 12

C	D	R
 80°	 55°	
S	T	V
 90°	 60°	 35°
W		
 80°		























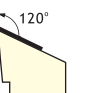
切削方向 Cutting Direction

M C L N **R**
25 25 M 12

R

L

N


刀具形式与主偏角 Holder Style and Leading Angle

M C **L** N R 25 25 M 12

A	B	C	D	E	F
 90°	 75°	 90°	 45°	 60°	 90°
H	G	J	K	L	M
 107°30'	 90°	 93°	 75°	 95°	 50°
N	O	P	Q	R	S
 63°	 117°30'	 62°30'	 107°30'	 75°	 45°
T	U	V	W	X	
 60°	 93°	 72°30'	 60°	 120°	

刀片后角 Insert Clearance Angle

M C L N **R**
25 25 M 12

N	0°
B	5°
C	7°
P	11°
D	15°
E	20°

外圆车刀命名规则

Iso-indexable Insert External Turning Tools Naming Rule

刀尖高度 Tools-tip Height

M C L N R **25** 25 M 12

 <p>只标注到整数 例:h=8mm,标为08 Integers to be preceded by 0 eg:h=8 indicated by 08</p>	代号	12	16	20	25	32	40	50
	高度 HF	12	16	20	25	32	40	50

刀体宽度 Shank Width

M C L N R 25 **25** M 12

 <p>只标注到整数 例:h=8mm,标为08 Integers to be preceded by 0 eg:h=8 indicated by 08</p>	代号	12	16	20	25	32	40	50
	宽度 B	12	16	20	25	32	40	50








刀具长度 Tool length

M C L N R 25 25 **M** 12

代号	D	E	F	G	H	K	M	P
长度	60	70	80	90	100	125	150	170
代号	Q	R	S	T	U	V	W	
长度	180	200	250	300	350	400	450	

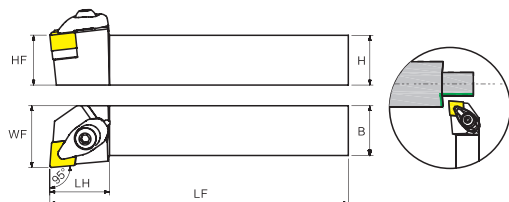
切削刃长度代号 Cutting Edge Length

M C L N R 25 25 M **12**

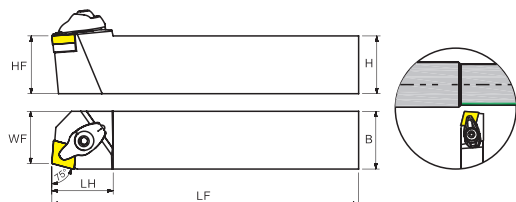
刀片外形 Cutting Tool Shape	C	D	R	S	T	V	W
      							
内接圆 Inscribed Circle	切削刃长度 Cutting Edge Length						
5.556					09		
6.350	06	07			11		
9.525	09	11	09	09	16	16	
12.700	12	15	12	12	22	22	
15.875	16	19	15	15	27		
19.050	19		19	19	33		
25.400	25		25	25	44		

D类夹紧方式(外圆)

D Type External Turning Tool Holders



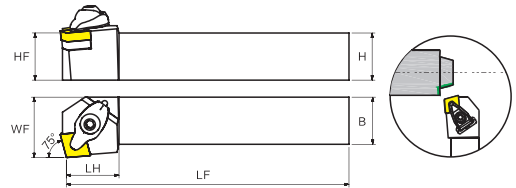
DCLNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	DCLNR/L 2020K12	20	20	125	20	27	32	CN□□1204□□	MC1204	S4 S3	DCL2612	DM0625	DSP0612
	DCLNR/L 2525M12	25	25	150	25	32	30						
	DCLNR/L 3232P12	32	32	170	32	39	30						



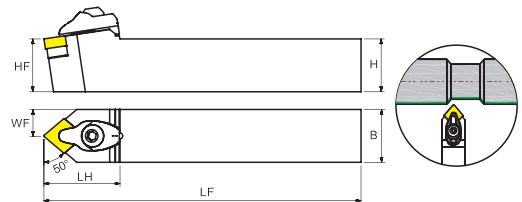
DCBNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	DCBNR/L 2020K12	20	20	125	20	17	34	CN□□1204□□	MC1204	S4 S3	DCL2612	DM0625	DSP0612
	DCBNR/L 2525M12	25	25	150	25	22	36						
	DCBNR/L 3232P12	32	32	170	32	29	34						

D类夹紧方式(外圆)

D Type External Turning Tool Holders



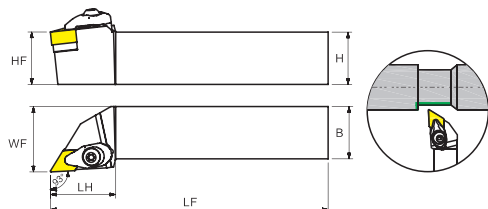
DCKNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	DCKNR/L 2020K12	20	20	125	20	26	28						
	DCKNR/L 2525M12	25	25	150	25	32	28	CN□□1204□□	MC1204	S4 S3	DCL2612	DM0625	DSP0612
	DCKNR/L 3232P12	32	32	170	32	39	28						



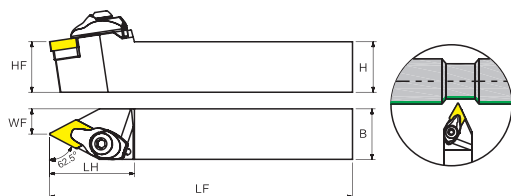
DCMNN	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	DCMNN 2020K12	20	20	125	20	10	36						
	DCMNN 2525M12	25	25	150	25	12.5	36	CN□□1204□□	MC1204	S4 S3	DCL2612	DM0625	DSP0612
	DCMNN 3232P12	32	32	170	32	16	36						

D类夹紧方式(外圆)

D Type External Turning Tool Holders



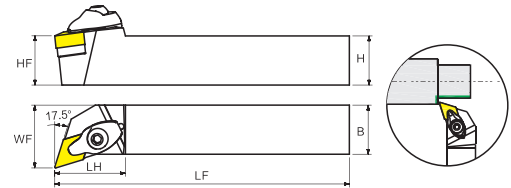
DDJNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	DDJNR/L2020K11	20	20	125	20	25	32	DN□□1104□□	MD1103	S3	DCL2211	DM0520	DSP0510
	DDJNR/L2525M11	25	25	150	25	30	32						
	DDJNR/L2020K1504	20	20	125	20	25	40	DN□□1504□□	MD1504	S4 S3	DCL2612	DM0625	DSP0612
	DDJNR/L2525M1504	25	25	150	25	31	40						
	DDJNR/L3232P1504	32	32	170	32	39	40						
	DDJNR/L2020K1506	20	20	125	20	25	40	DN□□1506□□					
	DDJNR/L2525M1506	25	25	150	25	31	40						
	DDJNR/L3232P1506	32	32	170	32	39	40						



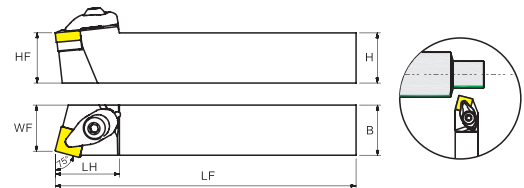
DDPNN	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	DDPNN2020K11	20	20	125	20	10	32	DN□□1104□□	MD1103	S3	DCL2211	DM0520	DSP0510
	DDPNN2525M11	25	25	150	25	12.5	36						
	DDPNN2020K1504	20	20	125	20	10	36	DN□□1504□□	MD1504	S4 S3	DCL2612	DM0625	DSP0612
	DDPNN2525M1504	25	25	150	25	12.5	36						
	DDPNN3232P1504	32	32	170	32	16	36						
	DDPNN2020K1506	20	20	125	20	10	36	DN□□1506□□					
	DDPNN2525M1506	25	25	150	25	12.5	36						
	DDPNN3232P1506	32	32	170	32	16	36						

D类夹紧方式(外圆)

D Type External Turning Tool Holders



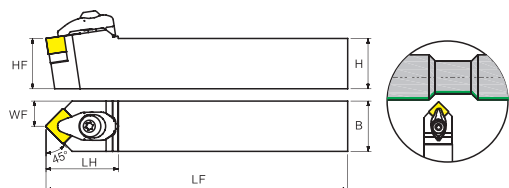
DDQNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	DDQNR/L2020K11	20	20	125	20	25	28	DN□□1104□□	MD1103	S4 S3	DCL2211	DM0520	DSP0510
	DDQNR/L2525M11	25	25	150	25	31	28						
	DDQNR/L2020K1504	20	20	125	20	26	36	DN□□1504□□	MD1504	S4 S3	DCL2612	DM0625	DSP0612
	DDQNR/L2525M1504	25	25	150	25	32	36						
	DDQNR/L3232P1504	32	32	170	32	38	36						
	DDQNR/L2020K1506	20	20	125	20	26	36	DN□□1506□□					
	DDQNR/L2525M1506	25	25	150	25	32	36						
DDQNR/L3232P1506	32	32	170	32	38	36							



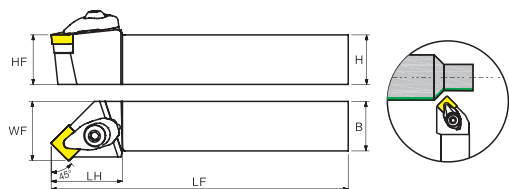
DSBNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	DSBNR/L 2020K12	20	20	125	20	18	34	SN□□1204□□	MS1204	S3 S4	DCL2612	DM0625	DSP0612
	DSBNR/L 2525M12	25	25	150	25	23	32						
	DSBNR/L 3232P12	32	32	170	32	30	33						

D类夹紧方式(外圆)

D Type External Turning Tool Holders



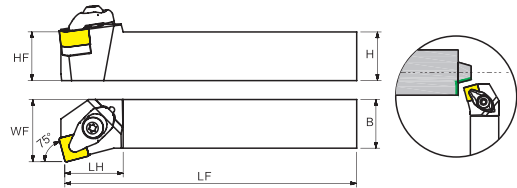
DSDNN	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	DSDNN 2020K12	20	20	125	20	10	36						
	DSDNN 2525M12	25	25	150	25	12.5	36	SN□□1204□□	MS1204	S3 S4	DCL2612	DM0625	DSP0612
	DSDNN 3232P12	32	32	170	32	12.5	36						



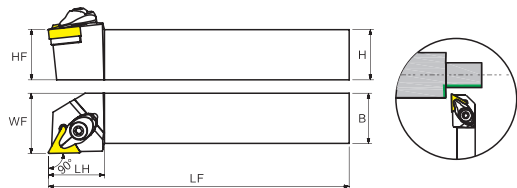
DSSNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	DSSNR/L 2020K12	20	20	125	20	25	36						
	DSSNR/L 2525M12	25	25	150	25	30	36	SN□□1204□□	MS1204	S3 S4	DCL2612	DM0625	DSP0612
	DSSNR/L 3232P12	32	32	170	32	38	36						








D类夹紧方式(外圆)

D Type External Turning Tool Holders



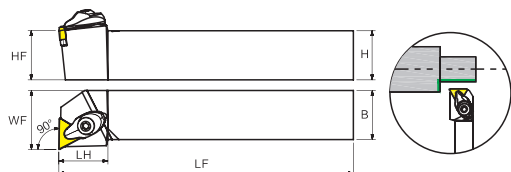
DSKNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw						
		H	B	LF	HF	WF	LH												
 75°	DSKNR/L 2020K12	20	20	125	20	26	28												
	DSKNR/L 2525M12	25	25	150	25	36	28							SN□□1204□□	MS1204	S3 S4	DCL2612	DM0625	DSP0612
	DSKNR/L 3232P12	32	32	170	32	38	32												







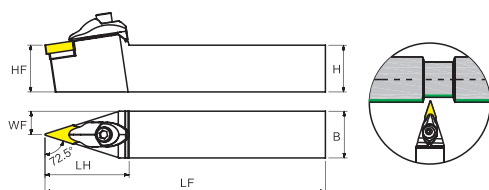
DTGNR	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw						
		H	B	LF	HF	WF	LH												
 90°	DTGNR 2020K16	20	20	125	20	24	28												
	DTGNR 2525M16	25	25	150	25	30	28							TN□□1604□□	MT1603	S3	DCL2211	DM0520	DSP0510
	DTGNR 3225P16	32	25	170	32	30	28												
	DTGNR 3232P16	32	32	170	32	38	32												

D类夹紧方式(外圆)

D Type External Turning Tool Holders



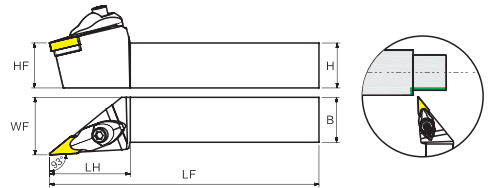
DTFNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	DTFNR/L 2020K16	20	20	125	20	25	28	TN□□1604□□	MT1603	S3	DCL2211	DM0520	DSP0510
	DTFNR/L 2525M16	25	25	150	25	30	26						
	DTFNR/L 3225P16	32	25	170	32	30	26						
	DTFNR/L 3232P16	32	32	170	32	38	26						






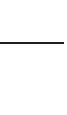



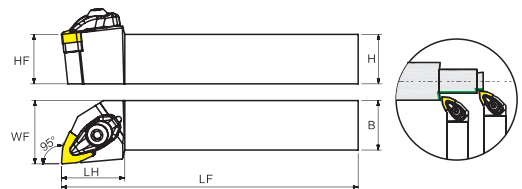
DVVNN	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	DVVNN2020K16	20	20	125	20	10	45	VN□□1604□□	MV1603	S3	DCL3113	M5X25 (内六角)	DSP0510
	DVVNN2525M16	25	25	150	25	12.5	45						
	DVVNN3225P16	32	25	170	32	12.5	45						
	DVVNN3232P16	32	32	170	32	16	45						

D类夹紧方式(外圆)

D Type External Turning Tool Holders



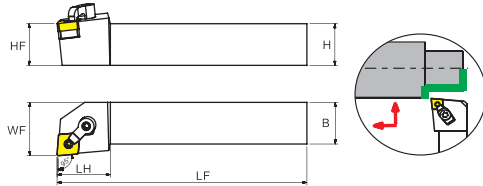
DVJNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	DVJNR/L 2020K16	20	20	125	20	26	45	VN□□1604□□	MV1603	S3 S4	DCL3113	M5X25	DSP0510
	DVJNR/L 2525M16	25	25	150	25	32	45						
	DVJNR/L 3225P16	32	25	170	32	32	45						
	DVJNR/L 3232P16	32	32	170	32	40	45						



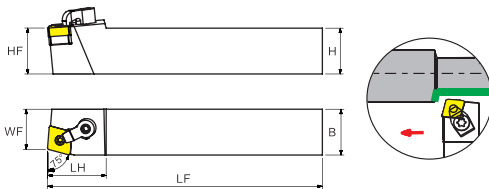
DWLNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	压板螺钉 Clamping Screw	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	DWLNR/L 2020K08	20	20	125	20	25	32	WN□□0804□□	MW0804	S4 S3	DCL2612	DM0625	DSP0612
	DWLNR/L 2525M08	25	25	150	25	32	31						
	DWLNR/L 3225P08	32	25	170	32	32	31						
	DWLNR/L 3232P08	32	32	170	32	39	31	WN□□0603□□	MW0603	S3	DCL2211	DM0520	DSP0510
	DWLNR/L 2020K06	20	20	125	20	25	25						
	DWLNR/L 2525M06	25	25	150	25	30	25						

M类夹紧方式(外圆)

M Type External Turning Tool Holders



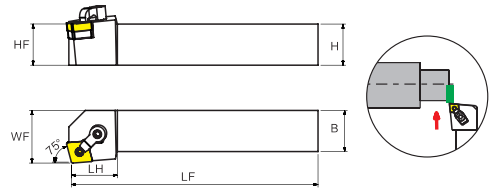
MCLNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MCLNR/L1616H12	16	16	100	16	21	30	CN□□1204□□	WS061025	MC1204	S3	MCL1814	MSP617
	MCLNR/L2020K12	20	20	125	20	25	28						
	MCLNR/L2525M12	25	25	150	25	32	32		WS081030				
	MCLNR/L3225P12	32	25	170	32	32	32						
	MCLNR/L3232P12	32	32	170	32	39	32	CN□□1606□□	WS061030	MC1604	S3	MCL2114	MSP821
	MCLNR/L2525M16	25	25	150	25	32	38						
	MCLNR/L3225P16	32	25	170	32	33	38						
	MCLNR/L3232P16	32	32	170	32	40	38						
	MCLNR/L3232P19	32	32	170	32	40	43						
MCLNR/L4040R19	40	40	200	40	50	43							
							CN□□1906□□	WS081030	MC1904	S4	MCL2217	MSP1021	



MCBNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MCBNR/L2020K12	20	20	125	20	17	32	CN□□1204□□	WS061025	MC1204	S3	MCL1814	MSP617
	MCBNR/L2525M12	25	25	150	25	22	32		WS061030				
	MCBNR/L3225P12	32	25	170	32	22	32	CN□□1606□□	WS061030	MC1604	S3	MCL2114	MSP822
	MCBNR/L2525M16	25	25	150	25	22	36						
	MCBNR/L3225P16	32	25	170	32	22	35						
	MCBNR/L3232P16	32	32	170	32	27	35						
	MCBNR/L3232P19	32	32	170	32	27	40						
	MCBNR/L4040R19	40	40	200	40	35	40						
							CN□□1906□□	WS081030	MC1904	S4	MCL2217	MSP1022	

M类夹紧方式(外圆)

M Type External Turning Tool Holders



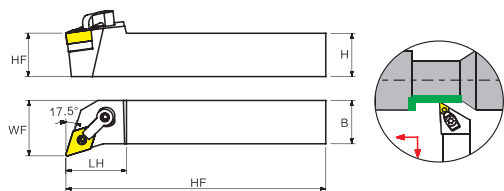
MCKNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MCKNR/L2020K12	20	20	125	20	25	28	CN□□1204□□	WS061025	MC1204	S3	MCL1814	MSP617
	MCKNR/L2525M12	25	25	150	25	32	28		WS061030				
	MCKNR/L3225P12	32	25	170	32	32	28						
	MCKNR/L2525M16	25	25	150	25	32	30	CN□□1606□□	WS061030	MC1604	S3	MCL2114	MSP821
	MCKNR/L3225P16	32	25	170	32	32	30						
	MCKNR/L3232P16	32	32	170	32	38	30						
	MCKNR/L3232P19	32	32	170	32	40	36	CN□□1906□□	WS081030	MC1904	S4	MCL2217	MSP1021
MCKNR/L4040R19	40	40	200	40	48	36							










MDJNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MDJNR/L1616H11	16	16	100	16	20	30	DN□□1104□□	WS061025	MD1103	S2 S3	MCL1814	MSP513
	MDJNR/L2020K11	20	20	125	20	25	32		WS061030				
	MDJNR/L2525M11	25	25	150	25	32	32						
	MDJNR/L3225P11	32	25	170	32	32	32						
	MDJNR/L2020K1504/06	20	20	125	20	25	36	DN□□1504□□ DN□□1506□□	WS061025	MD1504	S3	MCL2114	04:MSP617 06:MSP619
	MDJNR/L2525M1504/06	25	25	150	25	32	38		WS061030				
	MDJNR/L3225P1504/06	32	25	170	32	32	38						
	MDJNR/L3232P1504/06	32	32	170	32	40	38						
MDJNR/L4040R15	40	40	200	40	48	40	DN□□1506□□						

M类夹紧方式(外圆)

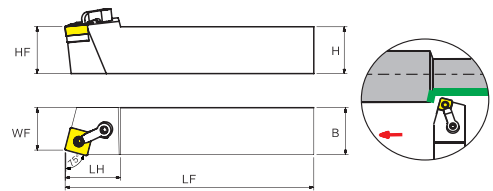
M Type External Turning Tool Holders



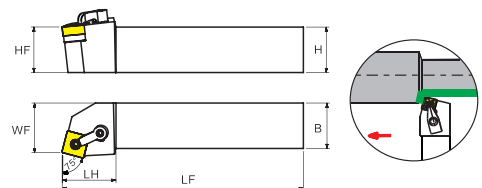
MDQNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	107.5°							DN□□1104□□	WS061025	MD1103	S2 S3	MCL1814	MSP513
	MDQNR/L1616H11	16	16	100	16	21	30						
	MDQNR/L2020K11	20	20	125	20	25	32						
	MDQNR/L2525M11	25	25	150	25	30	30						
	MDQNR/L3225P11	32	25	170	32	30	30		WS061030				
	MDQNR/L2020K1504/06	20	20	125	20	27	36	DN□□1504□□ DN□□1506□□	WS061025	MD1504	S3	MCL2114	04:MSP617 06:MSP619
	MDQNR/L2525M1504/06	25	25	150	25	32	35						
	MDQNR/L3225P1504/06	32	25	170	32	32	35						
MDQNR/L3232P1504/06	32	32	170	32	40	35							

M类夹紧方式(外圆)

M Type External Turning Tool Holders



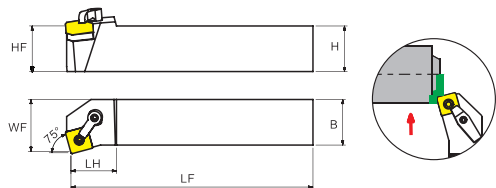
MSBNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MSBNR/L2020K12	20	20	125	20	17	34	SN□□1204□□	WS061025	MS1204	S3	MCL1814	MSP617
	MSBNR/L2525M12	25	25	150	25	22	32		WS061030				
	MSBNR/L3225P12	32	25	170	32	22	32	SN□□1506□□	WS061030	MS1504	S3	MCL2114	MSP821
	MSBNR/L2525M15	25	25	150	25	22	38						
	MSBNR/L3232P15	32	32	170	32	29	38	SN□□1906□□	WS081030	MS1904	S4	MCL2217	MSP1021
	MSBNR/L3232P19	32	32	170	32	27	45						
	MSBNR/L4040R19	40	40	200	40	35	45	SN□□2509□□	WS101035	MS2508	S4 S5	MCL3220	MSP1229
	MSBNR/L4040S25	40	40	250	40	34	60						



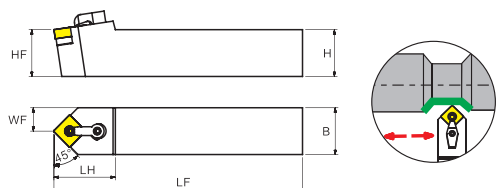
MSRNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MSRNR/L2020K12	20	20	125	20	22	32	SN□□1204□□	WS061025	MS1204	S3	MCL1814	MSP617
	MSRNR/L2525M12	25	25	150	25	27	32		WS061030				
	MSRNR/L3225P12	32	25	170	32	27	32	SN□□1506□□	WS061030	MS1504	S3	MCL2114	MSP821
	MSRNR/L2525M15	25	25	150	25	27	38						
	MSRNR/L3232P15	32	32	170	32	35	38	SN□□1906□□	WS081030	MS1904	S4	MCL2217	MSP1021
	MSRNR/L3232P19	32	32	170	32	35	45						
	MSRNR/L4040R19	40	40	200	40	43	45	SN□□2509□□	WS101035	MS2508	S4 S5	MCL3220	MSP1229
	MSRNR/L4040S25	40	40	250	40	43	55						

M类夹紧方式(外圆)

M Type External Turning Tool Holders



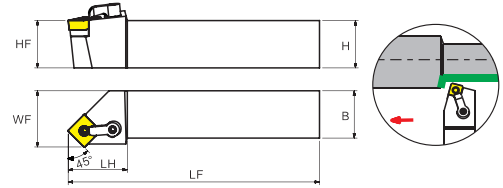
MSKNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw		
		H	B	LF	HF	WF	LH								
	75° MSKNR/L2020K12	20	20	125	20	25	28		WS061025						
	MSKNR/L2525M12	25	25	150	25	32	27		SN□□1204□□					WS061030	MSP617
	MSKNR/L3225P12	32	25	170	32	32	27								
	MSKNR/L2525M15	25	25	150	25	32	32	SN□□1506□□	WS061030	MS1504	S3	MCL2114	MSP821		
	MSKNR/L3232P15	32	32	170	32	38	32								
	MSKNR/L3232P19	32	32	170	32	38	36	SN□□1906□□	WS081030	MS1904	S4	MCL2217	MSP1021		
	MSKNR/L4040R19	40	40	200	40	50	40	SN□□2509□□	WS101035	MS2508	S4 S5	MCL3220	MSP1229		
	MSKNR/L4040S25	40	40	250	40	50	45								



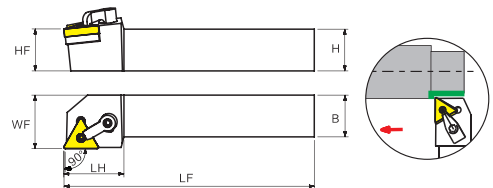
MSDNN	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw		
		H	B	LF	HF	WF	LH								
	45° MSDNN2020K12	20	20	125	20	10	34		WS061025						
	MSDNN2525M12	25	25	150	25	12.5	34		SN□□1204□□					WS061030	MSP617
	MSDNN3225P12	32	25	170	32	12.5	34								
	MSDNN2525M15	25	25	150	25	12.5	42	SN□□1506□□	WS061030	MS1504	S3	MCL2114	MSP821		
	MSDNN3225P15	32	32	170	32	16	42								
	MSDNN3232P19	32	32	170	32	16	45	SN□□1906□□	WS081030	MS1904	S4	MCL2217	MSP1021		
	MSDNN4040R19	40	40	200	40	20	50	SN□□2509□□	WS101035	MS2508	S4 S5	MCL3220	MSP1229		
	MSDNN4040S25	40	40	250	40	20	60								

M类夹紧方式(外圆)

M Type External Turning Tool Holders



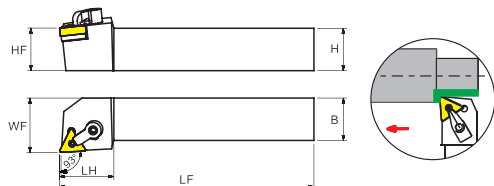
MSSNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MSSNR/L2020K12	20	20	125	20	25	36	SN□□1204□□	WS061025	MS1204	S3	MCL1814	MSP617
	MSSNR/L2525M12	25	25	150	25	30	36		WS061030				
	MSSNR/L3225P12	32	25	170	32	30	33						
	MSSNR/L3232P12	32	32	170	32	38	35	SN□□1506□□	WS061030	MS1504	S3	MCL2114	MSP821
	MSSNR/L2525M15	25	25	150	25	30	40						
	MSSNR/L3232P15	32	32	170	32	38	40	SN□□1906□□	WS081030	MS1904	S4	MCL2217	MSP1021
	MSSNR/L3232P19	32	32	170	32	38	45						
	MSSNR/L4040R19	40	40	200	40	46	45	SN□□2509□□	WS101035	MS2508	S4 S5	MCL3220	MSP1229
MSSNR/L4040S25	40	40	250	40	50	60							




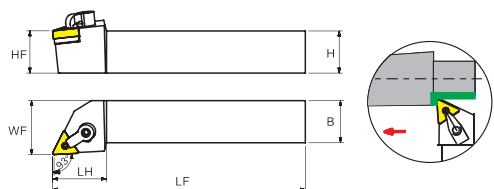
MTGNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MTGNR/L2020K16	20	20	125	20	25	32	TN□□1604□□	WS061025	MT1603	S2 S3	MCL1814	MSP513
	MTGNR/L2525M16	25	25	150	25	32	30		WS061030				
	MTGNR/L3225P16	32	25	170	32	32	30	TN□□2204□□		WS061030	MT2204	S3	MCL2114
	MTGNR/L2525M22	25	25	150	25	32	36						
	MTGNR/L3225P22	32	25	170	32	32	36	TN□□2204□□	WS061030	MT2204	S3	MCL2114	MSP617
	MTGNR/L3232P22	32	32	170	32	38	36						

M类夹紧方式(外圆)

M Type External Turning Tool Holders



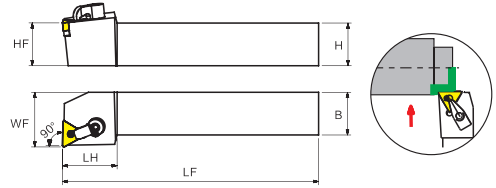
MTJNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw	
		H	B	LF	HF	WF	LH							
	93°	MTJNR/L1616H16	16	16	100	16	20	28	TN□□1604□□	WS061025				
	MTJNR/L2020K16	20	20	125	20	25	32	WS061030						
	MTJNR/L2525M16	25	25	150	25	32	32							
	MTJNR/L3225P16	32	25	170	32	32	32	TN□□2204□□	WS061030					
	MTJNR/L3232P16	32	32	170	32	32	32							
	MTJNR/L2525M22	25	25	150	25	32	36							
	MTJNR/L3225P22	32	25	170	32	32	36							
MTJNR/L3232P22	32	32	170	32	38	36								










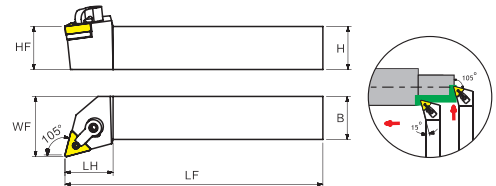
MTJNR/L(B)	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw	
		H	B	LF	HF	WF	LH							
	93°	MTJNR/L1616H16(B)	16	16	100	16	20	28	TN□□1604□□	WS061025				
	MTJNR/L2020K16(B)	20	20	125	20	25	32	WS061030						
	MTJNR/L2525M16(B)	25	25	150	25	32	32							
	MTJNR/L3225P16(B)	32	25	170	32	32	32	TN□□2204□□	WS061030					
	MTJNR/L3232P16(B)	32	32	170	32	32	32							
	MTJNR/L2525M22(B)	25	25	150	25	32	36							
	MTJNR/L3225P22(B)	32	25	170	32	32	36							
MTJNR/L3232P22(B)	32	32	170	32	38	36								








M类夹紧方式(外圆)

M Type External Turning Tool Holders



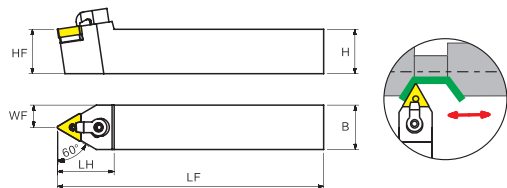
MTFNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MTFNR/L1616H16	16	16	100	16	21	28	TN□□1604□□	WS061025	MT1603	S2 S3	MCL1814	MSP513
	MTFNR/L2020K16	20	20	125	20	25	30						
	MTFNR/L2525M16	25	25	150	25	32	32						
	MTFNR/L3225P16	32	25	170	32	32	32	TN□□2204□□	WS061030	MT2204	S3	MCL2114	MSP617
	MTFNR/L3232P16	32	32	170	32	38	32						
	MTFNR/L2525M22	25	25	150	25	32	36						
	MTFNR/L3225P22	32	25	170	32	32	36						
MTFNR/L3232P22	32	32	170	32	38	36							



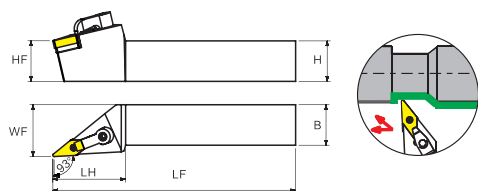
MTQNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MTQNR/L2020K16	20	20	125	20	29	25	TN□□1604□□	WS061025	MT1603	S2 S3	MCL1814	MSP513
	MTQNR/L2525M16	25	25	150	25	35	28		WS061030				
	MTQNR/L3225P16	32	25	170	32	35	25	TN□□2204□□	WS061030	MT2204	S3	MCL2114	MSP617
	MTQNR/L2525M22	25	25	150	25	38	36						
	MTQNR/L3232P22	32	32	170	32	46	36						

M类夹紧方式(外圆)

M Type External Turning Tool Holders



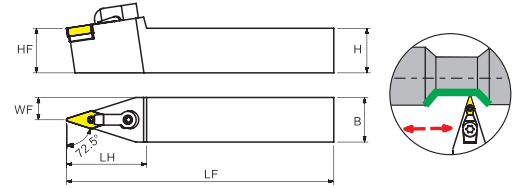
MTENN	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MTENN1616H16	16	16	100	16	8	32	TN□□1604□□	WS061025				
	MTENN2020K16	20	20	125	20	10	34						
	MTENN2525M16	25	25	150	25	12.5	32		WS061030				
	MTENN3232P16	32	32	170	32	16	32						



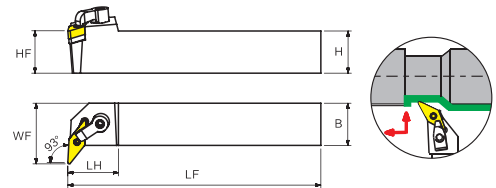
MVJNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MVJNR/L1616H16	16	16	100	16	22	43	VN□□1604□□	WS061025				
	MVJNR/L2020K16	20	20	125	20	26	45						
	MVJNR/L2525M16	25	25	150	25	32	45		WS061030				
	MVJNR/L3225P16	32	25	170	32	32	45						
	MVJNR/L3232P16	32	32	170	32	40	45						

M类夹紧方式(外圆)

M Type External Turning Tool Holders



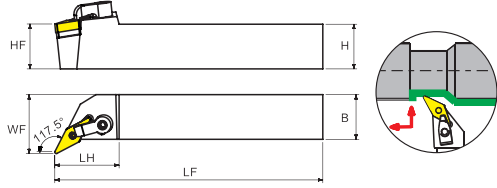
MVVNN	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MVVNN2020K16	20	20	125	20	10	45	 VN□□1604□□	WS061025	 MV1603	 S2 S3	 MCL2414	 MSP513
	MVVNN2525M16	25	25	150	25	12.5	45		WS061030				
	MVVNN3225P16	32	25	170	32	12.5	45						
	MVVNN3232P16	32	32	170	32	16	45						



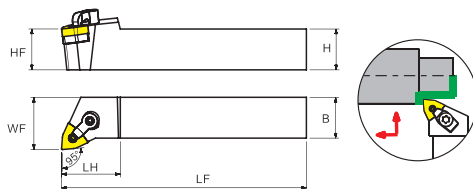
MVUNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MVUNR/L1616H16	16	16	100	16	20	45	 VN□□1604□□	WS061025	 MV1603	 S2 S3	 MCL2414	 MSP513
	MVUNR/L2020K16	20	20	125	20	25	45						
	MVUNR/L2525M16	25	25	150	25	32	45						
	MVUNR/L3225P16	32	25	170	32	32	45						
	MVUNR/L3232P16	32	32	170	32	40	45						

M类夹紧方式(外圆)

M Type External Turning Tool Holders



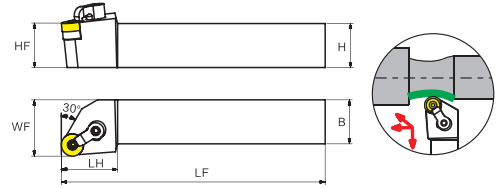
MVQNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MVQNR/L1616H16	16	16	100	16	24	36						
	MVQNR/L2020K16	20	20	125	20	27	36						
	MVQNR/L2525M16	25	25	150	25	33	36						
	MVQNR/L3225P16	32	25	170	32	33	36						
	MVQNR/L3232P16	32	32	170	32	40	36						



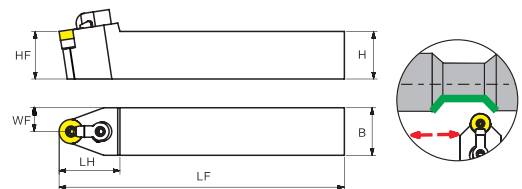
MWLNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MWLNR/L2020K06	20	20	125	20	25	28						
	MWLNR/L2525M06	25	25	150	25	32	30						
	MWLNR/L2020K08	20	20	125	20	26	28						
	MWLNR/L2525M08	25	25	150	25	32	35						
	MWLNR/L3225P08	32	25	170	32	32	35						
	MWLNR/L3232P08	32	32	170	32	40	35						

M类夹紧方式(外圆)

M Type External Turning Tool Holders



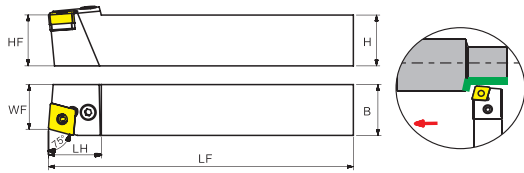
MRGNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MRGNR/L2020K12	20	20	125	20	25	28	RN□□1204□□	WS061025	MR1204	S3	MCL1814	MSP617
	MRGNR/L2525M12	25	25	150	25	32	32		WS061030				
	MRGNR/L3225P12	32	25	170	32	32	32						
	MRGNR/L3232P12	32	32	170	32	39	32						



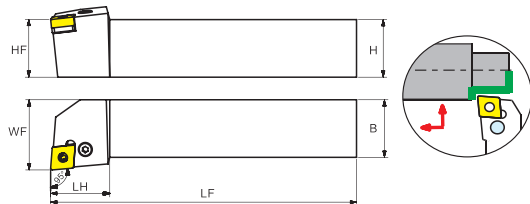
MRDNN	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	双头螺钉 Clamping Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	压板 Clamp	螺钉 Screw
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	MRDNN2020K12	20	20	125	20	1 0	30	RN□□1204□□	WS061025	MR1204	S3	MCL1814	MSP617
	MRDNN2525M12	25	25	150	25	12.5	32		WS061030				
	MRDNN3225P12	32	25	170	32	12.5	30						
	MRDNN3232P12	32	32	170	32	1 6	30						

P类夹紧方式(外圆)

P Type External Turning Tool Holders



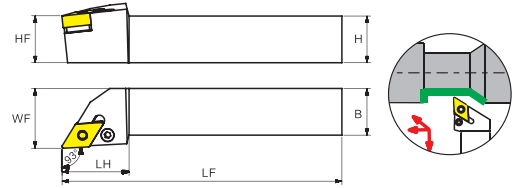
PCBNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	PCBNR/L2020K12	20	20	125	20	17	30						
	PCBNR/L2525M12	25	25	150	25	22	26	CN□□1204□□	VHX0821	PC12318	S3	LV4	SP4
	PCBNR/L3232P12	32	32	170	32	29	27						
	PCBNR/L2525M16	25	25	150	25	22	32						
	PCBNR/L3232P16	32	32	170	32	27	33	CN□□1606□□	VHX0825	PC16476	S3	LV5	SP5
	PCBNR/L3232P19	32	32	170	32	27	38						
	PCBNR/L4040S19	40	40	250	40	35	38	CN□□1906□□	VHX1027	PC19476	S4	LV6	SP6
	PCBNR/L4040S2507	40	40	250	40	37	50	CN□□2507□□	VHX1236	PC25	S5	LV8	SP8
PCBNR/L4040S2509	40	40	250	40	37	50	CN□□2509□□						



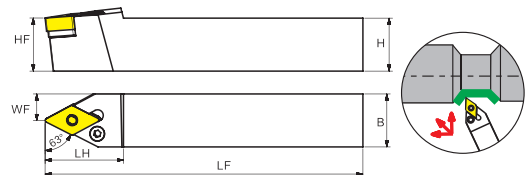
PCLNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	PCLNR/L1616H09	16	16	100	16	20	20						
	PCLNR/L2020K09	20	20	125	20	25	22	CN□□0903□□	VHX0613	PC09318	S2.5	LV3	SP3
	PCLNR/L2525M09	25	25	150	25	32	22						
	PCLNR/L2020K12	20	20	125	20	26	28						
	PCLNR/L2525M12	25	25	150	25	32	28	CN□□1204□□	VHX0821	PC12318	S3	LV4	SP4
	PCLNR/L3232P12	32	32	170	32	39	32						
	PCLNR/L2525M16	25	25	150	25	32	36						
	PCLNR/L3232P16	32	32	170	32	39	36	CN□□1606□□	VHX0825	PC16476	S3	LV5	SP5
	PCLNR/L3232P19	32	32	170	32	40	40						
	PCLNR/L4040S19	40	40	250	40	49	40	CN□□1906□□	VHX1027	PC19476	S4	LV6	SP6
	PCLNR/L4040S2507	40	40	250	40	50	47	CN□□2507□□	VHX1236	PC25	S5	LV8	SP8
PCLNR/L4040S2509	40	40	250	40	50	47	CN□□2509□□						

P类夹紧方式(外圆)

P Type External Turning Tool Holders



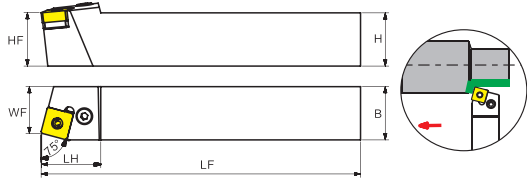
PDJNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin						
		H	B	LF	HF	WF	LH												
	PDJNR/L1616H11	16	16	100	16	20	25												
	PDJNR/L2020K11	20	20	125	20	25	25							DN□□1104□□	VHX0613	PD11270	S2.5	LV3	SP3
	PDJNR/L2525M11	25	25	150	25	30	30												
	PDJNR/L2020K15	20	20	125	20	25	32												
	PDJNR/L2525M15	25	25	150	25	32	35							DN□□1506□□	VHX0825	PD15318	S3	LV4B	SP4
	PDJNR/L3232P15	32	32	170	32	38	35												
	PDJNR/L2020K15-3	20	20	125	20	25	35												
	PDJNR/L2020M15-3	25	25	150	25	32	35							DN□□1504□□	VHX0821	PD15318	S3	LV4	SP4
PDJNR/L3232P15-3	32	32	170	32	38	35													



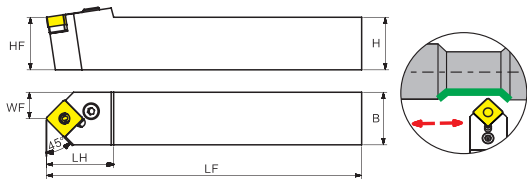
PDNNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin						
		H	B	LF	HF	WF	LH												
	PDNNR/L2020K15	20	20	125	20	8	37												
	PDNNR/L2525M15	25	25	150	25	12.5	37							DN□□1506□□	VHX0825	PD15318	S3	LV4B	SP4
	PDNNR/L3225P15	32	25	170	32	12.5	37												
	PDNNR/L3232P15	32	32	170	32	16	37												
	PDNNR/L2020K15-3	20	20	125	20	8	37												
	PDNNR/L2525M15-3	25	25	150	25	12.5	37							DN□□1504□□	VHX0821	PD15318	S3	LV4	SP4
	PDNNR/L3232P15-3	32	32	170	32	16	37												

P类夹紧方式(外圆)

P Type External Turning Tool Holders



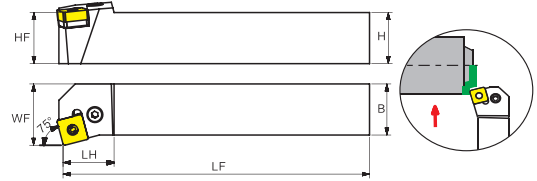
PSBNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	PSBNR/L1616H09	16	16	100	16	13	21	SN□□0903□□	VHX0613	PS09318	S2.5	LV3	SP3
	PSBNR/L2020K09	20	20	125	20	17	23						
	PSBNR/L2020K12	20	20	125	20	17	28	SN□□1204□□	VHX0821	PS12318	S3	LV4	SP4
	PSBNR/L2525M12	25	25	150	25	22	28						
	PSBNR/L3225P12	32	25	170	32	22	28						
	PSBNR/L3232P12	32	32	170	32	29	28	SN□□1506□□	VHX0825	PS15476	S3	LV5	SP5
	PSBNR/L2525M15	25	25	150	25	22	32						
	PSBNR/L3232P15	32	32	170	32	28	32	SN□□1906□□	VHX1027	PS19476	S4	LV6	SP6
	PSBNR/L3232P19	32	32	170	32	36	45						
	PSBNR/L4040S19	40	40	250	40	35	45	SN□□2507□□	VHX1236	PS25634	S5	LV8	SP8
PSBNR/L4040S2507	40	40	250	40	35	50							
PSBNR/L4040S2509	40	40	250	40	35	50	SN□□2509□□		PS25476				










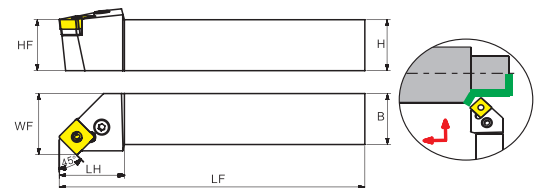
PSDNN	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	PSDNN2020K12	20	20	125	20	10	30	SN□□1204□□	VHX0821	PS12318	S3	LV4	SP4
	PSDNN2525M12	25	25	150	25	12.5	32						
	PSDNN3232P12	32	32	170	32	16	30	SN□□1506□□	VHX0825	PS15476	S3	LV5	SP5
	PSDNN2525M15	25	25	150	25	12.5	40						
	PSDNN3232P15	32	32	170	32	16	40						
	PSDNN3232P19	32	32	170	32	16	40	SN□□1906□□	VHX1027	PS19476	S4	LV6	SP6
	PSDNN4040S19	40	40	250	40	20	40						
	PSDNN4040S2507	40	40	250	40	20	50	SN□□2507□□	VHX1236	PS25634	S5	LV8	SP8
PSDNN4040S2509	40	40	250	40	20	50							
							SN□□2509□□		PS25476				







P类夹紧方式(外圆)

P Type External Turning Tool Holders



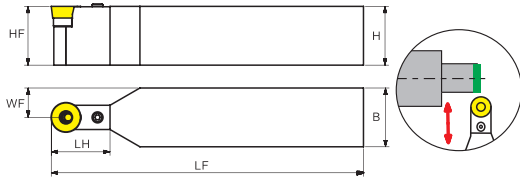
PSKNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin	
		H	B	LF	HF	WF	LH							
	75°	PSKNR/L1616H09	16	16	100	16	20	17	SN□□0903□□	VHX0613	PS09318	S2.5	LV3	SP3
	PSKNR/L2020K09	20	20	125	20	25	20							
	PSKNR/L2020K12	20	20	125	20	25	26							
	PSKNR/L2525M12	25	25	150	25	30	26	SN□□1204□□	VHX0821	PS12318	S3	LV4	SP4	
	PSKNR/L3232P12	32	32	170	32	38	26							
	PSKNR/L2525M15	25	25	150	25	32	32	SN□□1506□□	VHX0825	PS15476	S3	LV5	SP5	
	PSKNR/L3232P15	32	32	170	32	38	32							
	PSKNR/L3232P19	32	32	170	32	38	36	SN□□1906□□	VHX1027	PS19476	S4	LV6	SP6	
	PSKNR/L4040S19	40	40	250	40	48	32	SN□□2507□□	VHX1236	PS25634	S5	LV8	SP8	
	PSKNR/L4040S2507	40	40	250	40	50	40	SN□□2509□□		PS25476				
PSKNR/L4040S2509	40	40	250	40	50	40								










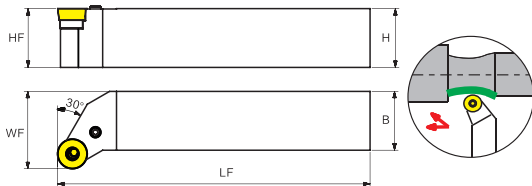
PSSNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin	
		H	B	LF	HF	WF	LH							
	45°	PSSNR/L1616H09	16	16	100	16	18	25	SN□□0903□□	VHX0613	PS09318	S2.5	LV3	SP3
	PSSNR/L2020K12	20	20	125	20	25	28							
	PSSNR/L2525M12	25	25	150	25	30	32							
	PSSNR/L3232P12	32	32	170	32	38	32	SN□□1204□□	VHX0821	PS12318	S3	LV4	SP4	
	PSSNR/L2525M15	25	25	150	25	30	35	SN□□1506□□	VHX0825	PS15476	S3	LV5	SP5	
	PSSNR/L3232P15	32	32	170	32	38	35							
	PSSNR/L3232P19	32	32	170	32	38	40	SN□□1906□□	VHX1027	PS19476	S4	LV6	SP6	
	PSSNR/L4040S19	40	40	250	40	48	50	SN□□2507□□	VHX1236	PS25634	S5	LV8	SP8	
	PSSNR/L4040S2507	40	40	250	40	48	50	SN□□2509□□		PS25476				
	PSSNR/L4040S2509	40	40	250	40	48	50							








P类夹紧方式(外圆)

P Type External Turning Tool Holders



PRDCN	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin						
		H	B	LF	HF	WF	LH												
	PRDCN2020K12	20	20	125	20	10	25												
	PRDCN2525M12	25	25	150	25	12.5	25							RCMX1204□□	VHX0613	PR1204	S2.5	LCL12C	SP3
	PRDCN2525M16	25	25	150	25	10	35							RCMX1606□□	VHX0621	PR1604	S2.5	LCL16C	SP4
	PRDCN3232P16	32	32	170	32	16	32							RCMX2006□□	VHX0825	PR2004	S3	LCL20C	SP5
	PRDCN3232P20	32	32	170	32	16	40							RCMX2507□□	VHX1030	PR2506	S4	LCL25C	SP6
	PRDCN4040T20	40	40	300	40	20	45												
	PRDCN3232P25	32	32	170	32	16	45												
	PRDCN4040T25	40	40	300	40	20	50												










PRGCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin					
		H	B	LF	HF	WF												
	PRGCR/L2020K12	20	20	125	20	25												
	PRGCR/L2525M12	25	25	150	25	32							RCMX1204□□	VHX0613	PR1204	S2.5	LCL12C	SP3
	PRGCR/L2525M16	25	25	150	25	35							RCMX1606□□	VHX0621	PR1604	S2.5	LCL16C	SP4
	PRGCR/L3232P16	32	32	170	32	42							RCMX2006□□	VHX0825	PR2004	S3	LCL20C	SP5
	PRGCR/L3232P20	32	32	170	32	40							RCMX2507□□	VHX1030	PR2506	S4	LCL25C	SP6
	PRGCR/L4040T20	40	40	300	40	50												
	PRGCR/L3232P25	32	32	170	32	45												
	PRGCR/L4040T25	40	40	300	40	56												

P类夹紧方式(外圆)

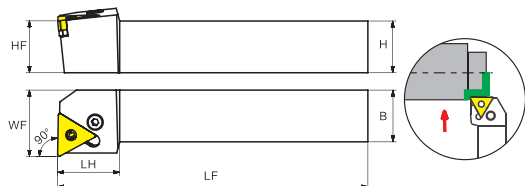
P Type External Turning Tool Holders



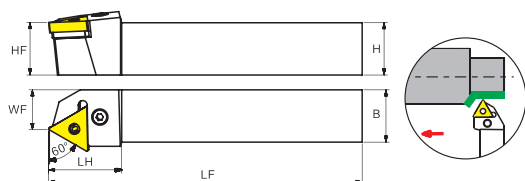
PTGNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	PTGNR/L1616H11	16	16	100	16	19	18	TN□□1103□□	VHX059B	—	S2	LV2	—
	PTGNR/L2020K11	20	20	125	20	24	20						
	PTGNR/L2525M11	25	25	150	25	29	20						
	PTGNR/L1616H16	16	16	100	16	19	22	TN□□1604□□	VHX0617	PT16	S2.5	LV3	SP3
	PTGNR/L2020K16	20	20	125	20	23	25						
	PTGNR/L2525M16	25	25	150	25	29	25						
	PTGNR/L3232P16	32	32	170	32	37	32						
	PTGNR/L2525M22	25	25	150	25	30	30	TN□□2204□□	VHX0821	PT22	S3	LV4	SP4
	PTGNR/L3232P22	32	32	170	32	37	32	TN□□2706□□	VHX0825	PT27	S3	LV5	SP5
	PTGNR/L3232P27	32	32	170	32	37	38						
PTGNR/L4040S27	40	40	250	40	47	38							

P类夹紧方式(外圆)

P Type External Turning Tool Holders



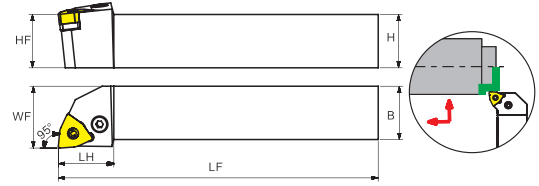
PTFNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin						
		H	B	LF	HF	WF	LH												
	PTFNR/L1616H16	16	16	100	16	20	20												
	PTFNR/L2020K16	20	20	125	20	25	20							TN□□1604□□	VHX0617	PT16	S2.5	LV3	SP3
	PTFNR/L2525M16	25	25	150	25	30	25							TN□□2204□□	VHX0821	PT22	S3	LV4	SP4
	PTFNR/L2525M22	25	25	150	25	32	30												
	PTFNR/L3232P22	32	32	170	32	38	30												
	PTFNR/L3232P27	32	32	170	32	38	35												
PTFNR/L4040S27	40	40	250	40	50	34	TN□□2706□□	VHX0825	PT27	S3	LV5	SP5							










PTTNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin						
		H	B	LF	HF	WF	LH												
	PTTNR/L1616H16	16	16	100	16	13	25												
	PTTNR/L2020K16	20	20	125	20	17	25							TN□□1604□□	VHX0617	PT16	S2.5	LV3	SP3
	PTTNR/L2525M25	25	25	150	25	22	32							TN□□2204□□	VHX0821	PT22	S3	LV4	SP4

P类夹紧方式(外圆)

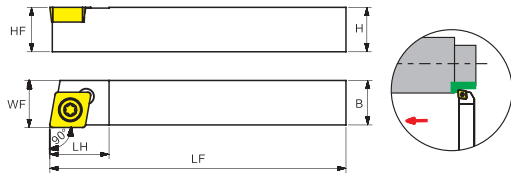
P Type External Turning Tool Holders










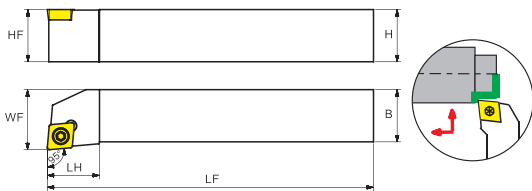
PWLNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	PWLNR/L1616H06	16	16	100	16	19	22						
	PWLNR/L2020K06	20	20	125	20	23	25	WN□□0604□□	VHX0617	PW06270	S2.5	LV3	SP3
	PWLNR/L2525M06	25	25	150	25	28	25						
	PWLNR/L2020K08	20	20	125	20	25	26						
	PWLNR/L2525M08	25	25	150	25	29	26	WN□□0804□□	VHX0821	PW08318	S3	LV4	SP4
	PWLNR/L3232P08	32	32	170	32	37	26						






S类夹紧方式(外圆)

S Type External Turning Tool Holders



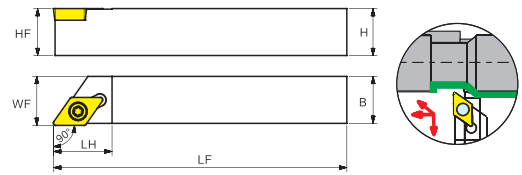
SCACR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SCACR/L1010E06	10	10	70	10	10.5	10		 L60M2.5 × 5	 T08
	SCACR/L1212F09	12	12	80	12	12.7	16		 L60M4 × 8	 T15




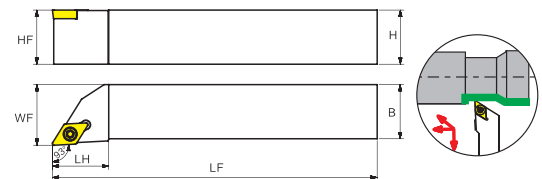
SCLCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SCLCR/L1212F09	12	12	80	12	15	16		 L60M4 × 8	 T15
	SCLCR/L1616H09	16	16	100	16	20	16			
	SCLCR/L2020K09	20	20	125	20	23	20			
	SCLCR/L2020K12	20	20	125	20	24	25		 L60M5*12	 T20
	SCLCR/L2525M12	25	25	150	25	29	25			
	SCLCR/L3225P12	32	32	170	32	29	25			
	SCLCR/L3232P12	32	32	170	32	36	38			

S类夹紧方式(外圆)

S Type External Turning Tool Holders



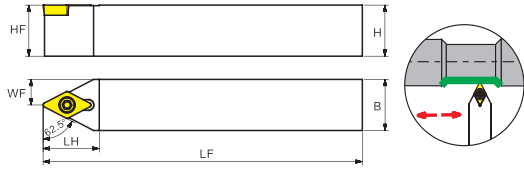
SDACR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SDACR/L1010E07	10	10	70	10	10.5	15			
	SDACR/L1212F11	12	12	80	12	12.5	20			
	SDACR/L1616H11	16	16	100	16	16.7	20			



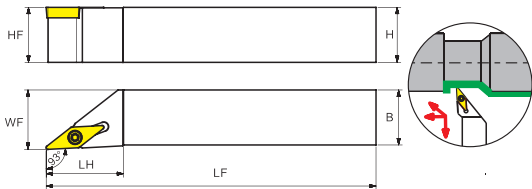
SDJCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SDJCR/L1010E07	10	10	70	10	12	15			
	SDJCR/L1212F07	12	12	80	12	14	15			
	SDJCR/L1616H07	16	16	100	16	18	18			
	SDJCR/L2020K07	20	20	125	20	22	18			
	SDJCR/L1616H11	16	16	100	16	19	20			
	SDJCR/L2020K11	20	20	125	20	23	26			
	SDJCR/L2525M11	25	25	150	25	28	26			
	SDJCR/L3225P11	32	25	170	32	28	26			
SDJCR/L3232P11	32	32	170	32	35	31				

S类夹紧方式(外圆)

S Type External Turning Tool Holders



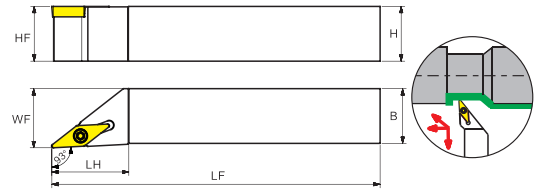
SDNCN	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SDNCN1010E07	10	10	70	10	5	16	DC□T0702□□	L60M2.5×5	T08
	SDNCN1212F07	12	12	80	12	6	20			
	SDNCN1212H11	12	12	100	12	6	22			
	SDNCN1616H11	16	16	100	16	8	22	DC□T11T3□□	L60M4×8	T15
	SDNCN2020K11	20	20	125	20	10	22			
	SDNCN2525M11	25	25	150	25	12.5	22			



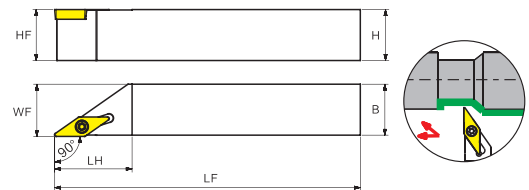
SVJCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SVJCR/L1212F11	12	12	80	12	14	20	VC□T1103□□	L60M2.5×5	T08
	SVJCR/L1616H11	16	16	100	16	18	22			
	SVJCR/L2020K11	20	20	125	20	22	27			
	SVJCR/L2525M11	25	25	150	25	27	35	VC□T1604□□	L60M4×8	T15
	SVJCR/L1616H16	16	16	100	16	18	32			
	SVJCR/L2020K16	20	20	125	20	22	32			
	SVJCR/L2525M16	25	25	150	25	27	35			
	SVJCR/L3225P16	32	25	170	32	27	35			
	SVJCR/L3232P16	32	32	170	32	35	45			

S类夹紧方式(外圆)

S Type External Turning Tool Holders



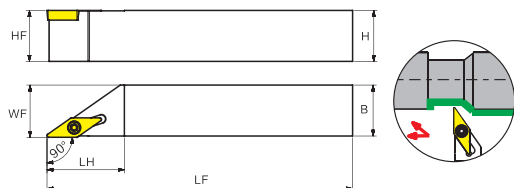
SVJBR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SVJBR/L1212F11	12	12	80	12	14	27	VB□T1103□□	L60M2.5 × 5	T08
	SVJBR/L1616H11	16	16	100	16	18	27			
	SVJBR/L2020K11	20	20	125	20	22	27			
	SVJBR/L2525M11	25	25	150	25	27	27	VB□T1604□□	L60M4 × 8	T15
	SVJBR/L1616H16	16	16	100	16	18	36			
	SVJBR/L2020K16	20	20	125	20	22	41			
	SVJBR/L2525M16	25	25	150	25	27	41			
	SVJBR/L3225P16	32	25	170	32	27	41			
	SVJBR/L3232P16	32	32	170	32	35	41			



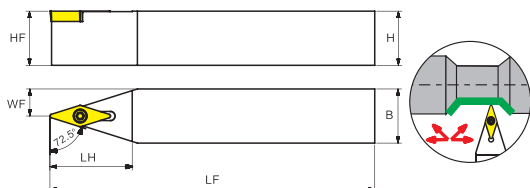
SVABR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SVABR/L1616H16	16	16	100	16	16.5	32	VB□T1604□□	L60M4 × 8	T15
	SVABR/L2020K16	20	20	125	20	20.5	32			
	SVABR/L2525M16	25	25	150	25	25.5	38			

S类夹紧方式(外圆)

S Type External Turning Tool Holders



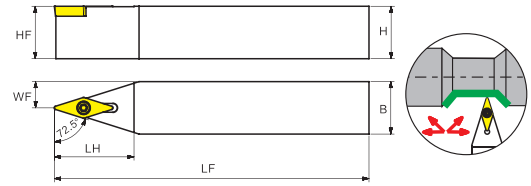
SVACR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SVACR/L1616H16	16	16	100	16	16.5	32	VC□T1604□□	L60M4 × 8	T15
	SVACR/L2020K16	20	20	125	20	20.5	32			
	SVACR/L2525M16	25	25	150	25	25.5	38			



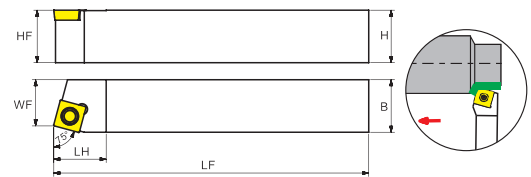
SVVBN	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SVVBN1212F11	12	12	80	12	6	22	VB□T1103□□	L60M2.5 × 5	T08
	SVVBN1616H11	16	16	100	16	8	27			
	SVVBN2020K11	20	20	125	20	10	30			
	SVVBN1616H16	16	16	100	16	8	33	VB□T1604□□	L60M4 × 8	T15
	SVVBN2020K16	20	20	125	20	10	33			
	SVVBN2525M16	25	25	150	25	12.5	38			
	SVVBN3225P16	32	25	170	32	12.5	38			
	SVVBN3232P16	32	32	170	32	16	38			

S类夹紧方式(外圆)

S Type External Turning Tool Holders



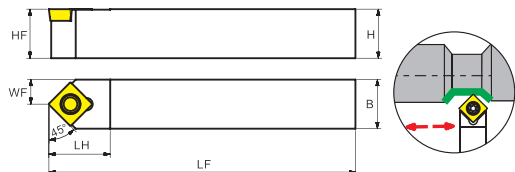
SVVCN	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SVVCN1212F11	12	12	80	12	6	22	VC□T1103□□	L60M2.5×5	T08
	SVVCN1616H11	16	16	100	16	8	27			
	SVVCN2020K11	20	20	125	20	10	30			
	SVVCN1616H16	16	16	100	16	8	33	VC□T1604□□	L60M4×8	T15
	SVVCN2020K16	20	20	125	20	10	33			
	SVVCN2525M16	25	25	150	25	12.5	38			
	SVVCN3225P16	32	25	170	32	12.5	38			
	SVVCN3232P16	32	32	170	32	16	38			



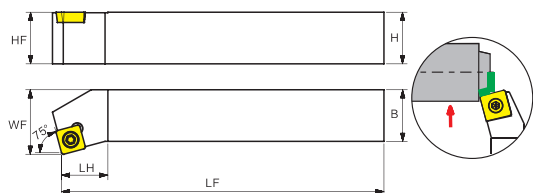
SSBCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SSBCR/L1212F09	12	12	80	12	11	14	SC□T09T3□□	L60M4×8	T15
	SSBCR/L1616H09	16	16	100	16	13	16			
	SSBCR/L2020K12	20	20	125	20	17	25	SC□T1204□□	L60M5×12	T20
	SSBCR/L2525M12	25	25	150	25	22	25			
	SSBCR/L3232P12	32	32	170	32	27	28			

S类夹紧方式(外圆)

S Type External Turning Tool Holders



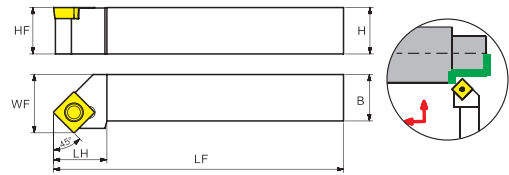
SSDCN	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SSDCN1212F09	12	12	80	12	6	16	SC□T09T3□□	L60M4 × 8	T15
	SSDCN1616H09	16	16	100	16	8	16			
	SSDCN2020K09	20	20	125	20	10	16			
	SSDCN2525M09	25	25	150	25	12.5	25	SC□T1204□□	L60M5 × 12	T20
	SSDCN2020K12	20	20	125	20	10	25			
	SSDCN2525M12	25	25	150	25	12.5	25			
	SSDCN3232P12	32	32	170	32	16	25			




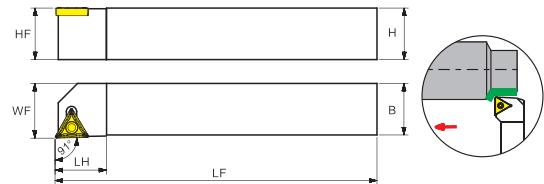
SSKCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SSKCR/L1616H09	16	16	100	16	20	13	SC□T09T3□□	L60M4 × 8	T15
	SSKCR/L2020K09	20	20	125	20	25	18			
	SSKCR/L2020K12	20	20	125	20	20	18	SC□T1204□□	L60M5 × 12	T20
	SSKCR/L2525M12	25	25	150	25	32	22			
	SSKCR/L3232P12	32	32	170	32	40	27			





S类夹紧方式(外圆)

S Type External Turning Tool Holders



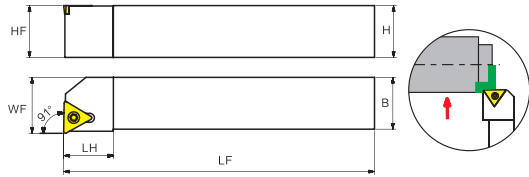
SSSCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SSSCR/L1616H09	16	16	100	16	20	16			
	SSSCR/L2020K09	20	20	125	20	25	20			
	SSSCR/L2020K12	20	20	125	20	20	23			
	SSSCR/L2525M12	25	25	150	25	32	25			
	SSSCR/L3232P12	32	32	170	32	40	28			



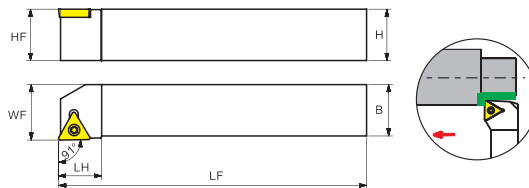
STACR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	STACR/L1212F11	12	12	80	12	12.5	14			

S类夹紧方式(外圆)

S Type External Turning Tool Holders



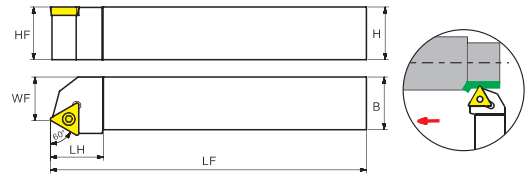
STFCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	STFCR/L1212F11	12	12	80	12	14	14			
	STFCR/L1616H11	16	16	100	16	18	16			
	STFCR/L2020K11	20	20	125	20	22	16			
	STFCR/L1616H16	16	16	100	16	18	19			
	STFCR/L2020K16	20	20	125	20	22	19			
	STFCR/L2525M16	25	25	150	25	27	24			



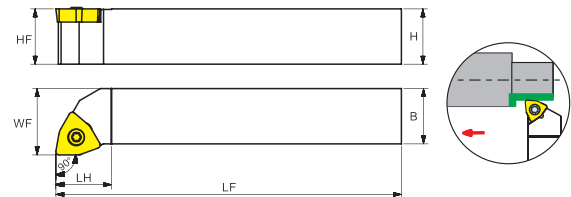
STGCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	STGCR/L0808D09	08	08	60	8	10	11			
	STGCR/L1010E09	10	10	70	10	11	11			
	STGCR/L1212F11	12	12	80	12	14	14			
	STGCR/L1616H11	16	16	100	16	17	16			
	STGCR/L2020K16	20	20	125	20	22	21			
	STGCR/L2525M16	25	25	150	25	27	21			

S类夹紧方式(外圆)

S Type External Turning Tool Holders



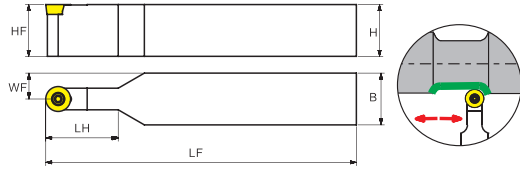
STTCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	STTCR/L1616H11	16	16	100	16	13	14			
	STTCR/L1616H16	16	16	100	16	13	19	TC□T16T3□□	L60M4 × 8	T15
	STTCR/L2020K16	20	20	125	20	17	19			



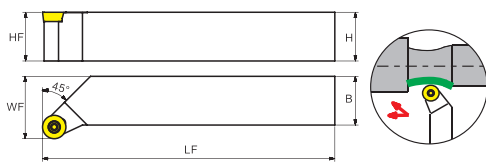
SWACR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH			
	SWACR/L1010E04	10	10	70	10	10.5	10		L60M2.5 × 5	T08
	SWACR/L1212F04	12	12	80	12	12.5	14			
	SWACR/L1616H06	16	16	100	16	16.5	20	WC□X06T3□□	L60M3 × 7	T09
	SWACR/L2020K08	20	20	125	20	20.5	24	WC□X0804□□	L60M4 × 8	T15


S类夹紧方式(外圆)

S Type External Turning Tool Holders



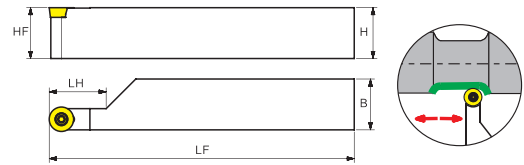
SRDCN	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench	刀垫 Shim	刀垫螺钉 Shim Screw	刀垫扳手 Shim Wrench
		H	B	LF	HF	WF	LH						
	SRDCN2020K06	20	20	125	20	10	11	RC□T0602□□	L60M2.5×5	T08	—	—	—
	SRDCN2525M06	25	25	150	25	12.5	11						
	SRDCN2020K08	20	20	125	20	10	16	RC□T0803□□	L60M3×7	T09	—	—	—
	SRDCN2525M08	25	25	150	25	12.5	16						
	SRDCN2020K10	20	20	125	20	10	25	RC□T10T3□□	L60M3.5×10	T15	—	—	—
	SRDCN2525M10	25	25	150	25	12.5	25						
	SRDCN2020K12	20	20	125	20	10	35	RC□T1204□□	L60M3.5×12	T15	—	—	—
	SRDCN2525M12	25	25	150	25	12.5	35						
	SRDCN3225P12	32	25	170	32	16	35	RC□T1606□□	L60M4×16	T20	R16BS	SM0614	S4
	SRDCN2525M16	25	25	150	25	12.5	35						
SRDCN3232P16	32	32	170	32	16	40	RCMX2006	L60M5×16-8.1	T20	R20BS	SM0814	S5	
SRDCN3232P20	32	32	170	32	16	40							
SRDCN4040S20	40	40	250	40	20	40							



SRGCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension					适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench	刀垫 Shim	刀垫螺钉 Shim Screw	刀垫扳手 Shim Wrench
		H	B	LF	HF	WF						
	SRGCR/L2020K10	20	20	125	20	25	RC□T 10T3□□	L60M3.5×10	T15	—	—	—
	SRGCR/L2525M10	25	25	150	25	32						
	SRGCR/L2020K12	20	20	125	20	27	RC□T 1204□□	L60M3.5×12	T15	—	—	—
	SRGCR/L2525M12	25	25	150	25	32						
	SRGCR/L3225P12	32	25	170	32	32	RC□T 1606□□	L60M4×6	T20	R16BS	Sm0614	S4
	SRGCR/L2525M16	25	25	150	25	32						
	SRGCR/L3232P16	32	32	170	32	40	RCMX2006	L60M5×16-8.1	T20	R20BS	SM0814	S5
	SRGCR/L3232P20	32	32	170	32	40						
SRGCR/L4040S20	40	40	250	40	48							

S类夹紧方式(外圆)

S Type External Turning Tool Holders



SRACR/L	型号 Type	尺寸 Dimension					适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench	刀垫 Shim	刀垫螺钉 Shim Screw	刀垫扳手 Shim Wrench
		H	B	LF	HF	LH						
	SRACR/L2020K06	20	20	125	20	15	RC□T 0602□□	L60M2.5×5	T08	—	—	—
	SRACR/L2525M06	25	25	150	25	23	RC□T 0803□□	L60M3×7	T09	—	—	—
	SRACR/L2020K08	20	20	125	20	18	RC□T 10T3□□	L60M3.5×10	T15	—	—	—
	SRACR/L2525M08	25	25	150	25	23	RC□T 1204□□	L60M3.5×12	T15	—	—	—
	SRACR/L2020K10	20	20	125	20	20	RC□T 1606□□	L60M4×16	T15	R16BS	SM0614	S4
	SRACR/L2525M10	25	25	150	25	25	RCMX2006	L60M5×16-8.1	T20	R20BS	SM0814	S5
	SRACR/L2020K12	20	20	125	20	28						
	SRACR/L2525M12	25	25	150	25	28						
	SRACR/L3225P12	32	25	170	32	28						
	SRACR/L2525M16	25	25	150	25	35						
	SRACR/L3232P16	32	32	170	32	40						
	SRACR/L3232P20	32	32	170	32	40						
SRACR/L4040S20	40	40	250	40	55							

内孔车刀命名规则

Internal Turning Tool Holder Naming Rule

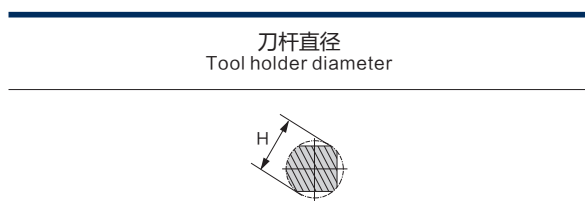
刀杆形式 Tool Holder Type

S 25 **R** - **P** **C** **L** **N** **R** 09

代号 Symbol	A	E	C	S	X	
刀杆类型 Type of shank	钢杆+油冷却孔 Steel Shank+oil Cooling Hole	硬质合金杆+油冷却孔 Carbide Shank+oil Cooling Hole	硬质合金杆 Carbide Shank	钢杆 Steel Shank	使用特殊刀片 Special Insert Application	

刀杆直径 Tool Holder Diameter

S 25 **R** - P C L N R 09





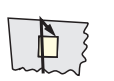
刀杆长度 Tool Length

S 25 **R** - P C L N R 09

H	K	M	N	Q	R	S	T	U	V
100	125	150	160	180	200	250	300	350	400








压紧方式 Clamping System

S 25 R - **P** C L N R 09

M	P	S
		
复合压紧式 Top and hole clamping	杠杆压紧式 hole clamping	螺钉压紧式 Screw on

刀片形状 Insert Shape

S 25 R - P **C** L N R 09

C	R	T	W	D	S	V
						

内孔车刀命名规则

Internal Turning Tool Holder Naming Rule

刀头形状 Tool holder Style

S 25 R - P C **L** N R 09

P	U	K	L	F

刀片后角 Clearance Angle

S 25 R - P C L **N** R 09

B	C	P	N

切削方向 Cutting Direction

S 25 R - P C L N **R** 09

R	L

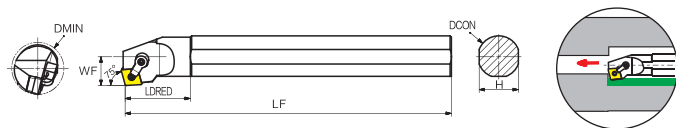
切削刃长 Cutting Edge Length

S 25 R - P C L N R **09**

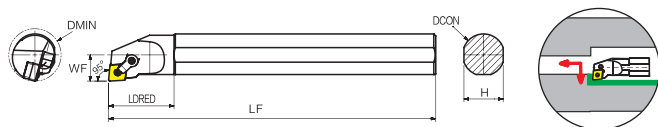
D	T	C	S	V

M类夹紧方式(内孔)

M Type External Turning Tool Holders



MCKNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED						
	S20Q-MCKNR/L12	26	20	18	180	14	35						
	S25R-MCKNR/L12	32	25	23	200	16.5	35						
	S32S-MCKNR/L12	40	32	30	250	22	50						
	S40T-MCKNR/L12	50	40	38	300	26	55						
	S50U-MCKNR/L12	60	50	48	350	30	60						



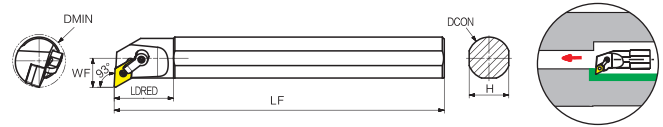
MCLNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench
		Dmin	DCON	H	LF	WF	LDRED						
	S20Q-MCLNR/L12	26	20	18	180	13	40						
	S25R-MCLNR/L12	32	25	23	200	16	40						
	S32S-MCLNR/L12	40	32	30	250	20	50						
	S40T-MCLNR/L12	50	40	37	300	26	55						
	S50U-MCLNR/L12	60	50	46	350	31	70						


M类夹紧方式(内孔)

M Type External Turning Tool Holders



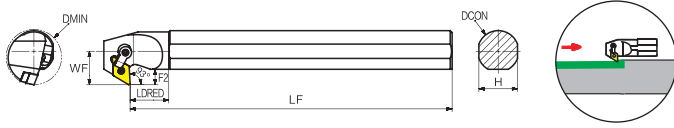
MDQNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED						
 107.5°	S20Q-MDQNR/L1504	26	20	18	180	13	40	DN□□1504□□	X	MSP613	MCL1810	WS061020	S2.5 S3
	S25R-MDQNR/L1504	32	25	23	200	17	45						
	S32S-MDQNR/L1504	40	32	30	250	20	55	DN□□1506□□	MD1504	MSP617	MCL2114	WS061025	S3
	S40T-MDQNR/L1504	50	40	38	300	24	55						
	S32S-MDQNR/L1506	40	32	30	250	20	55						
	S40T-MDQNR/L1506	50	40	38	300	24	55						




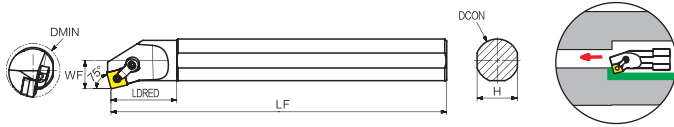
MDUNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED						
 93°	S20Q-MDUNR/L1504	28	20	18	180	17	40	DN□□1504□□	X	MSP613	MCL1810	WS061020	S2.5 S3
	S25R-MDUNR/L1504	32	25	24	200	19	40				MCL1814		
	S32S-MDUNR/L1504	40	32	30	250	22	45	DN□□1506□□	MD1504	MSP617	MCL2114	WS061025	S3
	S40T-MDUNR/L1504	50	40	37	300	26	55						
	S32S-MDUNR/L1506	40	32	30	250	22	45						
	S40T-MDUNR/L1506	50	40	37	300	26	55						

M类夹紧方式(内孔)

M Type External Turning Tool Holders



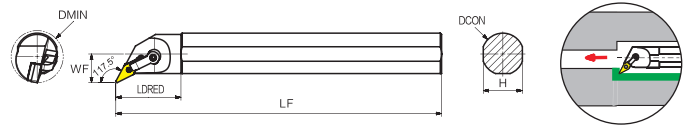
MDZNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED	F2						
93° 	S25R-MDZNR/L1504	36	25	23	200	22	35	11	DN□□1504□□	X	MSP613	MCL1814	WS061025	S2.5 S3
	S32S-MDZNR/L1504	43	32	30	250	26	40	12		MD1504	MSP617			S3
	S40T-MDZNR/L1504	50	40	37	300	29	50	11.5	DN□□1506□□		MSP619			
	S32S-MDZNR/L1506	43	32	30	250	26	40	12						
	S40T-MDZNR/L1506	50	40	37	300	29	50	11.5						



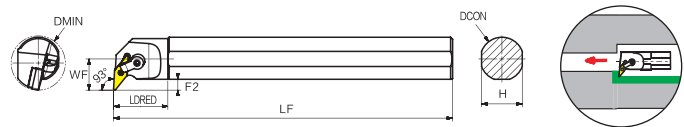
MSKNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension								适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED							
75° 	S20Q-MSKNR/L12	26	20	18	180	13	15°	31	SN□□1204□□	X	MSP613	MCL1810	WS061020	S2.5 S3	
	S25R-MSKNR/L12	32	25	23	200	17	12°	35				MS1204			MSP617
	S32S-MSKNR/L12	40	32	30	250	22	17°	40							
	S40T-MSKNR/L12	50	40	37	300	27	15°	50							










M类夹紧方式(内孔)

M Type External Turning Tool Holders



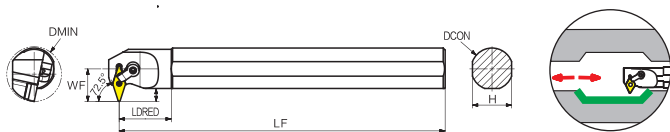
MVQNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench							
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED													
	S25R-MVQNR/L16	32	25	23	200	17	12°	40													
	117.5°	S32S-MVQNR/L16	42	32	30	250	22	17°							40	VN□□1604□□	X	MSP510	MCL1814		
	S40T-MVQNR/L16	50	40	37	300	27	15°	50							MV1603	MSP513	MCL2414	WS061025	S2 S3		




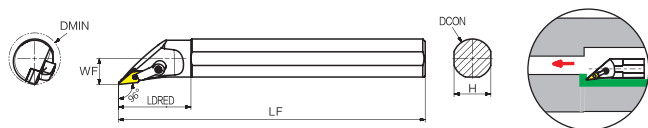
MVUNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension								适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench					
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED	F2												
	S25R-MVUNR/L16	36	25	23	200	20	40	8												
	93°	S32S-MVUNR/L16	42	32	30	250	23	40							8	VN□□1604□□	X	MSP510		
	S40T-MVUNR/L16	50	40	37	300	27	55	10							MV1603	MSP513	MCL1814	WS061025		


M类夹紧方式(内孔)

M Type External Turning Tool Holders



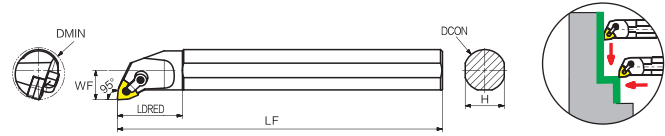
MVWNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED	F2						
72.5° 	S25R-MVWNR/L16	36	25	23	200	22	35	10	VN□□1604□□	X	MSP510	MCL1814	WS061025	S2 S3
	S32S-MVWNR/L16	48	32	30	250	25	40	10		MV1603	MSP513			
	S40T-MVWNR/L16	56	40	37	300	29	45	11						







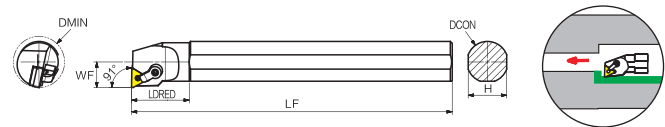
MVXNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED	F2						
96° 	S25R-MVXNR/L16	32	25	23	200	17	55	VN□□1604□□	X	MSP510	MCL2414	WS061025	S2 S3	
	S32S-MVXNR/L16	42	32	30	250	21	60		MV1603	MSP513				
	S40T-MVXNR/L16	50	40	38	300	25	68							








M类夹紧方式(内孔)

M Type External Turning Tool Holders



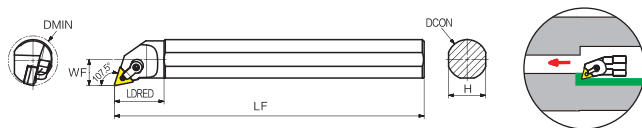
MWLNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED						
	S20Q-MWLNR/L08	25	20	18	180	14.5	36	 WN□□0804□□					
	S25R-MWLNR/L08	32	25	23	200	17	40						
	S32S-MWLNR/L08	41	32	30	250	22	50						
	S40T-MWLNR/L08	50	40	37	300	27	55						





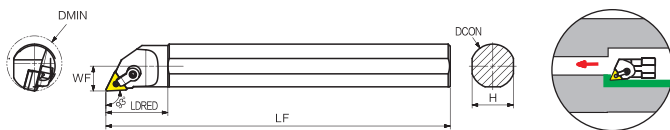
MTFNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED						
	S20Q-MTFNR/L16	25	20	18	180	13	35	 TN□□1604□□					
	S25R-MTFNR/L16	32	25	23	200	16	40						
	S32S-MTFNR/L16	40	32	30	250	20	45						
	S40T-MTFNR/L16	50	40	37	300	25	50						



M类夹紧方式(内孔)

M Type External Turning Tool Holders



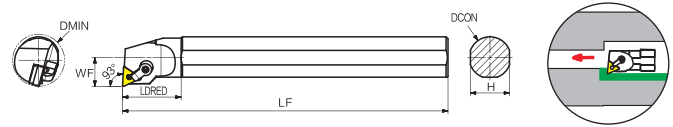
MTQNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED						
	S20Q-MTQNR/L16	25	20	18	180	14	35	 TN□□1604□□	X	MSP510	MCL1810	WS061020	S2 S3
	S25R-MTQNR/L16	32	25	23	200	18	35				MT1603	MSP513	
	S32S-MTQNR/L16	40	32	30	250	21	40						
	S40T-MTQNR/L16	50	40	37	300	25	50						



MTJNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED						
	S25R-MTJNR/L16	32	25	23	200	15	40	 TN□□1604□□	X	MSP510	MCL1814	WS061025	S2 S3
	S32S-MTJNR/L16	40	32	30	250	18	45						
	S40T-MTJNR/L16	50	40	37	300	24	55						

M类夹紧方式(内孔)

M Type External Turning Tool Holders



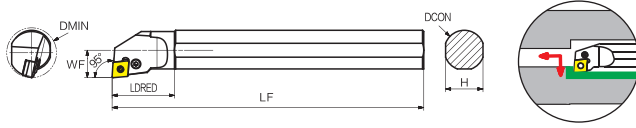
MTUNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED						
	S20Q-MTUNR/L16	25	20	18	180	13	31						
	S25R-MTUNR/L16	32	25	23	200	17	35						
	S32S-MTUNR/L16	40	32	30	250	22	40						
	S40T-MTUNR/L16	50	40	37	300	23	50						
							TN□□1604□□		X	MSP510	MCL1810	WS061020	S2 S3
								MT1603	MSP513	MCL1814	WS061025		



MTWNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	刀垫 Shim	销钉 Clamping Stud	压板 Clamp	双头螺钉 Clamping Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED						
	S20Q-MTWNR/L16	27	20	18	180	15	31						
	S25R-MTWNR/L16	32	25	23	200	17	35						
	S32S-MTWNR/L16	40	32	30	250	22	42						
	S40T-MTWNR/L16	50	40	38	300	27	50						
							TN□□1604□□		X	MSP510	MCL1810	WS061020	S2 S3
								MT1603	MSP513	MCL1814	WS061025		


P类夹紧方式(内孔)

P Type External Turning Tool Holders

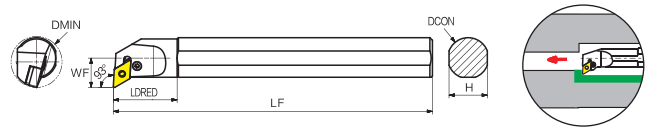














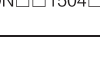





PCLNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED						
	S16Q-PCLNR/L09	20	16	15	180	10	-12°	30	CN□□0903□□	VHX0509	—	S2	LV3C	—
	S20Q-PCLNR/L09	25	20	18	180	12	-11°	30						
	S25R-PCLNR/L09	32	25	23	200	15	-10°	35						
	S20Q-PCLNR/L12	25	20	18	180	13	-11°	35	CN□□1204□□	VHX0613	—	S2.5	LV4A	—
	S25R-PCLNR/L12	32	25	23	200	15	12°	40						
	S32S-PCLNR/L12	44	32	30	250	22	-10°	50						
	S40T-PCLNR/L12	54	40	37	300	24	-10°	55						
	S50U-PCLNR/L12	63	50	47	350	27	-10°	58						
S50U-PCLNR/L19	63	50	47	350	32	-10°	70	CN□□1906□□	VHX1027	PC19476	S4	LV6	SP6	

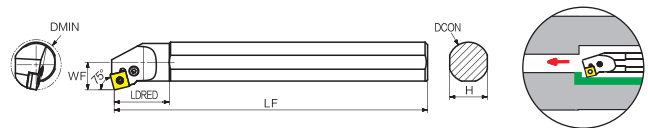








PDSNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension								适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED	F2							
	S32S-PDSNR/L15	40	32	30	250	23.5	45	9	DN□□1506□□	VHX0821	PD15318	S3	LV4B	SP4	
	S40T-PDSNR/L15	50	40	37	300	28.5	43	11							
	S32S-PDSNR/L15-3	40	32	30	250	23.5	45	9	DN□□1504□□	VHX0821	PD15318	S3	LV4	SP4	
	S40T-PDSNR/L15-3	50	40	37	300	28.5	43	11							

P类夹紧方式(内孔) P Type External Turning Tool Holders



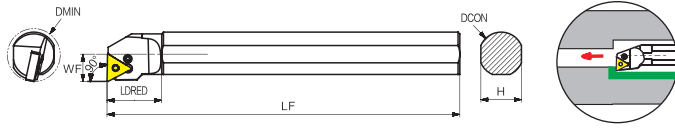
PDUNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED						
	S20Q-PDUNR/L11	25	20	18	180	13	-16°	30			—			
	S25R-PDUNR/L11	32	25	23	200	17	-13°	35						
	S32S-PDUNR/L11	40	32	30	250	22	-16°	40						
	S32S-PDUNR/L15	40	32	30	250	22	-16°	50						
	S40T-PDUNR/L15	50	40	37	300	27	-11°	50						
	S32S-PDUNR/L15-3	40	32	30	250	22	-16°	50						
S40T-PDUNR/L15-3	50	40	37	300	27	-11°	50	VHX0821	VHX0821	PD15318	S3	LV4	SP4	



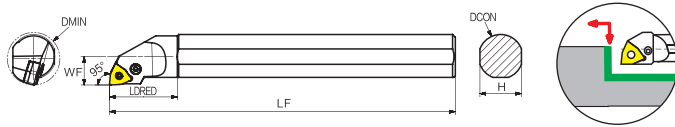
PSKNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Shim pin
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED						
	S25R-PSKNR/L12	32	25	23	200	17	-12°	42						
	S32S-PSKNR/L12	44	32	30	250	22	-10°	45						
	S40T-PSKNR/L12	54	40	37	300	27	-10°	50	VHX0821	PS12318	S3	LV4	SP4	

P类夹紧方式(内孔)

P Type External Turning Tool Holders



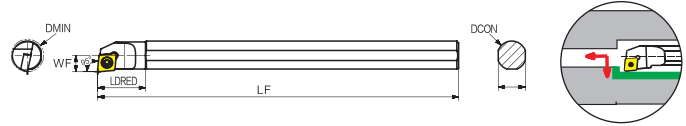
PTFNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Cushion Block											
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED																	
	S16Q-PTFNR/L11	20	16	15	180	11	28																	
	S20Q-PTFNR/L11	25	20	18	180	13	31							TN□□1103□□	VHX0509	—	S2	LV2	—					
	S25R-PTFNR/L11	32	25	23	200	17	35							TN□□1604□□	VHX0613	PT16476	S2.5	LV3	SP3					
	S25R-PTFNR/L16	32	25	23	200	17	42													VHX0512	—	S2	LV3B	—
	S32S-PTFNR/L16	44	32	30	250	22	50													VHX0613	PT16476	S2.5	LV3	SP3
	S40T-PTFNR/L16	54	40	37	300	27	55																	



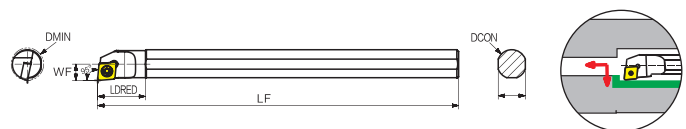
PWLNR/L	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	扳手 Wrench	杠杆 Lever	挡垫 Cushion Block											
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED																	
	S16Q-PWLNR/L06	20	16	15	180	11	-13°	25																	
	S20Q-PWLNR/L06	25	20	18	180	13	-13°	32							WN□□0604□□	VHX0512	—	S2	LV3B	—					
	S25R-PWLNR/L06	32	25	23	200	17	-13°	35							WN□□0804□□	VHX0613	—	S2.5	LV4A	—					
	S20Q-PWLNR/L08	25	20	18	180	13	-13°	32													VHX0821	PW08318	S3	LV4A	SP4
	S25R-PWLNR/L08	32	25	23	200	17	-13°	45																	
	S32S-PWLNR/L08	40	32	30	250	22	-13°	50																	
S40T-PWLNR/L08	50	40	42	300	30	-13°	55																		

S类夹紧方式(内孔)

S Type External Turning Tool Holders



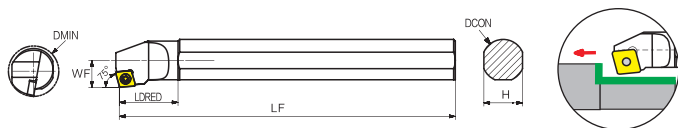
SCLCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED			
	S07K-SCLCR/L06	9	7	6	125	4.6	15	CC□T0602□□	L60M2.5 × 5	T08
	S08K-SCLCR/L06	10	8	7	125	4.5	14			
	S10K-SCLCR/L06	12	10	9	125	6	17			
	S12M-SCLCR/L06	16	12	11	150	7	17			
	S12M-SCLCR/L09	16	12	11	150	8	25	CC□T09T3□□	L60M4 × 8	T15
	S16Q-SCLCR/L09	20	16	15	180	9	27			
	S20Q-SCLCR/L09	25	20	18	180	11	28			
	S25R-SCLCR/L09	32	25	23	200	14	35			
	S25R-SCLCR/L12	32	25	23	250	17	34	CC□T1204□□	L60M5 × 12	T20
	S32S-SCLCR/L12	36	32	30	250	18	45			
S40T-SCLCR/L12	50	40	37	300	27	60				










SCLCR/L-H	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED			
	S08K-SCLCR/L06H09	9	8	7	125	4.3	-15°	15	CC□T0602□□	L60M2.5 × 5	T08
	S10K-SCLCR/L06H09	11	10	9	125	5.5	-15°	16			
	S12M-SCLCR/L06H09	13	12	11	150	6.5	-10°	17			
	S16Q-SCLCR/L09H09	17	16	15	180	8.5	-12°	27	CC□T09T3□□	L60M4 × 8	T15





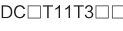


S类夹紧方式(内孔)

S Type External Turning Tool Holders

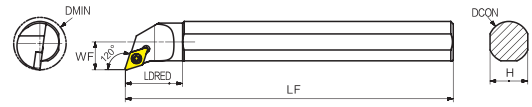


SCKCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension								适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED				
	S08K-SCKCR/L06	10	8	7.5	125	5.5	13°	15				
	S10K-SCKCR/L06	13	10	9	125	7	12°	15				
	S12M-SCKCR/L06	16	12	11	150	8	10°	20				
		S12M-SCKCR/L09	16	12	11	150	8	12°	20			
	S16Q-SCKCR/L09	20	16	15	160	10	10°	25				
	S20Q-SCKCR/L09	24	20	19	180	13	8°	30				
	S25R-SCKCR/L09	31	26	24	200	16	8°	35				

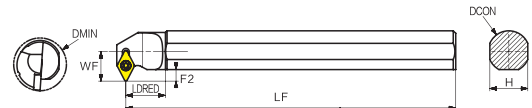









SDQCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension								适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED				
	S08K-SDQCR/L07	10	8	7	125	6	-8°					
	S10K-SDQCR/L07	13	10	9	150	7	-8°	20				
	S12M-SDQCR/L07	16	12	11	150	9	-8°	22				
		S16Q-SDQCR/L07	20	16	15	180	11	-6°	27			
	S20Q-SDQCR/L11	25	20	18	180	13	-6°	35				
	S25R-SDQCR/L11	32	26	23	200	17	-6°	38				

S类夹紧方式(内孔) S Type External Turning Tool Holders



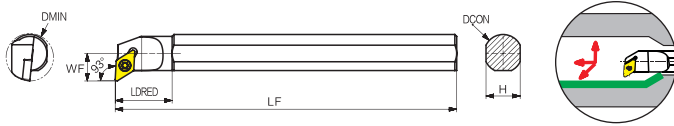
SDXCR	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED			
	S10K-SDXCR/07	13	10	9	125	7	-8°	18		 L60M2.5 × 5	 T08
	S12M-SDXCR/07	16	12	11	150	8	-8°	20			
	S16Q-SDXCR/07	20	16	15	180	10	-6°	25			
	S20Q-SDXCR/11	25	20	18	180	13	-6°	33		 L60M4 × 8	 T15
	S25R-SDXCR/11	32	25	23	200	16	-6°	32			




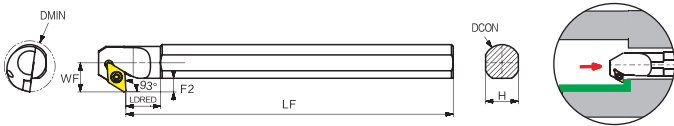
SDWCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension									适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED	F2				
	S12M-SDWCR/L07	19	12	11	125	11	-8°	15	5.5		 L60M2.5 × 5	 T08	
	S16Q-SDWCR/L07	23	16	15	180	12.5	-8°	15	5				
	S20Q-SDWCR/L07	27	20	19	180	14.5	-8°	22	5.5				
	S20Q-SDWCR/L11	27	20	19	180	14.5	-6°	25	6		 L60M4 × 8	 T15	
	S25R-SDWCR/L11	32	25	24	200	18	-6°	25	7				
	S32S-SDWCR/L11	40	32	30	250	21.5	-6°	40	6.5				


S类夹紧方式(内孔)

S Type External Turning Tool Holders



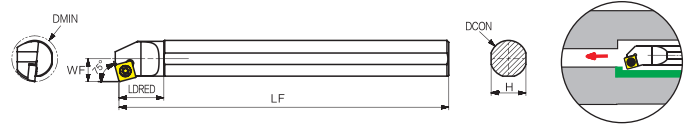
SDUCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension								适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED	F2			
93° 	S08K-SDUCR/L07	13	8	7.5	125	8	-8°		4	DC□T 0702□□	L60M2.5×5	T08
	S10K-SDUCR/L07	13	10	9	125	7.7	-8°		3			
	S12M-SDUCR/L07	16	12	11	150	8.5	-8°	22	3			
	S16Q-SDUCR/L07	20	16	15	180	11	-6°	27	3.5	DC□T 11T3□□	L60M4×8	T15
	S20Q-SDUCR/L11	25	20	18	180	14.5	-6°	30	5.5			
	S25R-SDUCR/L11	32	25	23	200	18.5	-6°	35	7			




SDZCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension								适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED	F2			
93° 	S20Q-SDZCR/L11	27	20	18	180	15	-6°	20	7.5	DC□T 11T3□□	L60M4×8	T15
	S25R-SDZCR/L11	33	25	23	200	17	-6°	30	7.5			
	S32S-SDZCR/L11	40	32	30	250	22	-6°	35	8.4			
	S40T-SDZCR/L11	50	40	37	300	27	-4°	50	9.4			


S类夹紧方式(内孔)

S Type External Turning Tool Holders



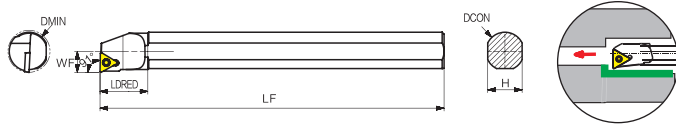
SSKCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED			
	S12M-SSKCR/L09	16	12	11	150	9	-10°	25	SC□T 09T3□□	L60M4 × 8	T15
	S16Q-SSKCR/L09	20	16	15	180	11	-11°	30			
	S20Q-SSKCR/L09	25	20	18	180	13	-6°	35			
	S25R-SSKCR/L09	32	25	23	200	17	-8°	40	SC□T 1204□□	L60M5 × 12	T20
	S25R-SSKCR/L12	32	25	23	200	17	-8°	40			
	S32S-SSKCR/L12	40	32	30	250	22	-10°	45			



SSSCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension									适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED	F2				
	S12M-SSSCR/L09	17	12	11	150	10	-10°	15	4.5	SC□T 09T3□□	L60M4 × 8	T15	
	S16Q-SSSCR/L09	22	16	15	180	13	-11°	25	5.5				
	S20Q-SSSCR/L09	25	20	18	180	15	-6°	30	6				
	S25R-SSSCR/L09	32	25	23	200	17	-8°	35	5.5	SC□T 1204□□	L60M5 × 12	T20	
	S25R-SSSCR/L12	32	25	23	200	17	-8°	35	5.5				
	S32S-SSSCR/L12	40	32	30	250	22	-10°	40	7				

S类夹紧方式(内孔)

S Type External Turning Tool Holders



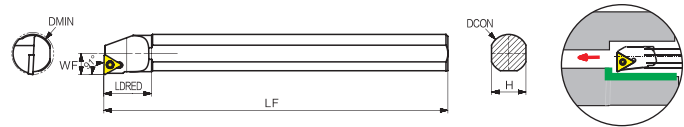
STFCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED			
	S08K-STFCR/L09	10	8	7	125	5.5	8	TC□T0902□□	L60M2.5×5	T08
	S10K-STFCR/L09	12	10	9	125	6.8	10			
	S12M-STFCR/L09	16	12	11	150	8	10			
	S12M-STFCR/L11	14	12	11	150	6.5	25	TC□T1102□□	L60M2.5×5	T08
	S16Q-STFCR/L11	18	16	15	180	9	25			
	S20Q-STFCR/L11	25	20	18	180	11	25	TC□T16T3□□	L60M4×8	T15
	S25R-STFCR/L16	32	25	23	200	17	40			
	S32S-STFCR/L16	36	32	30	250	18	50			
S40T-STFCR/L16	50	40	37	300	25	60				








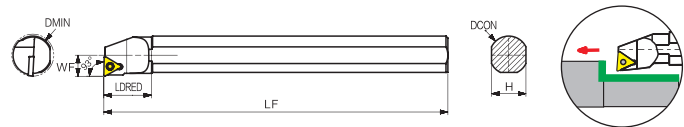
STWCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension								适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED				
	S10K-STWCR/L11	14	10	9	125	8	-10°	14	TC□T1102□□	L60M2.5×5	T08	
	S12M-STWCR/L11	16	12	11	150	9	-13°	25				
	S16Q-STWCR/L11	20	16	15	180	11	-10°	30				
	S20Q-STWCR/L11	25	20	19	180	13	-6°	30	TC□T16T3□□	L60M4×8	T15	
	S25R-STWCR/L11	32	25	24	200	17	-6°	35				
	S20Q-STWCR/L16	25	20	19	180	14.5	-3°	36				
	S25R-STWCR/L16	32	25	24	200	17	-6°	49				
	S32S-STWCR/L16	39	32	30	250	22	-10°	50				
S40T-STWCR/L16	50	40	38	300	25	-8°	50					






S类夹紧方式(内孔)

S Type External Turning Tool Holders



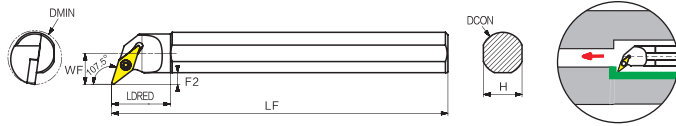
STFPR/L	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED			
	S08K-STFPR/L09	10	08	7	125	5	-10°	14			
	S10K-STFPR/L11H11	11	10	9	125	5.5	-13°				
	S12M-STFPR/L11H13	13	12	11	150	6.8	-10°				
	S16Q-STFPR/L11H17	17	16	15	180	8.8	-6°				







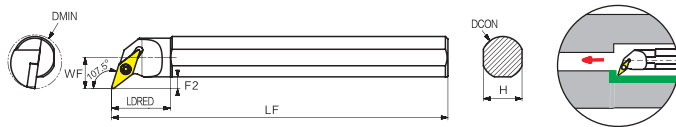
STUCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED			
	S08K-STUCR/L09	11	08	7	125	5.5	-15°				
	S08K-STUCR/L09-A16	11	16	15	125	5.5	-15°	24			
	S10K-STUCR/L09	13	10	9	125	6	-13°	10			
	S10K-STUCR/L09-A16	13	16	15	125	7	-13°	30			
	S10K-STUCR/L11	13	10	9	125	7	-12°	10			
	S10K-STUCR/L11-A16	16	16	15	125	7	-12°	30			
	S12M--STUCR/L11	16	12	11	150	7	-10°	25			
	S12M-STUCR/L11-A16	16	16	15	150	7	-10°	30			
	S16Q-STUCR/L11	20	16	15	160	9	-8°	25			
	S20Q-STUCR/L11	25	20	19	180	11	-6°	25			
	S25R-STUCR/L11	31	25	24	200	15	-4°	34			
	S20Q-STUCR/L16	25	20	19	180	13	-8°	36			
	S25R-STUCR/L16	31	25	24	200	17	-6°	40			
	S32S-STUCR/L16	39	32	30	250	18	-4°	50			
S40T-STUCR/L16	50	40	38	300	25	-2°	60				





S类夹紧方式(内孔)

S Type External Turning Tool Holders



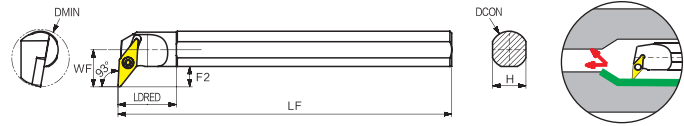
SVQCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension								适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED	F2			
	S20Q-SVQCR/L16	27	20	18	180	15	-8°	40	6.0		 L60M4 × 8	 T15
	S25S-SVQCR/L16	32	25	23	200	18.5	-8°	45	6.9			
	S32S-SVQCR/L16	40	32	30	250	22	-8°	56	8.4			
	S40T-SVQCR/L16	50	40	37	300	27	-8°	64	9.4			



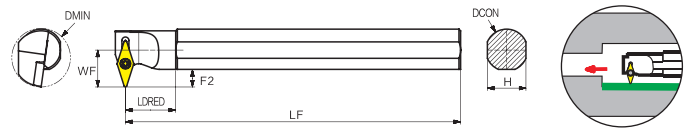
SVQBR/L	型号 Type	尺寸 Dimension								适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	θ°	LDRED	F2			
	S20Q-SVQBR/L16	27	20	18	180	15	-8°	40	6.0		 L60M4 × 8	 T15
	S25S-SVQBR/L16	32	25	23	200	18.5	-8°	45	6.9			
	S32S-SVQBR/L16	40	32	30	250	22	-8°	56	8.4			
	S40T-SVQBR/L16	50	40	37	300	27	-8°	64	9.4			

S类夹紧方式(内孔)

S Type External Turning Tool Holders



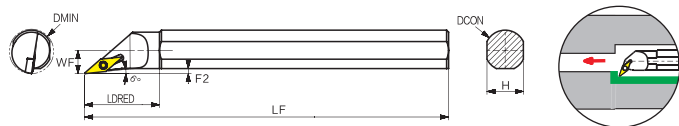
SVUCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED	F2			
	S16Q-SVUCR/L11	22	16	15	180	13.5	24	6	VC□T1103□□	L60M2.5 × 5	T08
	S20Q-SVUCR/L16	31	20	19	180	19	32	9.5			
	S25R-SVUCR/L16	35	25	23	180	20	32	8.4	VC□T1604□□	L60M4 × 8	T15
	S32S-SVUCR/L16	42	32	30	250	22	49	8.4			
	S40T-SVUCR/L16	51	40	37	300	27	49	11			







SVWCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED	F2			
	S16Q-SVWCR/L11	25	16	15	180	14	25	6.9	VC□T1103□□	L60M2.5 × 5	T08
	S20Q-SVWCR/L16	32	20	18	180	22	25	12.9			
	S25R-SVWCR/L16	36	25	23	200	22	30	10	VC□T1604□□	L60M4 × 8	T15
	S32S-SVWCR/L16	45	32	30	250	27	42	12.2			
	S40T-SVWCR/L16	55	40	37	300	30	50	11			

S类夹紧方式(内孔)

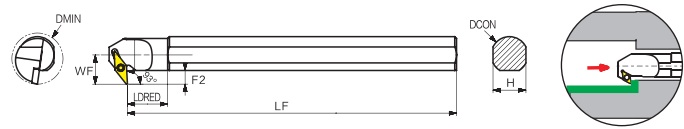
S Type External Turning Tool Holders







SVXCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED	F2			
	S16Q-SVXCR/L11	20	16	15	180	9.5	35	2	VC□T1103□□	L60M2.5×5	T08
	S20Q-SVXCR/L16	25	20	18	180	13	40	4			
	S25R-SVXCR/L16	32	25	23	180	14.5	40	3	VC□T1604□□	L60M4×8	T15
	S32S-SVXCR/L16	40	32	30	250	21	62	6			
	S40T-SVXCR/L16	50	40	37	300	24	62	5.5			

S类夹紧方式(内孔)

S Type External Turning Tool Holders



SVZCR/L	型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
		DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED	F2			
93° 	S16Q-SVZCR/L11	22	16	15	180	13.5	15	6.5	VC□T1103□□	L60M2.5 × 5	T08
	S20Q-SVZCR/L11	28	20	18	180	16	22	7.5			
	S25R-SVZCR/L16	34	25	23	200	21	30	10	VC□T1604□□	L60M4 × 8	T15
	S32S-SVZCR/L16	42	32	30	250	23	35	9			
	S40T-SVZCR/L16	50	40	37	300	29	40	11			

车削刀具一览表

Internal turning tools lists

外圆切断、切槽刀具 External Parting and Grooving Tools

QEED1616R/L10



端面切槽、车削刀具 Turning and Face Grooving Tools

QFFD2525R/L10-48H



QFFD2525R/L10-48L



ZQ Part Off Cutting Tools

ZQ1616R03



外圆切断的刀板 External Parting Blade

SPB326-S



切断切槽刀杆命名规则

Parting and Grooving Holder Naming Rule

外圆、端面切断切槽刀具 External and End Face Parting And Grooving Cutting Tools

Q F G D 25 25 R 22 52 H

Q	F	G	D	25	25	R	22	52	H
切槽刀代号 Q:切断切槽 P:切断 Application code Q:parting and grooving P:part off	加工方式 E:外圆切削 F:端面切削 Cutting application E:external cutting F:end face cutting	定位槽代号与刀片对应的定位槽代号一致并对应一定刀片刃宽范围 Positioning slot code	对应刀片的刀刃数代号 S:单刃 D:双刃 Cutting edge number S:single head D:double heads	切槽刀刀体高度 Tool body height	切槽刀刀体宽度 Tool body width	刀具的左右手 R:右 L:左 N:两者皆可 Cutting direction R:right L:left N:neutral	最大切削深度 Max cutting depth	端面切槽刀首次切削的最小直径(外圆切槽时省略) The minimum diameter for initial end face cutting	端面切槽刀刀柄类 H:直头 L:弯头 End face cutting shank type: H: straight L: bend

内圆切槽刀具 Grooving tools

C 32 S - Q G D R 11 - 44

C	32	S	Q	G	D	R	11	44
切槽刀压紧方式 Clamp type	刀杆直径 Holder diameter	刀杆长度 Holder Length	切槽刀代号 Application code	定位槽代号 Positioning slot code	对应刀片刃数 Cutting edge number	刀具的左右手 R:右 L:左 Cutting direction (R:right L:left)	最大切削深度 Max cutting depth	最小加工孔径 Min diameter

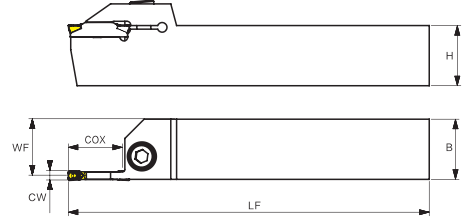
用于切断刀板的刀座 Part off blade


P H S 32 32

P	H	S	32	32
切断刀具 Parting off cutting tools	切断刀具基座 Parting off tool base	对应刀片刃数 Cutting edges numbers of insert	刀座规格 Blade model code	刀板高度 Blade height

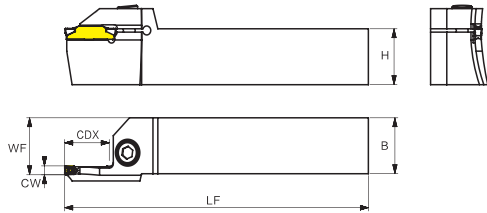
外圆切断、切槽刀具





External and End Face Parting And Grooving Cutting Tools



型号 Type		尺寸 Dimension					适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench	
		HxB	LF	WF	CW	CDX				
	QEED	1616R/L10	16x16	100	15	2.5	10	Q*ED****_**	M5 × 20	S4
		1616R/L17	16x16	100	15	2.5	17	Q*ED****_**		
		2020R/L10	20x20	125	19	2.5	10	Q*ED****_**		
		2020R/L17	20x20	125	19	2.5	17	Q*ED****_**		
		2525R/L10	25x25	150	24	2.5	10	Q*ED****_**		
		2525R/L17	25x25	150	24	2.5	17	Q*ED****_**		
	QEFD	1616R/L10	16x16	100	14.8	3	10	Q*FD****_**	M5 × 20	S4
		1616R/L17	16x16	100	14.8	3	17	Q*FD****_**		
		2020R/L10	20x20	125	18.8	3	10	Q*FD****_**		
		2020R/L17	20x20	125	18.8	3	17	Q*FD****_**		
		2525R/L10	25x25	150	23.8	3	10	Q*FD****_**		
		2525R/L17	25x25	150	23.8	3	17	Q*FD****_**		
	QEGD	2020R/L13	20x20	140	18.5	4	13	Q*GD****_**	M6 × 20	S5
		2020R/L22	20x20	140	18.5	4	22	Q*GD****_**		
		2525R/L13	25x25	150	23.5	4	13	Q*GD****_**		
		2525R/L22	25x25	150	23.5	4	22	Q*GD****_**		
		3232R/L13	32x32	170	30.5	4	13	Q*GD****_**		
		3232R/L22	32x32	170	30.5	4	22	Q*GD****_**		
	QEHD	2525R/L13	25x25	150	23	5	13	Q*HD****_**		
		2525R/L22	25x25	150	23	5	22	Q*HD****_**		
QEHS	2525N30	25x25	150	12.5	5	30	Q*HS****_**			
QEHD	3232R/L13	32x32	170	30	5	13	Q*HD****_**			
	3232R/L22	32x32	170	30	5	22	Q*HD****_**			
QEHS	3232N30	32x32	170	16	5	30	Q*HS****_**			
QEKD	2525R/L13	25x25	150	22.6	6	13	Q*KD****_**			
	2525R/L22	25x25	150	22.6	6	22	Q*KD****_**			
QEKS	2525N30	25x25	150	12.5	6	30	Q*KS****_**			
	3232R/L13	32x32	170	29.6	6	13	Q*KD****_**			
QEKD	3232R/L22	32x32	170	29.6	6	22	Q*KD****_**			
	3232N30	32x32	170	16	6	30	Q*KS****_**			

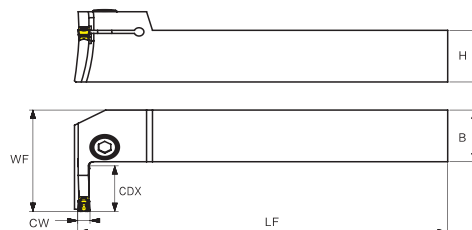
端面切槽、车削刀具 Face Grooving and Turning Holders



型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench	
	HxB	LF	WF	CW	CDX	φD					
	QFFD	2525R/L10-48H	25x25	150	26	3	10	48-66	QTFD0303-MG	M6 × 20	S5
		2525R/L17-48H	25x25	150	26	3	17	48-66	QTFD0303-MG		
		2525R/L10-60H	25x25	150	26	3	10	60-80	QTFD0303-MG		
		2525R/L17-60H	25x25	150	26	3	17	60-80	QTFD0303-MG		
		2525R/L10-74H	25x25	150	26	3	10	74-110	QTFD0303-MG		
		2525R/L17-74H	25x25	150	26	3	17	74-110	QTFD0303-MG		
		2525R/L10-100H	25x25	150	26	3	10	100-150	QTFD0303-MG		
		2525R/L17-100H	25x25	150	26	3	17	100-150	QTFD0303-MG		
	QFGD	2525R/L13-52H	25x25	150	26	4	13	52-72	QTGD0404-MG		
		2525R/L22-52H	25x25	150	26	4	22	52-72	QTGD0404-MG		
		2525R/L13-64H	25x25	150	26	4	13	64-100	QTGD0404-MG		
		2525R/L22-64H	25x25	150	26	4	22	64-100	QTGD0404-MG		
		2525R/L13-90H	25x25	150	26	4	13	90-140	QTGD0404-MG		
		2525R/L22-90H	25x25	150	26	4	22	90-140	QTGD0404-MG		
		2525R/L13-130H	25x25	150	26	4	13	130-230	QTGD0404-MG		
		2525R/L22-130H	25x25	150	26	4	22	130-230	QTHD0404-MG		
	QFHD	2525R/L13-58H	25x25	150	26	5	13	58-96	QTHD0404-MG		
		2525R/L22-58H	25x25	150	26	5	22	58-96	QTHD0404-MG		
		2525R/L13-86H	25x25	150	26	5	13	86-140	QTHD0404-MG		
		2525R/L22-80H	25x25	150	26	5	22	86-140	QTHD0404-MG		
		2525R/L13-130H	25x25	150	26	5	13	130-200	QTHD0404-MG		
		2525R/L22-130H	25x25	150	26	5	22	130-200	QTHD0404-MG		
		2525R/L13-185H	25x25	150	26	5	13	185-400	QTHD0404-MG		
		2525R/L22-185H	25x25	150	26	5	22	185-400	QTHD0404-MG		
	2525R/L30-185H	25x25	150	26	6	30	185-400	QTKD0608-MG			
	QFKD	2525R/L13-60H	25x25	150	26	6	13	60-100	QTKD0608-MG		
		2525R/L22-60H	25x25	150	26	6	22	60-100	QTKD0608-MG		
		2525R/L13-88H	25x25	150	26	6	13	88-180	QTKD0608-MG		
2525R/L22-88H		25x25	150	26	6	22	88-180	QTKD0608-MG			
2525R/L13-160H		25x25	150	26	6	13	160-400	QTKD0608-MG			
2525R/L22-160H		25x25	150	26	6	22	160-400	QTKD0608-MG			
2525R/L30-160H		25x25	150	26	6	30	160-400	QTKD0608-MG			

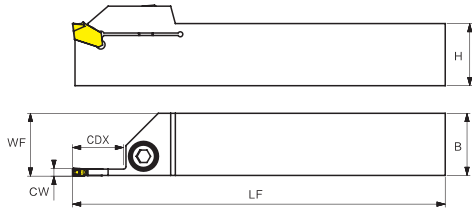
端面切槽、车削刀具




Face Grooving and Turning Holders



型号 Type		尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench	
		HxB	LF	WF	CW	CDX	φD				
	QFFD	2525R/L10-48L	25x25	150	36.5	3	10	48-66	QTFD0303-MG	M6 × 20	S5
		2525R/L17-48L	25x25	150	43.5	3	17	48-66	QTFD0303-MG		
		2525R/L10-60L	25x25	150	36.5	3	10	60-80	QTFD0303-MG		
		2525R/L17-60L	25x25	150	43.5	3	17	60-80	QTFD0303-MG		
		2525R/L10-74L	25x25	150	36.5	3	10	74-110	QTFD0303-MG		
		2525R/L17-74L	25x25	150	43.5	3	17	74-110	QTFD0303-MG		
		2525R/L10-100L	25x25	150	36.5	3	10	100-150	QTFD0303-MG		
		2525R/L17-100L	25x25	150	43.5	3	17	100-150	QTFD0303-MG		
	QFGD	2525R/L13-52L	25x25	150	39.5	4	13	52-72	QTGD0404-MG		
		2525R/L22-52L	25x25	150	48.5	4	22	52-72	QTGD0404-MG		
		2525R/L13-64L	25x25	150	39.5	4	13	64-100	QTGD0404-MG		
		2525R/L22-64L	25x25	150	48.5	4	22	64-100	QTGD0404-MG		
		2525R/L13-90L	25x25	150	39.5	4	13	90-140	QTGD0404-MG		
		2525R/L22-90L	25x25	150	48.5	4	22	90-140	QTGD0404-MG		
		2525R/L13-130L	25x25	150	39.5	4	13	130-230	QTGD0404-MG		
		2525R/L22-130L	25x25	150	48.5	4	22	130-230	QTHD0404-MG		
	QFHD	2525R/L13-58L	25x25	150	39.5	5	13	58-96	QTHD0504-MG		
		2525R/L22-58L	25x25	150	48.5	5	22	58-96	QTHD0504-MG		
		2525R/L13-86L	25x25	150	39.5	5	13	86-140	QTHD0504-MG		
		2525R/L22-86L	25x25	150	48.5	5	22	86-140	QTHD0504-MG		
		2525R/L13-130L	25x25	150	39.5	5	13	130-200	QTHD0504-MG		
		2525R/L22-130L	25x25	150	48.5	5	22	130-200	QTHD0504-MG		
		2525R/L13-185L	25x25	150	39.5	5	13	185-400	QTHD0504-MG		
		2525R/L22-185L	25x25	150	48.5	5	22	185-400	QTHD0504-MG		
	2525R/L30-185L	25x25	150	56.5	6	30	185-400	QTS0504-MG			
	QFKD	2525R/L13-60L	25x25	150	39.5	6	13	60-100	QTKD0608-MG		
		2525R/L22-60L	25x25	150	48.5	6	22	60-100	QTKD0608-MG		
		2525R/L13-88L	25x25	150	39.5	6	13	88-180	QTKD0608-MG		
2525R/L22-88L		25x25	150	48.5	6	22	88-180	QTKD0608-MG			
2525R/L13-160L		25x25	150	39.5	6	13	160-400	QTKD0608-MG			
2525R/L22-160L		25x25	150	48.5	6	22	160-400	QTKD0608-MG			
2525R/L30-160L		25x25	150	56.5	6	30	160-400	QTKD0608-MG			

ZQ

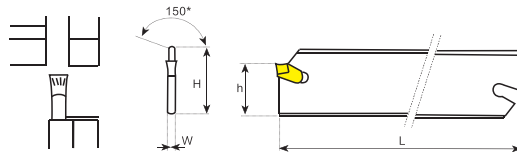




型号 Type	尺寸 Dimension						适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
	H	B	LF	WF	CW	CDX			
ZQ1616R03	16	16	100	16.4	3	16	ZQMX3N11-1E	M5 × 17	S4
ZQ1616R04	16	16	100	16.4	4	18	ZQMX4N11-1E		
ZQ2020R03	20	20	125	20.4	3	20	ZQMX3N11-1E	M6 × 20	S5
ZQ2020R04	20	20	125	20.4	4	20	ZQMX4N11-1E		
ZQ2525R03	25	25	150	25.4	3	20	ZQMX3N11-1E		
ZQ2525R04	25	25	150	25.4	4	20	ZQMX4N11-1E		
ZQ2525R05	25	25	150	25.4	5	25	ZQMX5N11-1E		
ZQ2525R06	25	25	150	25.7	6	32	ZQMX6N11-1E		
ZQ3225R03	32	25	170	25.4	3	25	ZQMX3N11-1E	M6 × 22	S5
ZQ3225R04	32	25	170	25.4	4	25	ZQMX4N11-1E		
ZQ3225R05	32	25	170	25.4	5	25	ZQMX5N11-1E		
ZQ3225R06	32	25	170	25.7	6	32	ZQMX6N11-1E		
ZQ1616L03	16	16	100	16.4	3	16	ZQMX3N11-1E	M5 × 17	S4
ZQ1616L04	16	16	100	16.4	4	16	ZQMX4N11-1E		
ZQ2020L03	20	20	125	20.4	3	20	ZQMX3N11-1E	M6 × 20	S5
ZQ2020L04	20	20	125	20.4	4	20	ZQMX4N11-1E		
ZQ2525L03	25	25	150	25.4	3	20	ZQMX3N11-1E		
ZQ2525L04	25	25	150	25.4	4	20	ZQMX4N11-1E		
ZQ2525L05	25	25	150	25.4	5	25	ZQMX5N11-1E		
ZQ2525L06	25	25	150	25.7	6	32	ZQMX6N11-1E		
ZQ3225L03	32	25	170	25.4	3	25	ZQMX3N11-1E	M6 × 22	S5
ZQ3225L04	32	25	170	25.4	4	25	ZQMX4N11-1E		
ZQ3225L05	32	25	170	25.4	5	25	ZQMX5N11-1E		
ZQ3225L06	32	25	170	25.7	6	32	ZQMX6N11-1E		



外圆切断的刀板

External Parting Blade



型号 Type		尺寸 Dimension				适用刀片 Adaptable Inserts
		H	W	L	h	
	SPB326-S	26	2.4	110	21	ZQMX3N11-1E
	SPB426-S	26	3.2	110	21	ZQMX4N11-1E
	SPB526-S	26	4.0	110	21	ZQMX5N11-1E
	SPB626-S	26	5.2	110	21	ZQMX6N11-1E
	SPB332-S	32	2.4	150	25	ZQMX3N11-1E
	SPB432-S	32	3.2	150	25	ZQMX4N11-1E
	SPB532-S	32	4.0	150	25	ZQMX5N11-1E
	SPB632-S	32	5.2	150	25	ZQMX6N11-1E

车削刀具一览表

Internal turning tools lists

外螺纹刀具 External Threading Turning Tools

SWR/L1010H11



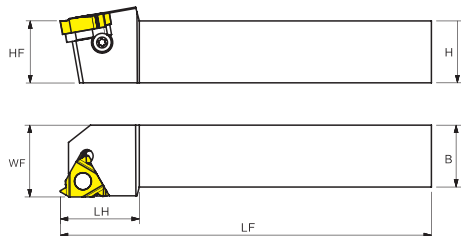
内螺纹刀具 Internal Threading Turning Tools



SNR/L1010K11



外螺纹车刀

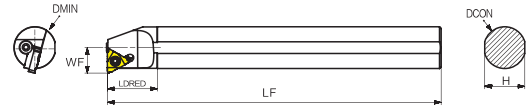
External Threading Turning Tools









型号 Type	尺寸 Dimension					适用刀片 Adaptable Inserts	刀片螺钉 Inserts Screw	刀垫 Shim	刀垫螺钉 Shim Screw	扳手 Wrench
	H	HF	B	LF	WF					
SWR/L1010H11	10	10	10	100	16	R/LT11□□G-□□	L60 M2.5 × 6	—	—	T08
SWR/L1212H11	12	12	12	100	16					
SWR/L1616H16	16	16	16	100	20	R/LT16□□G-□□	L60 M3.5 × 12	TT16-□□	SS04008	T15 S2.5
SWR/L2020K16	20	20	20	125	25					
SWR/L2525M16	25	25	25	150	32					
SWR/L3225P16	32	32	25	170	32					
SWR/L3232P16	32	32	32	170	40	R/LT22□□G-□□	L60 M4 × 16	TT22-□□	SS04008	T20 S2.5
SWR/L2525M22	25	25	25	150	32					
SWR/L2525P22	32	32	25	170	32					
SWR/L3232P22	32	32	32	170	40					
SWR/4040S22	40	40	40	250	50					
SWR/L3232P22	32	32	32	170	40	R/LT27□□G-□□	L60 M6 × 16	TT27-□□		
SWR/L4040S27	40	40	40	250	50					

内螺纹车刀

External Threading Turning Tools



型号 Type	尺寸 Dimension							适用刀片 Adaptable Inserts	螺钉 Screw	刀垫 Shim	刀垫螺钉 Shim Screw	扳手 Wrench	
	DMIN	DCON	H	LF	WF	LDRED							
	SNR/L0010K11	10	12	9.5	125	6	32						
	SNR/L0012K11	12	16	11.5	125	6	32						R/LT11□□L-□□
	SNR/L0013M16	13	16	15.5	150	10	32	R/LT16□□L-□□	L60 M3.5 × 8	TT16	SS04008	T15 S2.5	
	SNR/L0016M16	16	20	15.5	150	12	40						
	SNR/L0020Q16	20	25	19.5	180	14	40						
	SNR/L0025R16	25	30	24	200	16	45						
	SNR/L32S16	32	38	30	250	20	55						
	SNR/L0025R22	25	30	24	200	18	45	R/LT22□□L-□□	L60 M4 × 16	TT22	SS04008	T20 S2.5	
	SNR/L0032S22	32	38	30	250	22	55						
	SNR/L0040T22	40	46	38	300	26	60						
	SNR/L0032S27	32	40	30	250	24	55	R/LT27□□L-□□	L60 M6 × 16	TT27			
	SNR/L0040T27	40	50	38	300	30	60						

MILLING TOOLS



B

铣削刀具

Milling Tools

B1

铣削刀片命名规则

铣削刀片

铣削刀具命名规则

刀片类型编号

面铣刀

方肩铣刀

倒角铣刀

大进给铣刀

螺旋立铣刀

B2 整体硬质合金铣刀

平头铣刀

球头铣刀

圆弧铣刀

锯片铣刀

螺纹铣刀

焊接式铣刀

B3 焊接硬质合金立铣刀

错齿三面刃铣刀

T型槽铣刀

螺旋立铣刀

铣削刀片命名规则

Milling Insert Naming Rule

形状代号 Shape

T P K N 22 04 ED T32 R — HPM

A 	B 	C
D 	E 	H
K 	L 	M
O 	P 	R
S 	T 	T
V 	W 	Z 其它

断屑槽及夹固形式代号 Groove and Hole

T P K N 22 04 ED T32 R — HPM

代号 Symbol	有无孔 Center Hole	有无断屑槽 Chip Breaker	刀片剖面 Insert Profile	代号 Symbol	有无孔 Center Hole	有无断屑槽 Chip Breaker	刀片剖面 Insert Profile
B	有(Y)	无(N)		N	无(N)	无(N)	
H	有(Y)	单面(S)		R	无(N)	单面(S)	
C	有(Y)	无(N)		F	无(N)	双面(D)	
J	有(Y)	双面(D)		A	有(Y)	无(N)	
W	有(Y)	无(N)		M	有(Y)	单面(S)	
T	有(Y)	单面(S)		G	有(Y)	双面(D)	
Q	有(Y)	无(N)		X			
U	有(Y)	双面(D)					

主切削刃后角代号 Clearance Angle

T P K N 22 04 ED T32 R — HPM

A 	B
C 	D
E 	F
G 	N
P 	其它后角

公差代号 Tolerance

T P K N 22 04 ED T32 R — HPM

代号 Symbol	刀片高度m 公差 (mm) m(mm)	内接圆ΦLC 公差 (mm) d=LC, (mm)	厚度S 公差 (mm) s (mm)	(参考) M级精度详细情况 (按形状、大小分) ●刀片高度公差(mm) (reference) M grade tolerance detail (according to shape, size.) Tolerance of insert nose height						
				内接圆 Inscribed Circle	正三角形 Regular Triangle	正方形 Square	80° 菱形 80° Rhombus	55° 菱形 55° Rhombus	35° 菱形 35° Rhombus	圆形 Round
				6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	...
				9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	...
				12.7	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15
A	±0.005	±0.025	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18
F	±0.005	±0.013	±0.025	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18
C	±0.013	±0.025	±0.025	25.4	...	±0.18
H	±0.013	±0.013	±0.013	●内接圆ΦLC公差 (mm) ●Tolerance of Inscribed Circle						
E	±0.025	±0.025	±0.025	内接圆 Inscribed Circle	正三角形 Regular Triangle	正方形 Square	80° 菱形 80° Rhombus	55° 菱形 55° Rhombus	35° 菱形 35° Rhombus	圆形 Round
G	±0.025	±0.025	±0.13	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	
J	±0.005	±0.05-±0.13	±0.025	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
K	±0.013	±0.05-±0.13	±0.025	12.7	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	...	±0.08
L	±0.025	±0.05-±0.13	±0.025	15.875	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	...	±0.1
M	±0.08-±0.18	±0.05-±0.13	±0.13	19.05	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	...	0.1
N	±0.08-±0.18	±0.05-±0.13	±0.025	25.4	...	±0.13	±0.13	±0.13
U	±0.13-±0.38	±0.08-±0.25	±0.1							

铣削刀片命名规则

Milling Insert Naming Rule

切削刃长度代号 Cutting Edge Length

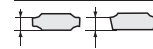
T P K N **22** 04 ED T32 R — HPM

内切圆直径 Inscribed Circle diameter(mm)	刀片外形 Insert Shape							
	C	D	R	S	T	V	W	K
3.97					06			
5			05					
5.56					09			
6			06					
6.35	06	07			11	11		
8			08					
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16
10			10					
12			12					
12.7	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	16		15	15	27			
16			19	16				
19.05	19		19	19	33			
20			20					
25	25	25	25					
25.4			25	25				
31.75			31					
32			32					

刀片厚度代号 Thickness

T P K N **22** 04 ED T32 R — HPM

代号 Symbol	刀片厚度 Thickness(mm)
00	0.79
T0	0.99
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.58
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
T4	4.96
05	5.56
T5	5.95
06	6.35
T6	6.75
07	7.94
09	9.52
T9	9.72
11	11.11
12	12.7



厚度指刀片底面与切削刃最高部分之间的高度
The Height Between Insert Bottom And Nose

修光刃代号 Wiper land and clearance angle

T P K N 22 04 **ED** T32 R — HPM

代号	角度	代号	角度
A	45°	A	3°
D	60°	B	5°
E	75°	C	7°
F	85°	D	15°
P	90°	E	20°
Z	其它	F	25°
		G	30°
		N	0°
		P	11°
		Z	其它

切削刃倒棱代号 Cutting Edge Preparation(mm)

T P K N 22 04 ED **T32** R — HPM

代号	倒棱形状	倒棱高度	倒棱角度	倒棱高度	倒棱角度	代号
F						K
E		0	5°	0	0.1	P
		1	10°	1	0.15	
T		2	15°	2	0.2	W
		3	20°	3	0.25	
		4	25°	4	0.3	
S		5	30°	5	0.35	不标
				6	0.4	
				7	0.45	

切削方向代号 Cutting direction

T P K N 22 04 ED T32 **R** — HPM

R	右 Right
L	左 Left
N	双向 Neutral

断屑槽型代号 Chip Breaker Code







T P K N 22 04 ED T32 R — HPM




HPF	HPM
HPR	

铣削刀片一览表
Milling Insert Overview

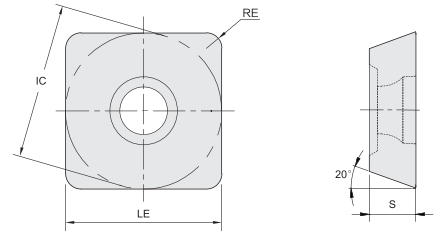
SEET-HPF	SEET-HPM	SEET-HPR	SEET-HPF	SEET-HPM	SEET-HPR
					


SPKN	SPKR-YR	APKT-HPM	APKT-HT-1	SPMT-HPM	SPMT
					

SPMT-MM	SPMT-HT-1	RCKT-HPM	RCKT-HPR	RDKW-BG	RDKX-BG
					

RPEW-BG	WPGT	SDMT-HPM	APMT-M	APMT-H	APMT-ZM
					

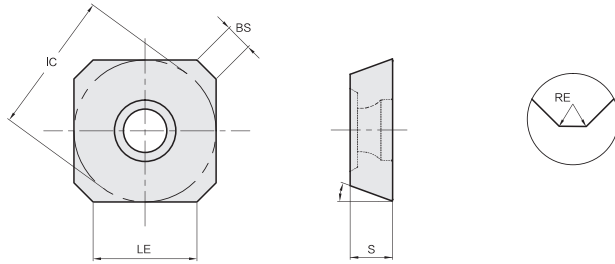
面铣刀片
Face Milling Insert



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	基本尺寸 Dimensions(mm)					涂层牌号 Grade					
		LE	IC	S	D1	BS	HP1315	HP1215	HP1320	HP1030	HC4025	HC4035
	SEET120308PER-HPF	13.29	13.29	4.042	4.1	R0.784	▲	●	●	●	●	●
	SEET120308PER-HPM	13.29	13.29	4.042	4.1	R0.784	▲	●	●	●	●	●
	SEET09T308PER-HPR	9.525	9.525	4.016	3.3	R0.786	▲	●	●	●	●	●

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●Optional grade

面铣刀片
Face Milling Insert

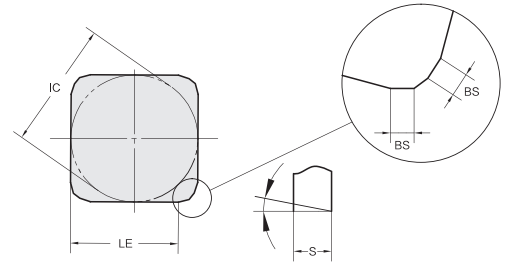


铣削刀具 MILLING TOOLS

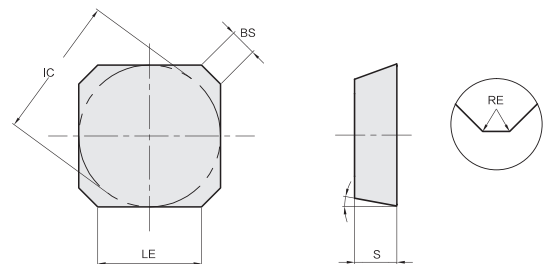
刀片外形 Insert Shape	型号 Type	基本尺寸 Dimensions(mm)					涂层牌号 Grade					
		LE	IC	S	D1	BS	HP1315	HP1215	HP1320	HP1030	HC4025	HC4035
	SEET12T3-HPF	13.4	13.4	3.97	4.1	2.55	▲	●	●	●	●	●
	SEET12T3-HPM	13.4	13.4	3.97	4.1	2.55	▲	●	●	●	●	●
	SEET12T3-HPR	13.4	13.4	3.97	4.1	2.55	▲	●	●	●	●	●


面铣刀片

Face Milling Insert



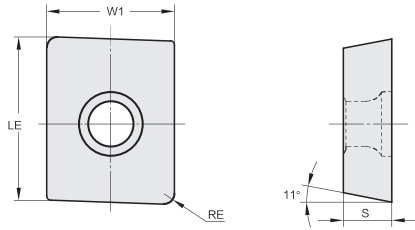
刀片外形 Insert Shape	型号 Type	基本尺寸 Dimensions(mm)					涂层牌号 Grade					
		LE	IC	S	D1	BS	HP1315	HP1215	HP1320	HP1030	HC4025	HC4035
	SPKN1203EDSKR	12.7	12.7	3.18		1.481	▲	●	●	●	●	●
	SPKN1203EDSKL	12.7	12.7	3.18		1.481	▲	●	●	●	●	●
	SPKN1504EDL	15.875	15.875	4.76		1.35	▲	●	●	●	●	●
	SPKN1504EDR	15.875	15.875	4.76		1.35	▲	●	●	●	●	●
	SPKN1504EDS11PL	15.875	15.875	4.76		1.068	▲	●	●	●	●	●
	SPKN1504EDS11PR	15.875	15.875	4.76		1.068	▲	●	●	●	●	●



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	基本尺寸 Dimensions(mm)					涂层牌号 Grade					
		LE	IC	S	D1	BS	HP1315	HP1215	HP1320	HP1030	HC4025	HC4035
	SPKR1504EDL-YR	15.875	15.875	4.51		R1	▲	●	●	●	●	●
	SPKR1504EDR-YR	15.875	15.875	4.51		R1	▲	●	●	●	●	●

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●Optional grade

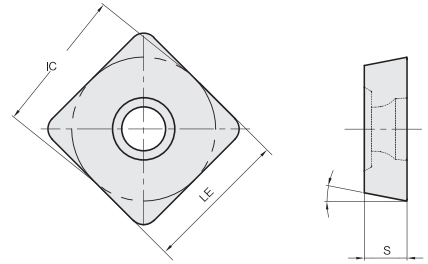
螺旋立铣刀铣削刀片 Indexable Helical Milling Inserts



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	基本尺寸 Dimensions(mm)					涂层牌号 Grade					
		LE	W1	S	D1	RE	HP1315	HP1215	HP1320	HP1030	HC4025	HC4035
	APKT150412-HPM	15.875	12.7	4.76	5.4	1.2	▲	●	●	●	●	●
	APKT150412-HT-1	15.875	12.7	4.76	5.4	1.2	▲	●	●	●	●	●

螺旋立铣刀铣削刀片

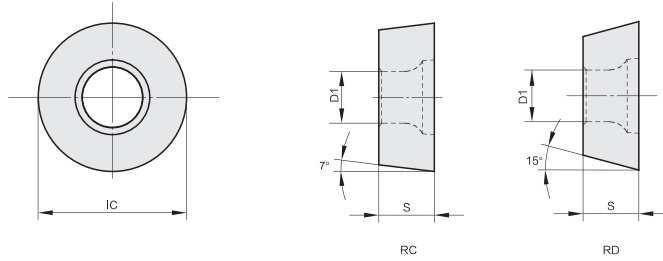
Indexable Helical Milling Inserts



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	基本尺寸 Dimensions(mm)					涂层牌号 Grade					
		LE	IC	S	D1	RE	HP1315	HP1215	HP1320	HP1030	HC4025	HC4035
	SPMT120408-HPM	12.7	12.7	4.76	5.5	0.8	▲	●	●	●	●	●
	SPMT090308	9.525	9.525	3.18	3.5	0.8	▲	●	●	●	●	●
	SPMT120408	12.7	12.7	4.76	5.5	0.8	▲	●	●	●	●	●
	SPMT120408-MM	12.7	12.7	4.76	5.5	0.8	▲	●	●	●	●	●
	SPMT120408-HT-1	12.7	12.7	4.76	5.5	0.8	▲	●	●	●	●	●

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●Optional grade

仿形及面铣刀片 Profiling Milling Insert

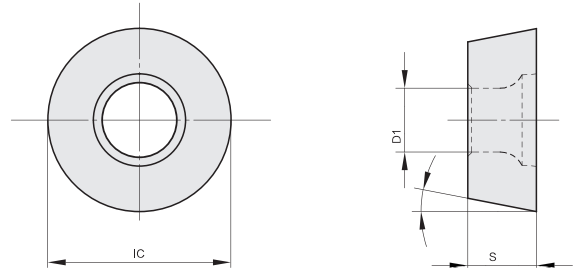


铣削刀具 MILLING TOOLS

刀片外形 Insert Shape	型号 Type	基本尺寸 Dimensions(mm)			涂层牌号 Grade					
		IC	S	D1	HP1315	HP1215	HP1320	HP1030	HC4025	HC4035
	RCKT1606MO-HPM	16	6.35	5.56	▲	●	●	●	●	●
	RCKT1204MO-HPR	12	4.76	4.4	▲	●	●	●	●	●
	RCKT1606MO-HPR	16	6.35	5.56	▲	●	●	●	●	●
	RDKW0803MO-BG	8	3.18	3.4	▲	●	●	●	●	●
	RDKW10T3MO-BG	10	3.97	4.4	▲	●	●	●	●	●
	RDKW1204MO-BG	12	4.76	4.4	▲	●	●	●	●	●
	RDKW1604MO-BG	16	4.76	5.2	▲	●	●	●	●	●
	RDKW1605MO-BG	16	5.56	5.56	▲	●	●	●	●	●
	RDKW1606MO-BG	16	6.35	5.56	▲	●	●	●	●	●
	RDKX10T3MO-BG	10	3.97	4.4	▲	●	●	●	●	●
	RDKX1204MO-BG	12	4.76	4.4	▲	●	●	●	●	●
	RDKX1605MO-BG	16	5.56	5.56	▲	●	●	●	●	●

仿形及面铣刀片

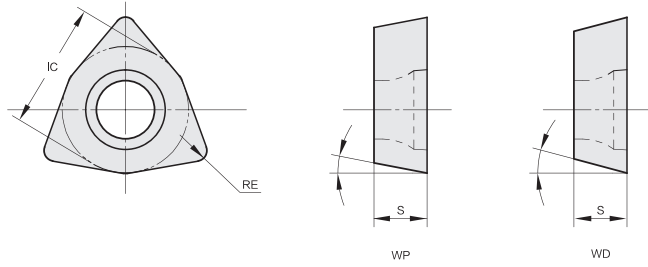
Profiling Milling Insert




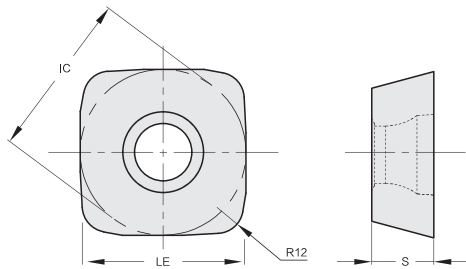
刀片外形 Insert Shape	型号 Type	基本尺寸 Dimensions(mm)			涂层牌号 Grade					
		IC	S	D1	HP1315	HP1215	HP1320	HP1030	HC4025	HC4035
	RPEW0802MO-BG	8	2.38	3.5	▲	●	●	●	●	●
	RPEW1003MO-BG	10	3.18	4.6	▲	●	●	●	●	●


▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●Optional grade

大进给铣削刀片 High Feed Milling Insert



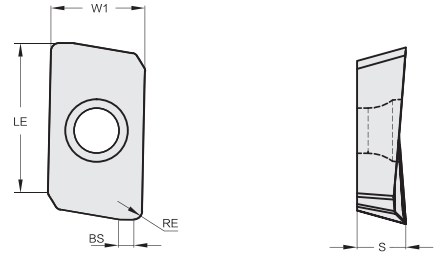
刀片外形 Insert Shape	型号 Type	基本尺寸 Dimensions(mm)				涂层牌号 Grade					
		IC	RE	S	D1	HP1315	HP1215	HP1320	HP1030	HC4025	HC4035
	WPGT06T320ZTR	9.89	2	3.97	4.4	▲	●	●	●	●	●
	WPGT080520ZSR	12.85	2	5.5	5.5	▲	●	●	●	●	●
	WPGT080615ZSR	12.85	1.5	6.35	5.5	▲	●	●	●	●	●



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	基本尺寸 Dimensions(mm)						涂层牌号 Grade					
		IC	LE	D1	S	RE	α	HP1315	HP1215	HP1320	HP1030	HC4025	HC4035
	SDMT120412-HPM	12.7	12.7	4.4	4.76	2	15°	▲	●	●	●	●	●

方肩台阶铣刀片

Square Shoulder Milling Insert



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	基本尺寸 Dimensions(mm)					涂层牌号 Grade					
		LE	W1	S	D1	RE	HP1315	HP1215	HP1320	HP1030	HC4025	HC4035
	APMT1135PDER-M	11.39	6.2	3.5	2.8	0.8	▲	●	●	●	●	●
	APMT160408PDER-M	17.12	9.2	4.76	4.4	0.8	▲	●	●	●	●	●
	APMT1604PDER-H	17.12	9.2	4.76	4.4	0.8	▲	●	●	●	●	●
	APMT1135PDER-H	11.39	6.2	3.5	2.8	0.8	▲	●	●	●	●	●
	APMT11T304-ZM	12.32	6.49	3.6	2.8	0.4	▲	●	●	●	●	●
	APMT11T308-ZM	12.32	6.49	3.6	2.8	0.8	▲	●	●	●	●	●
	APMT160408-ZM	17.56	9.5	5.76	4.4	0.8	▲	●	●	●	●	●

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●Optional grade

铣削刀具命名规则

Milling Tools Naming Rule

刀具类型 Type of Tools

FM 01 45° D50 A22 T3 L X




FM	EM	RM	CT	HM
面铣刀 Face Milling	方肩铣刀 Square-shoulder Milling	圆刀片面铣 Round Insert Face Milling	倒角铣刀 Chamfer Milling	大给进 High Feed Milling

刀片类型编号 Insert Type Code

FM **01** 45° D50 A22 T3 L X

主偏角 Lead Angle

FM 01 **45°** D50 A22 T3 L X

45°	75°	90°
		

刀具加工部分直径 Cutting Tool Diameter

FM 01 45° **D50** A22 T3 L X

铣削刀具命名规则

Milling Tools Naming Rule

刀具安装部位结构 Adaptor Type

FM 01 45° D50 **A22** T3 L X

A	B	C	D	P	W	MT
A型接口 A interface	B型接口 B interface	C型接口 C interface	D型接口 D interface	圆形直柄 Cylindrical shank	侧固式 Lateral solid	莫氏锥柄 Morse taper shank

齿数 Teeth Number

FM 01 45° D50 A22 **T3** L X

刀具长度 Length

FM 01 45° D50 A22 T3 **L** X

套式结构Shell structure

Type of Adapter A型接口		Type of Adapter B型接口	
GB5342-96规定的 φ 50-φ 80套式面铣刀 GB5342-96 of φ 50-φ 80 shell Facemilling Cutter		GB5342-96规定的 φ 100-φ 160套式面铣刀 GB5342-96 of φ 100-φ 160 shell Facemilling Cutter	
Type of Adapter C型接口		Type of Adapter D型接口	
GB5342-96规定的 φ 200-φ 250套式面铣刀 GB5342-96 of φ 50-φ 80 shell Facemilling Cutter		GB5342-96规定的 φ 315及以上的套式面铣刀 GB5342-96 of φ 315 Facemilling Cutter	

刀片类型编号

Insert Type Code

面铣刀 Facing Milling

角度 Angle	编号 Code	适用刀片 Applicable insert	基本尺寸 Dimensions(mm)									涂层牌号 Grade				
			LE	IC	S	D1	RE	be	BS	a	I.W	HP1030 H	HP1215 H	HP1315 H	HP1320 H	
45°	01	SE□T12T3	13.4	13.4	3.97	4.1			2.55				●	▲	▲	●
	02	SE□N1203	12.7	12.7	3.18								●	▲	▲	●
	03	SEKT1204	12.7	12.7	4.76	5.56				11°			●	▲	▲	●
75°	04	SPEN1203		12.7	3.18								●	▲	▲	●
90°	05	TPKN2204	22	12.7	4.76			1.4	0.7	11°			●	▲	▲	●
	06	SEET09T308PER	9.525	9.525	4.01	3.3	0.8						●	▲	▲	●
	07	APMT11T3□□	12.32		3.6	2.8					6.49		●	●	▲	●
	08	APMT1604□□	17.56		5.76	4.4	0.8				9.5		●	●	▲	●
	09	APKT150412	15.875		4.76	5.4	1.2				12.7		●	●	▲	●

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●Optional grade

刀片类型编号

Insert Type Code

圆刀片刀盘 Round Insert

角度 Angle	编号 Code	适用刀片 Applicable insert	基本尺寸 Dimensions(mm)									涂层牌号 Grade				
			LE	IC	S	D1	RE	be	BS	a	I.W	HP1030 HP	HP1215 HP	HP1315 HP	HP1320 HP	
RM (C)	01	RCKT10T3MO	10	10	3.97	4.4							●	▲	●	●
	02	RCKT1204MO		12	4.76	4							●	▲	●	●
	03	RCKT1606MO		16	6.35	5.56							●	▲	●	●
	04	RCKT2006MO		20	6.35	6.55							●	●	▲	
RM (D)	01	RDKW0803MO		8	3.18	3.4							●	▲	▲	
	02	RDKW10T3MO		10	3.97	4.4							●	▲	▲	
	03	RDKW1204MO		12	4.76	4.4							●	▲	▲	
	04	RDKW1605MO		16	5.56	5.5							●	▲	▲	●
	05	RDKW2006MO		20	6.35	6.5							●	▲	▲	●
RM (P)	01	RPMT/W1204MO	12	12	4.76	4.4							●	▲	▲	●
	02	RPMT1606MO	16	16	6.35	5.56							●	▲	▲	●

刀片类型编号

Insert Type Code

大进给 High Feed Milling

HM	编号 Code	适用刀片 Applicable insert	基本尺寸 Dimensions(mm)									涂层牌号 Grade				
			LE	IC	S	D1	RE	be	BS	a	I.W	HP1030	HP1215	HP1315	HP1320	
	10	WPGT050315ZSR		7.94	3.5	4	1.5				11°		●	●	▲	●
	11	WPGT060415ZSR		9.525	4.2	4.4	1.5				11°		●	●	▲	●
	12	WPGT080615ZSR		12.85	6.35	5.5	1.5				11°		●	●	▲	●
	13	WPGT090715ZSR		15	7	5.5	2.5				11°		●	●	▲	●
	14	SDMT09T3-HPM		9	3.5	3.5	16						●	●	▲	●
	15	SDMT1204-HPM		12.7	4.76	4.4	15						●	●	▲	●

刀片类型编号

Insert Type Code

倒角铣刀 Chamfer Milling Insert

角度 Angle	编号 Code	适用刀片 Applicable insert	基本尺寸 Dimensions(mm)						涂层牌号 Grade			
			LE	IC	S	D1	RE	a	HP1030	HP1215	HP1315	HP1320
30° 45° 60°	01	SPMT120408	12.7	12.7	4.76	5.5	0.8	11°	●	▲	▲	●

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●Optional grade

刀片类型编号

Insert Type Code

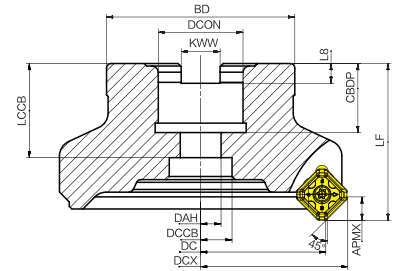
可旋转浅孔钻 Indexable shallow Hole Drilling Insert

角度 Angle	编号 Code	适用刀片 Applicable insert	基本尺寸 Dimensions(mm)									涂层牌号 Grade			
			L	ΦI.C	S	Φd	r	be	bs	a	I.W	HP1030 H	HP1215 H	HP1315 H	HP1320 H
RM (C)	01	SPGT050204-HPM	13.4	13.4	3.97	4.1						●	▲	▲	●
	01	SPGT060204-HPM	6	6	2.38	2.6						●	▲	▲	●
	01	SPGT07T308-HPM	7.94	7.94	3.97	2.8						●	▲	▲	●
	01	SPGT090408-HPM	9.8	9.8	4.3	4.1						●	▲	▲	●
RM (D)	01	SPGT110408-HPM	11.5	11.5	4.76	4.6						●	▲	▲	●
	01	SPGT140512-HPM	14.3	14.3	5.2	5.75						●	▲	▲	●
	02	WCMX030208-ZK	3.8	5.56	2.38	2.8						●	▲	▲	●
	02	WCMX040208-ZK	4.3	6.35	2.38	3.1						●	▲	▲	●
	02	WCMX050308-ZK	5.4	7.94	3.18	3.2						●	▲	▲	●
RM (P)	02	WCMX06T308-ZK	6.4	9.525	3.97	3.7						●	▲	▲	●
	02	WCMX080412-ZK	8.6	12.7	4.76	4.3						●	▲	▲	●

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●Optional grade

面铣刀

Face Milling Tools



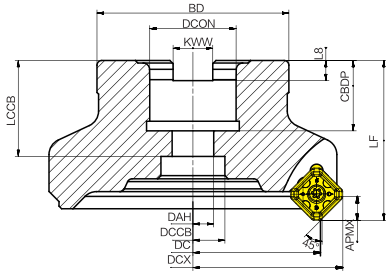
型号 Type	刃数 Edge	DC	DCX	LF	DCON	CBDP	LCCB	DAH	DCCB	BD	KWW	L8	APMX	重量 Weight	接口 形式 Inter Face
	FM01-45° -D50-A22-T4	4	50	62.4	40	22	20	11		40	10.4	6.3	6	0.3	A
	FM01-45° -D63-A22-T5	5	63	75.4	40	22	20	11		50	10.4	6.3	6	0.5	A
	FM01-45° -D80-A27-T6	6	80	92.4	50	27	22	13		60	12.4	7	6	1.3	A
	FM01-45° -D100-B32-T7	7	100	112.4	50	32	28		45	70	14.4	8	6	1.8	B
	FM01-45° -D125-B40-T8	8	125	137.4	63	40	35		56	80	16.4	9	6	3.1	B
	FM01-45° -D160-C40-T10	10	160	172.4	63	40	35		56	100	16.4	9	6	5.1	C
	FM01-45° -D200-C63-T12	12	200	212.4	63	60	32		150	160	25.7	14	6	6.8	C
	FM01-45° -D250-C60-T14	14	250	262.4	63	60	32		190	200	25.7	14	6	11.2	C
	FM01-45° -D315-D60-T18	18	315	327.4	70	60	32		250	270	25.7	14	6	20.8	D

刀具附件Accessories


编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀垫 Shim	螺套 Thread Sleeve	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench	扳手 Wrench
01	SE□T12T3	S13BS	SM0507	TL60 M3.5×10	T15T	S3.5

面铣刀

Face Milling Tools



铣削刀具 MILLING TOOLS

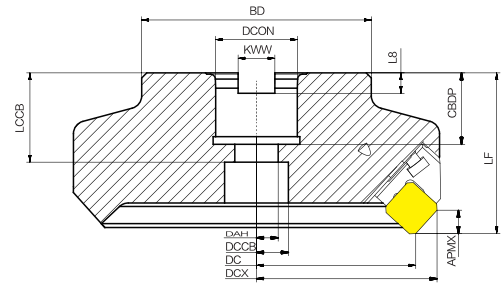
型号 Type	刃数 Edge	DC	DCX	LF	DCON	CDDP	LCCB	DAH	DCCB	BD	KWW	L8	APMX	重量 Weight	接口 形式 Inter Face	
 疏齿不等齿距	FM01-45° -D50-A22-T3	3	50	62.4	40	22	20		11		40	10.4	6.3	6	0.3	A
	FM01-45° -D63-A22-T4	4	63	75.4	40	22	20		11		50	10.4	6.3	6	0.5	A
	FM01-45° -D80-A27-T4	4	80	92.4	50	27	22		13		60	12.4	7	6	1.2	A
	FM01-45° -D100-B32-T5	5	100	112.4	50	32		28		45	70	14.4	8	6	1.8	B
	FM01-45° -D125-B40-T6	6	125	137.4	63	40		35		56	80	16.4	9	6	3.55	B


刀具附件 Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀垫 Shim	螺套 Thread Sleeve	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench	扳手 Wrench
01	SE□T12T3	S13BS	SM0508	TL60 M3.5 × 10	T15T	S3.5

面铣刀

Face Milling Tools



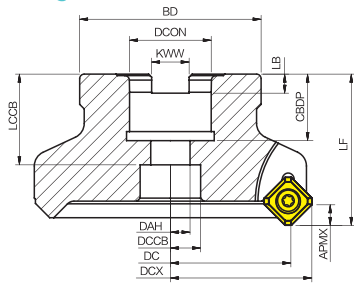
型号 Type	刃数 Edge	DC	DCX	LF	DCON	CBDP	LCCB	DAH	DCCB	BD	KWW	L8	APMX	重量 Weight	接口 形式 Inter Face	
	FM02-45° -D80-A27-T4	4	80	103	50	27	22	13		60	12.4	7	5.5	1.8	A	
	FM02-45° -D100-B32-T5	5	100	122	50	32		28		45	80	14.4	8	5.5	2.4	B
	FM02-45° -D125-B40-T6	6	125	147	63	40		35		56	80	16.4	9	5.5	4.4	B
	FM02-45° -D160-B40-T8	8	160	181	63	40		35		56	100	16.4	9	5.5	6.4	B
	FM02-45° -D200-C60-T10	10	200	221	63	60					160	25.7	14	5.5	8.5	C
	FM02-45° -D250-C60-T12	12	250	270	63	60				180	200	25.7	14	5.5	14.1	C
	FM02-45° -D315-D60-T15	15	315	353	63	60				230	250	25.7	14	5.5	22.2	D


刀具附件Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀夹 Tools chuck	压块 Clamp	双头螺钉 Double Headed Screw	刀夹螺钉 Tools chuck screw	扳手 Wrench
02	SE□N1203	LSE12R/L	W01R/L	DM8 × 21X	LOM5 × 15.1	S3

面铣刀

Face Milling Tools



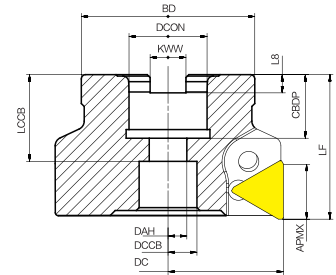
型号 Type	刃数 Edge	DC	LF	DCON	CBDP	LCCB	DAH	DCCB	BD	DCX	KWW	L8	APMX	接口 形式 Inter Face	
	FM03-45° -D50-A22-T4	4	50	50	22	20		11		40	64	10.4	6.3	6	A
	FM03-45° -D63-A22-T4	4	63	50	22	20		11		50	77	10.4	6.3	6	A
	FM03-45° -D80-A27-T5	5	80	50	27	22		13		60	94	12.4	7	6	A
	FM03-45° -D100-A32-T5	5	100	50	32		28		45	70	114	14.4	8	6	B

刀具附件Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	螺钉 Screw	压板 Pressing Plate	扳手 Wrench
03	SEKT1204	M5 × 11		T20

面铣刀

Face Milling Tools



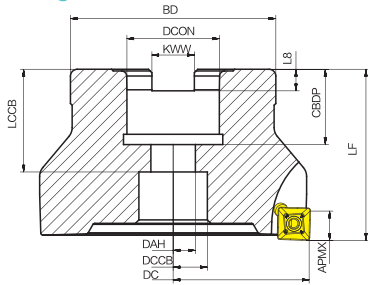
型号 Type	刃数 Edge	DC	LF	DCON	CBDP	LCCB	DAH	DCCB	BD	KWW	L8	APMX	重量 Weight	接口形式 Inter Face	
	FM05-90° -D63-A22-T3	3	63	50	22	20	11		50	10.4	6.3	15	0.5	A	
	FM05-90° -D80-A27-T4	4	80	50	27	22	13		60	12.4	7	15	0.9	A	
	FM05-90° -D100-A32-T5	5	100	50	32		28		45	70	14.4	8	15	1.8	B
	FM05-90° -D125-B40-T6	6	125	63	40		35		56	80	16.4	9	15	2.5	B
	FM05-90° -D160-B40-T7	7	160	63	40		35		56	100	16.4	9	15	3.6	B


刀具附件Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench
05	TPKN2204	MYL8 × 18	S4

面铣刀

Face Milling Tools

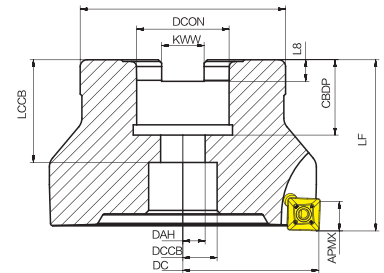


型号 Type		刃数 Edge	DC	LF	DCON	CBDP	LCCB	DAH	DCCB	BD	KWW	L8	APMX	重量 Weight	接口 形式 Inter Face
	FM06-90° -D50-A22-T5	5	50	40	22	20		11		40	10.4	6.3	6.5	0.3	A
	FM06-90° -D63-A22-T6	6	63	40	22	20		11		50	10.4	6.3	6.5	0.5	A
	FM06-90° -D80-A27-T8	8	80	50	27	22		13		60	12.4	7	6.5	0.9	A
	FM06-90° -D100-B32-T8	8	100	50	32		28		45	70	14.4	8	6.5	1.8	B
	FM06-90° -D100-B32-T10	10	100	50	32		28		45	70	14.4	8	6.5	2.5	B
	FM06-90° -D125-B40-T12	12	125	63	40		35		56	80	16.4	9	6.5	3.6	B

刀具附件 Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench
06	SEET09T308PER	TL60 M3×7	T08T

面铣刀
Face Milling Tools



铣削刀具 MILLING TOOLS

型号 Type	刃数 Edge	DC	LF	DCON	CBDP	LCCB	DAH	DCCB	BD	KWW	L8	APMX	重量 Weight	接口形式 Inter Face
FM07-90° -D50-A22-T3	3	50	40	22	20		11		40	10.4	6.3	10	0.3	A
FM07-90° -D63-A22-T4	4	63	40	22	20		11		50	10.4	6.3	10	0.65	A
FM07-90° -D80-A27-T4	4	80	50	27	22		13		60	12.4	7	10	0.9	A
FM07-90° -D100-B32-T5	5	100	50	32		28		45	70	14.4	8	10	1.2	B
FM07-90° -D125-B40-T6	6	125	63	40		35		56	80	16.4	9	10	3.1	B
FM07-90° -D160-C40-T8	8	160	63	40		35		112	100	16.4	9	10	4.1	C
FM07-90° -D200-C60-T10	10	200	63	60		32		150	140	25.7	14	10	6.1	C
FM07-90° -D250-C60-T12	12	250	63	60		32		215	200	25.7	14	10	10.9	C
FM07-90° -D50-A22-T4	4	50	40	22	20		11		40	10.4	6.3	10	0.3	A
FM07-90° -D63-A22-T5	5	63	40	22	20		11		50	10.4	6.3	10	0.65	A
FM07-90° -D80-A27-T6	6	80	50	27	22		13		60	12.4	7	10	0.9	A
FM07-90° -D100-B32-T7	7	100	50	32		28		45	70	14.4	8	10	1.2	B
FM07-90° -D125-B40-T8	8	125	63	40		35		56	80	16.4	9	10	3.1	B
FM07-90° -D160-C40-T12	12	160	63	40		35		112	100	16.4	9	10	4.1	C
FM07-90° -D50-A22-T5	5	50	40	22	20		11		40	10.4	6.3	10	0.3	A
FM07-90° -D63-A22-T6	6	63	40	22	20		11		50	10.4	6.3	10	0.65	A
FM07-90° -D80-A27-T8	8	80	50	27	22		13		60	12.4	7	10	0.9	A
FM07-90° -D100-B32-T10	10	100	50	32		28		45	70	14.4	8	10	1.2	B
FM07-90° -D125-B40-T12	12	125	63	40		35		56	80	16.4	9	10	3.1	B
FM07-90° -D160-C40-T14	14	160	63	40		35		112	100	16.4	9	10	4.1	C
FM07-90° -D200-C60-T16	16	200	63	60		32		150	140	25.7	14	10	6.1	C
FM07-90° -D250-C60-T18	18	250	63	60		32		215	200	25.7	14	10	10.9	C
FM07-90° -D315-D60-T24	24	315	63	60		32		260	250	25.7	14	10	21.6	D

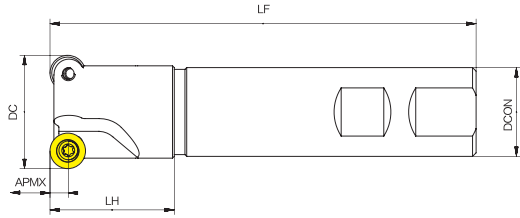



刀具附件 Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀垫 Shim	螺套 Thread Sleeve	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench	扳手 Wrench
07	SEET120308PER	S12BSX	SM0508	TL60 M3.5×10	T15T	S3.5

面铣刀

Face Milling Tools



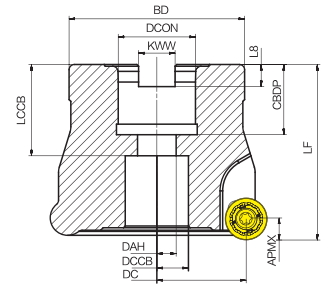
型号 Type	刃数 Edge	DC	LH	LF	DCON	APMX	重量 Weight	接口 形式 Inter Face	
	RM(C)01-D25-W20-T2	2	25	30	100	25	5	0.2	W
	RM(C)01-D32-W25-T2	2	32	35	120	32	5	0.5	W
	RM(C)02-D40-W32-T3	3	40	40	120	32	6	0.7	W
	RM(C)02-D50-W32-T3	5	50	40	120	32	6	0.8	W

刀具附件 Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench
01	RCKT10T3MO	TL60 M4 × 10	T15
02	RCKT1204MO	TL60 M4 × 10	T15

面铣刀

Face Milling Tools



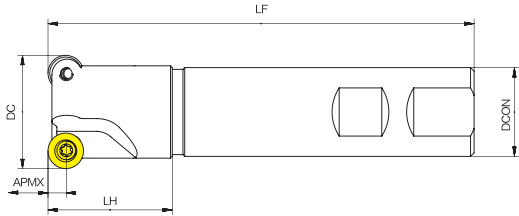
型号 Type	刃数 Edge	DC	DCX	LF	DCON	CBDP	LCCB	DAH	DCCB	BD	KWW	L8	APMX	重量 Weight	接口形式 Inter Face
	RM(C)02-D63-A22-T4	4	63	50	50	22	20	11		50	10.4	6.3	6	0.7	A
	RM(C)03-D80-B27-T5	5	80	50	50	27		30	38	60	12.4	7	8	0.7	B
	RM(C)03-D100-B32-T6	6	100	50	50	32		28	45	70	14.4	8	8	1.2	B
	RM(C)03-D125-B40-T7	7	125	63	63	40		35	56	80	16.4	9	10	2.2	B
	RM(C)03-D160-B40-T8	8	160	63	63	40		35	56	100	16.4	9	10	4.2	B


刀具附件Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench
02	RCKT1204MO-HPR	TL60 M4 × 10	T15T
03	RCKT1606MO-HPR	TL60 M5 × 13	T20T
04	RCKT2006MO-HPR	TL60 M6 × 16	T25T

面铣刀

Face Milling Tools



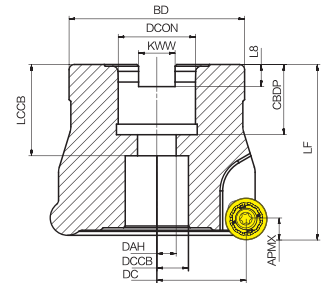
型号 Type	刃数 Edge	DC	LH	LF	DCON	APMX	重量 Weight	接口 形式 Inter Face	
	RM(D)01-D16-W16-T2	2	16	25	100	16	4	0.1	W
	RM(D)01-D25-W25-T2	2	25	30	100	25	4	0.3	W
	RM(D)02-D32-W32-T2	2	32	40	120	32	5	0.7	W
	RM(D)03-D40-W40-T3	3	40	40	120	32	6	0.7	W
	RM(D)03-D50-W50-T4	4	50	40	120	32	6	0.8	W


刀具附件 Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench
01	RDKW0803MO	TL60 M3 × 7	T10
02	RDKW10T3MO	TL60 M4 × 10	T15
03	RDKW1204MO	TL60 M4 × 10	T15

面铣刀

Face Milling Tools



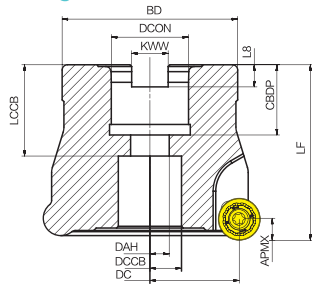
型号 Type	刃数 Edge	DC	LF	DCON	CBDP	LCCB	DAH	DCCB	BD	KWW	L8	APMX	重量 Weight	接口形式 Inter Face	
	RM(D)03-D50-A22-T3	3	50	50	22	20		11		40	10.4	6.3	6	0.3	A
	RM(D)03-D63-A22-T4	4	63	50	22	20		11		50	10.4	6.3	6	0.5	A
	RM(D)04-D80-B27-T5	5	80	50	27		30		38	60	12.4	7	8	1.2	B
	RM(D)04-D100-B32-T6	6	100	50	32		28		45	70	14.4	8	8	1.6	B
	RM(D)05-D125-B40-T6	6	125	63	40		35		56	80	16.4	9	10	1.9	B
	RM(D)03-D160-B40-T7	7	160	63	40		35		56	100	16.4	9	10	3.7	B


刀具附件 Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	压板 Pressing Plate	扳手 Wrench
03	RDKW1204MO	TL60 M4 × 10	WD204	T15T
04	RDKW1605MO	TL60 M5 × 12	WD208	T20T
05	RDKW2006MO	TL60 M6 × 16		T25T

面铣刀

Face Milling Tools

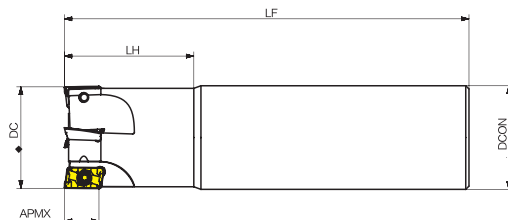



型号 Type	刃数 Edge	DC	LF	DCON	CBDP	LCCB	DAH	DCCB	BD	KWW	L8	APMX	重量 Weight	接口 形式 Inter Face	
	RM(P)01-D50-A22-T4	4	50	40	22	20		11		40	10.4	6.3	6	0.4	A
	RM(P)01-D63-A22-T5	5	63	45	22	20		11		50	10.4	6.3	6	0.7	A
	RM(P)01-D80-B27-T6	6	80	50	27		30		38	60	12.4	7	8	1.2	B
	RM(P)02-D63-A22-T4	4	63	50	22	20		11		40	10.4	6.3	8	0.7	A
	RM(P)02-D80-A22-T5	5	80	50	27	22		13		60	12.4	7	8	1.2	A
	RM(P)02-D100-B32-T6	6	100	63	32		28		45	70	14.4	8	8	1.6	B

刀具附件 Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	压板 Pressing Plate	扳手 Wrench
01	RPMT1204MO	TL60 M4 × 10	WD204	T15T
02	RPMT1606MO	TL60 M5 × 12	WD208	T20T

方肩铣刀 Square Shoulder Milling

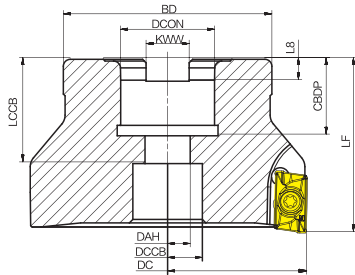


型号 Type	刃数 Edge	DC	LH	LF	DCON	APMX	重量 Weight	接口 形式 Inter Face	
	EM08-D12-P16-L85-T1	1	12	25	85	16	10.5	0.1	Z
	EM08-D16-P16-L90-T2	2	16	25	90	16	10.5	0.1	Z
	EM08-D20-P20-L100-T2	2	20	30	100	20	10.5	0.2	Z
	EM08-D25-P25-L115-T3	3	25	35	115	25	10.5	0.4	Z
	EM08-D32-P32-L125-T4	4	25	40	125	32	10.5	0.7	Z
	EM08-D12-W16-L85-T1	1	12	25	85	16	10.5	0.1	W
	EM08-D16-W16-L90-T2	2	16	25	90	16	10.5	0.1	W
	EM08-D20-W20-L100-T2	2	20	30	100	20	10.5	0.2	W
	EM08-D25-W25-L115-T3	3	25	35	115	25	10.5	0.4	W
	EM08-D32-W32-L125-T4	4	25	40	125	32	10.5	0.7	W
	EM09-D25-P25-L115-T2	2	25	35	115	16	10.5	0.4	Z
	EM09-D32-P32-L125-T3	3	32	40	125	20	10.5	0.7	Z
	EM09-D40-P32-L130-T4	4	40	42	130	25	10.5	0.8	Z
	EM09-D25-W25-L115-T2	2	25	35	115	16	10.5	0.4	W
	EM09-D32-W32-L125-T3	3	32	40	125	20	10.5	0.7	W
	EM09-D40-W32-L130-T4	4	40	42	130	25	10.5	0.8	W

刀具附件 Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench
08	APMT11T3□□	TL60 M2.5 × 6.5	T08
09	APMT1604□□	TL60 M4 × 10	T15

方肩铣刀 Square Shoulder Milling



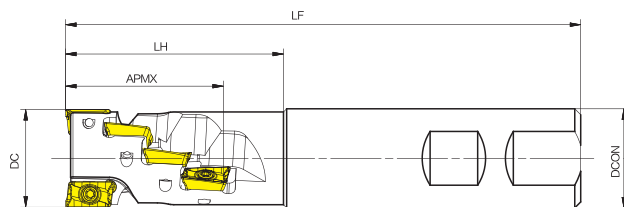
铣削刀具 MILLING TOOLS

型号 Type	刃数 Edge	DC	LF	DCON	CBDP	LCCB	DAH	DCCB	BD	KWW	L8	APMX	重量 Weight	接口 形式 Inter Face
	EM08-D50-A22-T6	6	50	40	22	20	11		40	10.4	6.3	11	0.3	A
	EM08-D63-A22-T8	8	63	40	22	20	11		50	10.4	6.3	11	0.6	A
	EM08-D80-A27-T8	8	80	50	27	22	13		60	12.4	7	11	1.2	A
	EM08-D100-B32-T10	10	100	50	32		28	45	60	14.4	8	11	1.7	B
	EM09-D50-A22-T5	5	50	40	22	20	11		40	10.4	6.3	15.5	0.3	A
	EM09-D63-A22-T6	6	63	40	22	20	11		50	10.4	6.3	15.5	0.5	A
	EM09-D80-A27-T7	7	80	50	27	22	13		60	12.4	7	15.5	1.1	A
	EM09-D100-B32-T8	8	100	50	32		28	45	70	14.4	8	15.5	1.6	B
	EM09-D125-B40-T10	10	125	63	40		35	56	80	16.4	9	15.5	3.2	B
	EM09-D160-B40-T10	10	160	63	40		35	56	100	16.4	9	15.5	3.2	B

刀具附件 Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench
08	APMT11T3□□	TL60 M2.5×6.5	T08
09	APMT1604□□	TL60 M4×10	T15

方肩铣刀 Square Shoulder Milling

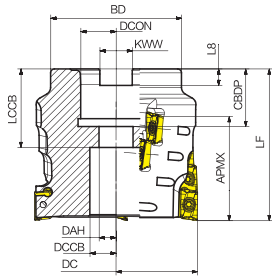



型号 Type	刃数 Edge	DC	LH	LF	DCON	APMX	重量 Weight	接口 形式 Inter Face
	EM08-D20-W22-L120-T1	1	20	45	120	20	0.3	W
	EM08-D25-W25-L130-T2	2	25	55	130	25	0.4	W
	EM08-D32-W32-L140-T2	2	32	65	140	32	0.7	W
	EM08-D40-W32-L150-T2	2	40	75	150	32	1.3	W

刀具附件Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench
08	APMT11T3□□	TL60 M2.5 × 6.5	T08

方肩铣刀
Square Shoulder Milling

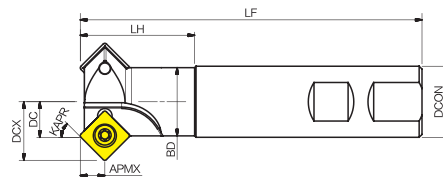


型号 Type	刃数 Edge	DC	LF	DCON	CBDP	LCCB	DAH	DCCB	BD	KWW	L8	APMX	重量 Weight	接口形式 Inter Face	
	EM08-D50-A22-T4	4	50	58	22	20		11	40	10.4	6.3	39	0.5	A	
	EM08-D63-A27-T4	4	63	58	27	22		13	50	12.4	7	39	0.9	A	
	EM08-D80-B32-T5	5	80	63	32		28		45	60	14.4	8	39	1.3	B
	EM08-D100-B40-T6	6	100	63	40		35		56	70	16.4	9	39	2.1	B

刀具附件 Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench
08	APMT11T3□□	TL60 M2.5×6.5	T08T

倒角铣刀 Chamfer Milling Tools

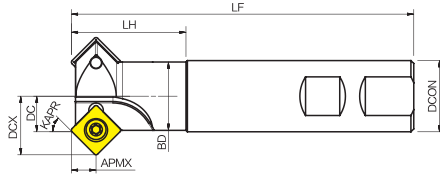


型号 Type	刃数 Edge	KAPR	DC	DCX	LH	LF	DCON	BD	APMX	重量 Weight	接口形式 Inter Face	
	CT01-45° -D12-P20-T1	1	45	12	28.1	40	100	20	15	8.3	0.2	Z
	CT01-45° -D12-W20-T1	1	45	12	28.1	40	100	20	15	8.3	0.2	W
	CT01-45° -D25-P25-T2	2	45	25	41.3	40	120	25	24	8.3	0.8	Z
	CT01-45° -D25-W25-T2	2	45	25	41.3	40	120	25	24	8.3	0.6	W
	CT01-45° -D32-P32-T3	3	45	32	49.3	40	180	32	30	8.3	1.1	Z
	CT01-45° -D32-W32-T3	3	45	32	49.3	40	180	32	30	8.3	1.1	W


刀具附件Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench
01	SPMT120408	TL60 M5 × 13	T20

倒角铣刀 Chamfer Milling Tools



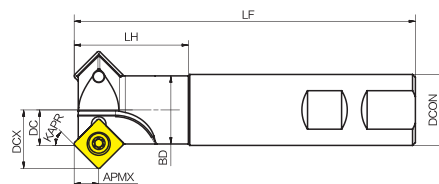
铣削刀具 MILLING TOOLS


型号 Type		刃数 Edge	KAPR	DC	DCX	LH	LF	DCON	BD	APMX	重量 Weight	接口形式 Inter Face
	CT01-60° -D12-P20-T1	1	30	12	23.3	40	100	20	14	9.5	0.2	Z
	CT01-60° -D12-W20-T1	1	30	12	23.3	40	100	20	14	9.5	0.2	W
	CT01-60° -D25-P25-T2	2	30	25	36.3	40	120	25	20	9.5	0.8	Z
	CT01-60° -D25-W25-T2	2	30	25	36.3	40	120	25	20	9.5	0.6	W
	CT01-60° -D32-P32-T2	2	30	32	43.3	40	180	32	26	9.5	1.1	Z
	CT01-60° -D32-W32-T2	2	30	32	43.3	40	180	32	26	9.5	1.1	W

刀具附件 Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench
01	SPMT120408	TL60 M5 × 13	T20

倒角铣刀 Chamfer Milling Tools

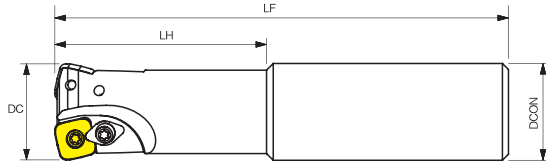


型号 Type	刃数 Edge	KAPR	DC	DCX	LH	LF	DCON	BD	APMX	重量 Weight	接口形式 Inter Face	
	CT01-30° -D12-P20-T1	1	60	12	32	40	100	20	19	5	0.2	Z
	CT01-30° -D12-W20-T1	1	60	12	32	40	100	20	19	5	0.2	W
	CT01-30° -D25-P25-T2	2	60	25	45.4	40	120	25	24	5	0.8	Z
	CT01-30° -D25-W25-T2	2	60	25	45.4	40	120	25	24	5	0.6	W
	CT01-30° -D32-P32-T3	3	60	32	52	50	180	32	30	5	1.1	Z
	CT01-30° -D32-W32-T3	3	60	32	52	50	180	32	30	5	1.1	W


刀具附件Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench
01	SPMT120408	TL60 M5 × 13	T20

大进给铣刀 High Feed Milling



铣削刀具 MILLING TOOLS

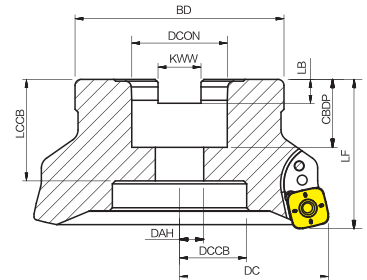
型号 Type	刃数 Edge	DC	LH	LF	DCON	APMX	重量 Weight	接口 形式 Inter Face
	HM14-D25-P25-L140-T2	2	25	60	140	25	0.5	P
	HM14-D32-P32-L150-T3	3	32	70	150	32	0.8	P
	HM14-D35-P32-L150-T3	3	35	50	150	32	0.8	P
	HM15-D32-P32-L150-T2	2	32	70	150	32	0.8	P
	HM15-D40-P32-L150-T3	3	40	50	150	32	1.3	P


刀具附件 Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	压板螺丝 Screw Clamp	压板 Pressing Plate	扳手 Wrench
14	SDMT09T3-HPM	TL60 M3.5 × 8	L60 M4 × 10	WD204	T10/T15
15	SDMT1204-HPM	TL60 M4 × 10			T15

大进给铣刀

High Feed Milling

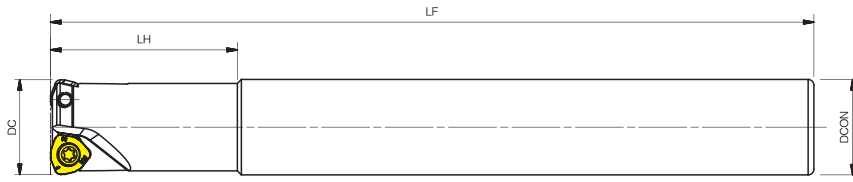


型号 Type	刃数 Edge	DC	LF	DCON	CBDP	LCCB	DAH	DCCB	BD	KWW	L8	APMX	重量 Weight	接口 形式 Inter Face
	HM14-D50-A22-L40-T4	4	50	40	22	20	11		40	10.4	6.3		0.3	A
	HM14-D63-A22-L50-T6	6	63	50	22	20	11		50	10.4	6.3		0.5	A
	HM14-D63-A27-L50-T6	6	63	50	27	22	13		50	12.4	7		0.6	A
	HM15-D63-A22-L50-T5	5	63	50	22	20	11		50	10.4	6.3		0.5	A
	HM15-D63-A27-L50-T5	5	63	50	27	22	13		50	12.4	7		0.6	A
	HM15-D80-A27-L50-T5	5	80	50	27	22	13		60	12.4	7		0.9	A
	HM15-D100-B32-L50-T6	6	100	50	32		28	45	70	14.4	8		1.8	B

刀具附件Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	压板螺丝 Screw Clamp	压板 Pressing Plate	扳手 Wrench
14	SDMT09T3-HPM	TL60 M3.5 × 8	L60 M4 × 10	WD204	T10/T15
15	SDMT1204-HPM	TL60 M4 × 10			T15

大进给铣刀 High Feed Milling



铣削刀具 MILLING TOOLS

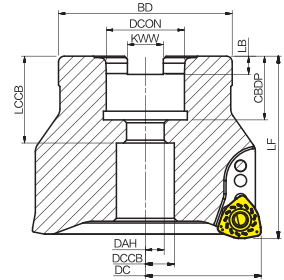
型号 Type	刃数 Edge	DC	LH	LF	DCON	APMX	重量 Weight	接口形式 Inter Face
	HM10-D20-P20-L130-T2	2	20	50	130	20	0.2	P
	HM10-D20-P20-L180-T2	2	20	100	180	20	0.3	P
	HM10-D20-P20-L250-T2	2	20	130	250	20	0.8	P
	HM11-D25-P25-L140-T2	2	25	60	140	25	0.4	P
	HM11-D25-P25-L200-T2	2	25	120	200	25	0.6	P
	HM11-D25-P25-L300-T2	2	25	180	300	25	0.9	P
	HM11-D32-P32-L150-T3	3	32	70	150	32	0.8	P
	HM11-D32-P32-L200-T3	3	32	120	200	32	0.9	P
	HM11-D32-P32-L300-T3	3	32	180	300	32	1.6	P
	HM12-D40-P32-L150-T3	3	40	50	150	32	0.9	P
	HM12-D40-P32-L200-T3	3	40	50	200	32	1.5	P
	HM12-D40-P32-L300-T3	3	40	50	300	32	1.8	P
	HM12-D40-P32-L150-T2	2	40	50	150	32	0.9	P
	HM12-D40-P32-L200-T2	2	40	50	200	32	1.5	P
	HM12-D40-P32-L300-T2	2	40	50	300	32	1.9	P
	HM13-D50-P32-L150-T2	2	50	50	150	32	1.9	P
	HM13-D50-P32-L200-T2	2	50	50	200	32	2.5	P

刀具附件 Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	压板螺丝 Screw Clamp	压板 Pressing Plate	扳手 Wrench
10	WPGT050315ZSR	TL60 M3.5 × 8			T10
11	WPGT060415ZSR	TL60M4 × 10			T15
12	WPGT080615ZSR	TL60 M4 × 10	L60 M5 × 12	WD208	T20
13	WPGT090725ZSR				

大进给铣刀

High Feed Milling



铣削刀具 MILLING TOOLS

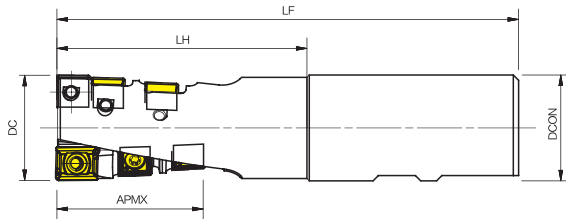
型号 Type	刃数 Edge	DC	LF	DCON	CBDP	LCCB	DAH	DCCB	BD	KWW	L8	APMX	重量 Weight	接口 形式 Inter Face	
	HM11-D50-A40-T4	4	50	50	22	20	11		40	10.4	6.3		0.4	A	
	HM12-D50-A40-T3	3	50	50	22	20	11		40	10.4	6.3		0.4	A	
	HM12-D63-A50-T4	4	63	50	22	20	11		50	10.4	6.3		0.7	A	
	HM12-D63-A50-T4	4	63	50	27	22	13		50	12.4	7		0.7	A	
	HM12-D80-A60-T5	5	80	50	27	22	13		60	12.4	7		1.5	A	
	HM12-D100-B70-T6	6	100	63	32		28	45	70	14.4	8		2.2	B	
	HM12-D125-B80-T7	7	125	63	40		35	56	80	16.4	9		3.5	B	
	HM12-D160-B100-T8	8	160	63	40		35	56	100	16.4	9		5.9	B	
	HM13-D63-A50-T3	3	63	50	22	20		11		50	10.4	6.3		0.7	A
	HM13-D80-A60-T4	4	80	63	27	22		13		60	12.4	7		1.4	A
	HM13-D100-B70-T5	5	100	63	32		28	45	70	14.4	8		2.1	B	
	HM13-D125-B80-T6	6	125	63	40		35	56	80	16.4	9		3.7	B	
	HM13-D160-B100-T7	7	160	63	40		35	56	100	16.4	9		6.3	B	

刀具附件 Accessories


编号 Code	适用刀片 Applicable insert	刀片螺钉 Insert Screw	压板螺丝 Screw Clamp	压板 Pressing Plate	扳手 Wrench
11	WPGT060415ZSR	TL60 M4 × 10			T15T
12	WPGT080615ZSR	TL60 M5 × 12	TL60 M5 × 12	WD208	T20T
13	WPGT090725ZSR				

螺旋立铣刀

Indexable Helical Milling Tools



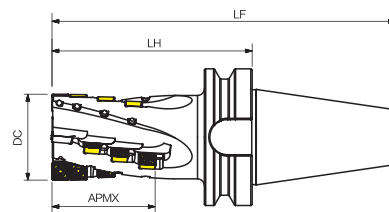
铣削刀具 MILLING TOOLS

型号 Type	刃数 Edge	DC	LH	LF	DCON	APMX	重量 Weight	接口 形式 Inter Face	
	EM10-D40-W40-T2	2	40	95	175	40	55	1.2	W
	EM10-D50-W40-T4	4	50	95	175	40	55	1.5	W

刀具附件 Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	侧切刀片 Side Cutting Insert	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench
10	APKT150412	SPMT120408	TL60 M5 × 12	T20

螺旋立铣刀 Indexable Helical Milling Tools

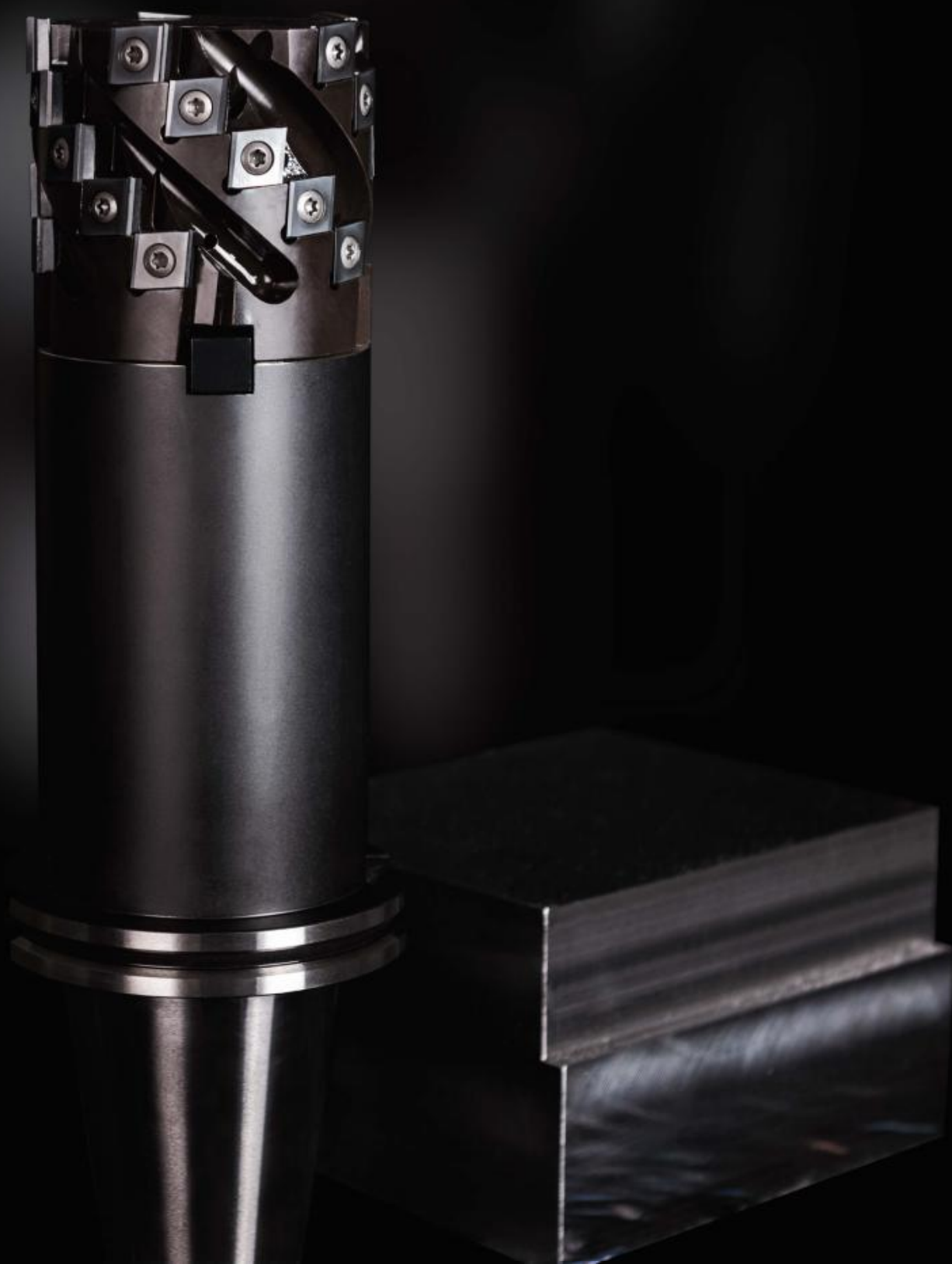


型号 Type	刃数 Edge	DC	LH	LF	APMX	重量 Weight	接口 形式 Inter Face	
	EM10-D50-JT50-AP084-T4	4	50	145	246.75	84	4.8	JT50
	EM10-D63-JT50-AP074-T4	4	63	135	236.75	74	5.5	JT50
	EM10-D63-JT50-AP104-T4	4	63	165	266.75	104	6.1	JT50
	EM10-D63-JT50-AP134-T4	4	63	195	296.75	134	6.3	JT50
	EM10-D80-JT50-AP104-T4	4	80	165	266.75	104	6.9	JT50
	EM10-D80-JT50-AP144-T4	4	80	205	306.75	144	7.2	JT50
	EM10-D50-BT50-AP084-T4	4	50	145	246.75	84	4.8	BT50
	EM10-D63-BT50-AP074-T4	4	63	135	236.75	74	5.5	BT50
	EM10-D63-BT50-AP104-T4	4	63	165	266.75	104	6.1	BT50
	EM10-D63-BT50-AP134-T4	4	63	195	296.75	134	6.3	BT50
	EM10-D80-JT50-AP104-T4	4	80	165	266.75	104	6.9	BT50
	EM10-D80-JT50-AP144-T4	4	80	205	306.75	144	7.2	BT50

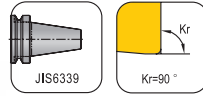
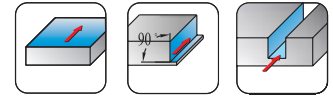
刀具附件Accessories

编号 Code	适用刀片 Applicable insert	侧切刀片 Side Cutting Insert	刀片螺钉 Insert Screw	扳手 Wrench
10	APKT150412	SPMT120408	TL60 M5 × 12	T20

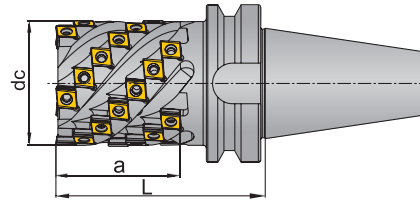
Helical Milling Cutter 可转位螺旋刃铣刀



可转位螺旋刃铣刀 Helical Milling Cutter



-适合于粗，半精加工。
-全功效设计，高效率加工利器。



型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)			齿数 No. of teeth	刃数 No. of blade	刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
		dc	a	L					
HEM90-50CN09L.51/100.3-BT40	40 ○	50	51	100	18	3	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15
HEM90-63CN09L.58/115.4-BT40	40 ○	63	58	100	28	4	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15
HEM90-50CN09L.51/125.3-BT50	50 ○	50	51	125	18	3	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15
HEM90-63CN09L.58/140.4-BT50	50 ○	50	58	140	28	4	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15
HEM90-80CN09L.80/150.5-BT50	50 ○	80	80	150	35	5	CNCQ120508NF	C050A12S	WT20

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

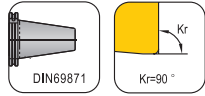
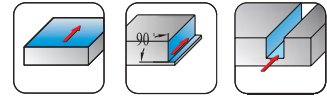
刀片



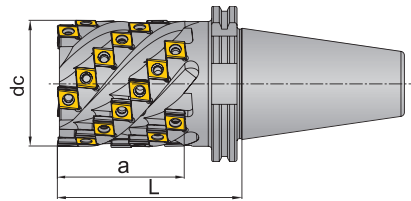
图例 Diagram	型号 Model	d	s	d1	r	刀片材质 Grade	库存 Stock	适用加工材料 Application
	CNCQ090508NF	9.525	5.56	4.4	0.8	EP2220	●	钢 Steel
	CNCQ120508NF	12.7	5.56	5.5	0.8	EP2220	●	钢 Steel
	CNCQ090508NF	9.525	5.56	4.4	0.8	EP3215	●	铸铁 Cast iron
	CNCQ120508NF	12.7	5.56	5.5	0.8	EP3215	●	铸铁 Cast iron

● 标准库存 ○ 订单生产

可转位螺旋刀铣刀 Helical Milling Cutter



- 适合于粗，半精加工。
- 全功效设计，高效率加工利器。



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			齿数 No. of teeth	刃数 No. of blade	刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
			dc	a	L					
HEM90-50CN09L.51/95.3-JT40	40	○	50	51	95	18	3	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15
HEM90-63CN09L.58/110.4-JT40	40	○	63	58	110	28	4	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15
HEM90-50CN09L.51/110.3-JT50	50	○	50	51	110	18	3	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15
HEM90-63CN09L.58/125.4-JT50	50	○	50	58	125	28	4	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15
HEM90-80CN09L.80/135.5-JT50	50	○	80	80	135	35	5	CNCQ120508NF	C050A12S	WT20

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

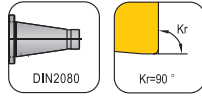
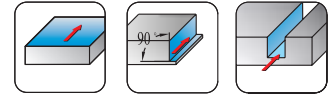
刀片



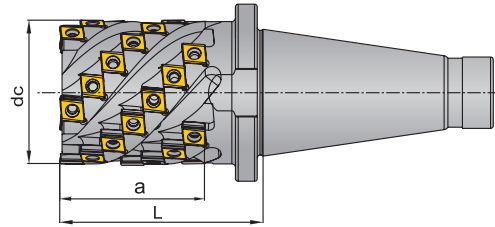
图例 Diagram	型号 Model	d	s	d1	r	刀片材质 Grade	库存 Stock	适用加工材料 Application
	CNCQ090508NF	9.525	5.56	4.4	0.8	EP2220	●	钢 Steel
	CNCQ120508NF	12.7	5.56	5.5	0.8	EP2220	●	钢 Steel
	CNCQ090508NF	9.525	5.56	4.4	0.8	EP3215	●	铸铁 Cast iron
	CNCQ120508NF	12.7	5.56	5.5	0.8	EP3215	●	铸铁 Cast iron

● 标准库存 ○ 订单生产

可转位螺旋刃铣刀 Helical Milling Cutter



-适合于粗，半精加工。
-全功效设计，高效率加工利器。



型号 Model		库存 Stock	尺寸 Size (mm)				齿数 No. of teeth	刃数 No. of blade	刀片 Insert		螺钉 Screw		扳手 Torx wrench
			dc	a	L								
HEM90-50CN09L.51/95.3-ST40	40	○	50	51	95	18	3	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15			
HEM90-63CN09L.58/110.4-ST40	40	○	63	58	110	28	4	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15			
HEM90-50CN09L.51/110.3-ST50	50	○	50	51	110	18	3	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15			
HEM90-63CN09L.58/125.4-ST50	50	○	50	58	125	28	4	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15			
HEM90-80CN09L.80/135.5-ST50	50	○	80	80	135	35	5	CNCQ120508NF	C050A12S	WT20			

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

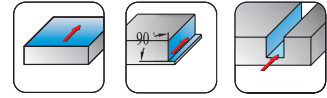
刀片



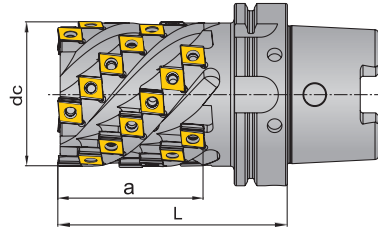
图例 Diagram	型号 Model	d	s	d1	r	刀片材质 Grade	库存 Stock	适用加工材料 Application
	CNCQ090508NF	9.525	5.56	4.4	0.8	EP2220	●	钢 Steel
	CNCQ120508NF	12.7	5.56	5.5	0.8	EP2220	●	钢 Steel
	CNCQ090508NF	9.525	5.56	4.4	0.8	EP3215	●	铸铁 Cast iron
	CNCQ120508NF	12.7	5.56	5.5	0.8	EP3215	●	铸铁 Cast iron

● 标准库存 ○ 订单生产

可转位螺旋刀铣刀 Helical Milling Cutter



-适合于粗，半精加工。
-全功效设计，高效率加工利器。



型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)			齿数 No. of teeth	刃数 No. of blade	刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench	
		dc	a	L						
HEM90-50CN09L.51/95.3-HSK63A	40	○	50	51	95	18	3	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15
HEM90-63CN09L.58/110.4-HSK63A	40	○	63	58	110	28	4	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15
HEM90-50CN09L.51/110.3-HSK100A	50	○	50	51	110	18	3	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15
HEM90-63CN09L.58/125.4-HSK100A	50	○	50	58	125	28	4	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15
HEM90-80CN09L.80/135.5-HSK100A	50	○	80	80	135	35	5	CNCQ120508NF	C050A12S	WT20

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

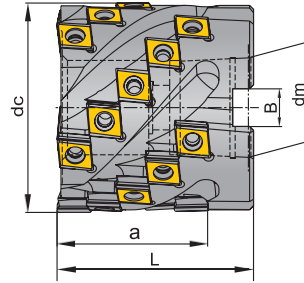
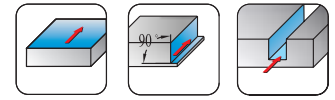
刀片



图例 Diagram	型号 Model	d	s	d1	r	刀片材质 Grade	库存 Stock	适用加工材料 Application
	CNCQ090508NF	9.525	5.56	4.4	0.8	EP2220	●	钢 Steel
	CNCQ120508NF	12.7	5.56	5.5	0.8	EP2220	●	钢 Steel
	CNCQ090508NF	9.525	5.56	4.4	0.8	EP3215	●	铸铁 Cast iron
	CNCQ120508NF	12.7	5.56	5.5	0.8	EP3215	●	铸铁 Cast iron

● 标准库存 ○ 订单生产

可转位螺旋刃铣刀
Helical Milling Cutter



型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)					齿数 No. of teeth	刃数 No. of blade	刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
		dc	dm	a	B	L					
HEM90-50CN09L.42/60.3XDZ24	○	50	24	42	10	60	15	3	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15
HEM90-63CN09L.51/70.4XDZ30	○	63	30	51	12	70	24	4	CNCQ090508NF	C040A11S	WT15
HEM90-80CN12L.57/75.5XDZ38	○	80	38	57	14	75	25	5	CNCQ120508NF	C050A12S	WT20
HEM90-100CN12L.69/90.6XDZ48	○	100	48	69	16	90	36	6	CNCQ120508NF	C050A12S	WT20

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

刀片

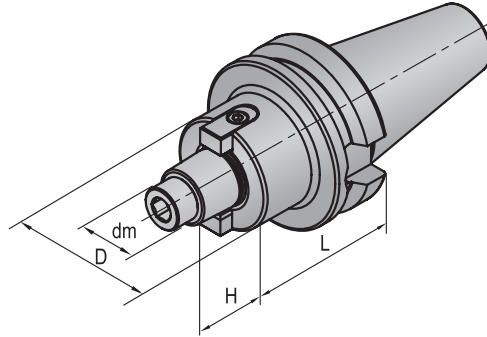


图例 Diagram	型号 Model	d	s	d1	r	刀片材质 Grade	库存 Stock	适用加工材料 Application
	CNCQ090508NF	9.525	5.56	4.4	0.8	EP2220	●	钢 Steel
	CNCQ120508NF	12.7	5.56	5.5	0.8	EP2220	●	钢 Steel
	CNCQ090508NF	9.525	5.56	4.4	0.8	EP3215	●	铸铁 Cast iron
	CNCQ120508NF	12.7	5.56	5.5	0.8	EP3215	●	铸铁 Cast iron


● 标准库存 ○ 订单生产

铣镗专用刀柄
Tool Holders for Milling and Boring

JIS B6339



铣削刀具 MILLING TOOLS

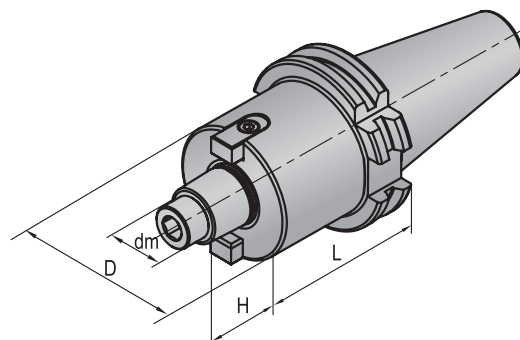
型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)				键 Key	螺钉 Screw
			dm	D	L	H		
BT40-XDZ24-60	○	40	24	48	60	17	JC10021-h9	MS04010
BT40-XDZ30-60	○	40	30	61	60	22	JC12023-h9	MS05016
BT50-XDZ24-60	○	50	24	48	60	17	JC10021-h9	MS04010
BT50-XDZ30-60	○	50	30	61	60	22	JC12023-h9	MS05016
BT50-XDZ38-60	○	50	38	78	60	26	JC14018-h9	MS06020
BT50-XDZ48-60	○	50	48	98	60	25	KXM40-h9	MS08020


* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

铣镗专用刀柄
Tool Holders for Milling and Boring

DIN69871



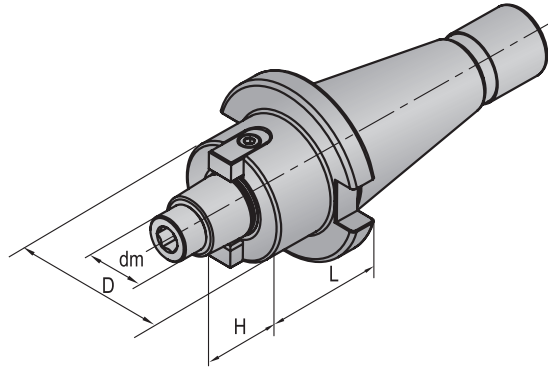
型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)				键 Key	螺钉 Screw
			dm	D	L	H		
JT40-XDZ24-60	○	40	24	48	60	17	JC10021-h9	MS04010
JT40-XDZ30-75	○	40	30	61	75	22	JC12023-h9	MS05016
JT50-XDZ24-60	○	50	24	48	60	17	JC10021-h9	MS04010
JT50-XDZ30-60	○	50	30	61	60	22	JC12023-h9	MS05016
JT50-XDZ38-60	○	50	38	78	60	26	JC14018-h9	MS06020
JT50-XDZ48-75	○	50	48	98	75	25	KXM40-h9	MS08020

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

铣镗专用刀柄
Tool Holders for Milling and Boring

DIN2080



铣削刀具 MILLING TOOLS

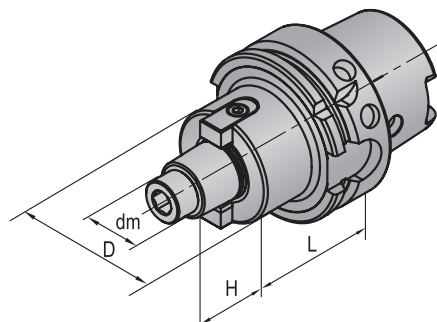
型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)				 键 Key	 螺钉 Screw
			dm	D	L	H		
ST40-XDZ24-60	○	40	24	48	60	17	JC10021-h9	MS04010
ST40-XDZ30-60	○	40	30	61	60	22	JC12023-h9	MS05016
ST50-XDZ24-60	○	50	24	48	60	17	JC10021-h9	MS04010
ST50-XDZ30-60	○	50	30	61	60	22	JC12023-h9	MS05016
ST50-XDZ38-60	○	50	38	78	60	26	JC14018-h9	MS06020
ST50-XDZ48-75	○	50	48	98	75	25	KXM40-h9	MS08020




* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

铣镗专用刀柄
Tool Holders for Milling and Boring

DIN 69893

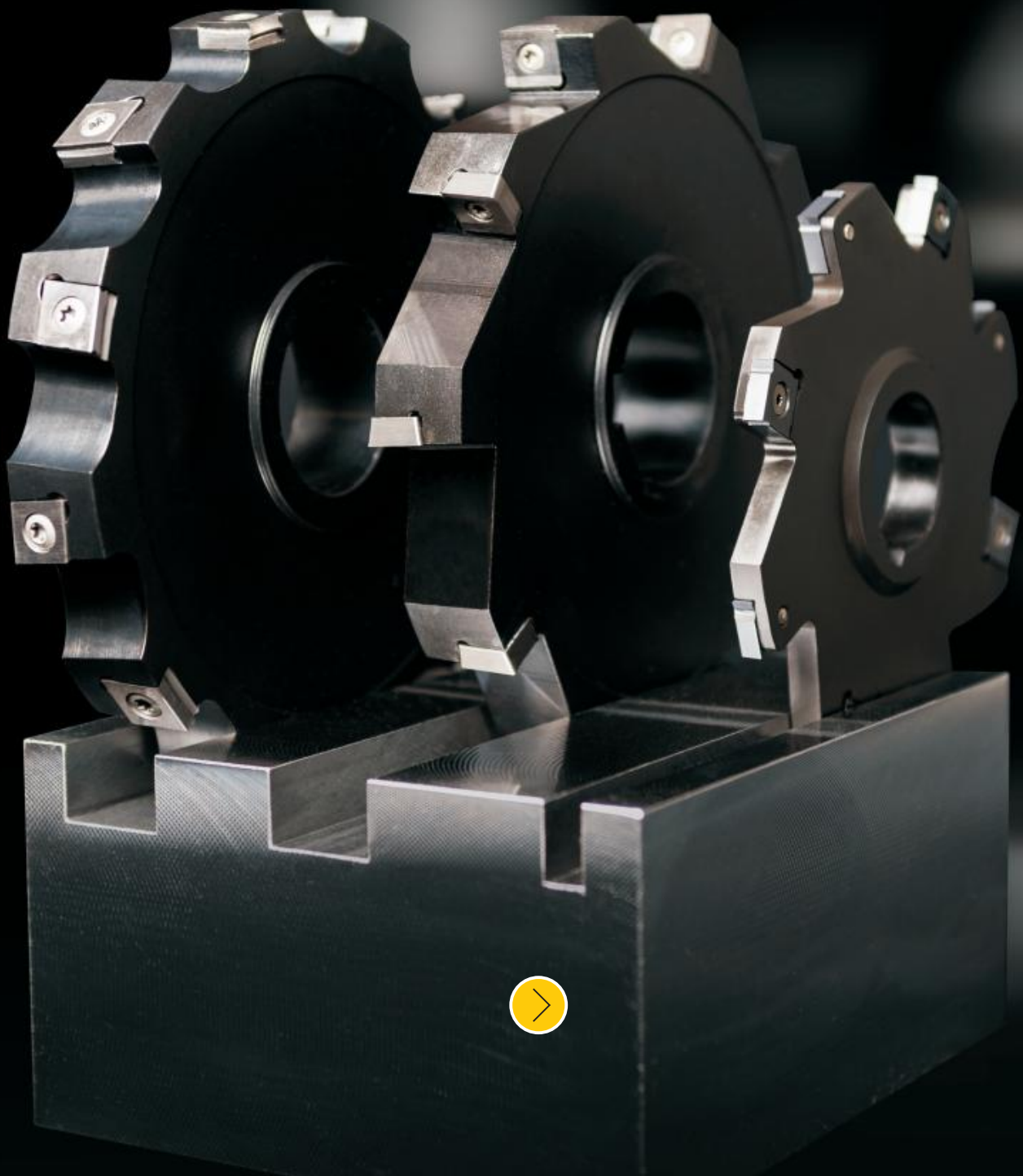


型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)				 键 Key	 螺钉 Screw
			dm	D1	L	H		
HSK63A-XDZ24-50	○	HSK-A63	63	24	50	17	JC10021-h9	MS04010
HSK63A-XDZ30-60	○	HSK-A63	63	30	60	22	JC12023-h9	MS05016
HSK100A-XDZ24-50	○	HSK-A100	100	24	50	17	JC10021-h9	MS04010
HSK100A-XDZ30-50	○	HSK-A100	100	30	50	22	JC12023-h9	MS05016
HSK100A-XDZ38-50	○	HSK-A100	100	38	50	26	JC14018-h9	MS06020
HSK100A-XDZ48-70	○	HSK-A100	100	48	70	25	KXM40-h9	MS08020

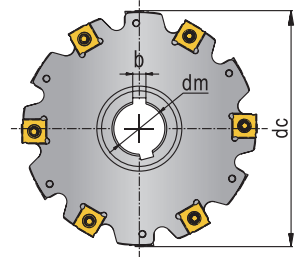
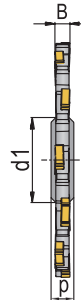
* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

Side and Face Milling Cutter 三面刃铣刀



三面刃铣刀 Side and Face Milling Cutter



型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)							齿数 No. of teeth	刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
		dc	d1	dm	P	B	b					
S3M-80P12B6SN1235.XS22	○	80	38	22	12	6	6	4*2	SNCQ123503N	ST4073-91F	WT15	
S3M-100P12B6SN1235.XS27	○	100	45	27	12	6	7	5*2		ST4073-91F	WT15	
S3M-125P12B6SN1235.XS40	○	125	55	40	12	6	10	6*2		ST4073-91F	WT15	
S3M-160P12B6SN1235.XS40	○	160	55	40	12	6	10	8*2		ST4073-91F	WT15	
S3M-200P12B6SN1235.XS50	○	200	69	50	12	6	12	9*2		ST4073-91F	WT15	
S3M-250P12B6SN1235.XS50	○	250	69	50	12	6	12	12*2	ST4073-91F	WT15		
S3M-80P12B7SN1204.XS22	○	80	38	22	12	7	6	4*2	SNCQ120403N	ST409-91F	WT15	
S3M-100P12B7SN1204.XS27	○	100	45	27	12	7	7	5*2		ST409-91F	WT15	
S3M-125P12B7SN1204.XS40	○	125	55	40	12	7	10	6*2		ST409-91F	WT15	
S3M-160P12B7SN1204.XS40	○	160	55	40	12	7	10	8*2		ST409-91F	WT15	
S3M-200P12B7SN1204.XS50	○	200	69	50	12	7	12	9*2		ST409-91F	WT15	
S3M-250P12B7SN1204.XS50	○	250	69	50	12	7	12	12*2	ST409-91F	WT15		
S3M-80P12B8SN1245.XS22	○	80	38	22	12	8	6	4*2	SNCQ124503N	ST409-91F	WT15	
S3M-100P12B8SN1245.XS27	○	100	45	27	12	8	7	5*2		ST409-91F	WT15	
S3M-125P12B8SN1245.XS40	○	125	55	40	12	8	10	6*2		ST409-91F	WT15	
S3M-160P12B8SN1245.XS40	○	160	55	40	12	8	10	8*2		ST409-91F	WT15	
S3M-200P12B8SN1245.XS50	○	200	69	50	12	8	12	9*2		ST409-91F	WT15	
S3M-250P12B8SN1245.XS50	○	250	69	50	12	8	12	12*2	ST409-91F	WT15		
S3M-100P12B9SN1205.XS27	○	100	45	27	12	9	7	5*2	SNCQ120503N	ST409-91F	WT15	
S3M-125P12B9SN1205.XS40	○	125	55	40	12	9	10	6*2		ST409-91F	WT15	
S3M-160P12B9SN1205.XS40	○	160	55	40	12	9	10	8*2		ST409-91F	WT15	
S3M-200P12B9SN1205.XS50	○	200	69	50	12	9	12	9*2		ST409-91F	WT15	
S3M-250P12B9SN1205.XS50	○	250	69	50	12	9	12	12*2		ST409-91F	WT15	

* 刀片需单独订购。

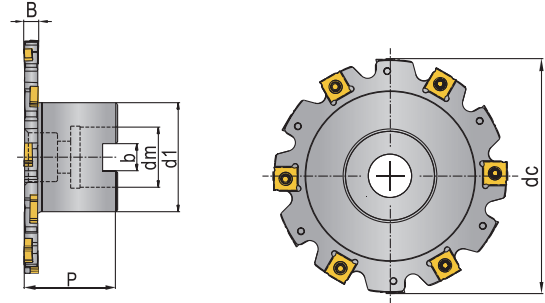
● 标准库存 ○ 订单生产

刀片

图例 (左手刀) Diagram	型号 Model	d	s	d1	刀片材质 Grade	库存 Stock	适用加工材料 Application	切宽范围 Range
	SNCQ123503N	12.7	3.5	4.5	EP2220	●	钢 Steel	6-7
	SNCQ120403N	12.7	4	4.5	EP2220	●	钢 Steel	7-8
	SNCQ124503N	12.7	4.5	4.5	EP2220	●	钢 Steel	8-9
	SNCQ120503N	12.7	5	4.5	EP2220	●	钢 Steel	9-10
	SNCQ123503N	12.7	3.5	4.5	EP3215	●	铸铁 Cast iron	6-7
	SNCQ120403N	12.7	4	4.5	EP3215	●	铸铁 Cast iron	7-8
	SNCQ124503N	12.7	4.5	4.5	EP3215	●	铸铁 Cast iron	8-9
	SNCQ120503N	12.7	5	4.5	EP3215	●	铸铁 Cast iron	9-10

● 标准库存 ○ 订单生产

三面刃铣刀 Side and Face Milling Cutter



铣削刀具 MILLING TOOLS

型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)						齿数 No. of teeth	刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
		dc	d1	dm	P	B	b				
S3M-63P40B6SN1235.XMB22	○	63	42	22	50	6	10.4	3*2	SNCQ123503N	ST4073-91F	WT15
S3M-80P50B6SN1235.XMB22	○	80	42	22	50	6	10.4	4*2		ST4073-91F	WT15
S3M-100P50B6SN1235.XMB27	○	100	60	27	50	6	12.4	5*2		ST4073-91F	WT15
S3M-125P50B6SN1235.XMB32	○	125	78	32	50	6	14.4	6*2	SNCQ120403N	ST4073-91F	WT15
S3M-160P50B6SN1235.XMB40	○	160	89	40	50	6	16.4	8*2		ST4073-91F	WT15
S3M-63P40B7SN1204.XMB22	○	63	42	22	50	7	10.4	3*2		ST409-91F	WT15
S3M-80P50B7SN1204.XMB22	○	80	42	22	50	7	10.4	4*2	SNCQ120403N	ST409-91F	WT15
S3M-100P50B7SN1204.XMB27	○	100	60	27	50	7	12.4	5*2		ST409-91F	WT15
S3M-125P50B7SN1204.XMB32	○	125	78	32	50	7	14.4	6*2		ST409-91F	WT15
S3M-160P50B7SN1204.XMB40	○	160	89	40	50	7	16.4	8*2	SNCQ124503N	ST409-91F	WT15
S3M-63P40B8SN1245.XMB22	○	63	42	22	50	8	10.4	3*2		ST409-91F	WT15
S3M-80P50B8SN1245.XMB22	○	80	42	22	50	8	10.4	4*2		ST409-91F	WT15
S3M-100P50B8SN1245.XMB27	○	100	60	27	50	8	12.4	5*2	SNCQ124503N	ST409-91F	WT15
S3M-125P50B8SN1245.XMB32	○	125	78	32	50	8	14.4	6*2		ST409-91F	WT15
S3M-160P50B8SN1245.XMB40	○	160	89	40	50	8	16.4	8*2		ST409-91F	WT15
S3M-100P50B9SN1205.XMB27	○	100	60	27	50	8	12.4	5*2	SNCQ120503N	ST409-91F	WT15
S3M-125P50B9SN1205.XMB32	○	125	78	40	50	8	14.4	6*2		ST409-91F	WT15
S3M-160P50B9SN1205.XMB40	○	160	89	40	50	8	16.4	8*2		ST409-91F	WT15

* 刀片需单独订购。

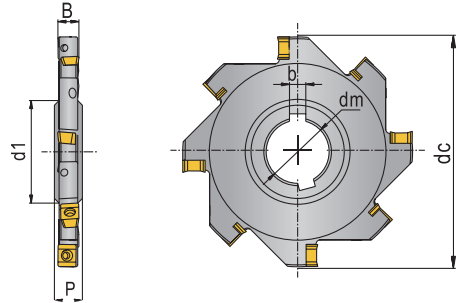
● 标准库存 ○ 订单生产

刀片

图例 Diagram	型号 Model	d	s	d1	刀片材质 Grade	库存 Stock	适用加工材料 Application	切宽范围 Range
	SNCQ123503N	12.7	3.5	4.5	EP2220	●	钢 Steel	6-7
	SNCQ120403N	12.7	4	4.5	EP2220	●	钢 Steel	7-8
	SNCQ124503N	12.7	4.5	4.5	EP2220	●	钢 Steel	8-9
	SNCQ120503N	12.7	5	4.5	EP2220	●	钢 Steel	9-10
	SNCQ123503N	12.7	3.5	4.5	EP3215	●	铸铁 Cast Iron	6-7
	SNCQ120403N	12.7	4	4.5	EP3215	●	铸铁 Cast Iron	7-8
	SNCQ124503N	12.7	4.5	4.5	EP3215	●	铸铁 Cast Iron	8-9
	SNCQ120503N	12.7	5	4.5	EP3215	●	铸铁 Cast Iron	9-10

● 标准库存 ○ 订单生产

三面刃铣刀 Side and Face Milling Cutter



型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)						齿数 No. of teeth	刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
		dc	d1	dm	P	B	b				
S3M-100P16B10LN07.XS32	○	100	46	32	16	10	8	4*2	LNCT070408N	C030A07S	WT9
S3M-125P16B10LN07.XS40	○	125	55	40	16	10	10	5*2		C030A08S	WT9
S3M-160P16B10LN07.XS40	○	160	55	40	16	10	10	6*2		C030A09S	WT9
S3M-200P16B10LN07.XS50	○	200	69	50	16	10	12	7*2	LNCT090408N	C030A10S	WT9
S3M-100P18B12LN09.XS32	○	100	46	32	18	12	8	4*2		C035A08S	WT15
S3M-125P18B12LN09.XS40	○	125	55	40	18	12	10	5*2		C035A08S	WT15
S3M-160P18B12LN09.XS40	○	160	55	40	18	12	10	6*2	LNCT120508N	C035A08S	WT15
S3M-200P18B12LN09.XS50	○	200	69	50	18	12	12	7*2		C035A08S	WT15
S3M-250P18B12LN09.XS50	○	250	69	50	18	12	12	8*2		C035A08S	WT15
S3M-125P24B16LN12.XS40	○	125	55	40	24	16	10	5*2	LNCT120508N	C035A09S	WT15
S3M-160P24B16LN12.XS40	○	160	55	40	24	16	10	6*2		C035A09S	WT15
S3M-200P24B16LN12.XS50	○	200	69	50	24	16	12	7*2		C035A09S	WT15
S3M-250P24B16LN12.XS50	○	250	69	50	24	12	12	8*2	C035A09S	WT15	

*刀片需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

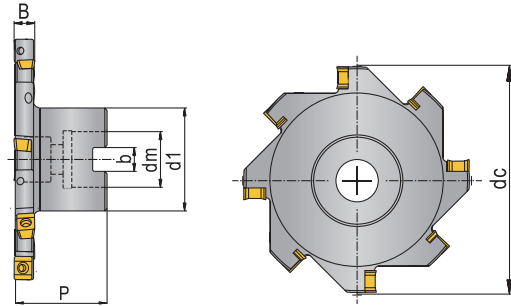
刀片



图例 Diagram	型号 Model	L	d	s	d1	刀片材质 Grade	库存 Stock	适用加工材料 Application	切宽范围 Range	
	LNCT070408N	7.94	9.525	4.76	4.7	EP2220	●	钢 Steel	9-13.5	
	LNCT090408N	9.525	9.525	4.76	5.8	EP2220	●		钢 Steel	11-16
	LNCT120508N	12.7	11.5	5.56	6	EP2220	●		钢 Steel	15-22
	LNCT070408N	7.94	9.525	4.76	4.7	EP3215	●	铸铁 Cast iron	9-13.5	
	LNCT090408N	9.525	9.525	4.76	5.8	EP3215	●		铸铁 Cast iron	11-16
	LNCT120508N	12.7	11.5	5.56	6	EP3215	●		铸铁 Cast iron	15-22

●标准库存 ○订单生产

三面刃铣刀 Side and Face Milling Cutter



铣削刀具 MILLING TOOLS

型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)						齿数 No. of teeth	刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
		dc	d1	dm	P	B	b				
S3M-80P50B10LN07.XMB22	○	80	42	22	50	10	10.4	4*2	LNCT070408N	C030A07S	WT9
S3M-100P50B10LN07.XMB27	○	100	60	27	50	10	12.4	5*2		C030A07S	WT9
S3M-125P50B10LN07.XMB32	○	125	78	32	50	10	14.4	6*2		C030A07S	WT9
S3M-160P50B10LN07.XMB40	○	160	89	40	50	10	16.4	7*2		C030A07S	WT9
S3M-100P50B12LN09.XMB27	○	100	60	27	50	12	12.4	5*2	LNCT090408N	C035A08S	WT15
S3M-125P50B12LN09.XMB32	○	125	78	32	50	12	14.4	6*2		C035A08S	WT15
S3M-160P50B12LN09.XMB40	○	160	89	40	50	12	16.4	7*2		C035A08S	WT15
S3M-200P50B12LN09.XMB40	○	200	89	40	50	12	16.4	8*2		C035A08S	WT15
S3M-125P50B16LN12.XMB32	○	125	78	32	50	16	14.4	5*2	LNCT120508N	C040A09S	WT15
S3M-160P50B16LN12.XMB40	○	160	89	40	50	16	16.4	6*2		C040A09S	WT15
S3M-200P50B16LN12.XMB40	○	200	89	40	50	16	16.4	7*2		C040A09S	WT15
S3M-250P50B16LN12.XMB60	○	250	129	60	50	16	25.7	8*2		C040A09S	WT15

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

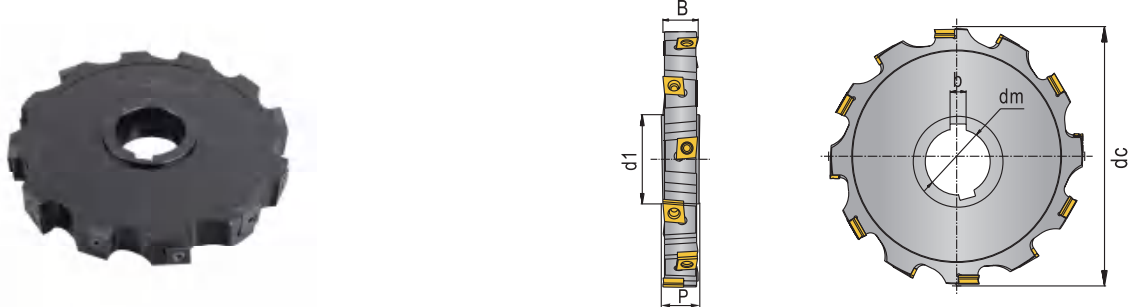
刀片



图例 Diagram	型号 Model	L	d	s	d1	刀片材质 Grade	库存 Stock	适用加工材料 Application	切宽范围 Range	
	LNCT070408N	7.94	9.525	4.76	4.7	EP2220	●	钢 Steel	9-13.5	
	LNCT090408N	9.525	9.525	4.76	5.8	EP2220	●		钢 Steel	11-16
	LNCT120508N	12.7	11.5	5.56	6	EP2220	●		钢 Steel	15-22
	LNCT070408N	7.94	9.525	4.76	4.7	EP3215	●	铸铁 Cast iron	9-13.5	
	LNCT090408N	9.525	9.525	4.76	5.8	EP3215	●		铸铁 Cast iron	11-16
	LNCT120508N	12.7	11.5	5.56	6	EP3215	●		铸铁 Cast iron	15-22

● 标准库存 ○ 订单生产

三面刃铣刀 Side and Face Milling Cutter



型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)						齿数 No. of teeth	刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
		dc	d1	dm	P	B	b				
S3M-100P16B14CN09.XS32	○	100	46	32	16	14	8	4*2	CNCQ0905..L CNCQ0905..R	C040A09S	WT15
S3M-125P16B14CN09.XS40	○	125	55	40	16	14	10	4*2		C040A09S	WT15
S3M-160P16B14CN09.XS40	○	160	55	40	16	14	10	6*2		C040A09S	WT15
S3M-200P16B14CN09.XS50	○	200	69	50	16	14	12	7*2	CNCQ1205..L CNCQ1205..R	C040A09S	WT15
S3M-250P16B14CN09.XS50	○	250	69	50	16	14	12	9*2		C040A09S	WT15
S3M-100P16B14CN09.XS32	○	100	46	32	22	20	8	4*2		C050A12S	WT20
S3M-125P22B20CN12.XS40	○	125	55	40	22	20	10	4*2	CNCQ1205..L CNCQ1205..R	C050A12S	WT20
S3M-160P22B20CN12.XS40	○	160	55	40	22	20	10	6*2		C050A12S	WT20
S3M-200P22B20CN12.XS50	○	200	69	50	22	20	12	7*2		C050A12S	WT20
S3M-250P22B20CN12.XS50	○	250	69	50	21	20	12	9*2	CNCQ1505..L CNCQ1505..R	C050A12S	WT20
S3M-125P27B24CN15.XS40	○	125	55	40	27	24	10	4*2		C050A12S	WT20
S3M-160P27B24CN15.XS40	○	160	55	40	27	24	10	6*2		C050A12S	WT20
S3M-200P27B24CN15.XS50	○	200	69	50	27	24	12	7*2	CNCQ1505..L CNCQ1505..R	C050A12S	WT20
S3M-250P27B24CN15.XS50	○	250	69	50	27	24	12	9*2		C050A12S	WT20

* 刀片需单独订购。

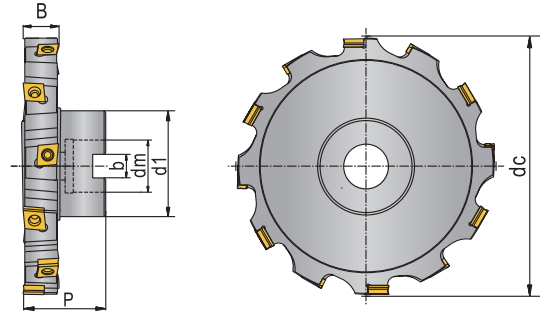
● 标准库存 ○ 订单生产

刀片

图例 (左手刀) Diagram	型号 Model	d	s	d1	r	刀片材质 Grade	库存 Stock	适用加工材料 Application	切宽范围 Range		
	CNCQ090504L/R	9.525	5.56	4.4	0.4	EP2220	●	钢 Steel	13.5-18.5		
	CNCQ090508L/R	9.525	5.56	4.4	0.8	EP2220	●				
	CNCQ120504L/R	12.7	5.56	5.5	0.4	EP2220	●				
	CNCQ120508L/R	12.7	5.56	5.5	0.8	EP2220	●	钢 Steel	18.5-24		
	CNCQ150504L/R	15.875	5.56	5.5	0.4	EP2220	●				
	CNCQ150508L/R	15.875	5.56	5.5	0.8	EP2220	●	钢 Steel	24-30.5		
	CNCQ090504L/R	9.525	5.56	4.4	0.4	EP3215	●			铸铁 Cast iron	13.5-18.5
	CNCQ090508L/R	9.525	5.56	4.4	0.8	EP3215	●				
	CNCQ120504L/R	12.7	5.56	5.5	0.4	EP3215	●				
	CNCQ120508L/R	12.7	5.56	5.5	0.8	EP3215	●			铸铁 Cast iron	18.5-24
CNCQ150504L/R	15.875	5.56	5.5	0.4	EP3215	●					
							●	铸铁 Cast iron	24-30.5		

● 标准库存 ○ 订单生产

三面刃铣刀 Side and Face Milling Cutter



铣削刀具 MILLING TOOLS

型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)						齿数 No. of teeth	刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
		dc	d1	dm	P	B	b				
S3M-80P50B14CN09.XMB22	○	80	42	22	50	14	10.4	3*2		C040A09S	WT15
S3M-100P50B14CN09.XMB27	○	100	60	27	50	14	12.4	4*2	CNCQ0905..L	C040A09S	WT15
S3M-125P50B14CN09.XMB32	○	125	78	32	50	14	14.4	4*2	CNCQ0905..R	C040A09S	WT15
S3M-160P50B14CN09.XMB40	○	160	89	40	50	14	16.4	6*2		C040A09S	WT15
S3M-100P50B20CN12.XMB27	○	100	60	27	50	20	12.4	4*2		C050A12S	WT20
S3M-125P50B20CN12.XMB32	○	125	78	32	50	20	14.4	4*2	CNCQ1205..L	C050A12S	WT20
S3M-160P50B20CN12.XMB40	○	160	89	40	50	20	16.4	6*2	CNCQ1205..R	C050A12S	WT20
S3M-200P50B20CN12.XMB40	○	200	89	40	50	20	16.4	8*2		C050A12S	WT20
S3M-125P50B24CN15.XMB32	○	125	78	32	50	24	14.4	4*2		C050A12S	WT20
S3M-160P50B24CN15.XMB40	○	160	89	40	50	24	16.4	6*2	CNCQ1505..L	C050A12S	WT20
S3M-200P50B24CN15.XMB40	○	200	89	40	50	24	16.4	7*2	CNCQ1505..R	C050A12S	WT20
S3M-250P50B24CN15.XMB60	○	250	129	60	50	24	25.7	9*2		C050A12S	WT20

*刀片需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

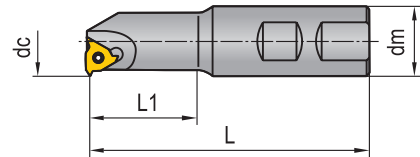
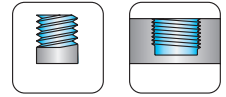
刀片



图例 (左手刀) Diagram	型号 Model	d	s	d	r	刀片材质 Grade	库存 Stock	适用加工材料 Application	切宽范围 Range		
	CNCQ090504L/R	9.525	5.56	4.4	0.4	EP2220	●	钢 Steel	13.5-18.5		
	CNCQ090508L/R	9.525	5.56	4.4	0.8	EP2220	●				
	CNCQ120504L/R	12.7	5.56	5.5	0.4	EP2220	●			钢 Steel	18.5-24
	CNCQ120508L/R	12.7	5.56	5.5	0.8	EP2220	●				
	CNCQ150504L/R	15.875	5.56	5.5	0.4	EP2220	●	钢 Steel	24-30.5		
	CNCQ090504L/R	9.525	5.56	4.4	0.4	EP3215	●	铸铁 Cast iron	13.5-18.5		
	CNCQ090508L/R	9.525	5.56	4.4	0.8	EP3215	●				
	CNCQ120504L/R	12.7	5.56	5.5	0.4	EP3215	●				
	CNCQ120508L/R	12.7	5.56	5.5	0.8	EP3215	●				
	CNCQ150504L/R	15.875	5.56	5.5	0.4	EP3215	●				
CNCQ150504L/R	15.875	5.56	5.5	0.4	EP3215	●	铸铁 Cast iron			24-30.5	

●标准库存 ○订单生产

可转位螺纹铣刀 Indexable Threading Mills



型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)				刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench	重量 Weight
		dc	dm	L1	L				
SMT-25-16	●	25	25	75	140	16□□□□	C035A08S	T15	0.7
SMT-40-16	○	40	32	85	150	16□□□□	C035A08S	T15	1.1

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

刀片使用: 加工外螺纹: 16EL□□□□
加工内螺纹: 16NR□□□□

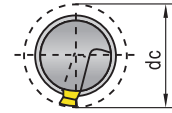
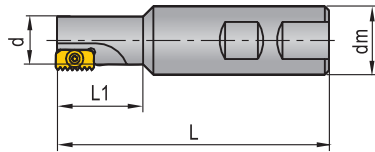
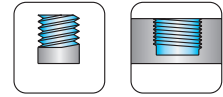
外螺纹铣削方法

右旋螺纹 -R	左旋螺纹 -L	右旋螺纹 -R	左旋螺纹 -L
顺时针进给, 顺铣	逆时针进给, 逆铣	顺时针进给, 逆铣	逆时针进给, 顺铣
刀片: 16EL □□□□	刀片: 16EL □□□□	刀片: 16EL □□□□	刀片: 16EL □□□□

内螺纹铣削方法

右旋螺纹 -R	左旋螺纹 -L	右旋螺纹 -R	左旋螺纹 -L
顺时针进给, 顺铣	逆时针进给, 逆铣	顺时针进给, 逆铣	逆时针进给, 顺铣
刀片: 16NR □□□□	刀片: 16NR □□□□	刀片: 16NR □□□□	刀片: 16NR □□□□

可转位螺纹铣刀 Indexable Threading Mills

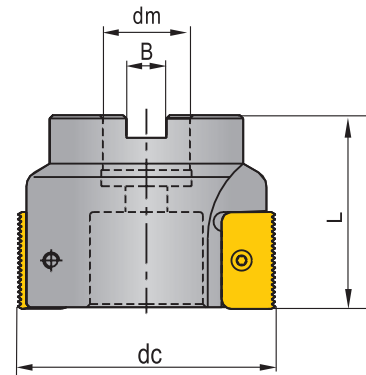


型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)					齿数 No. of teeth	刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench	重量 Weight
		dc	dm	d	L1	L					
SMT-14.5-14	○	14.5	20	11	25	85	1	14...	C030A07S	T9	0.2
SMT-17-14	●	17	20	14	30	85	1	14...	C030A07S	T9	0.3
SMT-20-14	●	20	20	17	35	90	1	14...	C030A07S	T9	0.3
SMT-25-14	●	25	25	22	40	100	1	14...	C030A07S	T9	0.4
SMT-18-21	○	18	20	14	30	85	1	21...	C040A09S	T15	0.3
SMT-21-21	●	21	20	17	40	95	1	21...	C040A09S	T15	0.3
SMT-25-21	●	25	25	21	50	115	1	21...	C040A09S	T15	0.4
SMT-29-30	○	29	25	24	50	115	1	30...	C050A12S	T20	0.6
SMT-48-40	○	48	40	40	80	160	1	40...	C050A12S	T20	2.3

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

可转位螺纹梳刀 Indexable Threading Chaser

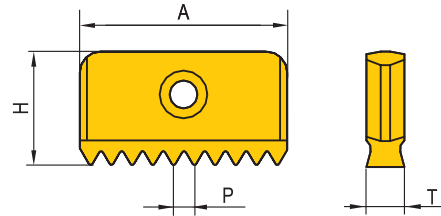


型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)				齿数 No. of teeth	刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench	重量 Weight
		dc	dm	B	L					
SMF-50-14	○	50	22	10.4	40	5	14...	C030A07S	WT9	0.4
SMF-63-21	●	63	22	10.4	50	5	21...	C040A09S	WT15	0.6
SMF-80-21	○	80	27	12.4	50	6	21...	C040A09S	WT15	1.1
SMF-80-30	●	80	27	12.4	55	4	30...	C050A12S	WT20	1.1
SMF-100-30	○	100	32	14.4	60	4	30...	C050A12S	WT20	1.9
SMF-80-40	○	80	27	12.4	65	4	40...	C050A12S	WT20	1.1
SMF-100-40	○	100	32	14.4	70	4	40...	C050A12S	WT20	1.9

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

ISO 标准螺纹铣刀片 ISO Standard Thread Milling Inserts



螺距 Pitch (mm)		刀片尺寸 Insert size				刀片材质及适用加工材料 Grade and application		
		14mm(1)	21mm	30mm	40mm	EP2220	EP3220	EW521C
0.50	外 EXT							
	内 INT	14I0.50 ISO				○	○	○
0.75	外 EXT	14E0.75 ISO				○	○	○
	内 INT	14I0.75 ISO				○	○	○
1.00	外 EXT	14E1.00 ISO	21E1.00 ISO			○	○	○
	内 INT	14I1.00 ISO	21I1.00 ISO			○	○	○
1.25	外 EXT	14E1.25 ISO				○	○	○
	内 INT	14I1.25 ISO				○	○	○
1.50	外 EXT	14E1.50 ISO	21E1.50 ISO	30E1.50 ISO	40E1.50 ISO	○	○	○
	内 INT	14I1.50 ISO	21I1.50 ISO	30I1.50 ISO	40I1.50 ISO	○	○	○
1.75	外 EXT	14E1.75 ISO				○	○	○
	内 INT	14I1.75 ISO	21I1.75 ISO			○	○	○
2.00	外 EXT	14E2.00 ISO	21E2.00 ISO	30E2.00 ISO	40E2.00 ISO	○	○	○
	内 INT	14I2.00 ISO	21I2.00 ISO	30I2.00 ISO	40I2.00 ISO	○	○	○
2.50	外 EXT	14E2.50 ISO	21E2.50 ISO			○		○
	内 INT	14I2.50 ISO	21I2.50 ISO			○	○	○
3.00	外 EXT		21E3.00 ISO	30E3.00 ISO	40E3.00 ISO	○	○	○
	内 INT		21I3.00 ISO	30I3.00 ISO	40I3.00 ISO	○	○	○
3.50	外 EXT			30E3.50 ISO		○		○
	内 INT		21I3.50 ISO	30I3.50 ISO	40I3.50 ISO	○	○	○
4.00	外 EXT			30E4.00 ISO	40E4.00 ISO	○	○	○
	内 INT			30I4.00 ISO	40I4.00 ISO	○	○	○
4.50	外 EXT							
	内 INT			30I4.50 ISO	40I4.50 ISO	○	○	○
5.00	外 EXT				40E5.00 ISO	○	○	○
	内 INT				40I5.00 ISO	○	○	○
5.50	外 EXT							
	内 INT				40I5.50 ISO	○	○	○
6.00	外 EXT				40E6.00 ISO	○	○	○
	内 INT				40I6.00 ISO	○	○	○
H		7.5	12	16	20	钢 Steel	不锈钢 Stainless Steel	有色金属 Nonferrous metal
T		3.1	4.7	5.5	6.3		铸铁 Cast iron	

* 如需其他标准规格的螺纹刀片，请来电咨询我公司。

* 带“(1)”的尺寸的刀片只有单面。

● 标准库存 ○ 订单生产

石墨加工用四刃金刚石涂层立铣刀
FOUR-FLUTE DIAMOND COATED ENDMILLS FOR GRAPHITE

UK10 HXDF

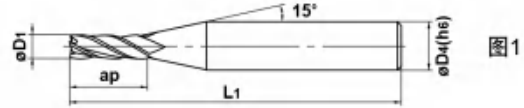


图1

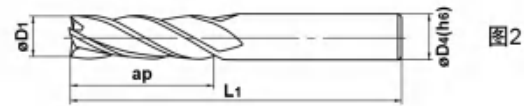


图2

CVD4F						mm
型号 Type Specification	外径 D1 Outer Diameter	刃长 ap Flute Length	全长 L1 Length	柄径 D4 Shank Dia	刃数 N Flutes	图 Schematic Plot
CVD4F0300	3	12	60	6	4	1
CVD4F0400	4	16	60	6	4	1
CVD4F0600	6	24	60	6	4	2
CVD4F0800	8	28	70	8	4	2
CVD4F1000	10	35	90	10	4	2
CVD4F1200	12	36	110	12	4	2

石墨

铝合金、GFRP、CFRP、软质陶瓷

深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

Graphite

Aluminum alloy . GFRP. CFRP. soft ceramic

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: $3 \leq D_1 \leq 12$ (0到-0.020), $8 \leq D_4 \leq 10$ (0到-0.009), $D_4 = 6$ (0到-0.008)
 $D_4 = 12$ (0到-0.011)。

石墨加工用四刃金刚石涂层立铣刀切削参数
CUTTING PARAMETERS OF FOUR-FLUTE DIAMOND COATED ENDMILLS USED FOR GRAPHITE

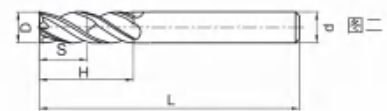
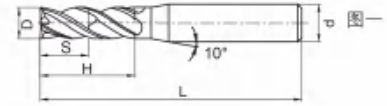
被加工材料 Processed Material	石墨 Graphite	
外径 (mm) Outer Diameter	转速 (min-1) Speed	进给速度 (mm/min) Feed Speed
3	22000	2500
4	18000	2900
6	14000	3200
8	10500	2900
10	8700	2600
12	7200	2200

切削深度 基准 Cutting depth	<p>D: 立铣刀外径</p>
-----------------------------	-----------------

- 在重视加工精度的情况下，工件如果发生崩碎剥落，请降低进给速度。
 - 请使用石墨加工专用机床。
 - 机床或工件安装刚性差，产生振动、异常声音时，请将上表的转速与进给速度同比例下降。
- In the case of paying attention to the processing accuracy, if the workpiece collapses and peeling, reduce the feed speed.
 - Please use the special machine tool for graphite processing.
 - please reduce the speed and feed speed from the same proportion, while the machine or workpiece had bad rigidity, generate tremor or abnormal sounds.

四刃直柄不等齿距长刃平头立铣刀
FOUR EDGED ARENDMILLS WITH UNEQUAL BLADE SPACING

UK30 ATN



ZBM4F						mm	
订货号 Type Specification	基本尺寸 (mm)					齿数 Z	形式
	D	d	H	S	L		
ZBM4F-D4.0S	4.0	4	11	6.00	50	4	图二
ZBM4F-D4.0	4.0	6	11	6.00	50	4	图一
ZBM4F-D4.5	4.5	6	11	6.75	50	4	图一
ZBM4F-D5.0	5.0	6	13	7.50	50	4	图一
ZBM4F-D5.5	5.5	6	16	8.25	50	4	图一
ZBM4F-D6.0	6.0	6	16	9.00	50	4	图二
ZBM4F-D7.0	7.0	8	20	10.5	60	4	图一
ZBM4F-D8.0	8.0	8	20	12.0	60	4	图二
ZBM4F-D9.0	9.0	10	22	13.5	75	4	图一
ZBM4F-D10.0	10.0	10	25	15.0	75	4	图二
ZBM4F-D11.0	11.0	12	26	16.5	75	4	图一
ZBM4F-D12.0	12.0	12	30	18.0	75	4	图二
ZBM4F-D14.0	14.0	14	32	21.0	75	4	图二
ZBM4F-D16.0	16.0	16	45	24.0	100	4	图二
ZBM4F-D18.0	18.0	18	45	27.0	100	4	图二
ZBM4F-D20.0	20.0	20	45	30.0	100	4	图二

碳素钢、合金钢、铸铁、球墨铸铁、预硬钢、淬硬钢 (~ 40HRC) (~ 50HRC)(~ 55HRC)

不锈钢、钛合金、耐热合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。

Carbonic acid, alloy steel, cast iron, nodular cast iron, pre-hardened steel hardened steel

stainless steel, titanium alloy, heat-resisting alloy

Blue font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

整体硬质合金立铣刀 ZBM-4F 切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF ZBM-4F

ZBM-4F 切削条件 (普通加工)

THE NORMAL CUTTING CONDITIONS OF ZBM-4F

被加工材料 Processed Material	铸铁、碳素钢、合金钢 ~ 30HRC		不锈钢		预硬钢、调质钢 ~ 40HRC		预硬钢、调质钢 ~ 50HRC		淬硬钢 ~ 55HRC	
	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
直径 (mm)										
4	10800	1000	5500	180	8000	770	6500	605	5570	440
5	8200	1050	4500	180	6400	810	5000	635	4460	465
6	7000	1080	3700	195	5300	825	4200	645	3710	465
8	5200	1065	2800	195	4000	815	3200	665	2785	485
10	4200	1050	2200	195	3200	810	2500	630	2230	450
12	3500	1050	1850	195	2650	810	2100	630	1855	450
14	3000	975	1600	180	2300	755	1800	595	1590	430
16	2600	975	1400	170	2000	755	1600	595	1390	430
18	2300	960	1250	150	1800	745	1400	580	1240	420
20	2050	960	1100	150	1600	745	1250	580	1115	420
最大切深量 The Max Depth Of Cut										
	刀具直径		切深 ap		刀具直径		切深 ap			
	$\Phi 1 \leq D < \Phi 3$		0.15D		$\Phi 1 \leq D < \Phi 3$		0.1D			
	$\Phi 3 \leq D < \Phi 6$		0.3D		$\Phi 3 \leq D$		0.2D			

- 1、上表是侧铣加工的标准值，刀具切槽时，转速要以上表的 50%~70%，进给速度要以 40%~60% 为标准值。
- 2、请使用高精度的机床和刀柄。
- 3、请使用空气冷却或不易产生烟雾的切削液。
- 4、侧面铣削推荐顺铣加工。
- 5、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。
- 6、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

- 1、The above table is the standard value of side milling, when cutting the groove of tool, the speed should be 50%-70% of the above table, and the feed speed should be 40%-60% of the standard value
- 2、Please use high precision machine and tools
- 3、Please use cutting fluid that is air-coded or does not produce smoke
- 4、Surface milling is recommended
- 5、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed
- 6、The suspension length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference

整体硬质合金立铣刀 ZBM-4F 切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF 2BM-4F

ZBM-4F 切削条件 (高速侧铣加工)

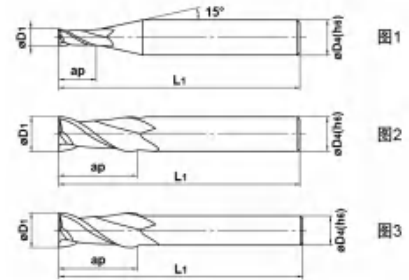
被加工材料 Processed Material	铸铁、碳素钢、合金钢 ~ 30HRC		碳素钢、合金钢 ~ 40HRC		预硬钢、调质钢 ~ 45HRC		预硬钢、调质钢 ~ 50HRC		淬硬钢 ~ 55HRC		
切削速度	300m/min		250m/min		200m/min		150m/min		100m/min		
直径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	
6	15915	2045	13260	1700	10600	1360	7960	1020	5300	680	
8	11935	2040	9950	1680	7960	1355	5970	1020	3980	680	
10	9550	1990	7960	1655	6370	1330	4775	995	3180	660	
12	7960	1990	6630	1655	5300	1330	3980	995	2650	660	
14	6820	1850	5685	1545	4550	1235	3410	1080	2275	615	
16	5970	1850	4975	1545	3980	1235	2985	1080	1990	615	
18	5305	1850	4420	1545	3540	1235	2650	1080	1770	615	
20	4775	1850	3980	1545	3180	1235	2390	1080	1590	615	
最大切深量 The Max Depth Of Cut	<p>最大 $a_e=1.0\text{mm}$</p>						<p>最大 $a_e=0.5\text{mm}$</p>				

- 1、请使用高精度的机床和刀柄。
- 2、请使用空气冷却或 MQL (最小量油雾冷却)。
- 3、侧面铣削推荐顺铣加工。
- 4、机床与工件安装刚性较差的情况下,会产生振动和异常声音,此时应将上表的转速与进给速度同比降低。
- 5、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

- 1、table,and the feed speed should be 40%-60% of the standand value
- 2、Please use high precision machine and tools/4、 Use cutting fluid that is air-coded or does not
- 3、Surface milling is recomonded
- 4、In the condition of the machine and workpeice installation rigidity is poor,which will produce vibration and abnormal sound,at this point should be speed down the speed and feed speed
- 5、 The susponstion lengthh of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference

铝合金加工用二刃硬质合金立铣刀
DOUBLE EDGE CARBIDE ENDMILLS FOR PROCESSING ALUMINIUM ALLOY

UK10



铣削刀具 MILLING TOOLS

ALCM2F						mm
型号 Type Specification	外径 D1	刃长 ap	全长 L1	柄径 D4	刃数 N	图
ALCM2F0100	1	2.5	40	4	2	1
ALCM2F0150	1.5	4	40	4	2	1
ALCM2F0200	2	6	40	4	2	1
ALCM2F0250	2.5	8	40	4	2	1
ALCM2F0300	3	8	45	6	2	1
ALCM2F0400	4	11	45	6	2	1
ALCM2F0500	5	13	50	6	2	1
ALCM2F0600	6	13	50	6	2	2
ALCM2F0800	8	19	60	8	2	2
ALCM2F1000	10	22	70	10	2	2
ALCM2F1200	12	26	75	12	2	2
ALCM2F1400	14	26	75	12	2	3
ALCM2F1500	15	30	80	16	2	1
ALCM2F1600	16	32	90	16	2	2
ALCM2F1800	18	32	90	16	2	3
ALCM2F2000	20	38	100	20	2	2

铝合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

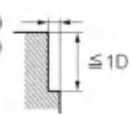
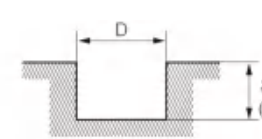
Aluminium alloy

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: $D1 \leq 12$ (0 到 -0.02) , $D1 > 12$ (0 到 -0.030) $4 \leq D4 \leq 6$ (0 到 -0.008) ,
 $8 \leq D4 \leq 10$ (0 到 -0.009) , $12 \leq D4 \leq 16$ (0 到 -0.011) , $D4 = 20$ (0 到 -0.013) 。

铝合金加工用二刃硬质合金立铣刀 ALCM2F 切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF ALCM2F

侧面切削					切槽				
被加工材料 Processed Material	铝合金		铝合金铸铁		被加工材料	铝合金		铝合金铸铁	
	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)		球头半径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)
1	40000	600	40000	460	1	40000	460	40000	350
2	40000	1100	38000	850	2	38000	850	32000	550
3	32000	1400	25000	950	3	25000	950	21000	600
4	24000	1500	19000	1000	4	19000	1000	16000	650
5	19000	1600	15000	1000	5	15000	1000	13000	700
6	16000	1900	13000	1100	6	13000	1100	11000	750
8	12000	1900	9500	1200	8	9500	1200	8000	800
10	9500	1900	7600	1200	10	7600	1200	6400	800
12	8000	1900	6400	1200	12	6400	1200	5300	800
16	6000	1900	4800	1200	16	4800	1000	4000	720
20	4800	1500	3800	1000	20	3800	970	3200	660
切削深度基准 Cutting depth	$\leq 0.2D (D < \phi 3)$ $\leq 0.5D (D \geq \phi 3)$  <p style="text-align: center;">D: 立铣刀外径</p>				切削深度基准	 <p style="text-align: center;">D: 立铣刀外径</p>			

- 1、切削深度小时，转速与进给速度可进一步提高。
 - 2、推荐使用水溶性切削液。
 - 3、侧面切削推荐用顺铣。
 - 4、机床或工件安装刚性差，产生振动、异常声音时，请将左表的转速与进给速度同比例下降。
- 1、When the cutting depth is small,the rotational speed and feed speed can be further improved
 - 2、Water soluble cutting fluid is recommended
 - 3、Surface milling is recommended
 - 4、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor,which will produce vibration and abnormal sound,at this point should be speed down the speed and feed speed

铝合金加工用二刃硬质合金立铣刀
MILLING TOOLS

UK10

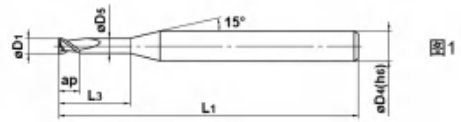


图1

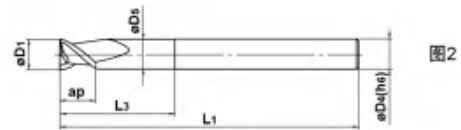


图2

ALCM2FS								mm
型号 Type Specification	外径 D1	刃长 ap	颈长 L3	颈径 D5	全长 L1	柄径 D4	刃数 N	图
ALCM2FS0300N120	3	6	12	2.7	60	6	2	1
ALCM2FS0400N120	4	6	12	3.7	60	6	2	1
ALCM2FS0500N150	5	8	15	4.7	60	6	2	1
ALCM2FS0600N160	6	8	16	5.7	75	6	2	2
ALCM2FS0800N200	8	10	20	7.4	75	8	2	2
ALCM2FS1000N300	10	12	30	9.4	75	10	2	2
ALCM2FS1000N350	10	12	35	9.4	100	10	2	2
ALCM2FS1200N300	12	15	30	11.4	75	12	2	2
ALCM2FS1200N350	12	15	35	11.4	100	12	2	2
ALCM2FS1200N400	12	15	40	11.4	125	12	2	2
ALCM2FS1600N300	16	15	30	15.4	75	16	2	2
ALCM2FS1600N400	16	15	40	15.4	100	16	2	2
ALCM2FS1600N450	16	15	45	15.4	125	16	2	2
ALCM2FS2000N400	20	20	40	19	100	20	2	2
ALCM2FS2000N500	20	20	50	19	125	20	2	2

铝合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

Aluminium alloy

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

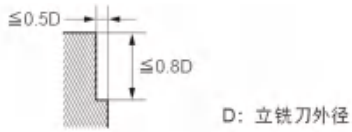
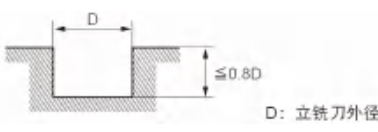
注: $D1 \leq 12$ (0 到 -0.02), $D1 > 12$ (0 到 -0.030) $4 \leq D4 \leq 6$ (0 到 -0.008),
 $8 \leq D4 \leq 10$ (0 到 -0.009), $12 \leq D4 \leq 16$ (0 到 -0.011), $D4 = 20$ (0 到 -0.013)。

铝合金加工用二刃硬质合金立铣刀 ALCM2FS 切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF ALCM-2FS

侧面切削

切槽

被加工材料 Processed Material	铝合金		被加工材料	铝合金	
外径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	球头半径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
3	40000	1800	3	40000	1600
4	36000	2400	4	36000	2100
5	30000	3000	5	30000	2700
6	27000	3200	6	27000	2800
8	20000	3400	8	20000	3000
10	16000	3600	10	16000	3200
12	13000	3600	12	13000	3200
16	10000	3600	16	10000	3200
20	8000	3300	20	8000	3000
切削深度 基准 Cutting depth			切削深度 基准		

1、刀具夹紧力低时，在加工中可能会从刀柄中脱落，请确保刀具的稳固夹紧。

2、推荐使用水溶性切削液。

3、侧面切削推荐用顺铣。

4、机床或工件安装刚性差，产生振动、异常声音时，请将左表的转速与进给速度同比例下降。

5、上表为刀具悬伸量 $L/D=4$ 以下的标准值。大于 $4D$ 时请降低转速，进给速度与切削深度。

1、When the tool clamping force is low, it may fall off from the handle during processing, please make sure the tool is firmly clamped

2、Water soluble cutting fluid is recommended

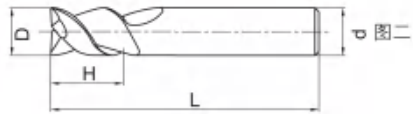
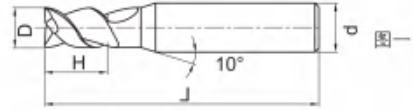
3、Surface milling is recommended

4、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed

二刃直柄长刃平头立铣刀

TWO-EDGED ENDMILLS WITH STRAIGHT SHANK AND LONG EDGES

UK10/UK20



ALCM2FWL						mm
型号 Type Specification	外径 D	柄径 d	有效刃长 H	总长 L	刃数 N	形式
ALCM2FWL0300	3.0	6	12	60	2	图一
ALCM2FWL0400	4.0	6	16	60	2	图一
ALCM2FWL0500	5.0	6	20	60	2	图一
ALCM2FWL0600	6.0	6	25	75	2	图二
ALCM2FWL0800	8.0	8	32	75	2	图二
ALCM2FWL1000	10.0	10	45	100	2	图二
ALCM2FWL1200	12.0	12	45	100	2	图二
ALCM2FWL1600	16.0	16	65	150	2	图二
ALCM2FWL2000	20.0	20	75	150	2	图二

铝合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

Aluminium alloy

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: D1 ≤ 12 (0 到 -0.02) , D1 > 12 (0 到 -0.030) 。

铝合金加工用二刃硬质合金立铣刀 ALCM2FWL 切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF ALCM2FWL

被加工材料	铝合金		硅铝合金 Si ≤ 10%		
	外径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
3	26500	1500	21000	1100	
4	20000	1600	16000	1250	
5	16000	1500	13000	1100	
6	13000	1250	10600	1000	
8	10000	1400	8000	1100	
10	8000	1600	6500	1250	
12	6600	1650	5300	1300	
16	5000	1700	4000	1350	
20	4000	1700	3200	1350	

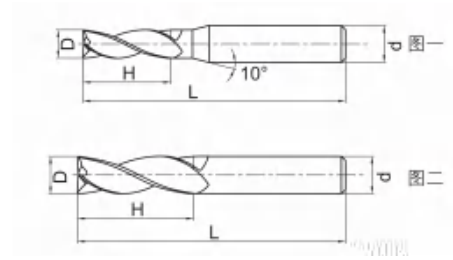
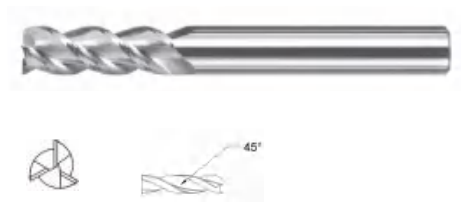
切削深度
基准
Cutting depth



- 1、此切削条件适用于铝合金高速加工专用加工中心。
- 2、请使用切削液或强力气冷将切屑排出。
- 3、加工时产生的火花及破损引起的发热可能致使燃烧或火灾，请注意防火。
- 4、加工前必须进行动平衡检测。
- 1、 This cutting condition is suitable for the special machine for high speed machining of aluminum alloy
- 2、 Use cutting fluid or strong air cooling to remove chips
- 3、 Processing sparks and damage caused by the heat may cause combustion or fire, please pay attention to fire prevention
- 4、 Operation balance must be tested before processing

三刃直柄平头立铣刀
THREE-EDGED ENDMILLS WITH STRAIGHT SHANK

UK10



ALCM3Z						mm
型号 Type Specification	外径 D	柄径 d	有效刃长 H	总长 L	刃数 N	形式
ALCM3Z0100	1.0	4	3	50	3	图一
ALCM3Z0150	1.5	4	4	50	3	图一
ALCM3Z0200	2.0	4	6	50	3	图一
ALCM3Z0250	2.5	4	7	50	3	图一
ALCM3Z0300	3.0	6	9	50	3	图一
ALCM3Z0400	4.0	6	12	50	3	图一
ALCM3Z0500	5.0	6	15	50	3	图一
ALCM3Z0600	6.0	6	18	60	3	图二
ALCM3Z0800	8.0	8	20	60	3	图二
ALCM3Z1000	10.0	10	30	75	3	图二
ALCM3Z1200	12.0	12	32	75	3	图二
ALCM3Z1600	16.0	16	45	100	3	图二
ALCM3Z2000	20.0	20	45	100	3	图二

铝合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。

Aluminium alloy

Blue to font is very suitable for processing materials ,cyan font is suitable for processing materials

注 :D ≤ 12 (0 到 -0.02) ,12 < D (0 到 -0.03) 。

三刃直柄平头立铣刀 ALCM3Z 切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF ALCM3Z

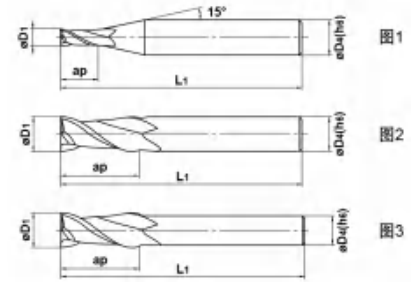
被加工材料 Processed Material	铝合金		硅铝合金 Si ≤ 10%	
外径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
1	40000	800	40000	600
2	40000	1200	32000	900
3	26500	1800	21000	1300
4	20000	2000	16000	1500
5	16000	1750	13000	1300
6	13000	1500	10600	1200
8	10000	1650	8000	1300
10	8000	1900	6500	1500
12	6600	1950	5300	1550
14	5700	2000	4600	1600
16	5000	2000	4000	1600
18	4400	2000	3500	1600
20	4000	2000	3200	1600
切削深度 基准 Cutting depth				

- 1、切削深度小时，转速与进给速度可进一步提高。
 - 2、推荐使用水溶性切削液。
 - 3、侧面切削推荐用顺铣。
 - 4、机床或工件安装刚性差，产生振动、异常声音时，请将左表的转速与进给速度同比例下降。
 - 5、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。
 - 6、上表是基于侧面铣削的基准值。槽铣切削条件以上表切削速度的 70%，进给速度的 50%为基准。
- 1、When the cutting depth is small,the rotational speed and feed speed can be further improved
 - 2、Water soluble cutting fluid is recommended
 - 3、Surface milling is recommended
 - 4、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor,which will produce vibration and abnormal sound,at this point should be speed down the speed and feed speed
 - 5、The suspension length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference
 - 6、The upper table is based on the reference value of side cutting 70% of reference speed and 50% of feed speed on groove milling

钛合金加工用二刃硬质合金立铣刀

DOUBLE EDGE CARBIDE ENDMILLS FOR PROCESSING ALUMINIUM ALLOY

UK30 ATN



ATCM2F						mm
型号 Type Specification	外径 D1	刃长 ap	全长 L1	柄径 D4	刃数 N	图
ATCM2F0100	1	2.5	40	4	2	1
ATCM2F0150	1.5	4	40	4	2	1
ATCM2F0200	2	6	40	4	2	1
ATCM2F0250	2.5	8	40	4	2	1
ATCM2F0300	3	8	45	6	2	1
ATCM2F0400	4	11	45	6	2	1
ATCM2F0500	5	13	50	6	2	1
ATCM2F0600	6	13	50	6	2	2
ATCM2F0800	8	19	60	8	2	2
ATCM2F1000	10	22	70	10	2	2
ATCM2F1200	12	26	75	12	2	2
ATCM2F1400	14	26	75	12	2	3
ATCM2F1500	15	30	80	16	2	1
ATCM2F1600	16	32	90	16	2	2
ATCM2F1800	18	32	90	16	2	3
ATCM2F2000	20	38	100	20	2	2

钛合金、耐热合金、奥氏体类不锈钢

深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。

Titanium alloy, heat-resistant alloy, austenitic stainless steel

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: D1 ≤ 12 (0 到 -0.02) , D1 > 12 (0 到 -0.030) 4 ≤ D4 ≤ 6 (0 到 -0.008) ,
8 ≤ D4 ≤ 10 (0 到 -0.009) , 12 ≤ D4 ≤ 16 (0 到 -0.011) , D4 = 20 (0 到 -0.013) 。

整体硬质合金立铣刀 ATCM、ATQCM 切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF 2BM-4F

ATCM、ATQCM 切削条件 (普通加工)

THE NORMAL CUTTING CONDITIONS OF ZBM-4F

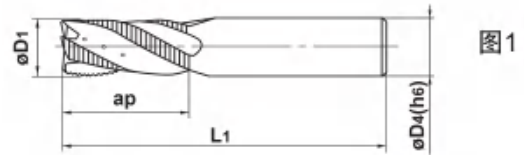
被加工材料 Processed Material	不锈钢		预硬钢、调质钢 ~ 40HRC	
	直径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)
1	5500	180	8000	770
2	4500	180	6400	810
4	3700	195	5300	825
6	2800	195	4000	815
8	2200	195	3200	810
10	1850	195	2650	810
12	1600	180	2300	755
14	1400	170	2000	755
16	1250	150	1800	745
18	1100	150	1600	745

最大切深量 The Max Depth Of Cut	<p>The diagram illustrates the maximum depth of cut (ap) and axial depth of cut (ae) for side milling. The axial depth of cut is labeled as $a_e = 0.1D$, and the maximum depth of cut is labeled as $a_p = 1.5D$, where D is the diameter of the end mill.</p>
-------------------------------	---

- 1、上表是侧铣加工的标准值，刀具切槽时，转速要以上表的 50% ~70%，进给速度要以 40% ~60%为标准值。
 - 2、请使用高精度的机床和刀柄。
 - 3、侧面铣削推荐顺铣加工。
 - 4、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。
- 1、The above table is the standard value of side milling, when cutting the groove of tool,the speed should be 50%-70% of the above table,and the feed speed should be 40%-60% of the standard value
 - 2、Surface milling is recommended
 - 4、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor,which will produce vibration and abnormal sound,at this point should be speed down the speed and feed speed

钛合金多冷却孔粗加工立铣刀
MULTI-COOLING HOLE ENDMIL

UK30 ATN



ATCM4F					mm	
订货号 Type Specification	基本尺寸 (mm)				齿数 Z	图
	D1	ap	L1	D4		
ATCM-4F1600	16	33	90	16	4	1
ATCM-4F2000	20	38	100	20	4	1

奥氏体类不锈钢、钛合金、耐热合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料,浅蓝色字体为适合被加工材料。

Austenitic stainless steel,titanium alloy,heat-resisting alloy

Blue to font is very suitable for processing materials ,cyan font is suitable for processing ma

钛合金多冷却孔粗加工立铣刀推荐切削参数

THE CUTTING PARAMENTERS OF NWSBSM4F

侧面切削

被加工材料 Processed Material	奥氏体类不锈钢、钛合金 Austenitic stainless steel /titanium alloy		超耐热合金 HRSAS	
	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
外径 (mm)				
16	1200	300	800	110
20	1000	300	600	100
切削深度基准 Cutting depth				

切削深度小时,转速与进给速度可进一步提高。

机床或工件安装刚性差,产生振颤、异常声音时,请将上表的转速与进给速度同比例下降。

1、When the cutting depth is small,the rotational speed and feed speed can be further improved

2、In the condition of the machine and workpeice installation rigidity is poor,which will produce vibration and abnormal sound,at this point should be speed down the speed and feed speed

切槽

被加工材料 Processed Material	奥氏体类不锈钢、钛合金	
	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
外径 (mm)		
16	800	100
20	600	80
切削深度基准 Cutting depth		

1、切削深度小时,转速与进给速度可进一步提高。

2、机床或工件安装刚性差,产生振颤、异常声音时,请将上表的转速与进给速度同比例下降。

1、When the cutting depth is small,the rotational speed and feed speed can be further improved

2、In the condition of the machine and workpeice installation rigidity is poor,which will produce vibration and abnormal sound,at this point should be speed down the speed and feed speed

钛合金涂层大螺旋角立铣刀
COATED LARGE HELIX ANGLE ENDMILL

UK30 ATN

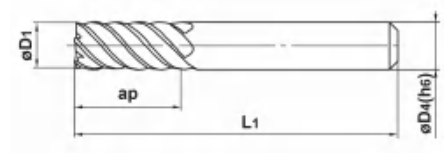
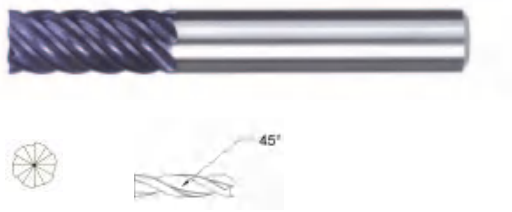


图1

铣削刀具 MILLING TOOLS

ATCM6F					mm	
订货号 Type Specification	基本尺寸 (mm)				齿数 Z	图
	D1	ap	L1	D4		
ATCM6F0600	6	13	50	6	6	1
ATCM6F0800	8	19	60	8	6	1
ATCM6F1000	10	22	70	10	6	1
ATCM6F1200	12	26	75	12	6	1
ATCM6F1600	16	32	90	16	6	1
ATCM6F2000	20	38	100	20	6	1
ATCM6F2500	25	45	120	25	6	1

奥氏体类不锈钢、钛合金、耐热合金

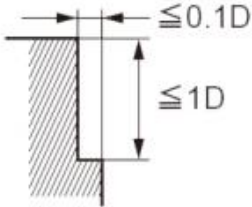
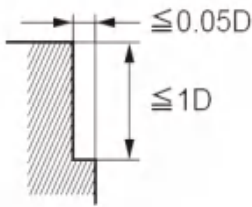
深蓝色字体为非常适合被加工材料,浅蓝色字体为适合被加工材料。

Austeutic stainless steel.titanium alloy.heat-resisting alloy

Blue to font is very suitable for processing matirials ,cyan font is suitable for processing ma

整体硬质合金钛合金涂层大螺旋角立铣刀 ATCM-6F 推荐切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF NWTSCM

被加工材料 Processed Material	碳钢、铸铁、合金钢 (-HRC30)		合金钢、工具钢、预硬钢	
	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
外径 (mm)				
6	10600	2900	8000	2000
8	8000	2900	6000	2000
10	6400	2700	4800	2000
12	5300	2700	4000	2000
16	4000	2200	3000	1600
20	3200	1900	2400	1400
25	2500	1600	1900	1200
切削深度基准 Cutting depth				

- 1、奥氏体类不锈钢加工时，使用水溶性切削液有效。
- 2、切削深度小时，转速与进给速度可进一步提高。
- 3、机床或工件安装刚性差，产生振颤、异常声音时，请将上表的转速与进给速度同比例下降。
- 1、When processing austenitic stainless steel use the water-soluble cutting fluid
- 2、When the cutting depth is small,the rotational speed and feed speed can be further improved
- 3、In the condition of the machine and workpeice installation rigidity is poor,which will produce vibration and abnormal sound,at this point should be speed down the speed and feed speed

铜电极加工用两刃涂层立铣刀
TWO-EDGE COSTED END MILL FOR COPPER ELECTRODE

UK10 CRN

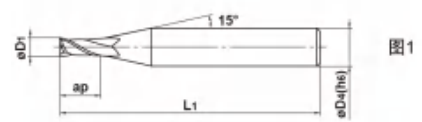


图1

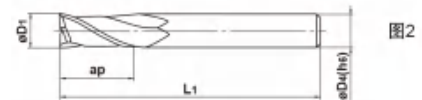


图2

NCM2F						mm
型号 Type Specification	外径 D1	刃长 ap	全长 L1	柄径 D4	刃数 N	图
NCM2F0020S04	0.2	0.4	40	4	2	1
NCM2F0020S06	0.2	0.4	45	6	2	1
NCM2F0030S04	0.3	0.6	40	4	2	1
NCM2F0030S06	0.3	0.6	45	6	2	1
NCM2F0040S04	0.4	0.8	40	4	2	1
NCM2F0040S06	0.4	0.8	45	6	2	1
NCM2F0050S04	0.5	1	40	4	2	1
NCM2F0050S06	0.5	1	45	6	2	1
NCM2F0060S04	0.6	1.2	40	4	2	1
NCM2F0070S04	0.7	1.4	40	4	2	1
NCM2F0080S04	0.8	1.6	40	4	2	1
NCM2F0080S06	0.8	1.6	45	6	2	1
NCM2F0090S04	0.9	2	40	4	2	1
NCM2F0100S04	1	2.5	40	4	2	1
NCM2F0100S06	1	2.5	45	6	2	1
NCM2F0110S04	1.1	2.5	40	4	2	1
NCM2F0120S04	1.2	3	40	4	2	1
NCM2F0120S06	1.2	3	45	6	2	1
NCM2F0130S04	1.3	3	40	4	2	1
NCM2F0140S04	1.4	3	40	4	2	1
NCM2F0150S04	1.5	4	40	4	2	1
NCM2F0150S06	1.5	4	45	6	2	1
NCM2F0160S04	1.6	4	40	4	2	1
NCM2F0170S04	1.7	4	40	4	2	1
NCM2F0180S04	1.8	5	40	4	2	1
NCM2F0190S04	1.9	5	40	4	2	1
NCM2F0200S06	2	6	45	6	2	1
NCM2F0250S06	2.5	8	45	6	2	1
NCM2F0300S06	3	8	45	6	2	1
NCM2F0400S06	4	11	45	6	2	1
NCM2F0500S06	5	13	50	6	2	1
NCM2F0600S06	6	13	50	6	2	2
NCM2F0800S08	8	19	60	8	2	2
NCM2F1000S10	10	22	70	10	2	2
NCM2F1200S12	12	26	75	12	2	2

铜合金

铝合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

Aluminium alloy

Copper alloy

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注：0.2 ≤ D1 ≤ 12 (0 到 -0.02) 4 ≤ D4 ≤ 6 (0 到 -0.008) ,
8 ≤ D4 ≤ 10 (0 到 -0.009) , D4 = 12 (0 到 -0.011) 。

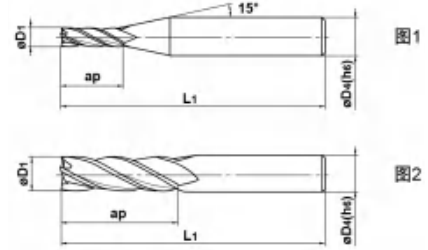
铜电极加工用两刃涂层立铣刀 NCM2F 切削参数
THE CUTTING PARAMETERS OF NCM2F

被加工材料 Processed Material	铜、铜合金		
外径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	切削深度 (mm)
0.2	40000	600	0.01
0.3	40000	600	0.01
0.4	40000	800	0.01
0.5	40000	960	0.015
0.6	40000	1200	0.02
0.7	40000	1400	0.02
0.8	40000	1600	0.03
0.9	40000	1800	0.04
1.0	40000	2000	0.06
1.5	40000	3000	0.12
2	30000	3000	0.18
2.5	24000	2600	0.25
3	20000	2300	0.3
4	15000	2000	0.4
5	12000	1600	0.5
6	10000	1400	0.6
8	8000	1000	0.8
10	6400	900	1
12	5400	820	1

切削深度 基准 Cutting depth	<p style="text-align: right;">D: 立铣刀外径</p>
-----------------------------	--

- 1、纵向进给切削时，请将进给速度可进一步提高。
 - 2、机床和工件安装刚性较差时，会产生振动和异常声音，，此时应将上表推荐的转速和进给同比降低。
 - 3、切削深度较小时，转速和进给速度可以同比提高。
 - 4、请使用水溶性切削液。
- 1、When longitudinal feed cutting, please increase the feed speed
 - 2、In the condition of the machine and workpeice installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed
 - 3、When the cutting depth is smoll, the rotational speed and feed speed can be further improved
 - 4、Water soluble cutting fluid is recommended

铜电极加工用四刃涂层立铣刀
 FOUR-EDGE COATED END MILL FOR COPPER ELECTRODE
 UK10 CRN



铣削刀具 MILLING TOOLS

NCM4F						mm
型号 Type Specification	外径 D1	刃长 ap	全长 L1	柄径 D4	刃数 N	形式
NCM4F0300	3	12	50	6	4	1
NCM4F0400	4	15	50	6	4	1
NCM4F0500	5	20	60	6	4	1
NCM4F0600	6	20	60	6	4	2
NCM4F0800	8	25	70	8	4	2
NCM4F1000	10	30	90	10	4	2
NCM4F1200	12	30	90	12	4	2

铜合金

铝合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

Aluminium alloy

Copper alloy

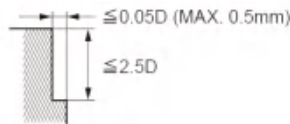
Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: $3 \leq D1 \leq 12$ (0 到 -0.02) , $D4 = 6$ (0 到 -0.008) ,
 $8 \leq D4 \leq 10$ (0 到 -0.009) , $D4 = 12$ (0 到 -0.011) 。

铜电极加工用四刃涂层立铣刀切削参数
 THE CUTTING PARAMETERS OF NCM4F

被加工材料 Processed Material	铜、铜合金	
外径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
3	10600	280
4	8000	330
5	6400	380
6	5300	420
8	4000	460
10	3200	460
12	2700	460

切削深度
基准



D: 立铣刀外径

- 纵向进给切削时，请将进给速度可进一步提高。
- 机床和工件安装刚性较差时，会产生振动和异常声音，此时应将上表推荐的转速和进给同比降低。
- 切削深度较小时，转速和进给速度可以同比提高。
- 请使用水溶性切削液。
 - When longitudinal feed cutting, please increase the feed speed
 - In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed
 - When the cutting depth is small, the rotational speed and feed speed can be further improved
 - Water soluble cutting fluid is recommended

五刃直柄不等齿距长刃平头立铣刀
FIVE-EDGE STRAIGHT SHANK UNEQUAL PITCH END MILL

TF25 ATRNN



W/RHCM5FL						mm
订货号 Type Specification	直径	柄径	刃长	总长	刃数	形式
W/RHCM5FL-1000	10.0	10	30	100	5	图二
W/RHCM5FL-1200	12.0	12	35	100	5	图二
W/RHCM5FL-1400	14.0	14	40	100	5	图二
W/RHCM5FL-1600	16.0	16	50	100	5	图二
W/RHCM5FL-2000	20.0	20	55	100	5	图二

预硬钢、淬硬钢 (55HRC-68HRC)

铸铁球墨铸铁、预硬钢、淬硬钢 (50HRC)

深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。

Pre-hardened steel、hardened steel

nodular cast iron、pre-hardened steel、hardened steel

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: $D \leq 12$ (0 到 -0.020), $12 < D$ (0 到 -0.030)。

五刃直柄不等齿距长刃平头立铣刀 W/RHCM5FL 推荐切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF W/RHCM5FL

W/RHCM5FL 切削条件

被加工材料 Processed Material	预硬钢、淬硬钢 40-50HRC		淬硬钢 50-60HRC	
	直径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)
10	9600	1540	4800	770
12	8000	1600	4000	800
14	6800	1340	3400	680
16	6000	1200	3000	600
18	5300	1060	2700	530
20	4800	960	2400	480
最大 切深量 The Max Depth Of Cut				

1、请使用高精度、高刚性的设备及夹具。

2、机床与工件安装刚性较差的情况下, 会产生振动和异常声音, 此时应将上表的转速与进给速度同比降低。

3、请使用空气冷却或 MQL (最小量油雾冷却)。

4、侧面铣削推荐顺铣加工。

5、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

1、Please use the high precision and rigidity machine and fixture

2、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed

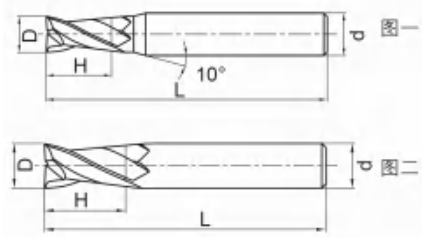
3、Use cutting fluid that is air-coded or does not

4、Surface milling is recommended

5、The suspension length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference

二刃直柄平头立铣刀
TWO-EDGE STRAIGHT SHANK END MILL

UK20 TAN



铣削刀具 MILLING TOOLS

ZCM2F					mm	
订货号 Type Specification	基本尺寸 (mm)				齿数 Z	形式
	D	d	H	L		
ZCM2F-D1.0S	1.0	4	3	50	2	图一
ZCM2F-D1.5S	1.5	4	4	50	2	图一
ZCM2F-D2.0S	2.0	4	6	50	2	图一
ZCM2F-D2.5S	2.5	4	8	50	2	图一
ZCM2F-D3.0S	3.0	4	8	50	2	图一
ZCM2F-D4.0S	4.0	4	11	50	2	图二
ZCM2F-D1.0	1.0	6	3	50	2	图一
ZCM2F-D1.5	1.5	6	4	50	2	图一
ZCM2F-D2.0	2.0	6	6	50	2	图一
ZCM2F-D2.5	2.5	6	8	50	2	图一
ZCM2F-D3.0	3.0	6	8	50	2	图一
ZCM2F-D3.5	3.5	6	10	50	2	图一
ZCM2F-D4.0	4.0	6	11	50	2	图一
ZCM2F-D4.5	4.5	6	11	50	2	图一
ZCM2F-D5.0	5.0	6	13	50	2	图一
ZCM2F-D5.5	5.5	6	16	50	2	图一
ZCM2F-D6.0	6.0	6	16	50	2	图二
ZCM2F-D7.0	7.0	8	20	60	2	图一
ZCM2F-D8.0	8.0	8	20	60	2	图二
ZCM2F-D9.0	9.0	10	22	75	2	图一
ZCM2F-D10.0	10.0	10	25	75	2	图二
ZCM2F-D11.0	11.0	12	26	75	2	图一
ZCM2F-D12.0	12.0	12	30	75	2	图二
ZCM2F-D14.0	14.0	14	32	75	2	图二
ZCM2F-D16.0	16.0	16	45	100	2	图二
ZCM2F-D18.0	18.0	18	45	100	2	图二
ZCM2F-D20.0	20.0	20	45	100	2	图二

碳素钢、合金钢、铸铁、球墨铸铁、预硬钢、淬硬钢 (~ 40HRC)
 预硬钢、淬硬钢 (~ 50HRC)、不锈钢
 深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。
 Carbonic acid, alloy steel, cast iron, nodular cast iron, pre-hardened steel hardened steel
 stainless steel, titanium alloy, heat-resisting alloy
 Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: $D \leq 12$ (0 到 -0.020) , $12 < D$ (0 到 -0.030)

二刃直柄平头立铣刀通用 ZCM2F 切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF ZCM-2F

ZCM2F 切削条件

被加工材料	铸铁 球墨铸铁		碳素钢、合金钢 ~ 750 N/mm ²		碳素钢、合金钢 ~ 30HRC		预硬钢、调质钢 ~ 40HRC		不锈钢		预硬钢、调质钢 ~ 50HRC	
	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
1	20000	165	20000	165	20000	135	20000	135	20000	50	20000	100
2	15000	265	15000	265	15000	240	15000	235	11150	70	13000	150
3	14000	455	14000	455	13000	420	10600	350	7500	100	8500	275
4	10800	465	10800	465	10000	430	8000	355	5500	110	6500	280
5	8200	485	8200	485	7600	450	6400	370	4500	110	5000	295
6	7000	500	7000	500	6400	460	5300	385	3700	115	4200	300
8	5200	495	5200	495	4800	455	4000	380	2800	115	3200	305
10	4200	485	4200	485	3800	450	3200	370	2200	115	2500	290
12	3500	485	3500	485	3200	450	2650	370	1850	115	2100	290
14	3000	455	3000	455	2700	420	2300	350	1600	110	1800	275
16	2600	455	2600	455	2400	420	2000	350	1400	100	1600	275
18	2300	445	2300	445	2100	410	1800	345	1250	100	1400	270
20	2050	445	2050	445	1900	410	1600	345	1100	100	1250	270

最大切深量 The Max Depth Of Cut				
			刀具直径	切深 ap
	$\Phi 1 \leq D < \Phi 3$ $\Phi 3 \leq D$	0.15D 0.3D		ap=0.05D

1、上表是侧铣加工的标准值，刀具切槽时，转速要以上表的 50%~70%，进给速度要以 40%~60%为标准值。

2、请使用高精度的机床和刀柄。

3、请使用空气冷却或不易产生烟雾的切削液。

4、侧面铣削推荐顺铣加工。

5、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。

6、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

1、The above table is the standard value of side milling, when cutting the groove of tool, the speed should be 50%-70% of the above table, and the feed speed should be 40%-60% of the standard value

2、Please use high precision machine and tools

3、Use cutting fluid that is air-cooled or does not

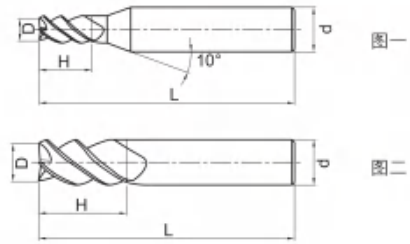
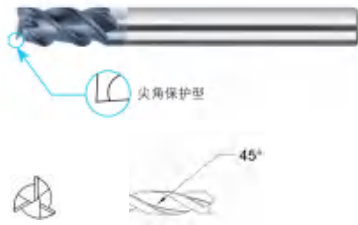
4、Surface milling is recommended

5、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed

6、The suspension length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference

三刃直柄平头立铣刀
THREE EDGE STRAIGHT SHANK ENDMILL

UK20 TAN



铣削刀具 MILLING TOOLS

ZCM3F					mm	
订货号 Type Specification	基本尺寸 (mm)				齿数 Z	形式
	D	d	H	L		
ZCM3F-D1.0S	1.0	4	3	50	3	图一
ZCM3F-D1.5S	1.5	4	4	50	3	图一
ZCM3F-D2.0S	2.0	4	6	50	3	图一
ZCM3F-D2.5S	2.5	4	8	50	3	图一
ZCM3F-D3.0S	3.0	4	8	50	3	图一
ZCM3F-D4.0S	4.0	4	11	50	3	图二
ZCM3F-D1.0	1.0	6	3	50	3	图一
ZCM3F-D1.5	1.5	6	4	50	3	图一
ZCM3F-D2.0	2.0	6	6	50	3	图一
ZCM3F-D2.5	2.5	6	8	50	3	图一
ZCM3F-D3.0	3.0	6	8	50	3	图一
ZCM3F-D3.5	3.5	6	10	50	3	图一
ZCM3F-D4.0	4.0	6	11	50	3	图一
ZCM3F-D4.5	4.5	6	11	50	3	图一
ZCM3F-D5.0	5.0	6	13	50	3	图一
ZCM3F-D5.5	5.5	6	16	50	3	图一
ZCM3F-D6.0	6.0	6	16	50	3	图二
ZCM3F-D7.0	7.0	8	20	60	3	图一
ZCM3F-D8.0	8.0	8	20	60	3	图二
ZCM3F-D9.0	9.0	10	22	75	3	图一
ZCM3F-D10.0	10.0	10	25	75	3	图二
ZCM3F-D11.0	11.0	12	26	75	3	图一
ZCM3F-D12.0	12.0	12	30	75	3	图二
ZCM3F-D14.0	14.0	14	32	75	3	图二
ZCM3F-D16.0	16.0	16	45	100	3	图二
ZCM3F-D18.0	18.0	18	45	100	3	图二
ZCM3F-D20.0	20.0	20	45	100	3	图二

碳素钢、合金钢、铸铁、球墨铸铁、预硬钢、淬硬钢 (~ 40HRC)

预硬钢、淬硬钢 (~ 50HRC)、不锈钢

深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。

Carbonic acid, alloy steel, cast iron, nodular cast iron, pre-hardened steel hardened steel

stainless steel, titanium alloy, heat-resisting alloy

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: $D \leq 12$ (0到-0.020), $12 < D$ (0到-0.030)

三刃直柄平头立铣刀通用 ZCM3F 切削参数 THE CUTTING PARAMETERS OF ZCM-3F

ZCM3F 切削条件

被加工材料	铸铁 球墨铸铁		碳素钢、合金钢 ~ 750N/mm ²		碳素钢、合金钢 ~ 30HRC		预硬钢、调质钢 ~ 40HRC		不锈钢		预硬钢、调质钢 ~ 50HRC				
	直径 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)		
1	20000	215	20000	215	20000	175	20000	175	20000	65	20000	130			
2	15000	345	15000	345	15000	310	15000	305	11150	90	13000	195			
3	14000	590	14000	590	13000	546	10600	455	7500	130	8500	360			
4	10800	600	10800	605	10000	560	8000	460	5500	145	6500	365			
5	8200	630	8200	630	7600	585	6400	480	4500	145	5000	380			
6	7000	650	7000	650	6400	600	5300	500	3700	150	4200	390			
8	5200	645	5200	645	4800	590	4000	495	2800	150	3200	400			
10	4200	630	4200	630	3800	585	3200	480	2200	150	2500	380			
12	3500	630	3500	630	3200	585	2650	480	1850	150	2100	380			
14	3000	590	3000	590	2700	545	2300	455	1600	145	1800	360			
16	2600	590	2600	590	2400	545	2000	455	1400	130	1600	360			
18	2300	580	2300	580	2100	530	1800	450	1250	130	1400	350			
20	2050	580	2050	580	1900	530	1600	450	1100	130	1250	350			
最大切深量 The Max Depth Of Cut															
					<table border="1"> <tr><th>刀具直径</th><th>切深 ap</th></tr> <tr><td>$\Phi 1 \leq D < \Phi 3$</td><td>0.15D</td></tr> <tr><td>$\Phi 3 \leq D$</td><td>0.3D</td></tr> </table>		刀具直径	切深 ap	$\Phi 1 \leq D < \Phi 3$	0.15D	$\Phi 3 \leq D$	0.3D			
刀具直径	切深 ap														
$\Phi 1 \leq D < \Phi 3$	0.15D														
$\Phi 3 \leq D$	0.3D														

1、上表是侧铣加工的标准值，刀具切槽时，转速要以上表的 50%~70%，进给速度要以 40%~60%为标准值。

2、请使用高精度的机床和刀柄。

3、请使用空气冷却或不易产生烟雾的切削液。

4、侧面铣削推荐顺铣加工。

5、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。

6、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

1、The above table is the standard value of side milling, when cutting the groove of tool, the speed should be 50%-70% of the above table, and the feed speed should be 40%-60% of the standard value

2、Please use high precision machine and tools

3、Use cutting fluid that is air-coded or does not

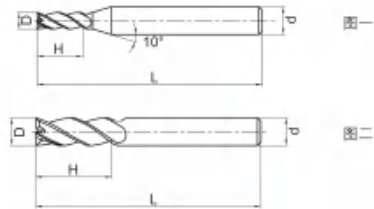
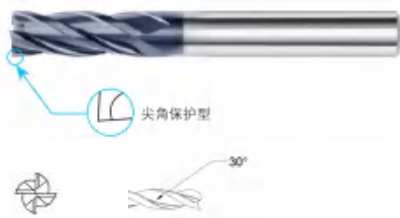
4、Surface milling is recommended

5、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed

6、The suspension length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference

四刃直柄平头立铣刀
FOUR-EDGE STRAIGHT SHANK END MILL

UK20 TAN



铣削刀具 MILLING TOOLS

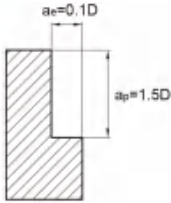
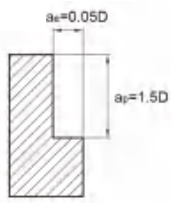
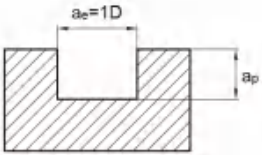
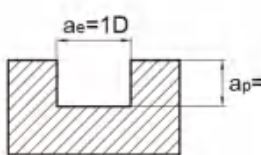
ZCM4F					mm	
订货号 Type Specification	基本尺寸 (mm)				齿数 Z	形式
	D	d	H	L		
ZCM4F-D1.0S-S	1.0	4	3	50	4	图一
ZCM4F-D1.5S-S	1.5	4	4	50	4	图一
ZCM4F-D2.0S-S	2.0	4	6	50	4	图一
ZCM4F-D2.5S-S	2.5	4	8	50	4	图一
ZCM4F-D3.0S-S	3.0	4	8	50	4	图一
ZCM4F-D4.0S-S	4.0	4	11	50	4	图二
ZCM4F-D1.0-S	1.0	6	3	50	4	图一
ZCM4F-D1.5-S	1.5	6	4	50	4	图一
ZCM4F-D2.0-S	2.0	6	6	50	4	图一
ZCM4F-D2.5-S	2.5	6	8	50	4	图一
ZCM4F-D3.0-S	3.0	6	8	50	4	图一
ZCM4F-D3.5-S	3.5	6	10	50	4	图一
ZCM4F-D4.0-S	4.0	6	11	50	4	图一
ZCM4F-D4.5-S	4.5	6	11	50	4	图一
ZCM4F-D5.0-S	5.0	6	13	50	4	图一
ZCM4F-D5.5-S	5.5	6	16	50	4	图一
ZCM4F-D6.0-S	6.0	6	16	50	4	图二
ZCM4F-D7.0-S	7.0	8	20	60	4	图一
ZCM4F-D8.0-S	8.0	8	20	60	4	图二
ZCM4F-D9.0-S	9.0	10	22	75	4	图一
ZCM4F-D10.0-S	10.0	10	25	75	4	图二
ZCM4F-D11.0-S	11.0	12	26	75	4	图一
ZCM4F-D12.0-S	12.0	12	30	75	4	图二
ZCM4F-D14.0-S	14.0	14	32	75	4	图二
ZCM4F-D16.0-S	16.0	16	45	100	4	图二
ZCM4F-D18.0-S	18.0	18	45	100	4	图二
ZCM4F-D20.0-S	20.0	20	45	100	4	图二

碳素钢、合金钢、铸铁、球墨铸铁、预硬钢、淬硬钢 (~ 40HRC)
 预硬钢、淬硬钢 (~ 50HRC)、不锈钢
 深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。
 Carbonic acid, alloy steel, cast iron, nodular cast iron, pre-hardened steel hardened steel
 stainless steel, titanium alloy, heat-resisting alloy
 Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: D ≤ 12 (0 到 -0.020) , 12 < D (0 到 -0.030)

整体硬质合金立铣刀通用 ZCM4F 切削参数
THE CUTTING PARAMETERS OF ZCM4F

ZCM4F 切削条件

被加工材料	铸铁 球墨铸铁		碳素钢、合金钢 ~ 750N/mm2		碳素钢、合金钢 ~ 30HRC		预硬钢、调质钢 ~ 40HRC		不锈钢		预硬钢、调质钢 ~ 50HRC	
	直径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)
1	20000	225	20000	225	20000	180	20000	180	20000	80	20000	135
2	15000	360	15000	360	15000	325	15000	315	11150	90	13000	200
3	14000	610	14000	610	13000	570	10600	470	7500	110	8500	370
4	10800	630	10800	630	10000	575	8000	480	5500	115	6500	380
5	8200	660	8200	660	7600	600	6400	505	4500	115	5000	400
6	7000	675	7000	675	6400	620	5300	515	3700	120	4200	405
8	5200	665	5200	665	4800	610	4000	510	2800	120	3200	415
10	4200	660	4200	660	3800	600	3200	505	2200	120	2500	390
12	3500	660	3500	660	3200	600	2650	505	1850	120	2100	390
14	3000	610	3000	610	2700	570	2300	470	1600	115	1800	370
16	2600	610	2600	610	2400	570	2000	470	1400	110	1600	370
18	2300	600	2300	600	2100	560	1800	460	1250	95	1400	365
20	2050	600	2050	600	1900	560	1600	460	1100	95	1250	365
最大切深量 The Max Depth Of Cut												
					刀具直径		切深 ap					
					$\Phi 1 \leq D < \Phi 3$		0.15D					
					$\Phi 3 \leq D$		0.3D					

- 1、上表是侧铣加工的标准值，刀具切槽时，转速要以上表的 50% ~70%，进给速度要以 40% ~60%为标准值。
- 2、请使用高精度的机床和刀柄。
- 3、请使用空气冷却或不易产生烟雾的切削液。
- 4、侧面铣削推荐顺铣加工。

- 5、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。
- 6、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

1、The above table is the standard value of side milling, when cutting the groove of tool,the speed should be 50%-70% of the above table,and the feed speed should be 40%-60% of the standard value

- 2、Please use high precision machine and tools
- 3、Use cutting fluid that is air-coded or does not

4、Surface milling is recommended

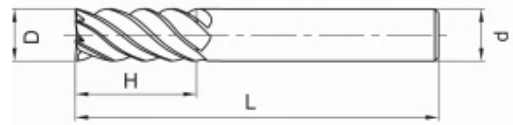
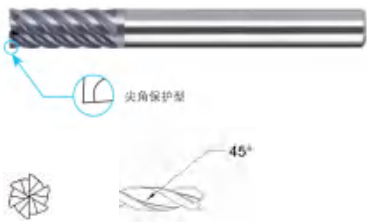
5、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor,which will produce vibration and abnormal sound,at this point should be speed down the speed and feed speed

6、The suspension length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference

六刃直柄长颈短刃平头立铣刀

SIX-EDGE STRSIGHT SHANK LONG NTCK SHERT-EDGED END MILL

UK20 TAN



ZCM6F					mm
订货号 Type Specification	基本尺寸 (mm)				齿数 Z
	D	d	H	L	
ZCM6F-D6.0	6.0	6	18	60	6
ZCM6F-D8.0	8.0	8	20	60	6
ZCM6F-D10.0	10.0	10	30	75	6
ZCM6F-D12.0	12.0	12	32	75	6
ZCM6F-D16.0	16.0	16	40	100	6
ZCM6F-D20.0	20.0	20	45	100	6

碳素钢、合金钢、铸铁、球墨铸铁、预硬钢、淬硬钢 (~ 40HRC)

预硬钢、淬硬钢 (~ 50HRC)、不锈钢

深蓝色字体为非常适合被加工材料,浅蓝色字体为适合被加工材料。

Carbonic acid, alloy steel, cast iron, nodular cast iron, pre-hardened steel hardened steel

stainless steel, titanium alloy, heat-resisting alloy

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

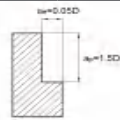
整体硬质合金立铣刀通用 ZCM6F 切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF ZCM6F

ZCM6F 切削条件

被加工材料	铸铁 球墨铸铁		碳素钢、合金钢 ~ 750N/mm ²		碳素钢、合金钢 ~ 30HRC		预硬钢、调质钢 ~ 40HRC		不锈钢		预硬钢、调质钢 ~ 50HRC	
	直径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)
6	7000	890	7000	890	6400	820	5300	680	3700	160	4200	540
8	5200	890	5200	890	4800	820	4000	680	2800	160	3200	550
10	4200	860	4200	860	3800	800	3200	665	2200	160	2500	520
12	3500	860	3500	860	3200	800	2650	665	1850	160	2100	520
14	3000	810	3000	810	2700	750	2300	625	1600	150	1800	490
16	2600	810	2600	810	2400	750	2000	625	1400	150	1600	490
18	2300	800	2300	800	2100	740	1800	615	1250	125	1400	485
20	2050	800	2050	800	1900	740	1600	615	1100	125	1250	485

最大切深
The Max Depth Of Cut



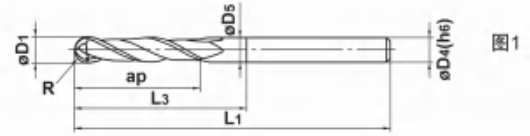
- 1、请使用高精度的机床和刀柄。
- 2、请使用空气冷却或不易产生烟雾的切削液。
- 3、侧面铣削推荐顺铣加工。
- 4、机床与工件安装刚性较差的情况下,会产生振动和异常声音,此时应将上表的转速与进给速度同比降低。
- 5、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

- 1、Please use high precision machine and tools
- 2、Use cutting fluid that is air-coded or does not
- 3、Surface milling is recommended
- 4、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed
- 5、The suspension length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference

石墨加工用两刃金刚石涂层球头立铣刀

TWO-FLUTE DRAMOND COATED BALL ENDMILLS FOR GRAPHITE

UK10 HXDF



CVD2FR									mm
型号 Type Specification	球头半径 R	外径 D1	刃长 ap	颈长 L3	颈径 D5	全长 L1	柄径 D4	刃数 N	图
CVD2FR0300N100	3	6	30	50	5.85	100	6	2	1
CVD2FR0300N150	3	6	30	50	5.85	150	6	2	1
CVD2FR0400N110	4	8	40	60	7.85	110	8	2	1
CVD2FR0400N150	4	8	40	60	7.85	150	8	2	1
CVD2FR0500N120	5	10	50	70	9.7	120	10	2	1
CVD2FR0500N180	5	10	50	70	9.7	180	10	2	1
CVD2FR0600N130	6	12	55	75	11.7	130	12	2	1
CVD2FR0600N200	8	12	55	75	11.7	200	12	2	1

石墨

铝合金、GFRP、CFRP、软质陶瓷

深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

Graphite

Aluminum alloy, GFRP, CFRP, soft ceramic

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

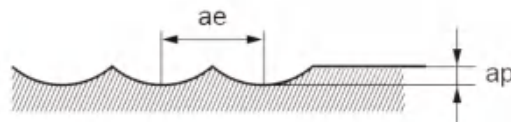
注: $3 \leq R \leq 6$ (± 0.01), $8 \leq D4 \leq 10$ (0到-0.009), $D4 = 6$ (0到-0.008), $D4 = 12$ (0到-0.011)。

石墨加工用两刃金刚石涂层球头立铣刀切削参数

CULTING PERAMETERS OF TWO-FLUTE DIAMOND COATED BALL ENDMILLS USED FOR GRAPHITE

被加工材料 Processed Material	石墨 Graphite				
球头半径 (mm)	全长 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	切削深度 ap (mm)	切削深度 ae (mm)
R3	100	10000-16000	1200-2100	0.6	1.5
	150	6000-10000	600-1200	0.4	1.2
R4	110	9000-12000	1500-2200	0.8	2
	150	5000-9000	700-1500	0.6	1.6
R5	120	7500-10000	1700-2400	1	2.5
	180	5000-7500	1000-1700	0.8	2
R6	130	6000-8000	1300-1900	1.2	3
	200	4000-6000	800-1300	1	2.5

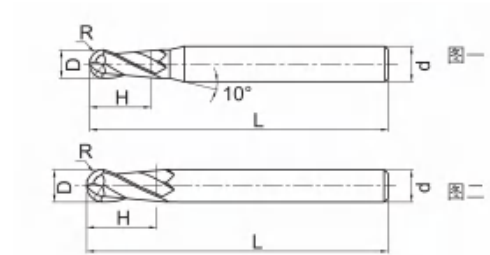
切削深度
基准
Cutting depth



- 在重视加工精度的情况下，工件如果发生崩碎剥落，请降低进给速度。
- 请使用石墨加工专用机床。
- 机床或工件安装刚性差，产生振颤、异常声音时，请将上表的转速与进给速度同比例下降。
- In the case of paying attention to the processing accuracy, if the workpiece collapse and peeling, reduce the feed speed.
- Please use the special machine tool for graphite processing.
- please reduce the speed and feed speed from the same proportion, while the machine or workpiece had bad rigidity, generate tremor or abnormal sounds.

钛合金二刃直柄球头立铣刀
TWO-EDGE BALL ENDMILLS WITH STRAIGHT SHANK

UK30 ATN



ATQCM2FR							mm
型号 Type Specification	外径 D	R	柄径 d	有效刃长 H	总长 L	刃数 N	形式
ATQCM2FR1.0	2.0	1.0	6	4	60	2	图一
ATQCM2FR1.5	3.0	1.5	6	6	60	2	图一
ATQCM2FR2.0	4.0	2.0	6	8	60	2	图一
ATQCM2FR2.5	5.0	2.5	6	10	60	2	图一
ATQCM2FR3.0	6.0	3.0	6	12	60	2	图二
ATQCM2FR4.0	8.0	4.0	8	16	75	2	图二
ATQCM2FR5.0	10.0	5.0	10	20	75	2	图二
ATQCM2FR6.0	12.0	6.0	12	24	75	2	图二

钛合金、耐热合金、奥氏体类不锈钢

深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

Titanium alloy, heat-resistant alloy, austenitic stainless steel

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: D (0 到 -0.02) ,R (R ± 0.01) 。

整体硬质合金立铣刀 ATQCM 切削参数
THE CUTTING PARAMETERS OF 2BM-4F

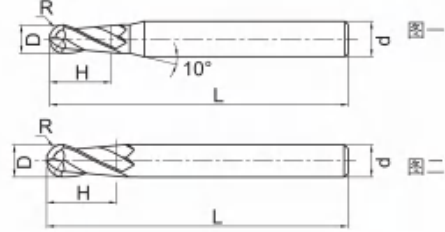
ATQCM 切削条件 (普通加工)
THE NORMAL CUTTING CONDITIONS OF ZBM-4F

被加工材料 Processed Material	不锈钢		预硬钢、调质钢 ~ 40HRC		
	直径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
	1	5500	180	8000	770
	2	4500	180	6400	810
	4	3700	195	5300	825
	6	2800	195	4000	815
	8	2200	195	3200	810
	10	1850	195	2650	810
	12	1600	180	2300	755
	14	1400	170	2000	755
	16	1250	150	1800	745
	18	1100	150	1600	745
最大切深量 The Max Depth Of Cut					

- 1、上表是侧铣加工的标准值，刀具切槽时，转速要以上表的 50%~70%，进给速度要以 40%~60% 为标准值。
- 2、请使用高精度的机床和刀柄。
- 3、侧面铣削推荐顺铣加工。
- 4、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。
- 1、The above table is the standard value of side milling, when cutting the groove of tool, the speed should be 50%-70% of the above
- 2、table, and the feed speed should be 40%-60% of the standard value
- 3、Surface milling is recommended
- 4、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed

二刃直柄球头立铣刀
TWO-EDGE BALL ENDMILLS WITH STRAIGHT SHANK

UK10



ALQCM2FR							mm	
型号 Type Specification	外径 D	R	柄径 d	有效刃长 H	总长 L	刃数 N	形式	
ALQCM2FR1.0	2.0	1.0	6	4	60	2	图一	
ALQCM2FR1.5	3.0	1.5	6	6	60	2	图一	
ALQCM2FR2.0	4.0	2.0	6	8	60	2	图一	
ALQCM2FR2.5	5.0	2.5	6	10	60	2	图一	
ALQCM2FR3.0	6.0	3.0	6	12	60	2	图二	
ALQCM2FR4.0	8.0	4.0	8	16	75	2	图二	
ALQCM2FR5.0	10.0	5.0	10	20	75	2	图二	
ALQCM2FR6.0	12.0	6.0	12	24	75	2	图二	

铝合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。

Aluminium alloy

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

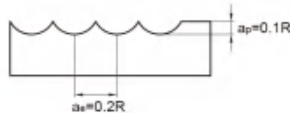
注: D (0 到 -0.02) ,R (R ± 0.01) 。

铝合金加工用二刃硬质合金立铣刀 ALQCM2FR 切削参数

THE CUTTING PARAMETER OF ALQCM2FR

被加工材料 Processed Material	铝合金		硅铝合金 Si ≤ 10%		
	外径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
R1.0		40000	2000	32000	1600
R1.5		26500	1950	21000	1550
R2.0		20000	1950	16000	1550
R2.5		16000	1950	13000	1550
R3.0		13000	2000	10600	1600
R4.0		10000	2450	8000	2000
R5.0		8000	2200	6500	1750
R6.0		6600	2050	5300	1650

切削深度
基准
Cutting Depth Datum



- 1、请使用刚性精度高的机床和刀柄, 当机床和工件安装刚性较差时, 会产生振动和异常声音, 此时应将上表推荐的转速和进给同比降低。
- 2、切削深度较小时, 转速和进给速度可以同比提高。

3、请使用水溶性切削液。

4、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

1、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed

2、When the cutting depth is small, the rotational speed and feed speed can be further improved

3、Water soluble cutting fluid is recommended

4、The suspension length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference

铜电极加工用两刃涂层球头立铣刀
TWO-EDGE COATED BALL END MILL FOR COPPER ELECTRODE
UK10 CRN

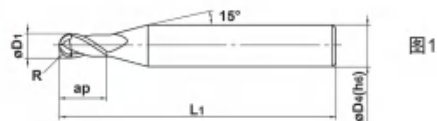


图1

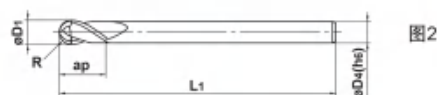


图2

NCM2FQR							mm
型号 Type Specification	球头半径 R	外径 D1	刃长 ap	全长 L1	柄径 D4	刃数 N	图
NCM2FQR0020S04	0.2	0.4	0.8	45	4	2	1
NCM2FQR0020S06	0.2	0.4	0.8	50	6	2	1
NCM2FQR0030S04	0.3	0.6	1.2	45	4	2	1
NCM2FQR0030S06	0.3	0.6	1.2	50	6	2	1
NCM2FQR0040S04	0.4	0.8	1.6	45	4	2	1
NCM2FQR0040S06	0.4	0.8	1.6	50	6	2	1
NCM2FQR0050S04	0.5	1	2.5	45	4	2	1
NCM2FQR0050S06	0.5	1	2.5	50	6	2	1
NCM2FQR0750S04	0.75	1.5	4	45	4	2	1
NCM2FQR0750S06	0.75	1.5	4	50	6	2	1
NCM2FQR0100S06	1	2	6	50	6	2	1
NCM2FQR0125S06	1.25	2.5	6	50	6	2	1
NCM2FQR0150S03	1.5	3	8	70	3	2	2
NCM2FQR0150S06	1.5	3	8	70	6	2	1
NCM2FQR0175S06	1.75	3.5	8	70	6	2	1
NCM2FQR0200S04	2	4	8	70	4	2	2
NCM2FQR0200S06	2	4	8	70	6	2	1
NCM2FQR0250S06	2.5	5	12	80	6	2	1
NCM2FQR0300S06	3	6	12	80	6	2	2
NCM2FQR0400S08	4	8	14	90	8	2	2
NCM2FQR0500S10	5	10	18	100	10	2	2
NCM2FQR0600S12	6	12	22	110	12	2	2

铜合金

铝合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。

Aluminium alloy

Copper alloy

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

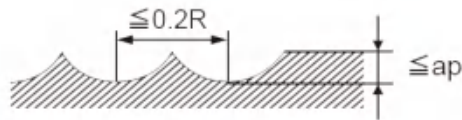
注: $0.2 \leq R \leq 12 (\pm 0.01)$, $0.4 \leq D1 \leq 12 (0 \text{ 到 } -0.02)$, $D4 = 3 (0 \text{ 到 } -0.006)$,
 $4 \leq D4 \leq 6 (0 \text{ 到 } -0.008)$, $8 \leq D4 \leq 10 (0 \text{ 到 } -0.009)$, $D4 = 12 (0 \text{ 到 } -0.011)$ 。

铜电极加工用两刃涂层球头立铣刀 NCM2FQR 切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF NCM2FQR

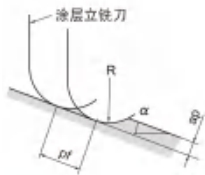
被加工材料 Processed Material	铜、铜合金				
球头半径 (mm)	$a \leq 15^\circ$		$a > 15^\circ$		切削深度 a_p (mm)
	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	
R0.2	40000	1600	40000	1200	0.02
R0.3	40000	3200	40000	1600	0.03
R0.4	40000	6400	40000	2400	0.05
R0.5	40000	8000	40000	3200	0.06
R0.75	40000	9600	40000	4000	0.09
R1	40000	9600	39000	4700	0.11
R1.25	40000	12000	30000	4500	0.12
R1.5	40000	12000	27000	4300	0.13
R2	32000	11000	20000	3600	0.15
R2.5	25000	9000	16000	2900	0.2
R3	21000	8400	13000	2600	0.25
R4	16000	6400	10000	2000	0.3
R5	13000	5200	8000	1700	0.5
R6	9000	3600	6000	1300	0.5

切削深度
基准
Cutting depth

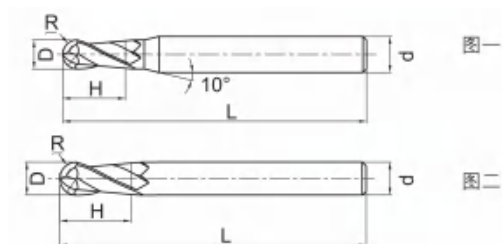


R: 球头半径

- 1、a 是加工面倾斜角。
 - 2、机床和工件安装刚性较差时，会产生振动和异常声音，此时应将上表推荐的转速和进给同比降低。
 - 3、切削深度较小时，转速和进给速度可以同比提高。
 - 4、推荐使用水溶性切削液。
- 1、a is inclination angle of surface
 - 2、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed
 - 3、When the cutting depth is small, the rotational speed and feed speed can be further improved
 - 2、Water soluble cutting fluid is recommended



二刃直柄球头立铣刀
TWO-EDGE STRAIGHT SHANK BALL END MILL
UK20 TAN



QCM2F						mm	
订货号 Type Specification	基本尺寸 (mm)					齿数 Z	形式
	D	R	d	H	L		
QCM2F-R0.5S	1.0	0.5	4	2.0	50	2	图一
QCM2F-R0.75S	1.5	0.75	4	3.0	50	2	图一
QCM2F-R1.0S	2.0	1.0	4	4.0	50	2	图一
QCM2F-R1.25S	2.5	1.25	4	5.0	50	2	图一
QCM2F-R1.5S	3.0	1.5	4	6.0	50	2	图一
QCM2F-R2.0S	4.0	2.0	4	8.0	50	2	图二
QCM2F-R0.5	1.0	0.5	6	2.0	50	2	图一
QCM2F-R0.75	1.5	0.75	6	3.0	50	2	图一
QCM2F-R1.0	2.0	1.0	6	4.0	50	2	图一
QCM2F-R1.25	2.5	1.25	6	5.0	50	2	图一
QCM2F-R1.5	3.0	1.5	6	6.0	50	2	图一
QCM2F-R1.75	3.5	1.75	6	8.0	50	2	图一
QCM2F-R2.0	4.0	2.0	6	8.0	50	2	图一
QCM2F-R2.5	5.0	2.5	6	10.0	50	2	图一
QCM2F-R2.75	5.5	2.75	6	12.0	50	2	图一
QCM2F-R3.0	6.0	3.0	6	12.0	50	2	图二
QCM2F-R3.5	7.0	3.5	8	14.0	60	2	图一
QCM2F-R4.0	8.0	4.0	8	16.0	60	2	图二
QCM2F-R4.5	9.0	4.5	10	18.0	75	2	图一
QCM2F-R5.0	10.0	5.0	10	20.0	75	2	图二
QCM2F-R6.0	12.0	6.0	12	24.0	75	2	图二
QCM2F-R7.0	14.0	7.0	14	28.0	75	2	图二
QCM2F-R8.0	16.0	8.0	16	32.0	100	2	图二
QCM2F-R10.0	20.0	10.0	20	40.0	100	2	图二

碳素钢、合金钢、铸铁、球墨铸铁、预硬钢、淬硬钢 (~ 40HRC)
 预硬钢、淬硬钢 (~ 50HRC)、不锈钢
 深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。
 Carbonic acid, alloy steel, cast iron, nodular cast iron, pre-hardened steel hardened steel
 stainless steel, titanium alloy, heat-resisting alloy
 Blue font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: D ≤ 12 (0 到 -0.020), 12 < D (0 到 -0.030) R ± 0.01

二刃直柄球头立铣刀通用 QCM-2F 切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF QCM-2F

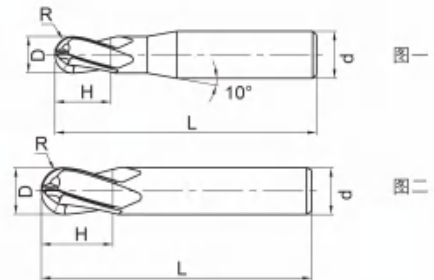
QCM2F 切削条件

被加工材料	铸铁 球墨铸铁		碳素钢、合金钢 ~ 750N/mm ²		碳素钢、合金钢 ~ 30HRC		预硬钢、调质钢 ~ 40HRC		不锈钢		预硬钢、调质钢 ~ 50HRC	
	直径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)
R0.5	40000	800	40000	800	38000	700	32000	320	22300	200	25000	275
R1.0	24000	900	24000	900	19000	760	16000	400	11150	230	13000	275
R1.5	15500	950	15500	950	12750	760	10600	450	7400	290	8500	280
R2.0	11500	950	11500	950	9550	760	8000	550	5550	370	6500	370
R2.5	9500	1050	9500	1050	7650	800	6400	550	4450	370	5000	375
R3.0	8000	1050	8000	1050	6400	800	5300	580	3700	390	4200	390
R4.0	6000	1300	6000	1300	4800	950	4000	700	2750	455	3200	440
R5.0	4800	1200	4800	1200	3800	900	3200	650	2200	430	2500	440
R6.0	4000	1100	4000	1100	3200	840	2650	610	1850	430	2100	420
R8.0	3000	1050	3000	1050	2400	800	2000	600	1350	380	1600	375
R10.0	2400	950	2400	950	1900	680	1600	560	1100	370	1250	330
最大切深量 The Max Depth Of Cut												

- 1、请使用高精度的机床和刀柄。
 - 2、请使用空气冷却或不易产生烟雾的切削液。
 - 3、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常声音，此时应将上表的转速与进给速度同比例降低。
 - 4、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。
- 1、Please use high precision machine and tools
 - 2、Use cutting fluid that is air-coded or does not
 - 3、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed
 - 4、The suspension length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference

四刃直柄球头立铣刀
FOUR-EDGE STRAIGHT SHANK BALL END MILL

UK20 TAN



QCM4F						mm	
订货号 Type Specification	基本尺寸 (mm)					齿数 Z	形式
	D	R	d	H	L		
QCM4F-R1.5	3.0	1.5	6	6.0	50	4	图一
QCM4F-R2.0	4.0	2.0	6	8.0	50	4	图一
QCM4F-R2.5	5.0	2.5	6	10.0	50	4	图一
QCM4F-R3.0	6.0	3.0	6	12.0	50	4	图二
QCM4F-R4.0	8.0	4.0	8	16.0	60	4	图二
QCM4F-R5.0	10.0	5.0	10	20.0	75	4	图二
QCM4F-R6.0	12.0	6.0	12	24.0	75	4	图二
QCM4F-R7.0	14.0	7.0	14	28.0	75	4	图二
QCM4F-R8.0	16.0	8.0	16	32.0	100	4	图二
QCM4F-R9.0	18.0	9.0	18	36.0	100	4	图二
QCM4F-R10.0	20.0	10.0	20	40.0	100	4	图二

碳素钢、合金钢、铸铁、球墨铸铁、预硬钢、淬硬钢 (~ 40HRC)

预硬钢、淬硬钢 (~ 50HRC)、不锈钢

深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。

Carbonic acid, alloy steel, cast iron, nodular cast iron, pre-hardened steel hardened steel

stainless steel, titanium alloy, heat-resisting alloy

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: $D \leq 12$ (0 到 -0.020), $12 < D$ (0 到 -0.030) $R \pm 0.01$

四刃直柄球头立铣刀通用 QCM-4F 切削参数

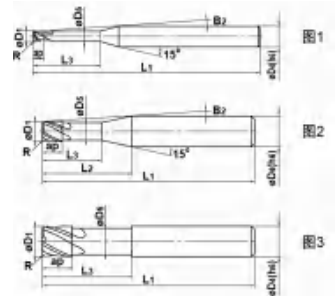
THE CUTTING PARAMETERS OF QCM-4F

QCM-4F 切削条件

被加工材料	铸铁 球墨铸铁		碳素钢、合金钢 ~ 750N/mm ²		碳素钢、合金钢 ~ 30HRC		预硬钢、调质钢 ~ 40HRC		不锈钢		预硬钢、调质钢 ~ 50HRC	
切削速度	150m/min		150m/min		120m/min		100m/min		70m/min		80m/min	
直径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
R1.5	15500	1710	15500	1710	12750	1340	10600	810	7400	520	8500	500
R2.0	11500	1710	11500	1710	9550	1340	8000	990	5550	660	6500	665
R2.5	9500	1890	9500	1890	7650	1440	6400	990	4450	660	5000	675
R3.0	8000	1890	8000	1890	6400	1440	5300	1040	3700	700	4200	700
R4.0	6000	2340	6000	2340	4800	1710	4000	1260	2750	820	3200	790
R5.0	4800	2160	4800	2160	3800	1620	3200	1170	2200	770	2500	790
R6.0	4000	1980	4000	1980	3200	1510	2650	1100	1850	770	2100	755
R8.0	3000	1890	3000	1890	2400	1440	2000	1080	1350	680	1600	675
R10.0	2400	1710	2400	1710	1900	1220	1600	1000	1100	680	1250	595
最大切深量 The Max Depth Of Cut												

- 1、请使用高精度的机床和刀柄。
 - 2、请使用空气冷却或不易产生烟雾的切削液。
 - 3、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。
 - 4、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。
- 1、Please use high precision machine and tools
 - 2、Use cutting fluid that is air-coded or does not
 - 3、In the condition of the machine and workpeice installation rigidity is poor,which will produce vibration and abnormal sound,at this point should be speed down the speed and feed speed
 - 4、The susponse length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference

石墨加工用金刚石涂层高精度圆弧头立铣刀
HIGH PRECISION NOSE ENDMILLS WITH DIAMOND COATED FOR GRAPHITE
UK10 HXDF



CVDSTRD											mm			
型号 Type Specification	外径 D1	圆弧 半径 R	刃长 ap	颈长 L3	颈径 D5	干涉角 B2	全长 L1	柄径 D4	刃数 N	图	与工件倾斜角度相对应的 实际有效颈长			
											30°	1°	2°	3°
CVDSTRD0050R010L04	0.5	0.1	0.75	4	0.46	9.5°	60	4	2	1	4.1	4.3	4.6	5
CVDSTRD0050R010L05	0.5	0.1	0.75	5	0.46	8.7°	60	4	2	1	5.2	5.4	5.7	6.2
CVDSTRD0050R010L06	0.5	0.1	0.75	6	0.46	8°	60	4	2	1	6.2	6.4	6.9	7.5
CVDSTRD0050R010L10	0.5	0.1	0.75	10	0.46	6.1°	60	4	2	1	10.3	10.7	11.5	12.4
CVDSTRD0050R010L15	0.5	0.1	0.75	15	0.46	4.7°	60	4	2	1	15.5	16	17.2	18.6
CVDSTRD0080R010L06	0.8	0.1	1	6	0.76	7.7°	60	4	2	1	6.2	6.4	6.9	7.5
CVDSTRD0080R010L08	0.8	0.1	1	8	0.76	6.6°	60	4	2	1	8.3	8.6	9.2	9.9
CVDSTRD0100R010L08	1	0.1	1.5	8	0.94	6.3°	60	4	2	1	8.5	8.8	9.5	10.2
CVDSTRD0100R010L12	1	0.1	1.5	12	0.94	4.9°	60	4	2	1	12.6	13.1	14.1	15.2
CVDSTRD0100R020L08	1	0.2	1.5	8	0.94	6.3°	70	4	2	1	8.5	8.8	9.5	10.2
CVDSTRD0100R020L12	1	0.2	1.5	12	0.94	4.9°	70	4	2	1	12.6	13.1	14.1	15.2
CVDSTRD0100R020L16	1	0.2	1.5	16	0.94	4°	70	4	2	1	16.8	17.4	18.7	20.2
CVDSTRD0100R020L20	1	0.2	1.5	20	0.94	3.4°	70	4	2	1	20.9	21.7	23.3	25.1
CVDSTRD0100R020L30	1	0.2	1.5	30	0.94	2.5°	70	4	2	1	31.3	32.4	34.8	X
CVDSTRD0150R020L10	1.5	0.2	2.3	10	1.44	4.9°	70	4	2	1	10.5	11	11.8	12.7
CVDSTRD0150R020L20	1.5	0.2	2.3	20	1.44	2.9°	70	4	2	1	20.9	21.7	23.3	X
CVDSTRD0200R020L12	2	0.2	3	12	1.9	3.7°	70	4	4	2	12.5	13	14	15.1
CVDSTRD0200R020L16	2	0.2	3	16	1.9	2.9°	70	4	4	2	16.7	17.3	18.6	X
CVDSTRD0200R020L20	2	0.2	3	20	1.9	2.5°	80	4	4	2	20.8	21.5	23.2	X
CVDSTRD0200R020L30	2	0.2	3	30	1.9	1.7°	80	4	4	2	31.2	32.2	X	X
CVDSTRD0200R020L40	2	0.2	3	40	1.9	1.4°	80	4	4	2	41.5	42.9	X	X
CVDSTRD0300R020L20	3	0.2	4.5	20	2.9	1.4°	80	4	4	2	20.8	21.5	X	X
CVDSTRD0300R020L40	3	0.2	4.5	40	2.9	0.7°	80	4	4	2	41.5	X	X	X
CVDSTRD0300R050L20	3	0.5	4.5	20	2.9	1.4°	80	4	4	2	20.8	21.5	X	X
CVDSTRD0400R020L20	4	0.2	6	20	3.9	X	80	4	4	3	X	X	X	X
CVDSTRD0400R020L40	4	0.2	6	40	3.9	X	80	4	4	3	X	X	X	X
CVDSTRD0400R050L20	4	0.5	6	20	3.9	X	80	4	4	3	X	X	X	X
CVDSTRD0400R050L40	4	0.5	6	40	3.9	X	80	4	4	3	X	X	X	X
CVDSTRD0600R050L30	6	0.5	9	30	5.85	X	90	4	4	3	X	X	X	X
CVDSTRD0600R100L30	6	1	9	30	5.85	X	90	4	4	3	X	X	X	X
CVDSTRD0800R050L30	8	0.5	12	30	7.85	X	90	4	4	3	X	X	X	X
CVDSTRD0800R100L30	8	1	12	30	7.85	X	90	4	4	3	X	X	X	X
CVDSTRD1000R050L40	10	0.5	15	40	9.7	X	130	4	4	3	X	X	X	X

石墨

铝合金、GFRP、CFRP、软质陶瓷

深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

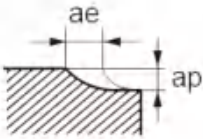
Graghite

Aluminium alloy . GFRP. CFRP. soft ceramic

Blue to font is very suitable for processing materials ,cyan font is suitable for processing materials

注：0.1 ≤ R ≤ 1 (± 0.01) , 0.5 ≤ D1 ≤ 12 (0 到 -0.02) 4 ≤ D4 ≤ 6 (0 到 -0.008) , 8 ≤ D4 ≤ 10 (0 到 -0.009) , D4 = 12 (0 到 -0.011) 。

三刃石墨加工用金刚石涂层锥颈球头立铣刀切削参数
THREE-FLUTE TAPER NECK BALL ENDMILLS WITH DIAMOND COATER FOR GRAPHITE

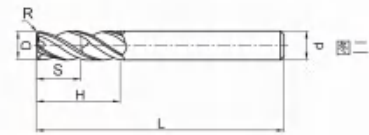
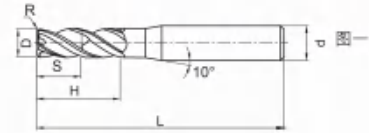
被加工材料 Processed Material	石墨					
球头半径 (mm)	圆弧半径 (mm)	颈长 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	切削深度 ap (mm)	切削深度 ae (mm)
0.5	0.1	4	30000	1100	0.05	0.23
	0.1	5	28000	960	0.05	0.23
	0.1	6	25000	850	0.05	0.23
	0.1	10	22000	600	0.04	0.21
0.8	0.1	15	20000	500	0.03	0.18
	0.1	6	28000	1300	0.08	0.45
	0.1	8	22000	900	0.08	0.45
	0.1	8	25000	1500	0.1	0.6
1	0.1	12	22000	1300	0.1	0.6
	0.2	8	25000	1500	0.1	0.45
	0.2	12	22000	1300	0.1	0.45
	0.2	16	18000	1000	0.08	0.4
	0.2	20	15000	800	0.08	0.4
	0.2	30	12000	600	0.07	0.35
1.5	0.2	10	25000	2100	0.15	0.8
	0.2	20	18000	1400	0.15	0.8
2	0.2	12	22000	3000	0.2	1.2
	0.2	16	19000	2500	0.2	1.2
	0.2	20	16000	2000	0.2	1.2
	0.2	30	13000	1600	0.16	1
	0.2	40	11000	1200	0.14	0.8
3	0.2	20	18000	3000	0.3	2
	0.2	40	12000	1800	0.25	1.7
	0.5	40	18000	3000	0.3	1.5
4	0.2	20	18000	4200	0.4	2.7
	0.2	40	13000	2800	0.4	2.7
	0.5	20	18000	4200	0.4	2.3
	0.5	40	13000	2800	0.4	2.3
6	0.5	30	14000	4600	0.6	3.8
	1	30	14000	4600	0.6	3
8	0.5	30	10500	4000	0.8	5.3
	1	30	10500	4000	0.8	4.5
10	0.5	40	8700	3500	1	6.8
	1	40	8700	3500	1	6
12	0.5	40	7200	3000	1.2	8
切削深度 基准 Cutting depth						

- 1、在重视加工精度的情况下，工件如果发生崩碎剥落，请降低进给速度。
- 2、请使用石墨加工专用机床。
- 3、机床或工件安装刚性差，产生振颤、异常声音时，请将上表的转速与进给速度同比例下降。
- 1、In the case of paying attention to the processing accuracy, if the workpiece collapse and peeling, reduce the feed speed.
- 2、Please use the special machine tool for graphite processing.
- 3、please reduce the speed and feed speed from the same proportion, while the machine or workpiece had bad rigidity, generate tremor or abnormal sounds.

四刃直柄不等齿距圆弧立铣刀

FOUR-FLUTE STRAIGHT SHANLE CIRCULAR-ARC ENDMILLS WITH UNEQUAL PITC

UK30 ATN



ZBM4FR							mm	
订货号 Type Specification	基本尺寸 (mm)						齿数 Z	形式
	D	R	d	H	S	L		
ZBM4FR-D4.0R0.3	4.0	0.3	6	10	6.0	50	4	图一
ZBM4FR-D4.0R0.5	4.0	0.5	6	10	6.0	50	4	图一
ZBM4FR-D5.0R0.5	5.0	0.5	6	13	7.5	50	4	图一
ZBM4FR-D5.0R1.0	5.0	1.0	6	13	7.5	50	4	图一
ZBM4FR-D6.0R0.5	6.0	0.5	6	16	9.0	50	4	图二
ZBM4FR-D6.0R1.0	6.0	1.0	6	16	9.0	50	4	图二
ZBM4FR-D8.0R0.5	8.0	0.5	8	20	12	60	4	图二
ZBM4FR-D8.0R1.0	8.0	1.0	8	20	12	60	4	图二
ZBM4FR-D10.0R0.5	10.0	0.5	10	25	15	75	4	图二
ZBM4FR-D10.0R1.0	10.0	1.0	10	25	15	75	4	图二
ZBM4FR-D10.0R2.0	10.0	2.0	10	25	15	75	4	图二
ZBM4FR-D10.0R3.0	10.0	3.0	10	25	15	75	4	图二
ZBM4FR-D12.0R0.5	12.0	0.5	12	30	18	75	4	图二
ZBM4FR-D12.0R1.0	12.0	1.0	12	30	18	75	4	图二
ZBM4FR-D12.0R2.0	12.0	2.0	12	30	18	75	4	图二
ZBM4FR-D12.0R3.0	12.0	3.0	12	30	18	75	4	图二
ZBM4FR-D16.0R1.0	16.0	1.0	16	45	24	100	4	图二
ZBM4FR-D16.0R2.0	16.0	2.0	16	45	24	100	4	图二
ZBM4FR-D16.0R3.0	16.0	3.0	16	45	24	100	4	图二
ZBM4FR-D20.0R1.0	20.0	1.0	20	45	30	100	4	图二
ZBM4FR-D20.0R2.0	20.0	2.0	20	45	30	100	4	图二
ZBM4FR-D20.0R3.0	20.0	3.0	20	45	30	100	4	图二

碳素钢、合金钢、铸铁、球墨铸铁、预硬钢、淬硬钢 (~ 40HRC) (~ 50HRC)(~ 55HRC)

不锈钢、钛合金、耐热合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。

Carbonic acid, alloy steel, cast iron, nodular cast iron, pre-hardened steel hardened steel

stainless steel, titanium alloy, heat-resisting alloy

Blue font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: $D \leq 6$ (-0.020 到 -0.038), $6 < D \leq 10$ (-0.025 到 -0.047)

$10 < D \leq 18$ (-0.032 到 -0.059), $18 < D$ (-0.04 到 -0.073)。

整体硬质合金立铣刀 ZBM-4FR 切削参数

ZBM-4FR 切削条件 (标准条件)

被加工材料 Processed Material	铸铁、碳素钢、合金钢 ~ 30HRC		调质钢 ~ 40HRC		调质钢 ~ 45HRC		调质钢 ~ 50HRC		调质钢 ~ 55HRC	
	直径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)
4.0 × R0.3 4.0 × R0.5	7950	3960	6350	2880	5550	2520	4000	1650	2400	755
5.0 × R0.5 5.0 × R1.0	6350	4200	5100	3060	4450	2670	3200	1710	1900	690
6.0 × R0.5 6.0 × R1.0	5300	4200	4250	3060	3700	2670	2650	1710	1600	690
8.0 × R0.5 8.0 × R1.0	4550	420	3200	3060	2800	2670	2000	1710	1200	690
10.0 × R0.5 10.0 × R1.0 10.0 × R2.0 10.0 × R3.0	3200	4200	2550	3060	2250	2670	1600	1710	955	690
12.0 × R0.5 12.0 × R1.0 12.0 × R2.0 12.0 × R3.0	2650	4200	2100	3060	1850	2670	1350	1710	795	690
16.0 × R1.0 16.0 × R2.0 16.0 × R3.0	2200	3485	1745	2540	1535	2215	1140	1420	660	570
20.0 × R1.0 20.0 × R2.0 20.0 × R3.0	1825	2895	1450	2110	1275	1840	960	1180	550	475
最大 切深量 The Max Depth Of Cut	最大 ap=0.5mm						最大 ap=0.4mm		最大 ap=0.2mm	

- 1、上表是侧铣加工的标准值，刀具切槽时，转速要以上表的 50%~70%，进给速度要以 40%~60%为标准值。
- 2、请使用高精度的机床和刀柄。
- 3、请使用空气冷却或不易产生烟雾的切削液。
- 4、侧面铣削推荐顺铣加工。
- 5、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。
- 6、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

- 1、The above table is the standard value of side milling, when cutting the groove of tool, the speed should be 50%-70% of the above table, and the feed speed should be 40%-60% of the standard value
- 2、Please use high precision machine and tools/4、Use cutting fluid that is air-coded or does not
- 4、Surface milling is recommended
- 5、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed
- 6、The suspension length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference

整体硬质合金立铣刀 ZBM-4FR 切削参数

ZBM-4FR 切削条件 (高速条件)

被加工材料 Processed Material	铸铁、碳素钢、合金钢 ~ 30HRC		调质钢 ~ 40HRC		调质钢 ~ 45HRC		调质钢 ~ 50HRC		调质钢 ~ 55HRC	
	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
4.0 × R0.3 4.0 × R0.5	16000	7800	16000	7200	12000	5400	12000	4920	7950	2130
5.0 × R0.5 5.0 × R1.0	12500	8400	12500	7500	9550	5730	9550	5160	6350	2280
6.0 × R0.5 6.0 × R1.0	10600	8400	10600	7620	7950	5730	7950	5160	5300	2280
8.0 × R0.5 8.0 × R1.0	7950	8400	7950	7620	5950	5730	5950	5160	4000	2280
10.0 × R0.5 10.0 × R1.0 10.0 × R2.0 10.0 × R3.0	6350	8400	6350	7620	4750	5730	4750	5160	3200	2280
12.0 × R0.5 12.0 × R1.0 12.0 × R2.0 12.0 × R3.0	5300	8400	5300	7620	4000	5730	4000	5160	2650	2280
16.0 × R1.0 16.0 × R2.0 16.0 × R3.0	3980	6970	3980	6320	2985	4755	2985	4280	1990	1890
20.0 × R1.0 20.0 × R2.0 20.0 × R3.0	3185	5785	3185	5245	2385	3945	2385	3550	1590	1570
最大 切深量 The Max Depth Of Cut	最大 ap=0.4mm						最大 ap=0.2mm		最大 ap=0.1mm	

1、上表是侧铣加工的标准值，刀具槽槽时，转速要以上表的 50% ~70%，进给速度要以 40% ~60%为标准值。

2、请使用高精度的机床和刀柄。

3、请使用空气冷却或不易产生烟雾的切削液。

4、侧面铣削推荐顺铣加工。

5、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。

6、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

1、The above table is the standard value of side milling, when cutting the groove of tool,the speed should be 50%-70% of the above table,and the feed speed should be 40%-60% of the standand value

2、Please use high precision machine and tools

3、Use cutting fluid that is air-coded or does not

4、Surface milling is recommeded

5、In the condition of the machine and workpeice installation rigidity is poor,which will produce vibration and abnormal sound,at this point should be speed down the speed and feed speed

6、The susponson length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference

铜电极加工用两刃涂层圆弧头立铣刀
TWO-EDGE ARC END MILL FOR ELECTRODE

UK10 CRN

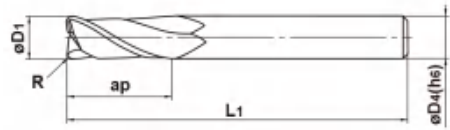


图1

NCM2FR							mm
型号 Type Specification	外径 D1	圆弧半径 R	刃长 ap	全长 L1	柄径 D4	刃数 N	图
NCM2FR0600R020	6	0.2	13	50	6	2	1
NCM2FR0600R030	6	0.3	13	50	6	2	1
NCM2FR0600R050	6	0.5	13	50	6	2	1
NCM2FR0600R100	6	1	13	50	6	2	1
NCM2FR0800R030	8	0.3	19	60	8	2	1
NCM2FR0800R050	8	0.5	19	60	8	2	1
NCM2FR0800R100	8	1	19	60	8	2	1
NCM2FR1000R030	10	0.3	22	70	10	2	1
NCM2FR1000R050	10	0.5	22	70	10	2	1
NCM2FR1000R100	10	1	22	70	10	2	1
NCM2FR1200R030	12	0.3	26	75	12	2	1
NCM2FR1200R050	12	0.5	26	75	12	2	1
NCM2FR1200R100	12	1	26	75	12	2	1

铜合金

铝合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。

Aluminium alloy

Copper alloy

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: $6 \leq D1 \leq 12$ (0到-0.02), $D4 = 6$ (0到-0.008),
 $8 \leq D4 \leq 10$ (0到-0.009), $D4 = 12$ (0到-0.011)。

铜电极加工用二刃涂层圆弧头立铣刀 NCM2FR 切削参数

THE CUTTING PARAMENTERS OF NCM2FR

被加工材料 Processed Material		铜、铜合金			
外径 (mm)	圆弧半径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	切削深度	
				ap (mm)	ae (mm)
6	R0.2,R0.3,R0.5	10000	1400	6	0.6
	R1	10000	1700	6	0.6
8	R0.3, R0.5	8000	1000	8	0.8
	R1	8000	1200	8	0.8
10	R0.3, R0.5	6400	900	10	1.0
	R1	6400	1100	10	1.0
12	R0.3, R0.5	5400	800	12	1.0
	R1	5400	1000	12	1.0
切削深度 基准 Cutting depth					

切削深度小时，转速与进给速度可进一步提高。

推荐使用水溶性切削液。

机床或工件安装刚性差，产生振动、异常声音时，请将左表的转速与进给速度同比例下降。

1、When the cutting depth is small,the rotational speed and feed speed can be further improved

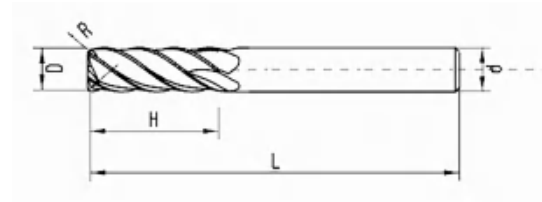
2、Water soluble cutting fluid is recommended

3、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor,which will produce vibration and abnormal sound,at this point should be speed down the speed and feed speed

五刃直柄不等齿距圆弧立铣刀

FIVE-EDGE STRAIGHT SHANK CIRCULAR-ARC END MILL WITH UNEQUAL PITCH

TF25 ATRNN



铣削刀具 MILLING TOOLS

W/RHCM5FR							mm
订货号 Type Specification	直径	R	柄径	刃长	总长	刃数	形式
W/RHCM5FR1000R0.5	10.0	0.5	10	25	75	5	图二
W/RHCM5FR1000R1.0	10.0	1.0	10	25	75	5	图二
W/RHCM5FR1000R2.0	10.0	2.0	10	25	75	5	图二
W/RHCM5FR1000R3.0	10.0	3.0	10	25	75	5	图二
W/RHCM5FR1200R0.5	12.0	0.5	12	30	75	5	图二
W/RHCM5FR1200R1.0	12.0	1.0	12	30	75	5	图二
W/RHCM5FR1200R2.0	12.0	2.0	12	30	75	5	图二
W/RHCM5FR1200R3.0	12.0	3.0	12	30	75	5	图二

预硬钢、淬硬钢 (55HRC-68HRC)

铸铁球墨铸铁、预硬钢、淬硬钢 (50HRC)

深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。

Pre-hardened steel、hardened steel

nodular cast iron、pre-hardened steel、hardened steel

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: D (0 到 -0.020)。

五刃直柄不等齿距圆弧立铣刀 W/RHCM5FR 推荐切削参数
THE CUTTING PARAMETERS OF W/RHCM5FR

W/RHCM5FR 切削条件

被加工材料 Processed Material	预硬钢、淬硬钢 40-50HRC		淬硬钢 50-60HRC	
直径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
10	9600	1850	4800	925
12	8000	1920	4000	960
最大 切深量 The Max Depth Of Cut				

请使用高精度、高刚性的设备及夹具。

机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。

请使用空气冷却或 MQL（最小量油雾冷却）。

侧面铣削推荐顺铣加工。

在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

1、Please use the high precision and rigidity machine and fixture

2、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed

3、Use cutting fluid that is air-coded or does not

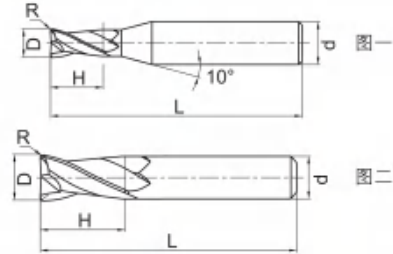
4、Surface milling is recommended

5、The suspension length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference

注：D（0 到 -0.020）。

二刃直柄圆弧立铣刀
TWO-EDGE STRAIGHT SHANK CIRCULAR-ARC END MILL

UK20 TAN



铣削刀具 MILLING TOOLS

RCM2FR						mm	
订货号 Type Specification	基本尺寸 (mm)					齿数 Z	形式
	D	R	d	H	L		
RCM2F-D1.0R0.2	1.0	0.2	4	3	50	2	图一
RCM2F-D1.5R0.2	1.5	0.2	4	4	50	2	图一
RCM2F-D2.0R0.2	2.0	0.2	4	6	50	2	图一
RCM2F-D2.0R0.5	2.0	0.5	4	6	50	2	图一
RCM2F-D2.5R0.2	2.5	0.2	4	8	50	2	图一
RCM2F-D2.5R0.5	2.5	0.5	4	8	50	2	图一
RCM2F-D3.0R0.2	3.0	0.2	4	8	50	2	图一
RCM2F-D3.0R0.3	3.0	0.3	4	8	50	2	图一
RCM2F-D3.0R0.5	3.0	0.5	4	8	50	2	图一
RCM2F-D4.0R0.2	4.0	0.2	4	11	50	2	图二
RCM2F-D4.0R0.3	4.0	0.3	4	11	50	2	图二
RCM2F-D4.0R0.5	4.0	0.5	4	11	50	2	图二
RCM2F-D4.0R1.0	4.0	1.0	4	11	50	2	图二
RCM2F-D5.0R0.3	5.0	0.3	6	13	50	2	图一
RCM2F-D5.0R0.5	5.0	0.5	6	13	50	2	图一
RCM2F-D5.0R1.0	5.0	1.0	6	13	50	2	图一
RCM2F-D6.0R0.3	6.0	0.3	6	16	50	2	图二
RCM2F-D6.0R0.5	6.0	0.5	6	16	50	2	图二
RCM2F-D6.0R1.0	6.0	1.0	6	16	50	2	图二
RCM2F-D8.0R0.3	8.0	0.3	8	20	60	2	图二
RCM2F-D8.0R0.5	8.0	0.5	8	20	60	2	图二
RCM2F-D8.0R1.0	8.0	1.0	8	20	60	2	图二
RCM2F-D10.0R0.5	10.0	0.5	10	25	75	2	图二
RCM2F-D10.0R1.0	10.0	1.0	10	25	75	2	图二
RCM2F-D10.0R1.5	10.0	1.5	10	25	75	2	图二
RCM2F-D10.0R2.0	10.0	2.0	10	25	75	2	图二
RCM2F-D12.0R0.5	12.0	0.5	12	30	75	2	图二
RCM2F-D12.0R1.0	12.0	1.0	12	30	75	2	图二
RCM2F-D12.0R1.5	12.0	1.5	12	30	75	2	图二
RCM2F-D12.0R2.0	12.0	2.0	12	30	75	2	图二

碳素钢、合金钢、铸铁、球墨铸铁、预硬钢、淬硬钢 (~40HRC)
 预硬钢、淬硬钢 (~50HRC)、不锈钢
 深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

注: D (0 到 -0.020)。

二刃直柄圆弧立铣刀通用 RCM-2FR 切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF RCM-2FR

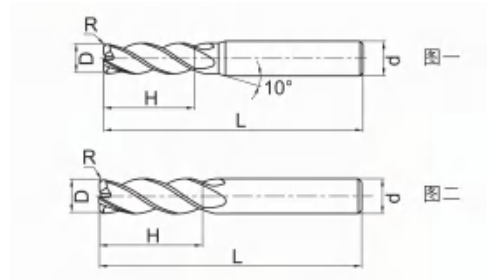
RCM-2FR 切削条件

被加工材料	铸铁 球墨铸铁		碳素钢、合金钢 ~ 750N/mm ²		碳素钢、合金钢 ~ 30HRC		预硬钢、调质钢 ~ 40HRC		不锈钢		预硬钢、调质钢 ~ 50HRC	
	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
1	20000	200	20000	200	20000	160	20000	160	20000	60	20000	120
2	15000	320	15000	320	15000	290	15000	280	11150	84	13000	180
3	14000	545	14000	545	10600	510	10600	420	7500	120	8500	330
4	10800	560	10800	560	8000	520	8000	430	5500	130	6500	335
5	8200	580	8200	580	6400	540	6400	450	4500	130	5000	355
6	7000	600	7000	600	5300	550	5300	460	3700	140	4200	360
8	5200	600	5200	600	4000	550	4000	460	2800	140	3200	365
10	4200	580	4200	580	3200	540	3200	445	2200	140	2500	350
12	3500	580	3500	580	2650	540	2650	445	1850	140	2100	350
最大切深量 The Max Depth Of Cut												
					刀具直径 $\phi 1 \leq D < \phi 3$ $\phi 3 \leq D$		切深 ap 0.15D 0.3D					

上表是侧铣加工的标准值，刀具切槽时，转速要以上表的 50%~70%，进给速度要以 40%~60%为标准值。
 请使用高精度的机床和刀柄。
 请使用空气冷却或不易产生烟雾的切削液。
 侧面铣削推荐顺铣加工。
 机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。
 在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

四刃直柄圆弧立铣刀
FOUR-EDGE STRAIGHT SHANK CIRCULAR-ARC END MILL

UK20 TAN



铣削刀具 MILLING TOOLS

RCM4FR						mm	
订货号 Type Specification	基本尺寸 (mm)					齿数 Z	形式
	D	R	d	H	L		
RCM4FR-D3.0R0.2	3.0	0.2	4	8	50	4	图一
RCM4FR-D4.0R0.3	4.0	0.3	4	10	50	4	图二
RCM4FR-D4.0R0.5	4.0	0.5	4	10	50	4	图二
RCM4FR-D5.0R0.5	5.0	0.5	6	13	50	4	图一
RCM4FR-D5.0R1.0	5.0	1.0	6	13	50	4	图一
RCM4FR-D6.0R0.5	6.0	0.5	6	16	50	4	图二
RCM4FR-D6.0R1.0	6.0	1.0	6	16	50	4	图二
RCM4FR-D8.0R0.5	8.0	0.5	8	20	60	4	图二
RCM4FR-D8.0R1.0	8.0	1.0	8	20	60	4	图二
RCM4FR-D10.0R0.5	10.0	0.5	10	25	75	4	图二
RCM4FR-D10.0R1.0	10.0	1.0	10	25	75	4	图二
RCM4FR-D10.0R2.0	10.0	2.0	10	25	75	4	图二
RCM4FR-D10.0R3.0	10.0	3.0	10	25	75	4	图二
RCM4FR-D12.0R0.5	12.0	0.5	12	30	75	4	图二
RCM4FR-D12.0R1.0	12.0	1.0	12	30	75	4	图二
RCM4FR-D12.0R2.0	12.0	2.0	12	30	75	4	图二
RCM4FR-D12.0R3.0	12.0	3.0	12	30	75	4	图二

碳素钢、合金钢、铸铁、球墨铸铁、预硬钢、淬硬钢 (~ 40HRC)

预硬钢、淬硬钢 (~ 50HRC)、不锈钢

深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

Carbonic acid, alloy steel, cast iron, nodular cast iron, pre-hardened steel hardened steel

stainless steel, titanium alloy, heat-resisting alloy

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: D (0 到 -0.020)

四刃直柄圆弧立铣刀通用 RCM-4F 切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF QCM-4F

RCM-4F 切削条件

被加工材料	铸铁 球墨铸铁		碳素钢、合金钢 ~ 750N/mm2		碳素钢、合金钢 ~ 30HRC		预硬钢、调质钢 ~ 40HRC		不锈钢		预硬钢、调质钢 ~ 50HRC	
	直径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)
3	14000	820	14000	820	13000	755	10600	630	7500	145	8500	490
4	10800	840	10800	840	10000	770	8000	640	5500	145	6500	500
5	8200	880	8200	880	7600	810	6400	670	4500	145	5000	530
6	7000	900	7000	900	6400	830	5300	690	3700	160	4200	540
8	5200	890	5200	890	4800	815	4000	680	2800	160	3200	550
10	4200	880	4200	880	3800	810	3200	670	2200	160	2500	520
12	3500	880	3500	880	3200	810	2650	670	1850	160	2100	520
16	2600	680	2600	680	2400	630	2000	525	1400	120	1600	490

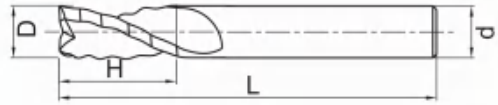
最大切深量 The Max Depth Of Cut				
			刀具直径	切深 ap
			$\phi 1 \leq D < \phi 3$	0.15D
		$\phi 3 \leq D$	0.3D	

- 1、上表是侧铣加工的标准值，刀具切槽时，转速要以上表的 50% ~70%，进给速度要以 40% ~60%为标准值。
- 2、请使用高精度的机床和刀柄。
- 3、请使用空气冷却或不易产生烟雾的切削液。
- 4、侧面铣削推荐顺铣加工。
- 5、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。
- 6、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。

- 1、The above table is the standard value of side milling, when cutting the groove of tool,the speed should be 50%-70% of the above table,and the feed speed should be 40%-60% of the standand value
- 2、Please use high precision machine and tools
- 3、Use cutting fluid that is air-coded or does not
- 4、Surface milling is recommended
- 5、In the condition of the machine and workpeice installation rigidity is poor,which will produce vibration and abnormal sound,at this point should be speed down the speed and feed speed
- 6、The susponision length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference

三刃直柄平头波形刃立铣刀
THREE EDGED ENDMILLS WITH STRAIGHT SHANK AND WAVE-EDGE

UK10



ALBCM3N					mm
型号 Type Specification	外径 D	柄径 d	有效刃长 H	总长 L	刃数 N
ALBCM3N0600	6.0	6	16	50	3
ALBCM3N0800	8.0	8	20	60	3
ALBCM3N1000	10.0	10	25	75	3
ALBCM3N1200	12.0	12	30	75	3
ALBCM3N1600	16.0	16	45	100	3
ALBCM3N2000	20.0	20	45	100	3

铝合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。

Aluminium alloy

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

注: $D \leq 6$ (0 到 -0.048), $6 < D \leq 10$ (0 到 -0.058),
 $10 < D \leq 18$ (0 到 -0.07), $18 < D$ (0 到 -0.084)。

三刃直柄平头波形刃立铣刀 ALBCM3N 切削参数
THE CUTTING PARAMETERS ALBCM3N

被加工材料 Processed Material	铝合金		硅铝合金 Si ≤ 10%	
	250m/min		200m/min	
切削速度	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
外径 (mm)				
6	13000	3000	10600	1900
8	10000	3000	8000	1900
10	8000	2900	6500	1850
12	6600	2700	5300	1700
14	5700	2600	4600	1650
16	5000	2550	4000	1650
18	4400	2500	3500	1550
20	4000	2400	3200	1500

切削深度
基准
Cutting depth

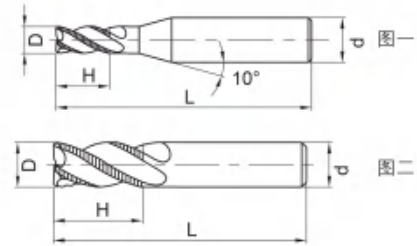
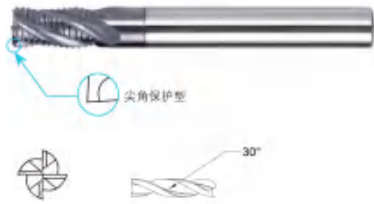


- 1、切削深度小时, 转速与进给速度可进一步提高。
- 2、推荐使用水溶性切削液。
- 3、侧面切削推荐用顺铣。
- 4、机床或工件安装刚性差, 产生振动、异常声音时, 请将左表的转速与进给速度同比例下降。
- 5、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。
- 6、上表是基于侧面铣削的基准值。槽铣切削条件以上表切削速度的 70%, 进给速度的 50% 为基准。

- 1、When the cutting depth is small, the rotational speed and feed speed can be further improved
- 2、Water soluble cutting fluid is recommended
- 3、Surface milling is recommended
- 4、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed
- 5、The suspension length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference
- 6、The upper table is based on the reference value of side cutting 70% of reference speed and 50% of feed speed on groove milling

四刃直柄平头波形刃立铣刀
FOUR-EDGED STRAIGHT SHANK WACY-EDGED ENDMILL

UK30 ATN



BCM4F					mm	
订货号 Type Specification	基本尺寸 (mm)				齿数 Z	形式
	外径 D	柄径 d	有效刃长 H	总长 L		
BCM4F-D6.0	6.0	6	16	50	4	图二
BCM4F-D7.0	7.0	8	20	60	4	图一
BCM4F-D8.0	8.0	8	20	60	4	图二
BCM4F-D9.0	9.0	10	22	75	4	图一
BCM4F-D10.0	10.0	10	25	75	4	图二
BCM4F-D11.0	11.0	12	26	75	4	图一
BCM4F-D12.0	12.0	12	30	75	4	图二
BCM4F-D16.0	16.0	16	45	100	4	图二
BCM4F-D20.0	20.0	20	45	100	4	图二

碳素钢、合金钢、铸铁、球墨铸铁、预硬钢、淬硬钢 (~ 40HRC)
 预硬钢、淬硬钢 (~ 50HRC)、不锈钢
 深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。
 Carbonic acid, alloy steel, cast iron, nodular cast iron, pre-hardened steel hardened steel
 stainless sttel, titanium alloy, heat-vesisting alloy
 Blue to font is very suitable for processing matirials ,cyan font is suitable for processing matirials

注: $D \leq 6$ (0 到 -0.048) , $6 < D \leq 10$ (0 到 -0.058)
 $10 < D \leq 18$ (0 到 -0.07) , $18 < D$ (0 到 -0.084) 。

整体硬质合金立铣刀通用 BCM-4F 切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF BCM-4F

BCM4F- 侧面铣削

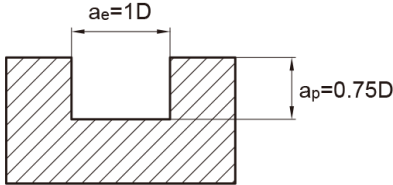
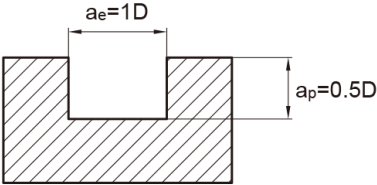
被加工材料	铸铁 球墨铸铁		碳素钢、合金钢 ~ 750N/mm ²		碳素钢、合金钢 ~ 30HRC		预硬钢、调质钢 ~ 40HRC		不锈钢	
	直径 (mm)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)
6	6350	760	5300	640	4500	360	3450	280	2650	210
7	5460	760	4550	640	3650	360	3000	280	2250	310
8	4750	760	4000	640	3400	410	2650	310	2000	240
9	4250	760	3540	640	2850	410	2300	310	1750	240
10	3800	760	3200	640	2700	430	2050	330	1600	260
11	3470	760	2900	640	2400	430	1850	330	1450	260
12	3200	770	2250	650	1950	470	1500	360	1150	280
16	2400	770	2000	640	1700	480	1300	360	1000	280
20	1900	760	1600	610	1350	470	1050	350	800	260

最大 切深量 The Max Depth Of Cut		
---	--	--

- 1、请使用高精度的机床和刀柄。
 - 2、请使用空气冷却或不易产生烟雾的切削液。
 - 3、侧面铣削推荐顺铣加工。
 - 4、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。
 - 5、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。
- 1、Water soluble cutting fluid is recommended
 - 2、Surface milling is recommended
 - 3、In the condition of the machine and workpiece installation rigidity is poor, which will produce vibration and abnormal sound, at this point should be speed down the speed and feed speed
 - 4、The suspension length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference
 - 5、The upper table is based on the reference value of side cutting 70% of reference speed and 50% of feed speed on groove milling

整体硬质合金立铣刀通用 BCM-4F 切削参数
THE CUTTING PARAMETERS OF BCM-4F

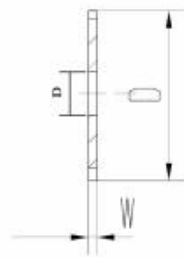
BCM4F- 槽铣削

被加工材料	铸铁 球墨铸铁		碳素钢、合金钢 ~ 750N/mm ²		碳素钢、合金钢 ~ 30HRC		预硬钢、调质钢 ~ 40HRC		不锈钢	
	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
直径 (mm)										
6	5300	640	4500	540	3700	300	2900	230	2400	190
7	4500	630	3800	540	3200	300	2500	230	2050	190
8	4000	640	3400	540	2800	340	2200	260	1800	220
9	3500	630	3000	540	2450	340	1950	260	1600	220
10	3200	640	2700	540	2250	360	1750	280	1450	230
11	3000	630	2450	540	2050	360	1600	280	1300	230
12	2650	640	2250	540	1850	370	1450	290	1200	240
16	2000	640	1700	540	1400	390	1100	310	900	250
20	1600	640	1350	510	1100	390	900	300	700	230
最大切深量 The Max Depth Of Cut										

- 1、请使用高精度的机床和刀柄。
- 2、请使用空气冷却或不易产生烟雾的切削液。
- 3、机床与工件安装刚性较差的情况下，会产生振动和异常声音，此时应将上表的转速与进给速度同比降低。
- 4、在不干涉的条件下尽可能使刀具悬长最短。
- 1、Please use high precision machine and tools
- 2、Use cutting fluid that is air-coded or does not
- 3、In the condition of the machine and workpeice installation rigidity is poor,which will produce vibration and abnormal sound,at this point should be speed down the speed and feed speed
- 4、The suspension length of the cutter is as short as possible under the condition of main non-interference

ZKM 整体硬质合金圆锯片铣刀
ZKM SOLID CARBIDE SLITTING CUTTER

UK20/UK30



订货号 Type Specification	D	d	Z	W				
ZKM020-5-W-Z	20	5	厚度	0.3 ~ 0.4	0.5 ~ 0.8	1.0 ~ 1.6	1.8 ~ 2.0	
			细齿	64	48	40	32	
			粗齿	20				
ZKM025-8-W-Z	25	8	厚度	0.2 ~ 0.3	0.4 ~ 0.6	0.8 ~ 1.2	1.6 ~ 2.5	
			细齿	80	64	48	40	
			粗齿	24				
ZKM032-8-W-Z	32	8	厚度	0.4 ~ 0.5	0.6 ~ 1.0	1.2 ~ 2.0	2.5 ~ 3.0	
			细齿	80	64	48	40	
			中齿	40	32	24	20	
ZKM040-10-W-Z	40	10	厚度	0.4	0.5 ~ 0.8	1.0 ~ 1.6	2.0 ~ 3.0	4.0
			细齿	100	80	64	48	40
			中齿	48	40	32	24	20
ZKM050-13-W-Z	50	13	厚度	0.4 ~ 0.6	0.8 ~ 1.2	1.6 ~ 2.5	3.0 ~ 5.0	
			细齿	100	80	64	48	
			中齿	48	40	32	24	
			粗齿	x	24	20	16	
ZKM063-16-W-Z	63	16	厚度	0.5	0.6 ~ 1.0	1.2 ~ 2.0	2.5 ~ 4.0	5.0 ~ 6.0
			细齿	128	100	80	64	40
			中齿	64	48	40	32	24
			粗齿	x	32	24	20	16
ZKM080-22-W-Z	80	22	厚度	0.5 ~ 0.8	1.0 ~ 1.6	2.0 ~ 3.0	4.0 ~ 6.0	
			细齿	128	100	80	64	
			中齿	64	48	40	32	
			粗齿	40	32	24	20	
ZKM100-22-W-Z	100	22	厚度	0.6	0.8 ~ 1.2	1.6 ~ 2.5	3.0 ~ 5.0	6.0
			细齿	160	128	100	80	64
			中齿	x	64	48	40	32
			粗齿	x	24	32	24	20
ZKM125-22-W-Z	125	27	厚度	0.8 ~ 1.0	1.2 ~ 2.0	2.5 ~ 4.0	5.0 ~ 6.0	
			细齿	160	128	100	80	
			中齿	80	64	48	40	
			粗齿	48	40	32	24	

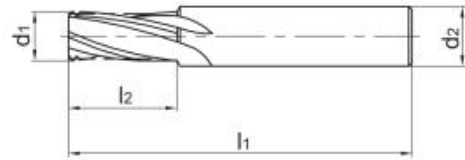
圆锯片铣刀推荐切削用量

THE CUTTING PARAMETERS OF ZQM

被加工材料 Processed Material	碳素钢、合金钢 ~ HRC30	不锈钢	灰铸铁	球墨铸铁
切削速度 m/min	60 ~ 80	40 ~ 60	60 ~ 80	55 ~ 70
D	每齿进给量: mm/z			
16.0 ~ 32.0	0.05	0.04	0.06	0.06
40.0 ~ 63.0	0.06	0.05	0.16	0.16
80.0 ~ 125.0	0.08	0.06	0.25	0.25

HXT03 涂层整体硬质合金螺纹铣刀
COATED SOLID CARBIDE THREAD MILLING CUTTER

UK10



订货号 Type Specification	D (底径)	库存	P (螺距)	L (总长)	dh6 (柄径)	L (刃长)	刃数
HXT03-M4-6H	3.10	△	0.70	60	6.0	8.8	3
HXT03-M5-6H	4.00	△	0.80	60	6.0	10.8	3
HXT03-M6-6H	4.80	△	1.00	62	8.0	12.5	3
HXT03-M8-6H	6.50	△	1.25	75	10.0	16.9	3
HXT03-M10-6H	8.20	△	1.50	80	12.0	20.3	3
HXT03-M12-6H	9.9	△	1.75	90	14.0	24	4
HXT03-M14-6H	11.6	△	2.00	100	16.0	24	4
HXT03-M16-6H	13.6	△	2.00	102	18.0	20	4
HXT03-M14*1.50-6H	12.1	△	1.75	100	16.0	29	4
HXT03-M16*1.50-6H	14.0	△	2.00	102	18.0	29	4
HXT03-M18*1-6H	17	△	1.00	102	18.0	30	4
HXT03-M18*2.5-6H	15.5	△	2.50	102	18.0	30	4
HXT03-M20*2-6H	18	△	2.00	102	18.0	32	4
HXT03-M20*2.5-6H	17.5	△	2.50	102	18.0	32	4

整体硬质合金螺纹铣刀推荐切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF SOLID CARBIDE THREAD MILLING CUTTER

螺纹铣刀

被加工材料 Processed Material	切削速度 (m/min)		每齿进给 (mm/z)	
	无涂层	涂层	$D \leq 8$	$D > 8$
合金钢、普通钢	20 ~ 60	40 ~ 120	0.02 ~ 0.05	0.04 ~ 0.12
铝合金	100 ~ 250	----	0.05 ~ 0.2	

说明:

刀具切入时进给量低于螺纹切削时进给量的 70%。刀具进给量大小与丝锥直径成正比。

以上切削参数为螺旋槽螺纹铣刀，若为直槽结构产品，请将进给和切削速度降低 20%~40%

The feed speed while cutting is less than 70% of the thread cutting

The feed speed is proportional to tap diameter

The above cutting parameters are spiral slotted thread tools, please reduce the feeding and cutting speed by 20%-40% if it is a straight slotted product

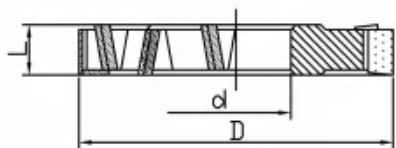
MILLING TOOLS



错齿三面刃铣刀

WELDING TOOLS

钢 P20-P30 铸铁 K20-K30

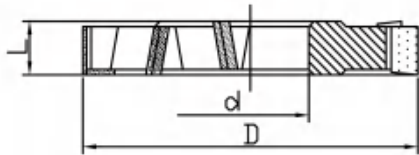


SM: 钢和铸铁用。用于窄槽的铣削。由于刃数相对较密，特别适应对钢和铸铁材料粗加工后的精加工。

订货号 Type Specification	Dh10	dH7(孔径)	Z	L
SM50*16*L	50	16	4	4 ~ 10
SM63*22*L	63	22	4	5 ~ 16
SM80*27*L	80	27	6	5 ~ 20
SM100*32*L	100	32	8	6 ~ 25
SM125*32*L	125	32	10	8 ~ 28
SM160*40*L	160	40	12	10 ~ 32
SM200*50*L	200	50	16	12 ~ 32
SM250*50*L	250	50	20	14 ~ 32

错齿三面刃铣刀
WELDING TOOLS

铝合金 K10-K20



SMN: 铝合金用。用于窄槽的铣削。由于刃数相对较少，特别适应对铝合金等有色金属粗、精加工。

订货号 Type Specification	Dh10	dH7(孔径)	Z	L
SMN50*16*L	50	16	4	4 ~ 10
SMN63*22*L	63	22	4	8 ~ 16
SMN80*27*L	80	27	6	8 ~ 20
SMN100*32*L	100	32	6	8 ~ 25
SMN125*32*L	125	32	8	8 ~ 28
SMN160*40*L	160	40	10	10 ~ 32
SMN200*50*L	200	50	12	12 ~ 32
SMN250*50*L	250	50	16	14 ~ 32

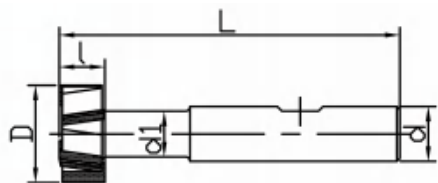
推荐切削用量

被加工材料	一般结构钢 ~ HB260	碳素钢、合金钢 ~ HBC30	淬硬钢、调质钢 ~ HBC45	不锈钢	灰铸铁	可锻铸铁、 球墨铸铁	各种有色金属 及合金
切削速度 m/min	70 ~ 90	50 ~ 75	40 ~ 60	40 ~ 60	70 ~ 90	65 ~ 80	120 ~ 200
D	FZ(每齿进给量)						
50.0 ~ 80.0	0.15	0.12	0.05	0.05	0.25	0.2	0.3
100.0 ~ 125.0	0.2	0.16	0.05	0.05	0.3	0.25	0.3
160.0 ~ 250.0	0.25	0.2	0.05	0.05	0.35	0.25	0.3
最大铣削宽度 APMax	ApMax=L (刀具厚)						

焊接错齿 T 形槽铣刀

WELDING TOOLS

钢 P20-P30 铸铁 K20-K30



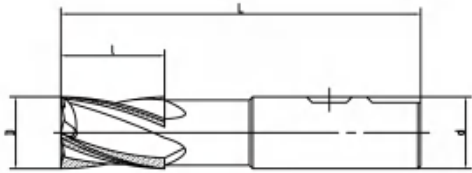
TMZ: 侧固式直柄焊接错齿 T 形槽铣刀 GB/T6124.1-1996

订货号 Type Specification	Dh12	Ch12	L	Dh6 (柄径)	d1	l	Z
TMZ10	18	8	70	12	8	17	4
TMZ12	20	9	74	12	10	20	4
TMZ14	25	11	82	16	12	23	6
TMZ16	29	12.5	85	16	13	24.5	6
TMZ18	32	14	90	16	15	28	6
TMZ20	36	15.5	101	25	17	29.5	8
TMZ22	40	18	108	25	19	34	8
TMZ24	45	20	112	25	21	36	8
TMZ28	50	22	124	32	25	42	10
TMZ32	57	24	131	32	28	47	10
TMZ36	60	28	139	32	30	51	10

侧固式直柄螺旋立铣刀

WELDING TOOLS

钢 P20-P30 铸铁 K20-K30



CM: 侧固式直柄螺旋立铣刀 用于侧铣。

订货号 Type Specification	Dh8 (刃径)	dh6 (柄径)	L (总长)	l (刃长)	Z (刃数)	C ± 0.05
CM2238-3	22	20	104	38	3 (2)	0.3
CM2553-4	25	25	121	53	4 (2、2)	0.4
CM2853-4	28	25	121	53	4 (3、2)	0.4
CM3053-4	30	32	133	53	4 (3、2)	0.4
CM3253-4	32	32	133	53	4 (3、2)	0.4
CM3653-4	36	32	133	53	4 (3、2)	0.5
CM4053-4	40	32	132	53	4 (3、2)	0.5
CM4553-6	45	40	145	53	6 (5、4、3)	0.5
CM5053-6	50	40	145	53	6 (5、4、3)	0.5

无扁尾莫氏锥柄螺旋立铣刀

WELDING TOOLS

钢 P20-P30 铸铁 K20-K30



BM: 无扁尾莫氏锥柄螺旋立铣刀 用于侧铣。

订货号 Type Specification	Dh8 (刃径)	MT (柄径)	L (总长)	l (刃长)	Z (刃数)	C ± 0.05
BM2238-3	22	3	140	38	3(2)	0.3
BM2553-4	25	3	155	53	4(2, 2)	0.4
BM2853-4	28	3	155	53	4(3, 2)	0.4
BM3053-4	30	4	178	53	4(3, 2)	0.4
BM3253-4	32	4	178	53	4(3, 2)	0.4
BM3653-4	36	4	178	53	4(3, 2)	0.5
BM4053-4	40	4	178	53	4(3, 2)	0.5
BM4553-6	45	4	178	53	5(4, 3)	0.5
BM5053-6	50	4	178	53	6(5, 4)	0.5
BM5663-6	56	5	220	63	6(5, 4)	0.5
BM6363-6	63	5	220	63	6(5, 4)	0.5

DRILLING TOOLS





孔加工工具

Boring Tools

C1 钻削刀具

麻花钻
阶梯钻
直槽钻
定心钻
三刃钻
丝锥
焊接钻头
浅孔钻

C2 铰削刀具

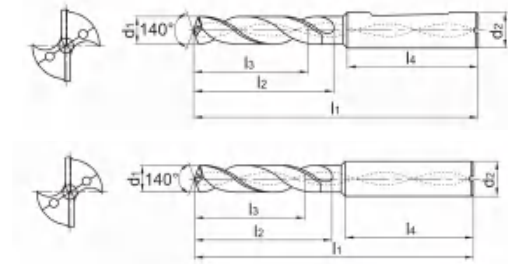
整体铰刀
焊接铰刀

C3 镗刀系统

TMG21 模块式工具系统
镗刀系列

钻夹角：140° 涂层：TAN 刀具材料：UK20

涂层整体硬质合金麻花钻 GZD 系列
GZD



- 软钢、不锈钢钻削的首选。
- 锋利的切削刃，避免了积屑瘤的产生，适用于高性能钻孔。

GZD					mm				
型号 Type Specification	钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
GZD03A-0300	3.0	3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
GZD05A-0300		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
GZD05B-0300		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
GZD03A-0310	3.1	3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
GZD05A-0310		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
GZD05B-0310		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
GZD03A-0320	3.2	3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
GZD05A-0320		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
GZD05B-0320		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
GZD03A-0325	3.25	3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
GZD05A-0325		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
GZD05B-0325		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
GZD03A-0330	3.3	3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
GZD05A-0330		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
GZD05B-0330		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
GZD03A-0340	3.4	3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
GZD05A-0340		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
GZD05B-0340		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
GZD03A-0350	3.5	3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
GZD05A-0350		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
GZD05B-0350		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
GZD03A-0360	3.6	3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
GZD05A-0360		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
GZD05B-0360		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
GZD03A-0370	3.7	3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
GZD05A-0370		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
GZD05B-0370		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
GZD03A-0380	3.8	3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
GZD05A-0380		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
GZD05B-0380		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
GZD03A-0390	3.9	3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
GZD05A-0390		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
GZD05B-0390		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36

GZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
GZD03A-0400	4.0	3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
GZD05A-0400		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
GZD05B-0400		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
GZD03A-0410	4.1	3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
GZD05A-0410		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
GZD05B-0410		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
GZD03A-0420	4.2	3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
GZD05A-0420		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
GZD05B-0420		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
GZD03A-0430	4.3	3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
GZD05A-0430		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
GZD05B-0430		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
GZD03A-0440	4.4	3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
GZD05A-0440		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
GZD05B-0440		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
GZD03A-0450	4.5	3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
GZD05A-0450		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
GZD05B-0450		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
GZD03A-0460	4.6	3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
GZD05A-0460		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
GZD05B-0460		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
GZD03A-0465	4.65	3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
GZD05A-0465		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
GZD05B-0465		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
GZD03A-0470	4.7	3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
GZD05A-0470		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
GZD05B-0470		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
GZD03A-0480	4.8	3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
GZD05A-0480		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
GZD05B-0480		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
GZD03A-0490	4.9	3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
GZD05A-0490		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
GZD05B-0490		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
GZD03A-0500	5.0	3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
GZD05A-0500		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
GZD05B-0500		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
GZD03A-0510	5.1	3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
GZD05A-0510		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
GZD05B-0510		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
GZD03A-0520	5.2	3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
GZD05A-0520		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
GZD05B-0520		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
GZD03A-0530	5.3	3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
GZD05A-0530		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
GZD05B-0530		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
GZD03A-0540	5.4	3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
GZD05A-0540		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
GZD05B-0540		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36

GZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
GZD03A-0550	5.5	3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
GZD05A-0550		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
GZD05B-0550		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
GZD03A-0555	5.55	3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
GZD05A-0555		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
GZD05B-0555		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
GZD03A-0560	5.6	3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
GZD05A-0560		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
GZD05B-0560		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
GZD03A-0570	5.7	3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
GZD05A-0570		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
GZD05B-0570		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
GZD03A-0580	5.8	3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
GZD05A-0580		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
GZD05B-0580		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
GZD03A-0590	5.9	3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
GZD05A-0590		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
GZD05B-0590		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
GZD03A-0600	6.0	3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
GZD05A-0600		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
GZD05B-0600		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
GZD03A-0610	6.1	3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
GZD05A-0610		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0610		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0620	6.2	3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
GZD05A-0620		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0620		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0630	6.3	3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
GZD05A-0630		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0630		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0640	6.4	3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
GZD05A-0640		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0640		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0650	6.5	3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
GZD05A-0650		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0650		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0660	6.6	3	内冷	直柄	8	66	34	24	36
GZD05A-0660		5	内冷	直柄	8	82	53	43	36
GZD05B-0660		5	内冷	斜削柄	8	82	53	43	36
GZD03A-0670	6.7	3	内冷	直柄	8	66	34	24	36
GZD05A-0670		5	内冷	直柄	8	82	53	43	36
GZD05B-0670		5	内冷	斜削柄	8	82	53	43	36
GZD03A-0675	6.75	3	内冷	直柄	8	66	34	24	36
GZD05A-0675		5	内冷	直柄	8	82	53	43	36
GZD05B-0675		5	内冷	斜削柄	8	82	53	43	36
GZD03A-0680	6.8	3	内冷	直柄	8	66	34	24	36
GZD05A-0680		5	内冷	直柄	8	82	53	43	36
GZD05B-0680		5	内冷	斜削柄	8	82	53	43	36

GZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
GZD03A-0690	6.9	3	内冷	直柄	8	66	34	24	36
GZD05A-0690		5	内冷	直柄	8	82	53	43	36
GZD05B-0690		5	内冷	斜削柄	8	82	53	43	36
GZD03A-0700	7.0	3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
GZD05A-0700		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0700		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0710	7.1	3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
GZD05A-0710		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0710		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0720	7.2	3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
GZD05A-0720		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0720		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0730	7.3	3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
GZD05A-0730		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0730		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0740	7.4	3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
GZD05A-0740		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0740		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0750	7.5	3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
GZD05A-0750		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0750		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0760	7.6	3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
GZD05A-0760		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0760		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0770	7.7	3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
GZD05A-0770		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0770		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0780	7.8	3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
GZD05A-0780		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0780		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0790	7.9	3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
GZD05A-0790		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0790		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0800	8.0	3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
GZD05A-0800		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
GZD05B-0800		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
GZD03A-0810	8.1	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0810		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0810		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0820	8.2	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0820		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0820		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0830	8.3	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0830		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0830		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0840	8.4	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0840		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0840		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40

GZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
GZD03A-0850	8.5	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0850		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0850		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0860	8.6	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0860		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0860		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0870	8.7	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0870		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0870		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0880	8.8	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0880		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0880		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0890	8.9	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0890		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0890		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0900	9.0	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0900		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0900		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0910	9.1	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0910		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0910		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0920	9.2	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0920		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0920		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0930	9.3	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0930		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0930		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0940	9.4	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0940		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0940		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0950	9.5	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0950		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0950		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0960	9.6	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0960		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0960		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0970	9.7	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0970		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0970		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0980	9.8	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0980		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0980		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-0990	9.9	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-0990		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-0990		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
GZD03A-1000	10.0	3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
GZD05A-1000		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
GZD05B-1000		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40

GZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
GZD03A-1010	10.1	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1010		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1010		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1025	10.25	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1025		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1025		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1030	10.3	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1030		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1030		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1040	10.4	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1040		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1040		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1050	10.5	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1050		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1050		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1060	10.6	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1060		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1060		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1070	10.7	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1070		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1070		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1080	10.8	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1080		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1080		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1090	10.9	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1090		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1090		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1100	11.0	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1100		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1100		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1110	11.1	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1110		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1110		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1120	11.2	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1120		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1120		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1130	11.3	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1130		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1130		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1140	11.4	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1140		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1140		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1150	11.5	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1150		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1150		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1160	11.6	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1160		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1160		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45

GZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
GZD03A-1170	11.7	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1170		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1170		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1180	11.8	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1180		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1180		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1190	11.9	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1190		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1190		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1200	12.0	3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
GZD05A-1200		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
GZD05B-1200		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
GZD03A-1225	12.25	3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
GZD05A-1225		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
GZD05B-1225		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
GZD03A-1230	12.3	3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
GZD05A-1230		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
GZD05B-1230		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
GZD03A-1250	12.5	3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
GZD05A-1250		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
GZD05B-1250		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
GZD03A-1270	12.7	3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
GZD05A-1270		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
GZD05B-1270		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
GZD03A-1275	12.75	3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
GZD05A-1275		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
GZD05B-1275		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
GZD03A-1280	12.8	3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
GZD05A-1280		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
GZD05B-1280		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
GZD03A-1300	13.0	3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
GZD05A-1300		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
GZD05B-1300		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
GZD03A-1310	13.1	3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
GZD05A-1310		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
GZD05B-1310		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
GZD03A-1350	13.5	3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
GZD05A-1350		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
GZD05B-1350		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
GZD03A-1380	13.8	3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
GZD05A-1380		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
GZD05B-1380		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
GZD03A-1400	14.0	3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
GZD05A-1400		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
GZD05B-1400		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
GZD03A-1425	14.25	3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
GZD05A-1425		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
GZD05B-1425		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48

GZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
GZD03A-1430	14.3	3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
GZD05A-1430		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
GZD05B-1430		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
GZD03A-1450	14.5	3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
GZD05A-1450		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
GZD05B-1450		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
GZD03A-1475	14.75	3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
GZD05A-1475		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
GZD05B-1475		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
GZD03A-1480	14.8	3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
GZD05A-1480		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
GZD05B-1480		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
GZD03A-1500	15.0	3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
GZD05A-1500		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
GZD05B-1500		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
GZD03A-1510	15.1	3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
GZD05A-1510		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
GZD05B-1510		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
GZD03A-1550	15.5	3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
GZD05A-1550		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
GZD05B-1550		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
GZD03A-1580	15.8	3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
GZD05A-1580		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
GZD05B-1580		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
GZD03A-1600	16.0	3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
GZD05A-1600		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
GZD05B-1600		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
GZD03A-1650	16.5	3	内冷	直柄	18	123	73	51	48
GZD05A-1650		5	内冷	直柄	18	143	93	71	48
GZD05B-1650		5	内冷	斜削柄	18	143	93	71	48
GZD03A-1675	16.75	3	内冷	直柄	18	123	73	51	48
GZD05A-1675		5	内冷	直柄	18	143	93	71	48
GZD05B-1675		5	内冷	斜削柄	18	143	93	71	48
GZD03A-1680	16.8	3	内冷	直柄	18	123	73	51	48
GZD05A-1680		5	内冷	直柄	18	143	93	71	48
GZD05B-1680		5	内冷	斜削柄	18	143	93	71	48
GZD03A-1700	17.0	3	内冷	直柄	18	123	73	51	48
GZD05A-1700		5	内冷	直柄	18	143	93	71	48
GZD05B-1700		5	内冷	斜削柄	18	143	93	71	48
GZD03A-1750	17.5	3	内冷	直柄	18	123	73	51	48
GZD05A-1750		5	内冷	直柄	18	143	93	71	48
GZD05B-1750		5	内冷	斜削柄	18	143	93	71	48
GZD03A-1780	17.8	3	内冷	直柄	18	123	73	51	48
GZD05A-1780		5	内冷	直柄	18	143	93	71	48
GZD05B-1780		5	内冷	斜削柄	18	143	93	71	48
GZD03A-1800	18.0	3	内冷	直柄	18	123	73	51	48
GZD05A-1800		5	内冷	直柄	18	143	93	71	48
GZD05B-1800		5	内冷	斜削柄	18	143	93	71	48

GZD					mm				
型号 Type Specification	钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
GZD03A-1850	18.5	3	内冷	直柄	20	131	79	55	50
GZD05A-1850		5	内冷	直柄	20	153	101	77	50
GZD05B-1850		5	内冷	斜削柄	20	153	101	77	50
GZD03A-1880	18.8	3	内冷	直柄	20	131	79	55	50
GZD05A-1880		5	内冷	直柄	20	153	101	77	50
GZD05B-1880		5	内冷	斜削柄	20	153	101	77	50
GZD03A-1900	19.0	3	内冷	直柄	20	131	79	55	50
GZD05A-1900		5	内冷	直柄	20	153	101	77	50
GZD05B-1900		5	内冷	斜削柄	20	153	101	77	50
GZD03A-1950	19.5	3	内冷	直柄	20	131	79	55	50
GZD05A-1950		5	内冷	直柄	20	153	101	77	50
GZD05B-1950		5	内冷	斜削柄	20	153	101	77	50
GZD03A-1980	19.8	3	内冷	直柄	20	131	79	55	50
GZD05A-1980		5	内冷	直柄	20	153	101	77	50
GZD05B-1980		5	内冷	斜削柄	20	153	101	77	50
GZD03A-2000	20.0	3	内冷	直柄	20	131	79	55	50
GZD05A-2000		5	内冷	直柄	20	153	101	77	50
GZD05B-2000		5	内冷	斜削柄	20	153	101	77	50

软钢、不锈钢钻削的首选。

锋利的切削刃，避免了积屑瘤的产生，适用于高性能钻孔。

Sharp cutting edge can avoid the formation of chip nodules, suitable for high-performance drilling

软钢 HB ≤ 180、不锈钢

碳合金钢、耐热合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

Soft steel、stainless steel

Carbon steel alloy steel, heat resistant alloy

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

钻削刀具推荐切削参数

RECOMMENDED CUTTING PARAMETERS FOR DRILLING TOOL

GZD 系列麻花钻（内冷却型）

3D 5D

被加工材料	软钢 HB ≤ 180		碳素、合金钢 ~ 30HRC		不锈钢					
					奥氏体系列		马氏体系列		铁素体系列	
切削速度	80 ~ 150m/min		80 ~ 150m/min		40 ~ 80m/min		50 ~ 100m/min		60 ~ 120m/min	
直径 (mm)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)
3	12700	(0.09-0.12)	12700	(0.09-0.12)	6300	(0.03-0.07)	7400	(0.03-0.07)	9000	(0.03-0.07)
4	9600	(0.10-0.15)	9600	(0.10-0.15)	4700	(0.04-0.08)	5600	(0.04-0.08)	6700	(0.04-0.08)
5	7600	(0.12-0.18)	7600	(0.12-0.18)	3800	(0.05-0.10)	4500	(0.05-0.10)	5400	(0.05-0.10)
6	6400	(0.14-0.20)	6400	(0.14-0.20)	3200	(0.06-0.12)	3700	(0.06-0.12)	4500	(0.06-0.12)
8	4800	(0.16-0.24)	4800	(0.16-0.24)	2400	(0.08-0.16)	2800	(0.08-0.16)	3400	(0.08-0.16)
10	3800	(0.18-0.27)	3800	(0.18-0.27)	1900	(0.10-0.18)	2200	(0.10-0.18)	2700	(0.10-0.18)
12	3200	(0.20-0.30)	3200	(0.20-0.30)	1600	(0.12-0.20)	1900	(0.12-0.20)	2300	(0.12-0.20)
14	2700	(0.22-0.35)	2700	(0.22-0.35)	1350	(0.13-0.22)	1600	(0.13-0.22)	1900	(0.13-0.22)
16	2400	(0.25-0.36)	2400	(0.25-0.36)	1200	(0.14-0.25)	1400	(0.14-0.25)	1700	(0.14-0.25)
18	2100	(0.28-0.38)	2100	(0.28-0.38)	1050	(0.15-0.28)	1200	(0.15-0.28)	1500	(0.15-0.28)
20	1900	(0.30-0.40)	1900	(0.30-0.40)	950	(0.16-0.30)	1100	(0.16-0.30)	1350	(0.16-0.30)

注:

1、初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的 90%或进给速度的 85%试切削，当初切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
此标准切削条件表适用于水溶性切削液。

2、安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在 0.02mm 以内。

3、此表切削条件适用于孔深 5D 以下的场合。

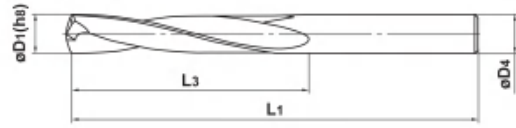
1、When the product is used for the first time, set the 90% of the cutting speed and 85% of the feed speed according to the above table, then which can be increased one by one after the cutting condition is stable

2、Use a clean chuck without defect when installing the cutter, and control the radial runout of the 0.02mm

3、The cutting parameters in this table are suitable for situation with hole depth below 5D

钻夹角：130° 刀具材料：UK10 涂层：TAN

高硬度材料加工钻头 HSD 系列
HSD



- 钻头形状结构适宜于钻削高硬度材料。可钻削HRC60的高硬度材料和对淬硬模具（追加钻孔）进行修正。

HSD				mm
型号 Type Specification	钻头直径 D1	槽长 L3	全长 L1	柄径 D4
HSD0250	2.5	20	55	2.5
HSD0260	2.6	20	55	2.6
HSD0270	2.7	20	55	2.7
HSD0280	2.8	21	60	2.8
HSD0290	2.9	21	60	2.9
HSD0300	3.0	21	60	3.0
HSD0310	3.1	24	60	3.1
HSD0320	3.2	24	60	3.2
HSD0330	3.3	24	60	3.3
HSD0340	3.4	24	60	3.4
HSD0350	3.5	24	60	3.5
HSD0360	3.6	27	60	3.6
HSD0370	3.7	27	60	3.7
HSD0380	3.8	27	60	3.8
HSD0390	3.9	27	60	3.9
HSD0400	4.0	27	60	4.0
HSD0410	4.1	29	63	4.1
HSD0420	4.2	29	63	4.2
HSD0430	4.3	29	63	4.3
HSD0440	4.4	29	63	4.4
HSD0450	4.5	29	63	4.5
HSD0460	4.6	32	68	4.6
HSD0470	4.7	32	68	4.7
HSD0480	4.8	32	68	4.8
HSD0490	4.9	32	68	4.9
HSD0500	5.0	32	68	5.0
HSD0510	5.1	34	72	5.1
HSD0520	5.2	34	72	5.2
HSD0530	5.3	34	72	5.3

HSD				mm
型号 Type Specification	钻头直径 D1	槽长 L3	全长 L1	柄径 D4
HSD0540	5.4	34	72	5.4
HSD0550	5.5	34	72	5.5
HSD0560	5.6	36	74	5.6
HSD0570	5.7	36	74	5.7
HSD0580	5.8	36	74	5.8
HSD0590	5.9	36	74	5.9
HSD0600	6.0	41	81	6.0
HSD0650	6.5	41	81	6.5
HSD0690	6.9	43	83	6.9
HSD0700	7.0	43	83	7.0
HSD0750	7.5	45	87	7.5
HSD0800	8.0	48	90	8.0
HSD0850	8.5	53	96	8.5
HSD0860	8.6	55	98	8.6
HSD0900	9.0	55	98	9.0
HSD0950	9.5	58	102	9.5
HSD1000	10.0	60	105	10.0
HSD1040	10.4	66	112	10.4
HSD1050	10.5	66	112	10.5
HSD1100	11.0	68	114	11.0
HSD1150	11.5	71	118	11.5
HSD1200	12.0	73	121	12.0
HSD1250	12.5	76	135	12.5
HSD1300	13.0	78	137	13.0
HSD1350	13.5	84	144	13.5
HSD1400	14.0	86	147	14.0
HSD1450	14.5	89	151	14.5
HSD1500	15.0	91	153	15.0
HSD1550	15.5	94	157	15.5
HSD1600	16.0	96	160	16.0

高硬度钢

耐热合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

High hardness steel

Heat resistant alloy

Blue to font is very suitable for processing materials ,cyan font is suitable for processing materials

	$D_1 \leq 3$	$3 < D_1 \leq 6$	$6 < D_1 \leq 10$	$10 < D_1 \leq 16$
$\downarrow \blacksquare$	0-0.014	0-0.018	0-0.022	0-0.027
$h_g \downarrow$	0-0.009	0-0.012	0-0.015	0-0.018

钻头形状结构适宜于钻削高硬度材料。可钻削 HRC60 的高硬度材料和对淬硬模具（追加钻孔）进行修正。

钻顶角 130°

The shape and structure of the drill are suitable for drilling high hardness materials

The hardness materials of HRC60 can be drilled

钻削刀具推荐切削参数

RECOMMENDED CUTTING PARAMETERS FOR DRILLING TOOL

工件材料	淬火钢 (HRC50-55)		淬火钢、粉末高速钢等 (HRC55-60)	
	直径 (mm)	转速 (min-1)	进给量 (Min.-max.) (mm/rev)	转速 (min-1)
2.5	1900	0.06	1300	0.04
3.0	1600	0.06	1100	0.04
4.0	1200	0.06	800	0.04
5.0	1000	0.06	600	0.04
6.0	800	0.06	530	0.04
8.0	600	0.07	400	0.05
10.0	480	0.07	320	0.05
12.0	400	0.07	270	0.05
14.0	340	0.07	230	0.05
16.0	300	0.07	200	0.05

请使用刚性好的机床。

固定刀柄时，推荐使用弹簧筒夹方式。

请使用乳化切削液。

本表切削条件适用于钻削孔深 3D (D: 钻头直径)。

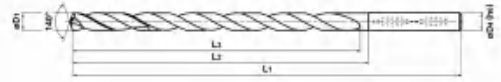
Please use a rigid machine tool.

When fixing the tool handle, spring barrel clamp is recommended.

Please use emulsified cutting fluid.

The cutting conditions in this table are suitable for drilling hole depth 3D (D: bit diameter).

内冷加长铝合金麻花钻 NZD 系列
INTERNAL COOLING LENGTHENED TWIST
DRILL FOR ALUMINIUM TWIST DRILL
UK10



NZD		mm					
型号 Type Specification	钻头 直径 D1(mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				总长	颈长	槽长	柄径
				l1	l2	l3	D4
NZD0300LS	3.00	5	内部	81	33	33	3.00
NZD0300X10DS		10	内部	90	42	39	3.00
NZD0300X20DS		20	内部	120	72	69	3.00
NZD0300X30DS		30	内部	150	102	99	3.00
NZD0310LS	3.10	5	内部	87	39	39	4.00
NZD0310X10DS		10	内部	97	49	46	4.00
NZD0310X20DS		20	内部	132	84	81	4.00
NZD0310X30DS		30	内部	167	119	116	4.00
NZD0320LS	3.20	5	内部	87	39	39	4.00
NZD0320X10DS		10	内部	97	49	46	4.00
NZD0320X20DS		20	内部	132	84	81	4.00
NZD0320X30DS		30	内部	167	119	116	4.00
NZD0330LS	3.30	5	内部	87	39	39	4.00
NZD0330X10DS		10	内部	97	49	46	4.00
NZD0330X20DS		20	内部	132	84	81	4.00
NZD0330X30DS		30	内部	167	119	116	4.00
NZD0340LS	3.40	5	内部	87	39	39	4.00
NZD0340X10DS		10	内部	97	49	46	4.00
NZD0340X20DS		20	内部	132	84	81	4.00
NZD0340X30DS		30	内部	167	119	116	4.00
NZD0350LS	3.50	5	内部	87	39	39	4.00
NZD0350X10DS		10	内部	97	49	46	4.00
NZD0350X20DS		20	内部	132	84	81	4.00
NZD0350X30DS		30	内部	167	119	116	4.00
NZD0360LS	3.60	5	内部	92	44	44	4.00
NZD0360X10DS		10	内部	103	55	52	4.00
NZD0360X20DS		20	内部	143	95	92	4.00
NZD0360X30DS		30	内部	183	135	132	4.00

NZD		mm					
型号 Type Specification	钻头 直径 D1(mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				总长	颈长	槽长	柄径
				l1	l2	l3	D4
NZD0370LS	3.70	5	内部	92	44	44	4.00
NZD0370X10DS		10	内部	103	55	52	4.00
NZD0370X20DS		20	内部	143	95	92	4.00
NZD0370X30DS		30	内部	183	135	132	4.00
NZD0380LS	3.80	5	内部	92	44	44	4.00
NZD0380X10DS		10	内部	103	55	52	4.00
NZD0380X20DS		20	内部	143	95	92	4.00
NZD0380X30DS		30	内部	183	135	132	4.00
NZD0390LS	3.90	5	内部	92	44	44	4.00
NZD0390X10DS		10	内部	103	55	52	4.00
NZD0390X20DS		20	内部	143	95	92	4.00
NZD0390X30DS		30	内部	183	135	132	4.00
NZD04000LS	4.00	5	内部	92	44	44	4.00
NZD0400X10DS		10	内部	103	55	52	4.00
NZD0400X20DS		20	内部	143	95	92	4.00
NZD0400X30DS		30	内部	183	135	132	4.00
NZD0410LS	4.10	5	内部	100	50	50	5.00
NZD0410X10DS		10	内部	112	62	59	5.00
NZD0410X20DS		20	内部	157	107	104	5.00
NZD0410X30DS		30	内部	202	152	149	5.00
NZD0420LS	4.20	5	内部	100	50	50	5.00
NZD0420X10DS		10	内部	112	62	59	5.00
NZD0420X20DS		20	内部	157	107	104	5.00
NZD0420X30DS		30	内部	202	152	149	5.00
NZD0430LS	4.30	5	内部	100	50	50	5.00
NZD0430X10DS		10	内部	112	62	59	5.00
NZD0430X20DS		20	内部	157	107	104	5.00
NZD0430X30DS		30	内部	202	152	149	5.00

NZD		mm					
型号 Type Specification	钻头 直径 D1(mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				总长	颈长	槽长	柄径
				l1	l2	l3	D4
NZD0440LS	4.40	5	内部	100	50	50	5.00
NZD0440X10DS		10	内部	112	62	59	5.00
NZD0440X20DS		20	内部	157	107	104	5.00
NZD0440X30DS		30	内部	202	152	149	5.00
NZD0450LS	4.50	5	内部	100	50	50	5.00
NZD0450X10DS		10	内部	112	62	59	5.00
NZD0450X20DS		20	内部	157	107	104	5.00
NZD0450X30DS		30	内部	202	152	149	5.00
NZD0460LS	4.60	5	内部	105	55	55	5.00
NZD0460X10DS		10	内部	118	68	65	5.00
NZD0460X20DS		20	内部	168	118	115	5.00
NZD0460X30DS		30	内部	218	168	165	5.00
NZD0470LS	4.70	5	内部	105	55	55	5.00
NZD0470X10DS		10	内部	118	68	65	5.00
NZD0470X20DS		20	内部	168	118	115	5.00
NZD0470X30DS		30	内部	218	168	165	5.00
NZD0480LS	4.80	5	内部	105	55	55	5.00
NZD0480X10DS		10	内部	118	68	65	5.00
NZD0480X20DS		20	内部	168	118	115	5.00
NZD0480X30DS		30	内部	218	168	165	5.00
NZD0490LS	4.90	5	内部	105	55	55	5.00
NZD0490X10DS		10	内部	118	68	65	5.00
NZD0490X20DS		20	内部	168	118	115	5.00
NZD0490X30DS		30	内部	218	168	165	5.00
NZD0500LS	5.00	5	内部	105	55	55	5.00
NZD0500X10DS		10	内部	118	68	65	5.00
NZD0500X20DS		20	内部	168	118	115	5.00
NZD0500X30DS		30	内部	218	168	165	5.00
NZD0510LS	5.10	5	内部	100	44	44	6.00
NZD0510X10DS		10	内部	127	75	72	6.00
NZD0510X20DS		20	内部	182	130	127	6.00
NZD0510X30DS		30	内部	237	185	182	6.00
NZD0520LS	5.20	5	内部	100	44	44	6.00
NZD0520X10DS		10	内部	127	75	72	6.00
NZD0520X20DS		20	内部	182	130	127	6.00
NZD0520X30DS		30	内部	237	185	182	6.00
NZD0530LS	5.30	5	内部	100	44	44	6.00
NZD0530X10DS		10	内部	127	75	72	6.00
NZD0530X20DS		20	内部	182	130	127	6.00
NZD0530X30DS		30	内部	237	185	182	6.00

NZD		mm					
型号 Type Specification	钻头 直径 D1(mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				总长	颈长	槽长	柄径
				l1	l2	l3	D4
NZD0540LS	5.40	5	内部	100	44	44	6.00
NZD0540X10DS		10	内部	127	75	72	6.00
NZD0540X20DS		20	内部	182	130	127	6.00
NZD0540X30DS		30	内部	237	185	182	6.00
NZD0550LS	5.50	5	内部	100	44	44	6.00
NZD0550X10DS		10	内部	127	75	72	6.00
NZD0550X20DS		20	内部	182	130	127	6.00
NZD0550X30DS		30	内部	237	185	182	6.00
NZD0560LS	5.60	5	内部	100	48	48	6.00
NZD0560X10DS		10	内部	133	81	78	6.00
NZD0560X20DS		20	内部	193	141	138	6.00
NZD0560X30DS		30	内部	253	201	198	6.00
NZD0570LS	5.70	5	内部	100	48	48	6.00
NZD0570X10DS		10	内部	133	81	78	6.00
NZD0570X20DS		20	内部	193	141	138	6.00
NZD0570X30DS		30	内部	253	201	198	6.00
NZD0580LS	5.80	5	内部	100	48	48	6.00
NZD0580X10DS		10	内部	133	81	78	6.00
NZD0580X20DS		20	内部	193	141	138	6.00
NZD0580X30DS		30	内部	253	201	198	6.00
NZD0590LS	5.90	5	内部	100	48	48	6.00
NZD0590X10DS		10	内部	133	81	78	6.00
NZD0590X20DS		20	内部	193	141	138	6.00
NZD0590X30DS		30	内部	253	201	198	6.00
NZD0600LS	6.00	5	内部	100	48	48	6.00
NZD0600X10DS		10	内部	133	81	78	6.00
NZD0600X20DS		20	内部	193	141	138	6.00
NZD0600X30DS		30	内部	253	201	198	6.00
NZD0610LS	6.10	5	内部	109	52	52	7.00
NZD0610X10DS		10	内部	141	88	85	7.00
NZD0610X20DS		20	内部	206	153	150	7.00
NZD0610X30DS		30	内部	271	218	215	7.00
NZD0620LS	6.20	5	内部	109	52	52	7.00
NZD0620X10DS		10	内部	141	88	85	7.00
NZD0620X20DS		20	内部	206	153	150	7.00
NZD0620X30DS		30	内部	271	218	215	7.00
NZD0630LS	6.30	5	内部	109	52	52	7.00
NZD0630X10DS		10	内部	141	88	85	7.00
NZD0630X20DS		20	内部	206	153	150	7.00
NZD0630X30DS		30	内部	271	218	215	7.00

NZD				mm			
型号 Type Specification	钻头 直径 D1(mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				总长	颈长	槽长	柄径
				l1	l2	l3	D4
NZD0640LS	6.40	5	内部	109	52	52	7.00
NZD0640X10DS		10	内部	141	88	85	7.00
NZD0640X20DS		20	内部	206	153	150	7.00
NZD0640X30DS		30	内部	271	218	215	7.00
NZD0650LS	6.50	5	内部	109	52	52	7.00
NZD0650X10DS		10	内部	141	88	85	7.00
NZD0650X20DS		20	内部	206	153	150	7.00
NZD0650X30DS		30	内部	271	218	215	7.00
NZD0660LS	6.60	5	内部	109	56	56	7.00
NZD0660X10DS		10	内部	147	94	91	7.00
NZD0660X20DS		20	内部	217	164	161	7.00
NZD0660X30DS		30	内部	287	234	231	7.00
NZD0670LS	6.70	5	内部	109	56	56	7.00
NZD0670X10DS		10	内部	147	94	91	7.00
NZD0670X20DS		20	内部	217	164	161	7.00
NZD0670X30DS		30	内部	287	234	231	7.00
NZD0680LS	6.80	5	内部	109	56	56	7.00
NZD0680X10DS		10	内部	147	94	91	7.00
NZD0680X20DS		20	内部	217	164	161	7.00
NZD0680X30DS		30	内部	287	234	231	7.00
NZD0690LS	6.90	5	内部	109	56	56	7.00
NZD0690X10DS		10	内部	147	94	91	7.00
NZD0690X20DS		20	内部	217	164	161	7.00
NZD0690X30DS		30	内部	287	234	231	7.00
NZD0700LS	7.00	5	内部	109	56	56	7.00
NZD0700X10DS		10	内部	147	94	91	7.00
NZD0700X20DS		20	内部	217	164	161	7.00
NZD0700X30DS		30	内部	287	234	231	7.00
NZD0710LS	7.10	5	内部	118	64	60	8.00
NZD0710X10DS		10	内部	155	101	98	8.00
NZD0710X20DS		20	内部	230	176	173	8.00
NZD0710X30DS		30	内部	305	251	208	8.00
NZD0720LS	7.20	5	内部	118	64	60	8.00
NZD0720X10DS		10	内部	155	101	98	8.00
NZD0720X20DS		20	内部	230	176	173	8.00
NZD0720X30DS		30	内部	305	251	248	8.00
NZD0730LS	7.30	5	内部	118	64	60	8.00
NZD0730X10DS		10	内部	155	101	98	8.00
NZD0730X20DS		20	内部	230	176	173	8.00
NZD0730X30DS		30	内部	305	251	248	8.00

NZD				mm			
型号 Type Specification	钻头 直径 D1(mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				总长	颈长	槽长	柄径
				l1	l2	l3	D4
NZD0740LS	7.40	5	内部	118	64	60	8.00
NZD0740X10DS		10	内部	155	101	98	8.00
NZD0740X20DS		20	内部	230	176	173	8.00
NZD0740X30DS		30	内部	305	251	248	8.00
NZD0750LS	7.50	5	内部	118	64	60	8.00
NZD0750X10DS		10	内部	155	101	98	8.00
NZD0750X20DS		20	内部	230	176	173	8.00
NZD0750X30DS		30	内部	305	251	248	8.00
NZD0760LS	7.60	5	内部	118	64	64	8.00
NZD0760X10DS		10	内部	161	107	104	8.00
NZD0760X20DS		20	内部	241	187	184	8.00
NZD0760X30DS		30	内部	321	267	264	8.00
NZD0770LS	7.70	5	内部	118	64	64	8.00
NZD0770X10DS		10	内部	161	107	104	8.00
NZD0770X20DS		20	内部	241	187	184	8.00
NZD0770X30DS		30	内部	321	267	264	8.00
NZD0780LS	7.80	5	内部	118	64	64	8.00
NZD0780X10DS		10	内部	161	107	104	8.00
NZD0780X20DS		20	内部	241	187	184	8.00
NZD0780X30DS		30	内部	321	267	264	8.00
NZD0790LS	7.90	5	内部	118	64	64	8.00
NZD0790X10DS		10	内部	161	107	104	8.00
NZD0790X20DS		20	内部	241	187	184	8.00
NZD0790X30DS		30	内部	321	267	264	8.00
NZD0800LS	8.00	5	内部	118	64	64	8.00
NZD0800X10DS		10	内部	161	107	104	8.00
NZD0800X20DS		20	内部	241	187	184	8.00
NZD0800X30DS		30	内部	321	267	264	8.00
NZD0810LS	8.10	5	内部	127	72	68	9.00
NZD0810X10DS		10	内部	169	114	111	9.00
NZD0810X20DS		20	内部	254	199	196	9.00
NZD0810X30DS		30	内部	339	284	281	9.00
NZD0820LS	8.20	5	内部	127	72	68	9.00
NZD0820X10DS		10	内部	169	114	111	9.00
NZD0820X20DS		20	内部	254	199	196	9.00
NZD0820X30DS		30	内部	339	284	281	9.00
NZD0830LS	8.30	5	内部	127	72	68	9.00
NZD0830X10DS		10	内部	169	114	111	9.00
NZD0830X20DS		20	内部	254	199	196	9.00
NZD0830X30DS		30	内部	339	284	281	9.00

NZD		mm					
型号 Type Specification	钻头 直径 D1(mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				总长	颈长	槽长	柄径
				l1	l2	l3	D4
NZD0840LS	8.40	5	内部	127	72	68	9.00
NZD0840X10DS		10	内部	169	114	111	9.00
NZD0840X20DS		20	内部	254	199	196	9.00
NZD0840X30DS		30	内部	339	284	281	9.00
NZD0850LS	8.50	5	内部	127	72	68	9.00
NZD0850X10DS		10	内部	169	114	111	9.00
NZD0850X20DS		20	内部	254	199	196	9.00
NZD0850X30DS		30	内部	339	284	281	9.00
NZD0860LS	8.60	5	内部	127	72	72	9.00
NZD0860X10DS		10	内部	175	120	117	9.00
NZD0860X20DS		20	内部	265	210	207	9.00
NZD0860X30DS		30	内部	355	300	297	9.00
NZD0870LS	8.70	5	内部	127	72	72	9.00
NZD0870X10DS		10	内部	175	120	117	9.00
NZD0870X20DS		20	内部	265	210	207	9.00
NZD0870X30DS		30	内部	355	300	297	9.00
NZD0880LS	8.80	5	内部	127	72	72	9.00
NZD0880X10DS		10	内部	175	120	117	9.00
NZD0880X20DS		20	内部	265	210	207	9.00
NZD0880X30DS		30	内部	355	300	297	9.00
NZD0890LS	8.90	5	内部	127	72	72	9.00
NZD0890X10DS		10	内部	175	120	117	9.00
NZD0890X20DS		20	内部	265	210	207	9.00
NZD0890X30DS		30	内部	355	300	297	9.00
NZD0900LS	9.00	5	内部	127	72	72	9.00
NZD0900X10DS		10	内部	175	120	117	9.00
NZD0900X20DS		20	内部	265	210	207	9.00
NZD0900X30DS		30	内部	355	300	297	9.00
NZD0910LS	9.10	5	内部	136	80	76	10.00
NZD0910X10DS		10	内部	182	127	124	10.00
NZD0910X20DS		20	内部	277	222	219	10.00
NZD0910X30DS		30	内部	372	317	314	10.00
NZD0920LS	9.20	5	内部	136	80	76	10.00
NZD0920X10DS		10	内部	182	127	124	10.00
NZD0920X20DS		20	内部	277	222	219	10.00
NZD0920X30DS		30	内部	372	317	314	10.00
NZD0930LS	9.30	5	内部	136	80	76	10.00
NZD0930X10DS		10	内部	182	127	124	10.00
NZD0930X20DS		20	内部	277	222	219	10.00
NZD0930X30DS		30	内部	372	317	314	10.00

NZD		mm					
型号 Type Specification	钻头 直径 D1(mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				总长	颈长	槽长	柄径
				l1	l2	l3	D4
NZD0940LS	9.40	5	内部	136	80	76	10.00
NZD0940X10DS		10	内部	182	127	124	10.00
NZD0940X20DS		20	内部	277	222	219	10.00
NZD0940X30DS		30	内部	372	317	314	10.00
NZD0950LS	9.50	5	内部	136	80	76	10.00
NZD0950X10DS		10	内部	182	127	124	10.00
NZD0950X20DS		20	内部	277	222	219	10.00
NZD0950X30DS		30	内部	372	317	314	10.00
NZD0960LS	9.60	5	内部	136	80	80	10.00
NZD0960X10DS		10	内部	188	133	130	10.00
NZD0960X20DS		20	内部	288	233	230	10.00
NZD0960X30DS		30	内部	388	333	330	10.00
NZD0970LS	9.70	5	内部	136	80	80	10.00
NZD0970X10DS		10	内部	188	133	130	10.00
NZD0970X20DS		20	内部	288	233	230	10.00
NZD0970X30DS		30	内部	388	333	330	10.00
NZD0980LS	9.80	5	内部	136	80	80	10.00
NZD0980X10DS		10	内部	188	133	130	10.00
NZD0980X20DS		20	内部	288	233	230	10.00
NZD0980X30DS		30	内部	388	333	330	10.00
NZD0990LS	9.90	5	内部	136	80	80	10.00
NZD0990X10DS		10	内部	188	133	130	10.00
NZD0990X20DS		20	内部	288	233	230	10.00
NZD0990X30DS		30	内部	388	333	330	10.00
NZD1000LS	10.00	5	内部	136	80	80	10.00
NZD1000X10DS		10	内部	188	133	130	10.00
NZD1000X20DS		20	内部	288	233	230	10.00
NZD1000X30DS		30	内部	388	333	330	10.00
NZD1010LS	10.10	5	内部	149	88	84	11.00
NZD1010X10DS		10	内部	201	140	137	11.00
NZD1010X20DS		20	内部	306	245	242	11.00
NZD1020LS		10.20	5	内部	149	88	84
NZD1020X10DS	10		内部	201	140	137	11.00
NZD1020X20DS	20		内部	306	245	242	11.00
NZD1030LS	10.30		5	内部	149	88	84
NZD1030X10DS		10	内部	201	140	137	11.00
NZD1030X20DS		20	内部	306	245	242	11.00
NZD1040LS		10.40	5	内部	149	88	84
NZD1040X10DS	10		内部	201	140	137	11.00
NZD1040X20DS	20		内部	306	245	242	11.00

NZD				mm			
型号 Type Specification	钻头 直径 D1(mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				总长	颈长	槽长	柄径
				l1	l2	l3	D4
NZD1050LS	10.50	5	内部	149	88	84	11.00
NZD1050X10DS		10	内部	201	140	137	11.00
NZD1050X20DS		20	内部	306	245	242	11.00
NZD1060LS	10.60	5	内部	149	88	88	11.00
NZD1060X10DS		10	内部	207	146	143	11.00
NZD1060X20DS		20	内部	317	256	253	11.00
NZD1070LS	10.70	5	内部	149	88	88	11.00
NZD1070X10DS		10	内部	207	146	143	11.00
NZD1070X20DS		20	内部	317	256	253	11.00
NZD1080LS	10.80	5	内部	149	88	88	11.00
NZD1080X10DS		10	内部	207	146	143	11.00
NZD1080X20DS		20	内部	317	256	253	11.00
NZD1090LS	10.90	5	内部	149	88	88	11.00
NZD1090X10DS		10	内部	207	146	143	11.00
NZD1090X20DS		20	内部	317	256	253	11.00
NZD1100LS	11.00	5	内部	149	88	88	11.00
NZD1100X10DS		10	内部	207	146	143	11.00
NZD1100X20DS		20	内部	317	256	253	11.00
NZD1110LS	11.10	5	内部	158	96	92	12.00
NZD1110X10DS		10	内部	215	153	150	12.00
NZD1110X20DS		20	内部	330	268	265	12.00
NZD1110LS	11.10	5	内部	158	96	92	12.00
NZD1110X10DS		10	内部	215	153	150	12.00
NZD1110X20DS		20	内部	330	268	265	12.00
NZD1120LS	11.20	5	内部	158	96	92	12.00
NZD1120X10DS		10	内部	215	153	150	12.00
NZD1120X20DS		20	内部	330	268	265	12.00
NZD1130LS	11.30	5	内部	158	96	92	12.00
NZD1130X10DS		10	内部	215	153	150	12.00
NZD1130X20DS		20	内部	330	268	265	12.00
NZD1140LS	11.40	5	内部	158	96	92	12.00
NZD1140X10DS		10	内部	215	153	150	12.00
NZD1140X20DS		20	内部	330	268	265	12.00
NZD1150LS	11.50	5	内部	158	96	92	12.00
NZD1150X10DS		10	内部	215	153	150	12.00
NZD1150X20DS		20	内部	330	268	265	12.00
NZD1160LS	11.60	5	内部	158	96	96	12.00
NZD1160X10DS		10	内部	221	159	156	12.00
NZD1160X20DS		20	内部	341	279	276	12.00

NZD				mm			
型号 Type Specification	钻头 直径 D1(mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				总长	颈长	槽长	柄径
				l1	l2	l3	D4
NZD1170LS	11.70	5	内部	158	96	96	12.00
NZD1170X10DS		10	内部	221	159	156	12.00
NZD1170X20DS		20	内部	341	279	276	12.00
NZD1180LS	11.80	5	内部	158	96	96	12.00
NZD1180X10DS		10	内部	221	159	156	12.00
NZD1180X20DS		20	内部	341	279	276	12.00
NZD1190LS	11.90	5	内部	158	96	96	12.00
NZD1190X10DS		10	内部	221	159	156	12.00
NZD1190X20DS		20	内部	341	279	276	12.00
NZD1200LS	12.00	5	内部	158	96	96	12.00
NZD1200X10DS		10	内部	221	159	156	12.00
NZD1200X20DS		20	内部	341	279	276	12.00
NZD1210LS	12.10	5	内部	167	104	100	13.00
NZD1210X10DS		10	内部	229	166	163	13.00
NZD1210X20DS		20	内部	354	291	288	13.00
NZD1220LS	12.20	5	内部	167	104	100	13.00
NZD1220X10DS		10	内部	229	166	163	13.00
NZD1220X20DS		20	内部	354	291	288	13.00
NZD1230LS	12.30	5	内部	167	104	100	13.00
NZD1230X10DS		10	内部	229	166	163	13.00
NZD1230X20DS		20	内部	354	291	288	13.00
NZD1240LS	12.40	5	内部	167	104	100	13.00
NZD1240X10DS		10	内部	229	166	163	13.00
NZD1240X20DS		20	内部	354	291	288	13.00
NZD1250LS	12.50	5	内部	167	104	100	13.00
NZD1250X10DS		10	内部	229	166	163	13.00
NZD1250X20DS		20	内部	354	291	288	13.00
NZD1260LS	12.60	5	内部	167	104	104	13.00
NZD1260X10DS		10	内部	235	172	169	13.00
NZD1260X20DS		20	内部	365	302	299	13.00
NZD1270LS	12.70	5	内部	167	104	104	13.00
NZD1270X10DS		10	内部	235	172	169	13.00
NZD1270X20DS		20	内部	365	302	299	13.00
NZD1280LS	12.80	5	内部	167	104	104	13.00
NZD1280X10DS		10	内部	235	172	169	13.00
NZD1280X20DS		20	内部	365	302	299	13.00
NZD1290LS	12.90	5	内部	167	104	104	13.00
NZD1290X10DS		10	内部	235	172	169	13.00
NZD1290X20DS		20	内部	365	302	299	13.00

NZD				mm			
型号 Type Specification	钻头 直径 D1(mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				总长	颈长	槽长	柄径
				l1	l2	l3	D4
NZD1300LS		5	内部	167	104	104	13.00
NZD1300X10DS	13.00	10	内部	235	172	169	13.00
NZD1300X20DS		20	内部	365	302	299	13.00
NZD1310LS		5	内部	176	112	108	14.00
NZD1310X10DS	13.10	10	内部	243	179	176	14.00
NZD1310X20DS		20	内部	378	314	311	14.00
NZD1320LS		5	内部	176	112	108	14.00
NZD1320X10DS	13.20	10	内部	243	179	176	14.00
NZD1320X20DS		20	内部	378	314	311	14.00
NZD1330LS		5	内部	176	112	108	14.00
NZD1330X10DS	13.30	10	内部	243	179	176	14.00
NZD1330X20DS		20	内部	378	314	311	14.00
NZD1340LS		5	内部	176	112	108	14.00
NZD1340X10DS	13.40	10	内部	243	179	176	14.00
NZD1340X20DS		20	内部	378	314	311	14.00
NZD1350LS		5	内部	176	112	108	14.00
NZD1350X10DS	13.50	10	内部	243	179	176	14.00
NZD1350X20DS		20	内部	378	314	311	14.00

NZD				mm			
型号 Type Specification	钻头 直径 D1(mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				总长	颈长	槽长	柄径
				l1	l2	l3	D4
NZD1360LS		5	内部	176	112	112	14.00
NZD1360X10DS	13.60	10	内部	249	185	182	14.00
NZD1360X20DS		20	内部	389	325	322	14.00
NZD1370LS		5	内部	176	112	112	14.00
NZD1370X10DS	13.70	10	内部	249	185	182	14.00
NZD1370X20DS		20	内部	389	325	322	14.00
NZD1380LS		5	内部	176	112	112	14.00
NZD1380X10DS	13.80	10	内部	249	185	182	14.00
NZD1380X20DS		20	内部	389	325	322	14.00
NZD1390LS		5	内部	176	112	112	14.00
NZD1390X10DS	13.90	10	内部	249	185	182	14.00
NZD1390X20DS		20	内部	389	325	322	14.00
NZD1400LS		5	内部	176	112	112	14.00
NZD1400X10DS	14.00	10	内部	249	185	182	14.00
NZD1400X20DS		20	内部	389	325	322	14.00

- 1、NZD 型全部产品均可用于热缩式刀柄。
- 2、规格品以外的特殊形状（例如不同直径、长度和带倒角刃等）、材料等有什么需求也可商谈。
- 3、4 个冷却孔可减轻铝合金加工时的粘结现象。
- 4、可实现铝合金的高效加工。
- 5、钻头直径在 4.5 以下的产品冷却孔为 2 孔。

- 1、All products of NZD can used for heat-shrinkale tool holder
- 2、Special shapes (such as different diameters,length,chamfered edged,etc)materials,etc can be also required
- 3、Four cooling holes can reduce the bonding phenomenon of aluminum alloy processing
- 4、High efficioncy processing of aluminum alloy
- 5、The cooling hole number must be two whether the diameter is below 4.5mm

NZD 系列内冷麻花钻切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF NZD

NZD-LS 型钻

工件材料	铝合金 (Si < 5%)		铝合金 (5% ≤ Si ≤ 10%)		铝合金 (Si > 10%)		
	直径 (mm)	转速 (min-1)	进给量 (Min.-Max.) (mm/rev)	转速 (min-1)	进给量 (Min.-Max.) (mm/rev)	转速 (min-1)	进给量 (Min.-Max.) (mm/rev)
	3.2	11900	0.1 (0.11-0.16)	11900	0.15 (0.16-0.21)	11900	0.15 (0.16-0.21)
	4.0	9500	0.15 (0.13-0.20)	9500	0.2 (0.20-0.27)	9500	0.2 (0.20-0.27)
	5.0	7600	0.2 (0.17-0.25)	7600	0.25 (0.25-0.33)	7600	0.25 (0.25-0.33)
	6.3	7500	0.25 (0.21-0.32)	7500	0.35 (0.32-0.42)	7500	0.35 (0.32-0.42)
	8.0	5900	0.3 (0.27-0.40)	5900	0.45 (0.40-0.53)	5900	0.45 (0.40-0.53)
	10.0	4700	0.4 (0.33-0.50)	4700	0.55 (0.50-0.67)	4700	0.55 (0.50-0.67)
	14.0	5300	0.5 (0.40-0.60)	5300	0.7 (0.60-0.80)	5300	0.7 (0.60-0.80)

注 1: 使用 L/D10 以上的钻头时, 需要事先加工导孔。(离心力的作用可能会使刀具转动时产生振摆, 引发折损。)

注 2: 导孔加工推荐使用 NZD-LS、DS。

The guide hole should be processed in advance when using drills above L/D10

NZD-LS DS are recommended for guide hole precessing

NZD-DS 型钻

工件材料	铝合金 (Si < 5%)		铝合金 (5% ≤ Si ≤ 10%)		铝合金 (Si > 10%)		
	直径 (mm)	转速 (min-1)	进给量 (Min.-Max.) (mm/rev)	转速 (min-1)	进给量 (Min.-Max.) (mm/rev)	转速 (min-1)	进给量 (Min.-Max.) (mm/rev)
	3.2	8900	0.1 (0.11-0.16)	8900	0.15 (0.16-0.21)	8900	0.15 (0.16-0.21)
	4.0	7100	0.15 (0.13-0.20)	7100	0.2 (0.20-0.27)	7100	0.2 (0.20-0.27)
	5.0	5700	0.2 (0.17-0.25)	5700	0.25 (0.25-0.33)	5700	0.25 (0.25-0.33)
	6.3	6000	0.25 (0.21-0.32)	6000	0.35 (0.32-0.42)	6000	0.35 (0.32-0.42)
	8.0	4700	0.3 (0.27-0.40)	4700	0.45 (0.40-0.53)	4700	0.45 (0.40-0.53)
	10.0	3800	0.4 (0.33-0.50)	3800	0.55 (0.50-0.67)	3800	0.55 (0.50-0.67)
	14.0	4200	0.5 (0.40-0.60)	4200	0.7 (0.60-0.80)	4200	0.7 (0.60-0.80)

注 1: 使用 L/D10 以上的钻头时, 需要事先加工导孔。(离心力的作用可能会使刀具转动时产生振摆, 引发折损。)

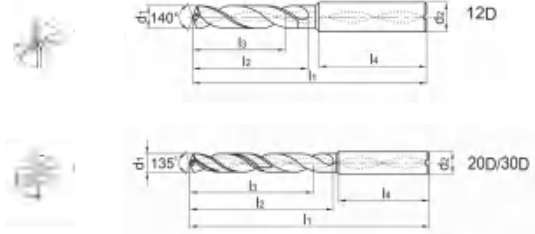
注 2: 导孔加工推荐使用 NZD-LS、DS。

The guide hole should be processed in advance when using drills above L/D10

NZD-LS DS are recommended for guide hole precessing

深孔加工麻花钻 LZD 系列
LZD SERIES OF DEEP HOLE PROCESSING
TWIST DRILL

UK20/UK30 TAN



LZD		mm					
型号 Type Specification	钻头直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔深度 l/d	基本尺寸 (mm)				
			柄径	总长	槽长	推荐 钻深	柄长
			d2(h5)	l1	l2	l3	l4
LZD12-0300	3.0	12	6	90	50	40	36
LZD20-0300		20	6	110	70	62	36
LZD30-0300		30	6	140	100	92	36
LZD12-0310	3.1	12	6	90	50	40	36
LZD20-0310		20	6	123	83	72	36
LZD30-0310		30	6	160	120	108	36
LZD12-0320	3.2	12	6	90	50	40	36
LZD20-0320		20	6	123	83	72	36
LZD30-0320		30	6	160	120	108	36
LZD12-0330	3.3	12	6	90	50	40	36
LZD20-0330		20	6	123	83	72	36
LZD30-0330		30	6	160	120	108	36
LZD12-0340	3.4	12	6	90	50	40	36
LZD20-0340		20	6	123	83	72	36
LZD30-0340		30	6	160	120	108	36
LZD12-0350	3.5	12	6	90	50	40	36
LZD20-0350		20	6	123	83	72	36
LZD30-0350		30	6	160	120	108	36
LZD12-0360	3.6	12	6	90	50	40	36
LZD20-0360		20	6	136	96	84	36
LZD30-0360		30	6	176	136	124	36
LZD12-0370	3.7	12	6	90	50	46	36
LZD20-0370		20	6	136	96	84	36
LZD30-0370		30	6	176	136	124	36
LZD12-0380	3.8	12	6	90	50	46	36
LZD20-0380		20	6	136	96	84	36
LZD30-0380		30	6	176	136	124	36
LZD12-0390	3.9	12	6	90	50	46	36
LZD20-0390		20	6	136	96	84	36
LZD30-0390		30	6	176	136	124	36

LZD		mm					
型号 Type Specification	钻头直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔深度 l/d	基本尺寸 (mm)				
			柄径	总长	槽长	推荐 钻深	柄长
			d2(h5)	l1	l2	l3	l4
LZD12-0400	4.0	12	6	102	64	56	36
LZD20-0400		20	6	136	96	84	36
LZD30-0400		30	6	176	136	124	36
LZD12-0410	4.1	12	6	102	64	56	36
LZD20-0410		20	6	148	108	96	36
LZD30-0410		30	6	192	152	140	36
LZD12-0420	4.2	12	6	102	64	56	36
LZD20-0420		20	6	148	108	96	36
LZD30-0420		30	6	192	152	140	36
LZD12-0430	4.3	12	6	102	64	56	36
LZD20-0430		20	6	148	108	96	36
LZD30-0430		30	6	192	152	140	36
LZD12-0440	4.4	12	6	102	64	56	36
LZD20-0440		20	6	148	108	96	36
LZD30-0440		30	6	192	152	140	36
LZD12-0450	4.5	12	6	102	64	56	36
LZD20-0450		20	6	148	108	96	36
LZD30-0450		30	6	192	152	140	36
LZD12-0460	4.6	12	6	102	64	56	36
LZD20-0460		20	6	158	118	106	36
LZD30-0460		30	6	208	168	156	36
LZD12-0470	4.7	12	6	102	64	56	36
LZD20-0470		20	6	158	118	106	36
LZD30-0470		30	6	208	168	156	36
LZD12-0480	4.8	12	6	102	64	56	36
LZD20-0480		20	6	158	118	106	36
LZD30-0480		30	6	208	168	156	36
LZD12-0490	4.9	12	6	102	64	56	36
LZD20-0490		20	6	158	118	106	36
LZD30-0490		30	6	208	168	156	36

LZD		mm					
型号 Type Specification	钻头 直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔 深度 (l/d)	基本尺寸 (mm)				
			柄径	总长	槽长	推荐 钻深	柄长
			d2(h5)	l1	l2	l3	l4
LZD12-0500		12	6	116	78	72	36
LZD20-0500	5.0	20	6	158	118	106	36
LZD30-0500		30	6	208	168	156	36
LZD12-0510		12	6	116	78	72	36
LZD20-0510	5.1	20	6	168	128	116	36
LZD30-0510		30	6	228	188	170	36
LZD12-0520		12	6	116	78	72	36
LZD20-0520	5.2	20	6	168	128	116	36
LZD30-0520		30	6	228	188	170	36
LZD12-0530		12	6	116	78	72	36
LZD20-0530	5.3	20	6	168	128	116	36
LZD30-0530		30	6	228	188	170	36
LZD12-0540		12	6	116	78	72	36
LZD20-0540	5.4	20	6	168	128	116	36
LZD30-0540		30	6	228	188	170	36
LZD12-0550		12	6	116	78	72	36
LZD20-0550	5.5	20	6	168	128	116	36
LZD30-0550		30	6	228	188	170	36
LZD12-0560		12	6	116	78	72	36
LZD20-0560	5.6	20	6	180	140	126	36
LZD30-0560		30	6	240	200	182	36
LZD12-0570		12	6	116	78	72	36
LZD20-0570	5.7	20	6	180	140	126	36
LZD30-0570		30	6	240	200	182	36
LZD12-0580		12	6	116	78	72	36
LZD20-0580	5.8	20	6	180	140	126	36
LZD30-0580		30	6	240	200	182	36
LZD12-0590		12	6	116	78	72	36
LZD20-0590	5.9	20	6	180	140	126	36
LZD30-0590		30	6	240	200	182	36
LZD12-0600		12	6	116	78	72	36
LZD20-0600	6.0	20	6	180	140	126	36
LZD30-0600		30	6	240	200	182	36
LZD12-0610		12	8	131	93	84	36
LZD20-0610	6.1	20	8	192	150	132	36
LZD30-0610		30	8	260	220	202	36
LZD12-0620		12	8	131	93	84	36
LZD20-0620	6.2	20	8	192	150	132	36
LZD30-0620		30	8	260	220	202	36

LZD		mm					
型号 Type Specification	钻头 直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔 深度 (l/d)	基本尺寸 (mm)				
			柄径	总长	槽长	推荐 钻深	柄长
			d2(h5)	l1	l2	l3	l4
LZD12-0630		12	8	131	93	84	36
LZD20-0630	6.3	20	8	192	150	132	36
LZD30-0630		30	8	260	220	202	36
LZD12-0640		12	8	131	93	84	36
LZD20-0640	6.4	20	8	192	150	132	36
LZD30-0640		30	8	260	220	202	36
LZD12-0650		12	8	131	93	84	36
LZD20-0650	6.5	20	8	192	150	132	36
LZD30-0650		30	8	260	220	202	36
LZD12-0660		12	8	131	93	84	36
LZD20-0660	6.6	20	8	202	162	144	36
LZD30-0660		30	8	272	232	214	36
LZD12-0670		12	8	131	93	84	36
LZD20-0670	6.7	20	8	202	162	144	36
LZD30-0670		30	8	272	232	214	36
LZD12-0680		12	8	131	93	84	36
LZD20-0680	6.8	20	8	202	162	144	36
LZD30-0680		30	8	272	232	214	36
LZD12-0690		12	8	131	93	84	36
LZD20-0690	6.9	20	8	202	162	144	36
LZD30-0690		30	8	272	232	214	36
LZD12-0500		12	6	116	78	72	36
LZD20-0500	5.0	20	6	158	118	106	36
LZD30-0500		30	6	208	168	156	36
LZD12-0510		12	6	116	78	72	36
LZD20-0510	5.1	20	6	168	128	116	36
LZD30-0510		30	6	228	188	170	36
LZD12-0520		12	6	116	78	72	36
LZD20-0520	5.2	20	6	168	128	116	36
LZD30-0520		30	6	228	188	170	36
LZD12-0530		12	6	116	78	72	36
LZD20-0530	5.3	20	6	168	128	116	36
LZD30-0530		30	6	228	188	170	36
LZD12-0540		12	6	116	78	72	36
LZD20-0540	5.4	20	6	168	128	116	36
LZD30-0540		30	6	228	188	170	36
LZD12-0550		12	6	116	78	72	36
LZD20-0550	5.5	20	6	168	128	116	36
LZD30-0550		30	6	228	188	170	36

LZD		mm					
型号 Type Specification	钻头 直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔 深度 l/d	基本尺寸 (mm)				
			柄径	总长	槽长	推荐 钻深	柄长
			d2(h5)	l1	l2	l3	l4
LZD12-0560		12	6	116	78	72	36
LZD20-0560	5.6	20	6	180	140	126	36
LZD30-0560		30	6	240	200	182	36
LZD12-0570		12	6	116	78	72	36
LZD20-0570	5.7	20	6	180	140	126	36
LZD30-0570		30	6	240	200	182	36
LZD12-0580		12	6	116	78	72	36
LZD20-0580	5.8	20	6	180	140	126	36
LZD30-0580		30	6	240	200	182	36
LZD12-0590		12	6	116	78	72	36
LZD20-0590	5.9	20	6	180	140	126	36
LZD30-0590		30	6	240	200	182	36
LZD12-0600		12	6	116	78	72	36
LZD20-0600	6.0	20	6	180	140	126	36
LZD30-0600		30	6	240	200	182	36
LZD12-0610		12	8	131	93	84	36
LZD20-0610	6.1	20	8	192	150	132	36
LZD30-0610		30	8	260	220	202	36
LZD12-0620		12	8	131	93	84	36
LZD20-0620	6.2	20	8	192	150	132	36
LZD30-0620		30	8	260	220	202	36
LZD12-0630		12	8	131	93	84	36
LZD20-0630	6.3	20	8	192	150	132	36
LZD30-0630		30	8	260	220	202	36
LZD12-0640		12	8	131	93	84	36
LZD20-0640	6.4	20	8	192	150	132	36
LZD30-0640		30	8	260	220	202	36
LZD12-0650		12	8	131	93	84	36
LZD20-0650	6.5	20	8	192	150	132	36
LZD30-0650		30	8	260	220	202	36
LZD12-0660		12	8	131	93	84	36
LZD20-0660	6.6	20	8	202	162	144	36
LZD30-0660		30	8	272	232	214	36
LZD12-0670		12	8	131	93	84	36
LZD20-0670	6.7	20	8	202	162	144	36
LZD30-0670		30	8	272	232	214	36
LZD12-0680		12	8	131	93	84	36
LZD20-0680	6.8	20	8	202	162	144	36
LZD30-0680		30	8	272	232	214	36

LZD		mm					
型号 Type Specification	钻头 直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔 深度 l/d	基本尺寸 (mm)				
			柄径	总长	槽长	推荐 钻深	柄长
			d2(h5)	l1	l2	l3	l4
LZD12-0690		12	8	131	93	84	36
LZD20-0690	6.9	20	8	202	162	144	36
LZD30-0690		30	8	272	232	214	36
LZD12-0700		12	8	131	93	84	36
LZD20-0700	7.0	20	8	202	162	144	36
LZD30-0700		30	8	272	232	214	36
LZD12-0710		12	8	146	108	96	36
LZD20-0710	7.1	20	8	213	173	155	36
LZD30-0710		30	8	290	250	232	36
LZD12-0720		12	8	146	108	96	36
LZD20-0720	7.2	20	8	213	173	155	36
LZD30-0720		30	8	290	250	232	36
LZD12-0730		12	8	146	108	96	36
LZD20-0730	7.3	20	8	213	173	155	36
LZD30-0730		30	8	290	250	232	36
LZD12-0740		12	8	146	108	96	36
LZD20-0740	7.4	20	8	213	173	155	36
LZD30-0740		30	8	290	250	232	36
LZD12-0750		12	8	146	108	96	36
LZD20-0750	7.5	20	8	213	173	155	36
LZD30-0750		30	8	290	250	232	36
LZD12-0760		12	8	146	108	96	36
LZD20-0760	7.6	20	8	223	183	165	36
LZD30-0760		30	8	305	265	246	36
LZD12-0770		12	8	146	108	96	36
LZD20-0770	7.7	20	8	223	183	165	36
LZD30-0770		30	8	305	265	246	36
LZD12-0780		12	8	146	108	96	36
LZD20-0780	7.8	20	8	223	183	165	36
LZD30-0780		30	8	305	265	246	36
LZD12-0790		12	8	146	108	96	36
LZD20-0790	7.9	20	8	223	183	165	36
LZD30-0790		30	8	305	265	246	36
LZD12-0800		12	8	146	108	96	36
LZD20-0800	8.0	20	8	223	183	165	36
LZD30-0800		30	8	305	265	246	36
LZD12-0810		12	10	162	120	108	40
LZD20-0810	8.1	20	10	239	195	176	40
LZD30-0810		30	10	330	285	265	40

LZD		mm					
型号 Type Specification	钻头 直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔 深度 (l/d)	基本尺寸 (mm)				
			柄径	总长	槽长	推荐 钻深	柄长
			d2(h5)	l1	l2	l3	l4
LZD12-0820		12	10	162	120	108	40
LZD20-0820	8.2	20	10	239	195	176	40
LZD30-0820		30	10	330	285	265	40
LZD12-0830		12	10	162	120	108	40
LZD20-0830	8.3	20	10	239	195	176	40
LZD30-0830		30	10	330	285	265	40
LZD12-0840		12	10	162	120	108	40
LZD20-0840	8.4	20	10	239	195	176	40
LZD30-0840		30	10	330	285	265	40
LZD12-0850		12	10	162	120	108	40
LZD20-0850	8.5	20	10	239	195	176	40
LZD30-0850		30	10	330	285	265	40
LZD12-0860		12	10	162	120	108	40
LZD20-0860	8.6	20	10	249	205	186	40
LZD30-0860		30	10	340	295	275	40
LZD12-0870		12	10	162	120	108	40
LZD20-0870	8.7	20	10	249	205	186	40
LZD30-0870		30	10	340	295	275	40
LZD12-0880		12	10	162	120	108	40
LZD20-0880	8.8	20	10	249	205	186	40
LZD30-0880		30	10	340	295	275	40
LZD12-0890		12	10	162	120	108	40
LZD20-0890	8.9	20	10	249	205	186	40
LZD30-0890		30	10	340	295	275	40
LZD12-0900		12	10	162	120	108	40
LZD20-0900	9.0	20	10	249	205	186	40
LZD30-0900		30	10	340	295	275	40
LZD12-0910		12	10	174	132	120	40
LZD20-0910	9.1	20	10	262	218	196	40
LZD30-0910		30	10	360	315	292	40
LZD12-0920		12	10	174	132	120	40
LZD20-0920	9.2	20	10	262	218	196	40
LZD30-0920		30	10	360	315	292	40
LZD12-0930		12	10	174	132	120	40
LZD20-0930	9.3	20	10	262	218	196	40
LZD30-0930		30	10	360	315	292	40
LZD12-0940		12	10	174	132	120	40
LZD20-0940	9.4	20	10	262	218	196	40
LZD30-0940		30	10	360	315	292	40

LZD		mm					
型号 Type Specification	钻头 直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔 深度 (l/d)	基本尺寸 (mm)				
			柄径	总长	槽长	推荐 钻深	柄长
			d2(h5)	l1	l2	l3	l4
LZD12-0950		12	10	174	132	120	40
LZD20-0950	9.5	20	10	262	218	196	40
LZD30-0950		30	10	360	315	292	40
LZD12-0960		12	10	174	132	120	40
LZD20-0960	9.6	20	10	272	228	206	40
LZD30-0960		30	10	372	328	305	40
LZD12-0970		12	10	174	132	120	40
LZD20-0970	9.7	20	10	272	228	206	40
LZD30-0970		30	10	372	328	305	40
LZD12-0980		12	10	174	132	120	40
LZD20-0980	9.8	20	10	272	228	206	40
LZD30-0980		30	10	372	328	305	40
LZD12-0990		12	10	174	132	120	40
LZD20-0990	9.9	20	10	272	228	206	40
LZD30-0990		30	10	372	328	305	40
LZD12-1000		12	10	174	132	120	40
LZD20-1000	10.0	20	10	272	228	206	40
LZD30-1000		30	10	372	328	305	40
LZD12-1010		12	12	204	156	144	45
LZD20-1010	10.1	20	12	292	242	220	45
LZD12-1020		12	12	204	156	144	45
LZD20-1020	10.2	20	12	292	242	220	45
LZD12-1030		12	12	204	156	144	45
LZD20-1030	10.3	20	12	292	242	220	45
LZD12-1040		12	12	204	156	144	45
LZD20-1040	10.4	20	12	292	242	220	45
LZD12-1050		12	12	204	156	144	45
LZD20-1050	10.5	20	12	292	242	220	45
LZD12-1060		12	12	204	156	144	45
LZD20-1060	10.6	20	12	300	250	228	45
LZD12-1070		12	12	204	156	144	45
LZD20-1070	10.7	20	12	300	250	228	45
LZD12-1080		12	12	204	156	144	45
LZD20-1080	10.8	20	12	300	250	228	45
LZD12-1090		12	12	204	156	144	45
LZD20-1090	10.9	20	12	300	250	228	45
LZD12-1100		12	12	204	156	144	45
LZD20-1100	11.0	20	12	300	250	228	45

LZD		mm					
型号 Type Specification	钻头 直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔 深度 l/d	基本尺寸 (mm)				
			柄径	总长	槽长	推荐 钻深	柄长
			d2(h5)	l1	l2	l3	l4
LZD12-1110	11.1	12	12	204	156	144	45
LZD20-1110		20	12	315	265	240	45
LZD12-1120	11.2	12	12	204	156	144	45
LZD20-1120		20	12	315	265	240	45
LZD12-1130	11.3	12	12	204	156	144	45
LZD20-1130		20	12	315	265	240	45
LZD12-1140	11.4	12	12	204	156	144	45
LZD20-1140		20	12	315	265	240	45
LZD12-1150	11.5	12	12	204	156	144	45
LZD20-1150		20	12	315	265	240	45
LZD12-1160	11.6	12	12	204	156	144	45
LZD20-1160		20	12	325	275	250	45
LZD12-1170	11.7	12	12	204	156	144	45
LZD20-1170		20	12	325	275	250	45
LZD12-1180	11.8	12	12	204	156	144	45
LZD20-1180		20	12	325	275	250	45
LZD12-1190	11.9	12	12	204	156	144	45
LZD20-1190		20	12	325	275	250	45
LZD12-1200	12.0	12	12	204	156	144	45
LZD20-1200		20	12	325	275	250	45
LZD12-1250	12.5	12	14	230	182	168	45
LZD20-1250		20	14	323	275	250	45
LZD12-1270	12.7	12	14	230	182	168	45
LZD20-1270		20	14	323	275	250	45
LZD12-1280	12.8	12	14	230	182	168	45
LZD20-1280		20	14	338	290	265	45
LZD12-1300	13.0	12	14	230	182	168	45
LZD20-1300		20	14	338	290	265	45
LZD12-1350	13.5	12	14	230	182	168	45
LZD20-1350		20	14	338	290	265	45
LZD12-1400	14.0	12	14	230	182	168	45
LZD20-1400		20	14	367	318	290	45
LZD12-1450	14.5	12	16	260	208	194	48
LZD12-1500	15.0	12	16	260	208	194	48
LZD12-1550	15.5	12	16	260	208	194	48
LZD12-1600	16.0	12	16	260	208	194	48
LZD12-1650	16.5	12	18	286	234	218	48
LZD12-1700	17.0	12	18	286	234	218	48

LZD		mm					
型号 Type Specification	钻头 直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔 深度 l/d	基本尺寸 (mm)				
			柄径	总长	槽长	推荐 钻深	柄长
			d2(h5)	l1	l2	l3	l4
LZD12-1750	17.5	12	18	286	234	218	48
LZD12-1800	18.0	12	18	286	234	218	48
LZD12-1850	18.5	12	20	310	258	240	48
LZD12-1900	19.0	12	20	310	258	240	48
LZD12-1950	19.5	12	20	310	258	240	48
LZD12-2000	20.0	12	20	310	258	240	48

适用于钢、铸铁等材料的深孔钻削。
It is suitable for deep hole drilling of steel, cast iron and other materials.

碳钢合金钢、预硬钢、淬硬钢 (~40HRC)、铸铁、球墨铸铁
软钢 HB ≤ 180、不锈钢、铝合金、耐热合金
深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。
Carbon steel alloy steel, pre-hardened steel, hardened steel (~40HRC), cast iron, ductile iron
Soft steel HB < 180, stainless steel, aluminium alloy, heat-resistant alloy
Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

钻削刀具推荐切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF DRILL TOOL

LZD 系列深孔麻花钻（内冷却型）

12D

被加工材料	软钢 HB ≤ 180		碳钢, 合金钢 ~ 30HRC		预硬钢 ~ 40HRC		不锈钢	
切削速度	60 ~ 120m/min		60 ~ 120m/min		50 ~ 80m/min		40 ~ 60m/min	
直径 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (mm/r)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (mm/r)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (mm/r)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (mm/r)
3	10600	0.06 ~ 0.1	10600	0.06 ~ 0.1	7400	0.06 ~ 0.1	5300	0.03 ~ 0.07
4	8000	0.08 ~ 0.12	8000	0.08 ~ 0.12	5600	0.08 ~ 0.12	4000	0.04 ~ 0.08
5	6400	0.10 ~ 0.14	6400	0.10 ~ 0.14	4500	0.10 ~ 0.14	3200	0.05 ~ 0.10
6	5300	0.11 ~ 0.16	5300	0.11 ~ 0.16	3700	0.11 ~ 0.16	2700	0.06 ~ 0.12
8	4000	0.13 ~ 0.19	4000	0.13 ~ 0.19	2800	0.13 ~ 0.19	2000	0.08 ~ 0.16
10	3200	0.14 ~ 0.22	3200	0.14 ~ 0.22	2200	0.14 ~ 0.22	1600	0.10 ~ 0.18
12	2700	0.16 ~ 0.24	2700	0.16 ~ 0.24	1900	0.16 ~ 0.24	1300	0.12 ~ 0.20
14	2300	0.18 ~ 0.28	2300	0.18 ~ 0.28	1600	0.18 ~ 0.28	1100	0.13 ~ 0.22
16	2100	0.20 ~ 0.30	2100	0.20 ~ 0.30	1400	0.20 ~ 0.30	1050	0.14 ~ 0.25
18	1800	0.22 ~ 0.32	1800	0.22 ~ 0.32	1200	0.22 ~ 0.32	950	0.15 ~ 0.28
20	1600	0.25 ~ 0.35	1600	0.25 ~ 0.35	1100	0.25 ~ 0.35	800	0.16 ~ 0.30
被加工材料	铸铁		球墨铸铁		铝合金		耐热合金	
切削速度	80 ~ 150m/min		60 ~ 120m/min		100 ~ 180m/min		10 ~ 20m/min	
直径 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (mm/r)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (mm/r)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (mm/r)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (mm/r)
3	12700	0.06 ~ 0.1	9500	0.06 ~ 0.1	15000	0.09 ~ 0.12	2100	0.03 ~ 0.06
4	9600	0.08 ~ 0.12	7000	0.08 ~ 0.12	11000	0.10 ~ 0.15	1600	0.04 ~ 0.07
5	7600	0.10 ~ 0.14	5700	0.10 ~ 0.14	9000	0.10 ~ 0.15	1250	0.05 ~ 0.9
6	6400	0.11 ~ 0.16	4700	0.11 ~ 0.16	7400	0.11 ~ 0.16	1050	0.06 ~ 0.11
8	4800	0.13 ~ 0.19	3600	0.13 ~ 0.19	5600	0.13 ~ 0.19	800	0.08 ~ 0.14
10	3800	0.14 ~ 0.22	2800	0.14 ~ 0.22	4500	0.14 ~ 0.22	600	0.10 ~ 0.16
12	3200	0.16 ~ 0.24	2400	0.16 ~ 0.24	3700	0.16 ~ 0.24	500	0.12 ~ 0.18
14	2700	0.18 ~ 0.28	2100	0.18 ~ 0.28	3200	0.18 ~ 0.28	450	0.13 ~ 0.20
16	2100	0.20 ~ 0.30	1800	0.20 ~ 0.30	2800	0.25 ~ 0.36	400	0.14 ~ 0.23
18	1800	0.22 ~ 0.32	1600	0.22 ~ 0.32	2500	0.28 ~ 0.38	350	0.15 ~ 0.25
20	1600	0.25 ~ 0.35	1400	0.25 ~ 0.35	2300	0.30 ~ 0.40	320	0.16 ~ 0.28

1、初次使用本刀具，依上述数据切削速度的 90%或进给速度的 85%试切削，当切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
此标准切削条件表适用于水溶性切削液。

2、安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在 0.02mm 以内。

1、When the product is used for the first time, set the 90% of the cutting speed and 85% of the feed speed according to the above table, then which can be increased one by one after the cutting condition is stable

2、Use a clean chuck without defect when installing the cutter, and control the radial runout of the 0.02mm

钻削刀具推荐切削参数
THE CUTTING PARAMETERS OF DRILL TOOL

LZD 系列深孔麻花钻 (内冷却型)

20D 30D

被加工材料	软钢 HB ≤ 180		碳钢, 合金钢 ~ 30HRC ¹⁾		预硬钢 ~ 40HRC		不锈钢	
切削速度	60 ~ 120m/min		60 ~ 120m/min		50 ~ 80m/min		40 ~ 60m/min	
直径 (mm)	转速 (min - 1)	进给量 (mm/r)	转速 (min - 1)	进给量 (mm/r)	转速 (min - 1)	进给量 (mm/r)	转速 (min - 1)	进给量 (mm/r)
3	8250	0.06 ~ 0.1	7650	0.06 ~ 0.1	5200	0.06 ~ 0.1	4750	0.03 ~ 0.07
4	6250	0.08 ~ 0.12	5750	0.08 ~ 0.12	3900	0.08 ~ 0.12	3600	0.04 ~ 0.08
5	5000	0.10 ~ 0.14	4600	0.10 ~ 0.14	3150	0.10 ~ 0.14	2900	0.05 ~ 0.10
6	4150	0.11 ~ 0.16	3800	0.11 ~ 0.16	2600	0.11 ~ 0.16	2450	0.06 ~ 0.12
8	3100	0.13 ~ 0.19	2900	0.13 ~ 0.19	1950	0.13 ~ 0.19	1800	0.08 ~ 0.16
10	2500	0.14 ~ 0.22	2300	0.14 ~ 0.22	1550	0.14 ~ 0.22	1450	0.10 ~ 0.18
12	2100	0.16 ~ 0.24	1950	0.16 ~ 0.24	1350	0.16 ~ 0.24	1150	0.12 ~ 0.20
14	1800	0.18 ~ 0.28	1650	0.18 ~ 0.28	1100	0.18 ~ 0.28	1000	0.13 ~ 0.22
被加工材料	铸铁		球墨铸铁		铝合金		耐热合金	
切削速度	80 ~ 150m/min		60 ~ 120m/min		100 ~ 180m/min		10 ~ 20m/min	
直径 (mm)	转速 (min - 1)	进给量 (mm/r)	转速 (min - 1)	进给量 (mm/r)	转速 (min - 1)	进给量 (mm/r)	转速 (min - 1)	进给量 (mm/r)
3	7100	0.06 ~ 0.1	7600	0.06 ~ 0.1	12750	0.09 ~ 0.12	1350	0.03 ~ 0.06
4	5400	0.08 ~ 0.12	5600	0.08 ~ 0.12	9350	0.10 ~ 0.15	1050	0.04 ~ 0.07
5	4250	0.10 ~ 0.14	4550	0.10 ~ 0.14	7650	0.10 ~ 0.15	800	0.05 ~ 0.9
6	3600	0.11 ~ 0.16	3750	0.11 ~ 0.16	6300	0.11 ~ 0.16	700	0.06 ~ 0.11
8	2700	0.13 ~ 0.19	2900	0.13 ~ 0.19	4750	0.13 ~ 0.19	500	0.08 ~ 0.14
10	2150	0.14 ~ 0.22	2250	0.14 ~ 0.22	3850	0.14 ~ 0.22	400	0.10 ~ 0.16
12	1800	0.16 ~ 0.24	1900	0.16 ~ 0.24	3150	0.16 ~ 0.24	350	0.12 ~ 0.18
14	1500	0.18 ~ 0.28	1700	0.18 ~ 0.28	2700	0.18 ~ 0.28	300	0.13 ~ 0.20

1、初次使用本刀具, 依上述数据切削速度的 90%或进给速度的 85%试切削, 当切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
此标准切削条件表适用于水溶性切削液。

2、安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头, 并将钻头径向跳动控制在 0.02mm 以内。

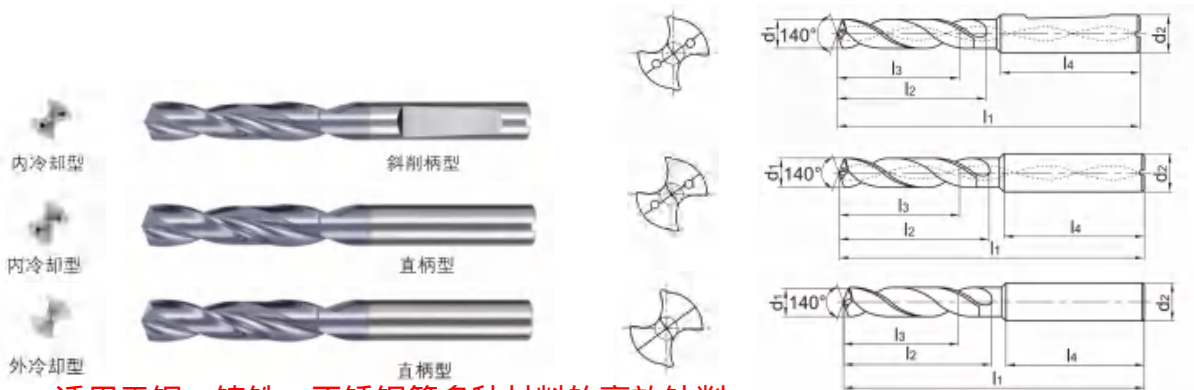
1、When the product is used for the first time, set the 90% of the cutting speed and 85% of the feed speed according to the above table, then which can be increased one by one after the cutting condition is stable

2、Use a clean chuck without defect when installing the cutter, and control the radial runout of the 0.02mm

钻夹角：140° 涂层：TAN 刀具材料：UK20-UK30

通用性涂层内外冷麻花钻（TZD 系列）

TZD



· 适用于钢、铸铁、不锈钢等多种材料的高效钻削。

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 l/d	冷却方式	柄部形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-0200	2.0	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0200		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03-0210	2.1	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0210		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03-0220	2.2	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0220		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03-0230	2.3	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0230		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03-0240	2.4	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0240		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03-0250	2.5	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0250		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03-0260	2.6	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0260		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03-0270	2.7	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0270		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03-0280	2.8	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0280		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03-0290	2.9	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0290		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03-0300	3.0	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0300		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03A-0300		3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05A-0300		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03B-0300		3	内冷	斜削柄	6	62	20	14	36
TZD05B-0300		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
TZD08C-0300		8	内冷	直柄	6	72	34	29	36

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-0310	3.1	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0310		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03A-0310		3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05A-0310		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03B-0310		3	内冷	斜削柄	6	62	20	14	36
TZD05B-0310		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
TZD08C-0310		8	内冷	直柄	6	72	34	29	36
TZD03-0320	3.2	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0320		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03A-0320		3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05A-0320		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03B-0320		3	内冷	斜削柄	6	62	20	14	36
TZD05B-0320		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
TZD08C-0320		8	内冷	直柄	6	72	34	29	36
TZD03-0325	3.25	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0325		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03A-0325		3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05A-0325		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03B-0325		3	内冷	斜削柄	6	62	20	14	36
TZD05B-0325		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
TZD03-0330	3.3	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0330		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03A-0330		3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05A-0330		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03B-0330		3	内冷	斜削柄	6	62	20	14	36
TZD05B-0330		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
TZD08A-0330		8	内冷	直柄	6	72	34	29	36
TZD03-0340	3.4	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0340		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03A-0340		3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05A-0340		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03B-0340		3	内冷	斜削柄	6	62	20	14	36
TZD05B-0340		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
TZD08A-0340		8	内冷	直柄	6	72	34	29	36
TZD03-0350	3.5	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0350		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03A-0350		3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05A-0350		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03B-0350		3	内冷	斜削柄	6	62	20	14	36
TZD05B-0350		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
TZD08A-0350		8	内冷	直柄	6	72	34	29	36

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-0360	3.6	3	外冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05-0360		5	外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03A-0360		3	内冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05A-0360		5	内冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03B-0360		3	内冷	斜削柄	6	62	20	14	36
TZD05B-0360		5	内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
TZD08A-0360		8	内冷	直柄	6	72	34	29	36
TZD03-0370		3.7	3	外冷	直柄	6	62	20	14
TZD05-0370	5		外冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03A-0370	3		内冷	直柄	6	62	20	14	36
TZD05A-0370	5		内冷	直柄	6	66	28	23	36
TZD03B-0370	3		内冷	斜削柄	6	62	20	14	36
TZD05B-0370	5		内冷	斜削柄	6	66	28	23	36
TZD08A-0370	8		内冷	直柄	6	72	34	29	36
TZD03-0380	3.8		3	外冷	直柄	6	66	24	17
TZD05-0380		5	外冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03A-0380		3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
TZD05A-0380		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03B-0380		3	内冷	斜削柄	6	66	24	17	36
TZD05B-0380		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
TZD08A-0380		8	内冷	直柄	6	81	43	36	36
TZD03-0390		3.9	3	外冷	直柄	6	66	24	17
TZD05-0390	5		外冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03A-0390	3		内冷	直柄	6	66	24	17	36
TZD05A-0390	5		内冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03B-0390	3		内冷	斜削柄	6	66	24	17	36
TZD05B-0390	5		内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
TZD08A-0390	8		内冷	直柄	6	81	43	36	36
TZD03-0400	4.0		3	外冷	直柄	6	66	24	17
TZD05-0400		5	外冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03A-0400		3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
TZD05A-0400		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03B-0400		3	内冷	斜削柄	6	66	24	17	36
TZD05B-0400		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
TZD08A-0400		8	内冷	直柄	6	81	43	36	36

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-0410	4.1	3	外冷	直柄	6	66	24	17	36
TZD05-0410		5	外冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03A-0410		3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
TZD05A-0410		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03B-0410		3	内冷	斜削柄	6	66	24	17	36
TZD05B-0410		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
TZD08A-0410		8	内冷	直柄	6	81	43	36	36
TZD03-0420		4.2	3	外冷	直柄	6	66	24	17
TZD05-0420	5		外冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03A-0420	3		内冷	直柄	6	66	24	17	36
TZD05A-0420	5		内冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03B-0420	3		内冷	斜削柄	6	66	24	17	36
TZD05B-0420	5		内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
TZD08A-0420	8		内冷	直柄	6	81	43	36	36
TZD03-0430	4.3		3	外冷	直柄	6	66	24	17
TZD05-0430		5	外冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03A-0430		3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
TZD05A-0430		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03B-0430		3	内冷	斜削柄	6	66	24	17	36
TZD05B-0430		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
TZD08A-0430		8	内冷	直柄	6	81	43	36	36
TZD03-0440		4.4	3	外冷	直柄	6	66	24	17
TZD05-0440	5		外冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03A-0440	3		内冷	直柄	6	66	24	17	36
TZD05A-0440	5		内冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03B-0440	3		内冷	斜削柄	6	66	24	17	36
TZD05B-0440	5		内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
TZD08A-0440	8		内冷	直柄	6	81	43	36	36
TZD03-0450	4.5		3	外冷	直柄	6	66	24	17
TZD05-0450		5	外冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03A-0450		3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
TZD05A-0450		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03B-0450		3	内冷	斜削柄	6	66	24	17	36
TZD05B-0450		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
TZD08A-0450		8	内冷	直柄	6	81	43	36	36

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 l/d	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-0460	4.6	3	外冷	直柄	6	66	24	17	36
TZD05-0460		5	外冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03A-0460		3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
TZD05A-0460		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03B-0460		3	内冷	斜削柄	6	66	24	17	36
TZD05B-0460		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
TZD08A-0460		8	内冷	直柄	6	81	43	36	36
TZD03-0465		4.65	3	外冷	直柄	6	66	24	17
TZD05-0465	5		外冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03A-0465	3		内冷	直柄	6	66	24	17	36
TZD05A-0465	5		内冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03B-0465	3		内冷	斜削柄	6	66	24	17	36
TZD05B-0465	5		内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
TZD03-0470	4.7	3	外冷	直柄	6	66	24	17	36
TZD05-0470		5	外冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03A-0470		3	内冷	直柄	6	66	24	17	36
TZD05A-0470		5	内冷	直柄	6	74	36	29	36
TZD03B-0470		3	内冷	斜削柄	6	66	24	17	36
TZD05B-0470		5	内冷	斜削柄	6	74	36	29	36
TZD08A-0470	8	内冷	直柄	6	81	43	36	36	
TZD03-0480	4.8	3	外冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05-0480		5	外冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03A-0480		3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05A-0480		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03B-0480		3	内冷	斜削柄	6	66	28	20	36
TZD05B-0480		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
TZD08A-0480	8	内冷	直柄	6	95	57	48	36	
TZD03-0490	4.9	3	外冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05-0490		5	外冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03A-0490		3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05A-0490		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03B-0490		3	内冷	斜削柄	6	66	28	20	36
TZD05B-0490		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
TZD08A-0490	8	内冷	直柄	6	95	57	48	36	
TZD03-0500	5	3	外冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05-0500		5	外冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03A-0500		3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05A-0500		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03B-0500		3	内冷	斜削柄	6	66	28	20	36
TZD05B-0500		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
TZD08A-0500	8	内冷	直柄	6	95	57	48	36	

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-0510	5.1	3	外冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05-0510		5	外冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03A-0510		3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05A-0510		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03B-0510		3	内冷	斜削柄	6	66	28	20	36
TZD05B-0510		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
TZD08A-0510	5.2	8	内冷	直柄	6	95	57	48	36
TZD03-0520		3	外冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05-0520		5	外冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03A-0520		3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05A-0520		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03B-0520		3	内冷	斜削柄	6	66	28	20	36
TZD05B-0520	5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36	
TZD08A-0520	8	内冷	直柄	6	95	57	48	36	
TZD03-0530	5.3	3	外冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05-0530		5	外冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03A-0530		3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05A-0530		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03B-0530		3	内冷	斜削柄	6	66	28	20	36
TZD05B-0530		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
TZD08A-0530	8	内冷	直柄	6	95	57	48	36	
TZD03-0540	5.4	3	外冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05-0540		5	外冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03A-0540		3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05A-0540		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03B-0540		3	内冷	斜削柄	6	66	28	20	36
TZD05B-0540		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
TZD08A-0540	8	内冷	直柄	6	95	57	48	36	
TZD03-0550	5.5	3	外冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05-0550		5	外冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03A-0550		3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05A-0550		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03B-0550		3	内冷	斜削柄	6	66	28	20	36
TZD05B-0550		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
TZD08A-0550	8	内冷	直柄	6	95	57	48	36	
TZD03-0555	5.55	3	外冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05-0555		5	外冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03A-0555		3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05A-0555		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03B-0555		3	内冷	斜削柄	6	66	28	20	36
TZD05B-0555	5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36	

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 l/d	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-0560	5.6	3	外冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05-0560		5	外冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03A-0560		3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05A-0560		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03B-0560		3	内冷	斜削柄	6	66	28	20	36
TZD05B-0560		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
TZD08A-0560		8	内冷	直柄	6	95	57	48	36
TZD03-0570		5.7	3	外冷	直柄	6	66	28	20
TZD05-0570	5		外冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03A-0570	3		内冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05A-0570	5		内冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03B-0570	3		内冷	斜削柄	6	66	28	20	36
TZD05B-0570	5		内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
TZD08A-0570	8		内冷	直柄	6	95	57	48	36
TZD03-0580	5.8		3	外冷	直柄	6	66	28	20
TZD05-0580		5	外冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03A-0580		3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05A-0580		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03B-0580		3	内冷	斜削柄	6	66	28	20	36
TZD05B-0580		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
TZD08A-0580		8	内冷	直柄	6	95	57	48	36
TZD03-0590		5.9	3	外冷	直柄	6	66	28	20
TZD05-0590	5		外冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03A-0590	3		内冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05A-0590	5		内冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03B-0590	3		内冷	斜削柄	6	66	28	20	36
TZD05B-0590	5		内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
TZD08A-0590	8		内冷	直柄	6	95	57	48	36
TZD03-0600	6.0		3	外冷	直柄	6	66	28	20
TZD05-0600		5	外冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03A-0600		3	内冷	直柄	6	66	28	20	36
TZD05A-0600		5	内冷	直柄	6	82	44	35	36
TZD03B-0600		3	内冷	斜削柄	6	66	28	20	36
TZD05B-0600		5	内冷	斜削柄	6	82	44	35	36
TZD08A-0600		8	内冷	直柄	6	95	57	48	36
TZD03-0610		6.1	3	外冷	直柄	8	79	34	24
TZD05-0610	5		外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0610	3		内冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05A-0610	5		内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0610	3		内冷	斜削柄	8	79	34	24	36
TZD05B-0610	5		内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
TZD08A-0610	8		内冷	直柄	8	114	76	66	36

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-0620	6.2	3	外冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05-0620		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0620		3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05A-0620		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0620		3	内冷	斜削柄	8	79	34	24	36
TZD05B-0620		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
TZD08A-0620	6.3	8	内冷	直柄	8	114	76	66	36
TZD03-0630		3	外冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05-0630		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0630		3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05A-0630		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0630		3	内冷	斜削柄	8	79	34	24	36
TZD05B-0630	5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36	
TZD08A-0630	6.4	8	内冷	直柄	8	114	76	66	36
TZD03-0640		3	外冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05-0640		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0640		3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05A-0640		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0640		3	内冷	斜削柄	8	79	34	24	36
TZD05B-0640	5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36	
TZD08A-0640	6.5	8	内冷	直柄	8	114	76	66	36
TZD03-0650		3	外冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05-0650		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0650		3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05A-0650		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0650		3	内冷	斜削柄	8	79	34	24	36
TZD05B-0650	5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36	
TZD08A-0650	6.6	8	内冷	直柄	8	114	76	66	36
TZD03-0660		3	外冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05-0660		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0660		3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05A-0660		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0660		3	内冷	斜削柄	8	79	34	24	36
TZD05B-0660	5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36	
TZD08A-0660	6.7	8	内冷	直柄	8	114	76	66	36
TZD03-0670		3	外冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05-0670		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0670		3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05A-0670		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0670		3	内冷	斜削柄	8	79	34	24	36
TZD05B-0670	5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36	
TZD08A-0670		8	内冷	直柄	8	114	76	66	36

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-0675	6.75	3	外冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05-0675		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0675		3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05A-0675		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0675		3	内冷	斜削柄	8	79	34	24	36
TZD05B-0675		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
TZD03-0680	6.8	3	外冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05-0680		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0680		3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05A-0680		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0680		3	内冷	斜削柄	8	79	34	24	36
TZD05B-0680		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
TZD08A-0680		8	内冷	直柄	8	114	76	66	36
TZD03-0690	6.9	3	外冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05-0690		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0690		3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05A-0690		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0690		3	内冷	斜削柄	8	79	34	24	36
TZD05B-0690		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
TZD08A-0690		8	内冷	直柄	8	114	76	66	36
TZD03-0700	7.0	3	外冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05-0700		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0700		3	内冷	直柄	8	79	34	24	36
TZD05A-0700		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0700		3	内冷	斜削柄	8	79	34	24	36
TZD05B-0700		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
TZD08A-0700		8	内冷	直柄	8	116	76	66	36
TZD03-0710	7.1	3	外冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05-0710		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0710		3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05A-0710		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0710		3	内冷	斜削柄	8	79	41	29	36
TZD05B-0710		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
TZD08A-0710		8	内冷	直柄	8	116	76	66	36
TZD03-0720	7.2	3	外冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05-0720		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0720		3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05A-0720		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0720		3	内冷	斜削柄	8	79	41	29	36
TZD05B-0720		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
TZD08A-0720		8	内冷	直柄	8	116	76	66	36

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-0730	7.3	3	外冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05-0730		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0730		3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05A-0730		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0730		3	内冷	斜削柄	8	79	41	29	36
TZD05B-0730		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
TZD08A-0730	7.4	8	内冷	直柄	8	116	76	66	36
TZD03-0740		3	外冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05-0740		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0740		3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05A-0740		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0740		3	内冷	斜削柄	8	79	41	29	36
TZD05B-0740	5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36	
TZD08A-0740	8	内冷	直柄	8	116	76	66	36	
TZD03-0750	7.5	3	外冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05-0750		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0750		3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05A-0750		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0750		3	内冷	斜削柄	8	79	41	29	36
TZD05B-0750		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
TZD08A-0750	8	内冷	直柄	8	116	76	66	36	
TZD03-0760	7.6	3	外冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05-0760		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0760		3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05A-0760		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0760		3	内冷	斜削柄	8	79	41	29	36
TZD05B-0760		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
TZD08A-0760	8	内冷	直柄	8	116	76	66	36	
TZD03-0770	7.7	3	外冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05-0770		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0770		3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05A-0770		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0770		3	内冷	斜削柄	8	79	41	29	36
TZD05B-0770		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
TZD08A-0770	8	内冷	直柄	8	116	76	66	36	
TZD03-0780	7.8	3	外冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05-0780		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0780		3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05A-0780		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0780		3	内冷	斜削柄	8	79	41	29	36
TZD05B-0780		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
TZD08A-0780	8	内冷	直柄	8	116	76	66	36	

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-0790	7.9	3	外冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05-0790		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0790		3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05A-0790		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0790		3	内冷	斜削柄	8	79	41	29	36
TZD05B-0790		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
TZD08A-0790		8	内冷	直柄	8	116	76	66	36
TZD03-0800	8.0	3	外冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05-0800		5	外冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03A-0800		3	内冷	直柄	8	79	41	29	36
TZD05A-0800		5	内冷	直柄	8	91	53	43	36
TZD03B-0800		3	内冷	斜削柄	8	79	41	29	36
TZD05B-0800		5	内冷	斜削柄	8	91	53	43	36
TZD08A-0800		8	内冷	直柄	8	116	76	66	36
TZD03-0810	8.1	3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0810		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0810		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0810		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0810		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0810		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
TZD08A-0810		8	内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-0820	8.2	3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0820		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0820		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0820		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0820		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0820		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
TZD08A-0820		8	内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-0830	8.3	3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0830		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0830		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0830		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0830		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0830		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
TZD08A-0830		8	内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-0840	8.4	3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0840		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0840		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0840		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0840		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0840		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
TZD08A-0840		8	内冷	直柄	10	142	95	83	40

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-0850	8.5	3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0850		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0850		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0850		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0850		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0850		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
TZD08A-0850	8.6	8	内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-0860		3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0860		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0860		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0860		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0860		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0860	5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40	
TZD08A-0860	8.7	8	内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-0870		3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0870		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0870		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0870		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0870		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0870	5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40	
TZD08A-0870	8.8	8	内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-0880		3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0880		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0880		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0880		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0880		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0880	5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40	
TZD08A-0880	8.9	8	内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-0890		3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0890		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0890		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0890		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0890		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0890	5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40	
TZD08A-0890	9.0	8	内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-0900		3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0900		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0900		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0900		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0900		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0900	5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40	
TZD08A-0900	9.0	8	内冷	直柄	10	142	95	83	40

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 l/d	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-0910	9.1	3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0910		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0910		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0910		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0910		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0910		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
TZD08A-0910	9.2	8	内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-0920		3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0920		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0920		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0920		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0920		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0920	5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40	
TZD08A-0920	9.3	8	内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-0930		3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0930		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0930		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0930		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0930		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0930	5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40	
TZD08A-0930	9.4	8	内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-0940		3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0940		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0940		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0940		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0940		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0940	5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40	
TZD08A-0940	9.5	8	内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-0950		3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0950		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0950		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0950		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0950		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0950	5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40	
TZD08A-0950	9.6	8	内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-0960		3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0960		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0960		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0960		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0960		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0960	5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40	
TZD08A-0960	9.6	8	内冷	直柄	10	142	95	83	40

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-0970	9.7	3	外冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05-0970		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0970		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0970		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0970		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0970		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
TZD08A-0970		8	内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-0980		9.8	3	外冷	直柄	10	89	47	35
TZD05-0980	5		外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0980	3		内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0980	5		内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0980	3		内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0980	5		内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
TZD08A-0980	8		内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-0990	9.9		3	外冷	直柄	10	89	47	35
TZD05-0990		5	外冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03A-0990		3	内冷	直柄	10	89	47	35	40
TZD05A-0990		5	内冷	直柄	10	103	61	49	40
TZD03B-0990		3	内冷	斜削柄	10	89	47	35	40
TZD05B-0990		5	内冷	斜削柄	10	103	61	49	40
TZD08A-0990		8	内冷	直柄	10	142	95	83	40
TZD03-1000		10.0	3	外冷	直柄	10	89	47	40
TZD05-1000	5		外冷	直柄	10	103	61	56	40
TZD03A-1000	3		内冷	直柄	10	89	47	40	40
TZD05A-1000	5		内冷	直柄	10	103	61	56	40
TZD03B-1000	3		内冷	斜削柄	10	89	47	40	40
TZD05B-1000	5		内冷	斜削柄	10	103	61	56	40
TZD08A-1000	8		内冷	直柄	10	142	95	99	40
TZD03-1010	10.1		3	外冷	直柄	12	102	55	40
TZD05-1010		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1010		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1010		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1010		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1010		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1010		8	内冷	直柄	12	162	114	99	45
TZD03-1020		10.2	3	外冷	直柄	12	102	55	40
TZD05-1020	5		外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1020	3		内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1020	5		内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1020	3		内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1020	5		内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1020	8		内冷	直柄	12	162	114	99	45

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-1025	10.25	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1025		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1025		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1025		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1025		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1025		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD03-1030	10.3	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1030		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1030		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1030		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1030		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1030		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1030		8	内冷	直柄	12	162	114	99	45
TZD03-1040	10.4	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1040		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1040		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1040		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1040		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1040		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1040		8	内冷	直柄	12	162	114	99	45
TZD03-1050	10.5	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1050		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1050		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1050		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1050		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1050		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1050		8	内冷	直柄	12	162	114	99	45
TZD03-1060	10.6	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1060		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1060		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1060		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1060		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1060		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1060		8	内冷	直柄	12	162	114	99	45
TZD03-1070	10.7	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1070		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1070		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1070		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1070		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1070		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1070		8	内冷	直柄	12	162	114	99	45

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-1080	10.8	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1080		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1080		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1080		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1080		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1080		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1080		8	内冷	直柄	12	162	114	99	45
TZD03-1090	10.9	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1090		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1090		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1090		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1090		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1090		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1090		8	内冷	直柄	12	162	114	99	45
TZD03-1100	11.0	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1100		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1100		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1100		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1100		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1100		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1100		8	内冷	直柄	12	162	114	99	45
TZD03-1110	11.1	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1110		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1110		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1110		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1110		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1110		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1110		8	内冷	直柄	12	162	114	99	45
TZD03-1120	11.2	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1120		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1120		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1120		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1120		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1120		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1120		8	内冷	直柄	12	162	114	99	45
TZD03-1130	11.3	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1130		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1130		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1130		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1130		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1130		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1130		8	内冷	直柄	12	162	114	99	45

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-1140	11.4	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1140		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1140		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1140		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1140		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1140		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1140	8	内冷	直柄	12	162	114	99	45	
TZD03-1150	11.5	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1150		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1150		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1150		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1150		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1150		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1150	8	内冷	直柄	12	162	114	99	45	
TZD03-1160	11.6	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1160		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1160		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1160		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1160		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1160		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1160	8	内冷	直柄	12	162	114	99	45	
TZD03-1170	11.7	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1170		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1170		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1170		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1170		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1170		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1170	8	内冷	直柄	12	162	114	99	45	
TZD03-1180	11.8	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1180		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1180		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1180		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1180		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1180		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1180	8	内冷	直柄	12	162	114	99	45	
TZD03-1190	11.9	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05-1190		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03A-1190		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45
TZD05A-1190		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45
TZD03B-1190		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45
TZD05B-1190		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45
TZD08A-1190	8	内冷	直柄	12	162	114	99	45	

TZD					mm					
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)					
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长	
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4	
TZD03-1200	12.0	3	外冷	直柄	12	102	55	40	45	
TZD05-1200		5	外冷	直柄	12	118	71	56	45	
TZD03A-1200		3	内冷	直柄	12	102	55	40	45	
TZD05A-1200		5	内冷	直柄	12	118	71	56	45	
TZD03B-1200		3	内冷	斜削柄	12	102	55	40	45	
TZD05B-1200		5	内冷	斜削柄	12	118	71	56	45	
TZD08A-1200		8	内冷	直柄	12	162	114	99	45	
TZD03-1225		12.25	3	外冷	直柄	14	107	60	43	45
TZD05-1225	5		外冷	直柄	14	124	77	60	45	
TZD03A-1225	3		内冷	直柄	14	107	60	43	45	
TZD05A-1225	5		内冷	直柄	14	124	77	60	45	
TZD03B-1225	3		内冷	斜削柄	14	107	60	43	45	
TZD05B-1225	5		内冷	斜削柄	14	124	77	60	45	
TZD03-1230	12.3		3	外冷	直柄	14	107	60	43	45
TZD05-1230			5	外冷	直柄	14	124	77	60	45
TZD03A-1230		3	内冷	直柄	14	107	60	43	45	
TZD05A-1230		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45	
TZD03B-1230		3	内冷	斜削柄	14	107	60	43	45	
TZD05B-1230		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45	
TZD03-1250		12.5	3	外冷	直柄	14	107	60	43	45
TZD05-1250			5	外冷	直柄	14	124	77	60	45
TZD03A-1250	3		内冷	直柄	14	107	60	43	45	
TZD05A-1250	5		内冷	直柄	14	124	77	60	45	
TZD03B-1250	3		内冷	斜削柄	14	107	60	43	45	
TZD05B-1250	5		内冷	斜削柄	14	124	77	60	45	
TZD08A-1250	8		内冷	直柄	14	178	133	116	45	
TZD03-1270	12.7		3	外冷	直柄	14	107	60	43	45
TZD05-1270		5	外冷	直柄	14	124	77	60	45	
TZD03A-1270		3	内冷	直柄	14	107	60	43	45	
TZD05A-1270		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45	
TZD03B-1270		3	内冷	斜削柄	14	107	60	43	45	
TZD05B-1270		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45	
TZD08A-1270		8	内冷	直柄	14	178	133	116	45	
TZD03-1275		12.75	3	外冷	直柄	14	107	60	43	45
TZD05-1275	5		外冷	直柄	14	124	77	60	45	
TZD03A-1275	3		内冷	直柄	14	107	60	43	45	
TZD05A-1275	5		内冷	直柄	14	124	77	60	45	
TZD03B-1275	3		内冷	斜削柄	14	107	60	43	45	
TZD05B-1275	5		内冷	斜削柄	14	124	77	60	45	

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 l/d	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-1280	12.8	3	外冷	直柄	14	107	60	43	45
TZD05-1280		5	外冷	直柄	14	124	77	60	45
TZD03A-1280		3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
TZD05A-1280		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
TZD03B-1280		3	内冷	斜削柄	14	107	60	43	45
TZD05B-1280		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
TZD08A-1280		8	内冷	直柄	14	178	133	116	45
TZD03-1300		13.0	3	外冷	直柄	14	107	60	43
TZD05-1300	5		外冷	直柄	14	124	77	60	45
TZD03A-1300	3		内冷	直柄	14	107	60	43	45
TZD05A-1300	5		内冷	直柄	14	124	77	60	45
TZD03B-1300	3		内冷	斜削柄	14	107	60	43	45
TZD05B-1300	5		内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
TZD08A-1300	8		内冷	直柄	14	178	133	116	45
TZD03-1310	13.1		3	外冷	直柄	14	107	60	43
TZD05-1310		5	外冷	直柄	14	124	77	60	45
TZD03A-1310		3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
TZD05A-1310		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
TZD03B-1310		3	内冷	斜削柄	14	107	60	43	45
TZD05B-1310		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
TZD03-1350	13.5	3	外冷	直柄	14	107	60	43	45
TZD05-1350		5	外冷	直柄	14	124	77	60	45
TZD03A-1350		3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
TZD05A-1350		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
TZD03B-1350		3	内冷	斜削柄	14	107	60	43	45
TZD05B-1350		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
TZD08A-1350	8	内冷	直柄	14	178	133	116	45	
TZD03-1380	13.8	3	外冷	直柄	14	107	60	43	45
TZD05-1380		5	外冷	直柄	14	124	77	60	45
TZD03A-1380		3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
TZD05A-1380		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
TZD03B-1380		3	内冷	斜削柄	14	107	60	43	45
TZD05B-1380		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
TZD03-1400	14.0	3	外冷	直柄	14	107	60	43	45
TZD05-1400		5	外冷	直柄	14	124	77	60	45
TZD03A-1400		3	内冷	直柄	14	107	60	43	45
TZD05A-1400		5	内冷	直柄	14	124	77	60	45
TZD03B-1400		3	内冷	斜削柄	14	107	60	43	45
TZD05B-1400		5	内冷	斜削柄	14	124	77	60	45
TZD08A-1400		8	内冷	直柄	14	178	133	116	45

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-1425	14.25	3	外冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05-1425		5	外冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03A-1425		3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05A-1425		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03B-1425		3	内冷	斜削柄	16	115	65	45	48
TZD05B-1425		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
TZD03-1430	14.3	3	外冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05-1430		5	外冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03A-1430		3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05A-1430		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03B-1430		3	内冷	斜削柄	16	115	65	45	48
TZD05B-1430		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
TZD03-1450	14.5	3	外冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05-1450		5	外冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03A-1450		3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05A-1450		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03B-1450		3	内冷	斜削柄	16	115	65	45	48
TZD05B-1450		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
TZD08A-1450		8	内冷	直柄	16	204	152	132	48
TZD03-1475	14.75	3	外冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05-1475		5	外冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03A-1475		3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05A-1475		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03B-1475		3	内冷	斜削柄	16	115	65	45	48
TZD05B-1475		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
TZD03-1480	14.8	3	外冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05-1480		5	外冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03A-1480		3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05A-1480		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03B-1480		3	内冷	斜削柄	16	115	65	45	48
TZD05B-1480		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
TZD08A-1480		8	内冷	直柄	16	204	152	132	48
TZD03-1500	15.0	3	外冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05-1500		5	外冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03A-1500		3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05A-1500		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03B-1500		3	内冷	斜削柄	16	115	65	45	48
TZD05B-1500		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
TZD08A-1500		8	内冷	直柄	16	204	152	132	48

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-1510	15.1	3	外冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05-1510		5	外冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03A-1510		3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05A-1510		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03B-1510		3	内冷	斜削柄	16	115	65	45	48
TZD05B-1510		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
TZD03-1550	15.5	3	外冷	直柄	16	115	65	45	45
TZD05-1550		5	外冷	直柄	16	133	83	63	45
TZD03A-1550		3	内冷	直柄	16	115	65	45	45
TZD05A-1550		5	内冷	直柄	16	133	83	63	45
TZD03B-1550		3	内冷	斜削柄	16	115	65	45	45
TZD05B-1550		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	45
TZD08A-1550		8	内冷	直柄	16	204	152	132	45
TZD03-1580	15.8	3	外冷	直柄	16	115	65	45	45
TZD05-1580		5	外冷	直柄	16	133	83	63	45
TZD03A-1580		3	内冷	直柄	16	115	65	45	45
TZD05A-1580		5	内冷	直柄	16	133	83	63	45
TZD03B-1580		3	内冷	斜削柄	16	115	65	45	45
TZD05B-1580		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	45
TZD03-1600	16.0	3	外冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05-1600		5	外冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03A-1600		3	内冷	直柄	16	115	65	45	48
TZD05A-1600		5	内冷	直柄	16	133	83	63	48
TZD03B-1600		3	内冷	斜削柄	16	115	65	45	48
TZD05B-1600		5	内冷	斜削柄	16	133	83	63	48
TZD08A-1600		8	内冷	直柄	16	204	152	132	48
TZD03-1650	16.5	3	外冷	直柄	18	123	73	51	48
TZD05-1650		5	外冷	直柄	18	143	93	71	48
TZD03A-1650		3	内冷	直柄	18	123	73	51	48
TZD05A-1650		5	内冷	直柄	18	143	93	71	48
TZD03B-1650		3	内冷	斜削柄	18	123	73	51	48
TZD05B-1650		5	内冷	斜削柄	18	143	93	71	48
TZD08A-1650		8	内冷	直柄	18	223	171	149	48
TZD03-1675	16.75	3	外冷	直柄	18	123	73	51	48
TZD05-1675		5	外冷	直柄	18	143	93	71	48
TZD03A-1675		3	内冷	直柄	18	123	73	51	48
TZD05A-1675		5	内冷	直柄	18	143	93	71	48
TZD03B-1675		3	内冷	斜削柄	18	123	73	51	48
TZD05B-1675		5	内冷	斜削柄	18	143	93	71	48

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-1680	16.8	3	外冷	直柄	18	123	73	51	48
TZD05-1680		5	外冷	直柄	18	143	93	71	48
TZD03A-1680		3	内冷	直柄	18	123	73	51	48
TZD05A-1680		5	内冷	直柄	18	143	93	71	48
TZD03B-1680		3	内冷	斜削柄	18	123	73	51	48
TZD05B-1680		5	内冷	斜削柄	18	143	93	71	48
TZD03-1700	17.0	3	外冷	直柄	18	123	73	51	48
TZD05-1700		5	外冷	直柄	18	143	93	71	48
TZD03A-1700		3	内冷	直柄	18	123	73	51	48
TZD05A-1700		5	内冷	直柄	18	143	93	71	48
TZD03B-1700		3	内冷	斜削柄	18	123	73	51	48
TZD05B-1700		5	内冷	斜削柄	18	143	93	71	48
TZD08A-1700		8	内冷	直柄	18	223	171	149	48
TZD03-1750	17.5	3	外冷	直柄	18	123	73	51	48
TZD05-1750		5	外冷	直柄	18	143	93	71	48
TZD03A-1750		3	内冷	直柄	18	123	73	51	48
TZD05A-1750		5	内冷	直柄	18	143	93	71	48
TZD03B-1750		3	内冷	斜削柄	18	123	73	51	48
TZD05B-1750		5	内冷	斜削柄	18	143	93	71	48
TZD08A-1750		8	内冷	直柄	18	223	171	149	48
TZD03-1780	17.8	3	外冷	直柄	18	123	73	51	48
TZD05-1780		5	外冷	直柄	18	143	93	71	48
TZD03A-1780		3	内冷	直柄	18	123	73	51	48
TZD05A-1780		5	内冷	直柄	18	143	93	71	48
TZD03B-1780		3	内冷	斜削柄	18	123	73	51	48
TZD05B-1780		5	内冷	斜削柄	18	143	93	71	48
TZD03-1800	18.0	3	外冷	直柄	18	123	73	51	48
TZD05-1800		5	外冷	直柄	18	143	93	71	48
TZD03A-1800		3	内冷	直柄	18	123	73	51	48
TZD05A-1800		5	内冷	直柄	18	143	93	71	48
TZD03B-1800		3	内冷	斜削柄	18	123	73	51	48
TZD05B-1800		5	内冷	斜削柄	18	143	93	71	48
TZD08A-1800		8	内冷	直柄	18	223	171	149	48
TZD03-1850	18.5	3	外冷	直柄	20	131	79	55	50
TZD05-1850		5	外冷	直柄	20	153	101	77	50
TZD03A-1850		3	内冷	直柄	20	131	79	55	50
TZD05A-1850		5	内冷	直柄	20	153	101	77	50
TZD03B-1850		3	内冷	斜削柄	20	131	79	55	50
TZD05B-1850		5	内冷	斜削柄	20	153	101	77	50

TZD					mm				
型号 Type Specification	钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
TZD03-1880	18.8	3	外冷	直柄	20	131	79	55	50
TZD05-1880		5	外冷	直柄	20	153	101	77	50
TZD03A-1880		3	内冷	直柄	20	131	79	55	50
TZD05A-1880		5	内冷	直柄	20	153	101	77	50
TZD03B-1880		3	内冷	斜削柄	20	131	79	55	50
TZD05B-1880		5	内冷	斜削柄	20	153	101	77	50
TZD03-1900	19.0	3	外冷	直柄	20	131	79	55	50
TZD05-1900		5	外冷	直柄	20	153	101	77	50
TZD03A-1900		3	内冷	直柄	20	131	79	55	50
TZD05A-1900		5	内冷	直柄	20	153	101	77	50
TZD03B-1900		3	内冷	斜削柄	20	131	79	55	50
TZD05B-1900		5	内冷	斜削柄	20	153	101	77	50
TZD03-1950	19.5	3	外冷	直柄	20	131	79	55	50
TZD05-1950		5	外冷	直柄	20	153	101	77	50
TZD03A-1950		3	内冷	直柄	20	131	79	55	50
TZD05A-1950		5	内冷	直柄	20	153	101	77	50
TZD03B-1950		3	内冷	斜削柄	20	131	79	55	50
TZD05B-1950		5	内冷	斜削柄	20	153	101	77	50
TZD03-1980	19.8	3	外冷	直柄	20	131	79	55	50
TZD05-1980		5	外冷	直柄	20	153	101	77	50
TZD03A-1980		3	内冷	直柄	20	131	79	55	50
TZD05A-1980		5	内冷	直柄	20	153	101	77	50
TZD03B-1980		3	内冷	斜削柄	20	131	79	55	50
TZD05B-1980		5	内冷	斜削柄	20	153	101	77	50
TZD03-2000	20.0	3	外冷	直柄	20	131	79	55	50
TZD05-2000		5	外冷	直柄	20	153	101	77	50
TZD03A-2000		3	内冷	直柄	20	131	79	55	50
TZD05A-2000		5	内冷	直柄	20	153	101	77	50
TZD03B-2000		3	内冷	斜削柄	20	131	79	55	50
TZD05B-2000		5	内冷	斜削柄	20	153	101	77	50

- 1、适用于普通钢到难切削材料的高效钻削。
 - 2、采用波形刃设计，实现了超群的锋利性和强度，同时促进切屑的排出。
 - 3、钻孔深度 (l/d) 为 8 倍钻头 (即 TZD08A 系列) 柄径公差为 h5。
- 1、The products are suitable for high efficiency drill of common steel to hard-to-cut materials
 - 2、The wavy blade design achieves superior sharpness and strength, and promote chips discharge at the meantime
 - 3、The shank tolerance is h5 at when the drill depth(l/d=8)

预硬钢、淬硬钢 (~40HRC)、铸铁、球墨铸铁、碳钢合金钢

软钢 HB ≤ 180、不锈钢、铝合金、耐热合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

Pre-hardened steel, hardened steel (~40HRC), cast iron, ductile iron, carbon steel alloy steel

Soft steel HB < 180, stainless steel, aluminium alloy, heat-resistant alloy

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

钻削刀具推荐切削参数

TZD 系列麻花钻 (外冷却型)

3D 5D

被加工材料	软钢 HB ≤ 180		碳钢、合金钢 ~ 30HRC		预硬钢 ~ 40HRC		不锈钢	
切削速度	60 ~ 120m/min		60 ~ 120m/min		40 ~ 70m/min		25 ~ 40m/min	
直径 (mm)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)
2	14000	0.06 ~ 0.08	14000	0.06 ~ 0.08	9500	0.06 ~ 0.08	5500	0.02 ~ 0.05
3	9500	0.09 ~ 0.12	9500	0.09 ~ 0.12	6300	0.09 ~ 0.12	3700	0.03 ~ 0.07
4	7000	0.10 ~ 0.15	7000	0.10 ~ 0.15	4700	0.10 ~ 0.15	2700	0.04 ~ 0.08
5	5700	0.12 ~ 0.18	5700	0.12 ~ 0.18	3800	0.12 ~ 0.18	2200	0.05 ~ 0.10
6	4700	0.14 ~ 0.20	4700	0.14 ~ 0.20	3100	0.14 ~ 0.20	1850	0.06 ~ 0.12
8	3600	0.16 ~ 0.24	3600	0.16 ~ 0.24	2400	0.16 ~ 0.24	1400	0.08 ~ 0.16
10	2800	0.18 ~ 0.27	2800	0.18 ~ 0.27	1900	0.18 ~ 0.27	1100	0.10 ~ 0.18
12	2400	0.20 ~ 0.30	2400	0.20 ~ 0.30	1600	0.20 ~ 0.30	930	0.12 ~ 0.20
14	2100	0.22 ~ 0.35	2100	0.22 ~ 0.35	1400	0.22 ~ 0.35	800	0.13 ~ 0.22
16	1800	0.25 ~ 0.36	1800	0.25 ~ 0.36	1200	0.25 ~ 0.36	700	0.14 ~ 0.25
18	1600	0.28 ~ 0.38	1600	0.28 ~ 0.38	1100	0.28 ~ 0.38	620	0.15 ~ 0.28
20	1400	0.30 ~ 0.40	1400	0.30 ~ 0.40	950	0.30 ~ 0.40	550	0.16 ~ 0.30
被加工材料	铸铁		球墨铸铁		铝合金		耐热合金	
切削速度	60 ~ 120m/min		50 ~ 100m/min		60 ~ 140m/min		15 ~ 25m/min	
直径 (mm)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)
2	14000	0.06 ~ 0.08	11000	0.06 ~ 0.08	16000	0.06 ~ 0.08	3200	0.02 ~ 0.04
3	9500	0.09 ~ 0.12	7400	0.09 ~ 0.12	10600	0.09 ~ 0.12	2100	0.03 ~ 0.06
4	7000	0.10 ~ 0.15	5600	0.10 ~ 0.15	8000	0.10 ~ 0.15	1600	0.04 ~ 0.07
5	5700	0.12 ~ 0.18	4500	0.12 ~ 0.18	6400	0.12 ~ 0.18	1250	0.05 ~ 0.09
6	4700	0.14 ~ 0.20	3700	0.14 ~ 0.20	5300	0.14 ~ 0.20	1050	0.06 ~ 0.11
8	3600	0.16 ~ 0.24	2800	0.16 ~ 0.24	4000	0.16 ~ 0.24	800	0.08 ~ 0.14
10	2800	0.18 ~ 0.27	2200	0.18 ~ 0.27	3200	0.18 ~ 0.27	600	0.10 ~ 0.16
12	2400	0.20 ~ 0.30	1900	0.20 ~ 0.30	2700	0.20 ~ 0.30	500	0.12 ~ 0.18
14	2100	0.22 ~ 0.35	1600	0.22 ~ 0.35	2300	0.22 ~ 0.35	450	0.13 ~ 0.20
16	1800	0.25 ~ 0.36	1400	0.25 ~ 0.36	2000	0.25 ~ 0.36	400	0.14 ~ 0.23
18	1600	0.28 ~ 0.38	1200	0.28 ~ 0.38	1800	0.28 ~ 0.38	350	0.15 ~ 0.25
20	1400	0.30 ~ 0.40	1100	0.30 ~ 0.40	1600	0.30 ~ 0.40	320	0.16 ~ 0.28

- 初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的 90%或进给速度的 85%试切削，当初切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
此标准切削条件表适用于水溶性切削液。
 - 安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在 0.02mm 以内。
 - 此表切削条件适用于孔深 5D 以下的场合。
- When the product is used for the first time, set the 90% of the cutting speed and 85% of the feed speed according to the above table, then which can be increased one by one after the cutting condition is stable
 - Use a clean chuck without defect when installing the cutter, and control the radial runout of the 0.02mm
 - The cutting parameters in this table are suitable for situation with hole depth below 5D

钻削刀具推荐切削参数

TZD 系列麻花钻（内冷却型）

8D

被加工材料 Processed Material	软钢 HB ≤ 180		碳钢、合金钢 ~ 30HRC		预硬钢 ~ 40HRC		不锈钢	
切削速度	80 ~ 150m/min		80 ~ 150m/min		50 ~ 80m/min		40 ~ 60m/min	
直径 (mm)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)
3	12700	0.06 ~ 0.10	12700	0.06 ~ 0.10	7400	0.06 ~ 0.10	5300	0.03 ~ 0.07
4	9600	0.08 ~ 0.12	9600	0.08 ~ 0.12	5600	0.08 ~ 0.12	4000	0.04 ~ 0.08
5	7600	0.10 ~ 0.14	7600	0.10 ~ 0.14	4500	0.10 ~ 0.14	3200	0.05 ~ 0.10
6	6400	0.11 ~ 0.16	6400	0.11 ~ 0.16	3700	0.11 ~ 0.16	2700	0.06 ~ 0.12
8	4800	0.13 ~ 0.19	4800	0.13 ~ 0.19	2800	0.13 ~ 0.19	2000	0.08 ~ 0.16
10	3800	0.14 ~ 0.22	3800	0.14 ~ 0.22	2200	0.14 ~ 0.22	1600	0.10 ~ 0.18
12	3200	0.16 ~ 0.24	3200	0.16 ~ 0.24	1900	0.16 ~ 0.24	1300	0.12 ~ 0.20
14	2700	0.18 ~ 0.28	2700	0.18 ~ 0.28	1600	0.18 ~ 0.28	1100	0.13 ~ 0.22
16	2400	0.20 ~ 0.29	2400	0.20 ~ 0.29	1400	0.20 ~ 0.29	1000	0.14 ~ 0.25
18	2100	0.24 ~ 0.32	2100	0.24 ~ 0.32	1200	0.24 ~ 0.32	880	0.15 ~ 0.28
被加工材料 Processed Material	铸铁		球墨铸铁		铝合金		耐热合金	
切削速度	80 ~ 150m/min		60 ~ 120m/min		100 ~ 180m/min		15 ~ 25m/min	
直径 (mm)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)
3	12700	0.06 ~ 0.10	9500	0.06 ~ 0.10	15000	0.09 ~ 0.12	2100	0.03 ~ 0.06
4	9600	0.08 ~ 0.12	7000	0.08 ~ 0.12	11100	0.10 ~ 0.15	1600	0.04 ~ 0.07
5	7600	0.10 ~ 0.14	5700	0.10 ~ 0.14	9000	0.10 ~ 0.14	1250	0.05 ~ 0.09
6	6400	0.11 ~ 0.16	4700	0.11 ~ 0.16	7400	0.11 ~ 0.16	1050	0.06 ~ 0.11
8	4800	0.13 ~ 0.19	3600	0.13 ~ 0.19	5600	0.13 ~ 0.19	800	0.08 ~ 0.14
10	3800	0.14 ~ 0.22	2800	0.14 ~ 0.22	4500	0.14 ~ 0.22	600	0.10 ~ 0.16
12	3200	0.16 ~ 0.24	2400	0.16 ~ 0.24	3700	0.16 ~ 0.24	500	0.12 ~ 0.18
14	2700	0.18 ~ 0.28	2100	0.18 ~ 0.28	3200	0.18 ~ 0.28	450	0.13 ~ 0.20
16	2400	0.20 ~ 0.29	1800	0.20 ~ 0.29	2800	0.20 ~ 0.29	400	0.14 ~ 0.23
18	2100	0.24 ~ 0.32	1600	0.24 ~ 0.32	2500	0.24 ~ 0.32	350	0.15 ~ 0.25

1、初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的 90%或进给速度的 85%试切削，当初切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
此标准切削条件表适用于水溶性切削液。

2、安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在 0.02mm 以内。

3、此表切削条件适用于孔深 8D 以下的场合。

1、When the product is used for the first time, set the 90% of the cutting speed and 85% of the feed speed according to the above table, then which can be increased one by one after the cutting condition is stable

2、Use a clean chuck without defect when installing the cutter, and control the radial runout of the 0.02mm

3、The cutting parameters in this table are suitable for situation with hole depth below 8D

钻夹角：118° 刀具材料：UK10-UK20

整体硬质合金麻花钻 TCD 系列

TCD



- 适用于铸铁、硅铝合金等短切屑材料的加工。
- 刃柄同径型。

TCD					mm		
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(h8)	钻孔 深度 l/d	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)		
					柄径	总长	槽长
					d2(h7)	l1	l2
TCD03-0200	2.00	3	外冷	直柄	2.00	38	12
TCD05-0200		5	外冷	直柄	2.00	49	24
TCD03-0250	2.50	3	外冷	直柄	2.50	43	14
TCD05-0250		5	外冷	直柄	2.50	57	30
TCD03-0280	2.80	3	外冷	直柄	2.80	46	16
TCD05-0280		5	外冷	直柄	2.80	61	33
TCD03-0300	3.00	3	外冷	直柄	3.00	46	16
TCD05-0300		5	外冷	直柄	3.00	61	33
TCD03-0310	3.10	3	外冷	直柄	3.10	49	18
TCD03-0320	3.20	3	外冷	直柄	3.20	49	18
TCD03-0330	3.30	3	外冷	直柄	3.30	49	18
TCD03-0340	3.40	3	外冷	直柄	3.40	52	20
TCD03-0350	3.50	3	外冷	直柄	3.50	52	20
TCD05-0350		5	外冷	直柄	3.50	70	39
TCD03-0360	3.60	3	外冷	直柄	3.60	52	20
TCD03-0370	3.70	3	外冷	直柄	3.70	52	20
TCD03-0380	3.80	3	外冷	直柄	3.80	55	22
TCD05-0380		5	外冷	直柄	3.80	75	43
TCD03-0390	3.90	3	外冷	直柄	3.90	55	22
TCD03-0400	4.00	3	外冷	直柄	4.00	55	22
TCD05-0400		5	外冷	直柄	4.00	75	43
TCD03-0410	4.10	3	外冷	直柄	4.10	55	22
TCD03-0420	4.20	3	外冷	直柄	4.20	55	22
TCD05-0420		5	外冷	直柄	4.20	75	43
TCD03-0430	4.30	3	外冷	直柄	4.30	58	24
TCD03-0440	4.40	3	外冷	直柄	4.40	58	24
TCD03-0450	4.50	3	外冷	直柄	4.50	58	24
TCD05-0450		5	外冷	直柄	4.50	80	47
TCD03-0460	4.60	3	外冷	直柄	4.60	58	24
TCD03-0470	4.70	3	外冷	直柄	4.70	58	24
TCD03-0480	4.80	3	外冷	直柄	4.80	62	26
TCD05-0480		5	外冷	直柄	4.80	86	52
TCD03-0490	4.90	3	外冷	直柄	4.90	62	26

TCD					mm		
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(h8)	钻孔 深度 l/d	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)		
					柄径	总长	槽长
					d2(h7)	l1	l2
TCD03-0500	5.00	3	外冷	直柄	5.00	62	26
TCD05-0500		5	外冷	直柄	5.00	86	52
TCD03-0510	5.10	3	外冷	直柄	5.10	62	26
TCD03-0520	5.20	3	外冷	直柄	5.20	62	26
TCD03-0530	5.30	3	外冷	直柄	5.30	62	26
TCD03-0540	5.40	3	外冷	直柄	5.40	66	28
TCD03-0550	5.50	3	外冷	直柄	5.50	66	28
TCD05-0550		5	外冷	直柄	5.50	93	57
TCD03-0560	5.60	3	外冷	直柄	5.60	66	28
TCD03-0570	5.70	3	外冷	直柄	5.70	66	28
TCD03-0580	5.80	3	外冷	直柄	5.80	66	28
TCD05-0580		5	外冷	直柄	5.80	93	57
TCD03-0590	5.90	3	外冷	直柄	5.90	66	28
TCD03-0600	6.00	3	外冷	直柄	6.00	66	28
TCD05-0600		5	外冷	直柄	6.00	93	57
TCD03-0610	6.10	3	外冷	直柄	6.10	70	31
TCD03-0620	6.20	3	外冷	直柄	6.20	70	31
TCD03-0630	6.30	3	外冷	直柄	6.30	70	31
TCD03-0640	6.40	3	外冷	直柄	6.40	70	31
TCD03-0650	6.50	3	外冷	直柄	6.50	70	31
TCD05-0650		5	外冷	直柄	6.50	101	63
TCD03-0660	6.60	3	外冷	直柄	6.60	70	31
TCD03-0670	6.70	3	外冷	直柄	6.70	70	31
TCD03-0680	6.80	3	外冷	直柄	6.80	74	34
TCD05-0680		5	外冷	直柄	6.80	109	69
TCD03-0690	6.90	3	外冷	直柄	6.90	74	34
TCD03-0700	7.00	3	外冷	直柄	7.00	74	34
TCD05-0700		5	外冷	直柄	7.00	109	69
TCD03-0710	7.10	3	外冷	直柄	7.10	74	34
TCD03-0720	7.20	3	外冷	直柄	7.20	74	34
TCD03-0730	7.30	3	外冷	直柄	7.30	74	34
TCD03-0740	7.40	3	外冷	直柄	7.40	74	34

TCD					mm		
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(h8)	钻孔 深度 l/d	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)		
					柄径	总长	槽长
					d2(h7)	l1	l2
TCD03-0750	7.50	3	外冷	直柄	7.50	74	34
TCD05-0750		5	外冷	直柄	7.50	109	69
TCD03-0760	7.60	3	外冷	直柄	7.60	79	37
TCD03-0770	7.70	3	外冷	直柄	7.70	79	37
TCD03-0780	7.80	3	外冷	直柄	7.80	79	37
TCD05-0780		5	外冷	直柄	7.80	117	75
TCD03-0790	7.90	3	外冷	直柄	7.90	79	37
TCD03-0800	8.00	3	外冷	直柄	8.00	79	37
TCD05-0800		5	外冷	直柄	8.00	117	75
TCD03-0810	8.10	3	外冷	直柄	8.10	79	37
TCD03-0820	8.20	3	外冷	直柄	8.20	79	37
TCD03-0830	8.30	3	外冷	直柄	8.30	79	37
TCD03-0840	8.40	3	外冷	直柄	8.40	79	37
TCD03-0850	8.50	3	外冷	直柄	8.50	79	37
TCD05-0850		5	外冷	直柄	8.50	117	75
TCD03-0860	8.60	3	外冷	直柄	8.60	84	40
TCD03-0870	8.70	3	外冷	直柄	8.70	84	40
TCD03-0880	8.80	3	外冷	直柄	8.80	84	40
TCD05-0880		5	外冷	直柄	8.80	125	81
TCD03-0890	8.90	3	外冷	直柄	8.90	84	40
TCD03-0900	9.00	3	外冷	直柄	9.00	84	40
TCD05-0900		5	外冷	直柄	9.00	125	81
TCD03-0910	9.10	3	外冷	直柄	9.10	84	40
TCD03-0920	9.20	3	外冷	直柄	9.20	84	40
TCD03-0930	9.30	3	外冷	直柄	9.30	84	40
TCD03-0940	9.40	3	外冷	直柄	9.40	84	40
TCD03-0950	9.50	3	外冷	直柄	9.50	84	40
TCD05-0950		5	外冷	直柄	9.50	125	81
TCD03-0960	9.60	3	外冷	直柄	9.60	89	43
TCD03-0970	9.70	3	外冷	直柄	9.70	89	43
TCD03-0980	9.80	3	外冷	直柄	9.80	89	43
TCD05-0980		5	外冷	直柄	9.80	133	87
TCD03-0990	9.90	3	外冷	直柄	9.90	89	43
TCD03-1000	10.00	3	外冷	直柄	10.00	89	43
TCD05-1000		5	外冷	直柄	10.00	133	87
TCD03-1010	10.10	3	外冷	直柄	10.10	89	43
TCD03-1020	10.20	3	外冷	直柄	10.20	89	43
TCD03-1040	10.40	3	外冷	直柄	10.40	89	43
TCD03-1050	10.50	3	外冷	直柄	10.50	89	43
TCD05-1050		5	外冷	直柄	10.50	133	87
TCD03-1070	10.70	3	外冷	直柄	10.70	95	47
TCD03-1080	10.80	3	外冷	直柄	10.80	95	47
TCD05-1080		5	外冷	直柄	10.80	142	94
TCD03-1100	11.00	3	外冷	直柄	11.00	95	47
TCD05-1100		5	外冷	直柄	11.00	142	94

TCD					mm		
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(h8)	钻孔 深度 l/d	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)		
					柄径	总长	槽长
					d2(h7)	l1	l2
TCD03-1150	11.50	3	外冷	直柄	11.50	95	47
TCD05-1150		5	外冷	直柄	11.50	142	94
TCD03-1200	12.00	3	外冷	直柄	12.00	102	51
TCD05-1200		5	外冷	直柄	12.00	151	101
TCD03-1250	12.50	3	外冷	直柄	12.50	102	51
TCD05-1250		5	外冷	直柄	12.50	151	101
TCD03-1280	12.80	3	外冷	直柄	12.80	102	51
TCD03-1300	13.00	3	外冷	直柄	13.00	102	51
TCD05-1300		5	外冷	直柄	13.00	151	101
TCD03-1310	13.10	3	外冷	直柄	13.10	102	51
TCD03-1350	13.50	3	外冷	直柄	13.50	107	54
TCD05-1350		5	外冷	直柄	13.50	160	108
TCD03-1400	14.00	3	外冷	直柄	14.00	107	54
TCD05-1400		5	外冷	直柄	14.00	160	108
TCD03-1430	14.30	3	外冷	直柄	14.30	111	56
TCD03-1450	14.50	3	外冷	直柄	14.50	111	56
TCD05-1450		5	外冷	直柄	14.50	169	114
TCD03-1500	15.00	3	外冷	直柄	15.00	111	56
TCD05-1500		5	外冷	直柄	15.00	169	114
TCD05-1550	15.50	5	外冷	直柄	15.50	178	120
TCD03-1600	16.00	3	外冷	直柄	16.00	115	58
TCD05-1600		5	外冷	直柄	16.00	178	120

铸铁、铝合金

球墨铸铁

深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。

Castiron、Aluminium alloy

Nodular cast iron

Blue to font is very suitable for processing materials ,cyan font is suitable for processing materials

钻削刀具推荐切削参数

RECOMMENDED CUTTING PARAMETERS FOR DRILLING TOOL

TCD 系列麻花钻（外冷却型）

3D 5D

被加工材料	铸铁		球墨铸铁		硅铝合金				铝合金	
					Si ≤ 10%	Si > 10%				
切削速度	50 ~ 80m/min		40 ~ 70m/min		100 ~ 180m/min		80 ~ 140m/min		120 ~ 200m/min	
直径 (mm)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)
2	9550	0.06 ~ 0.08	8000	0.06 ~ 0.08	20000	0.07 ~ 0.16	18000	0.07 ~ 0.16	24000	0.07 ~ 0.16
3	6400	0.09 ~ 0.12	5300	0.09 ~ 0.12	15000	0.09 ~ 0.18	12700	0.09 ~ 0.18	16000	0.09 ~ 0.18
4	4800	0.10 ~ 0.15	4000	0.10 ~ 0.15	11000	0.10 ~ 0.22	9600	0.10 ~ 0.22	12000	0.10 ~ 0.22
5	3800	0.12 ~ 0.18	3200	0.12 ~ 0.18	9000	0.12 ~ 0.25	7600	0.12 ~ 0.25	10000	0.12 ~ 0.25
6	3100	0.14 ~ 0.20	2700	0.14 ~ 0.20	7400	0.14 ~ 0.28	6400	0.14 ~ 0.28	8500	0.14 ~ 0.28
8	2400	0.16 ~ 0.24	2000	0.16 ~ 0.24	5600	0.18 ~ 0.32	4800	0.18 ~ 0.32	6400	0.18 ~ 0.32
10	1900	0.18 ~ 0.27	1600	0.18 ~ 0.27	4500	0.22 ~ 0.36	3800	0.22 ~ 0.36	5000	0.22 ~ 0.36
12	1600	0.20 ~ 0.30	1300	0.20 ~ 0.30	3700	0.25 ~ 0.40	3200	0.25 ~ 0.40	4200	0.25 ~ 0.40
14	1350	0.22 ~ 0.35	1150	0.22 ~ 0.35	3200	0.27 ~ 0.44	2700	0.27 ~ 0.44	3600	0.27 ~ 0.44
16	1200	0.25 ~ 0.36	1000	0.25 ~ 0.36	2800	0.32 ~ 0.48	2400	0.32 ~ 0.48	3200	0.32 ~ 0.48

1、初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的 90%或进给速度的 85%试切削，当初切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
此标准切削条件表适用于水溶性切削液。

2、安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在 0.02mm 以内。

3、此表切削条件适用于孔深 5D 以下的场合。

1、When the product is used for the first time, set the 90% of the cutting speed and 85% of the feed speed according to the above table, then which can be increased one by one after the cutting condition is stable

2、Use a clean chuck without defect when installing the cutter, and control the radial runout of the 0.02mm

3、The cutting parameters in this table are suitable for situation with hole depth below 5D

通用性整体硬质合金钻头 TWD 系列
TWD SERIES OF UNIVERSAL INTEGRAL
CEMENTED CARBIDE DRILL
UK10/UK20



TWD				mm			
型号 Type Specification	钻头 直径 D1 (mm)	钻削 孔深 l/d	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径 D4	总长 l1	槽长 l3	颈长 l2
TWD0300YA	3.0	2	外部	3	55	16	16
TWD0300YB		2	外部	3	55	16	16
TWD0300LA		3	外部	3	60	21	21
TWD0300LB		3	外部	3	60	21	21
TWD0310YA	3.1	2	外部	3.1	55	18	18
TWD0310YB		2	外部	4	55	18	20
TWD0310LA		3	外部	3.1	60	24	24
TWD0310LB		3	外部	4	60	24	26
TWD0320YA	3.2	2	外部	3.2	55	18	18
TWD0320YB		2	外部	4	55	18	20
TWD0320LA		3	外部	3.2	60	24	24
TWD0320LB		3	外部	4	60	24	26
TWD0330YA	3.3	2	外部	3.3	55	18	18
TWD0330YB		2	外部	4	55	18	20
TWD0330LA		3	外部	3.3	60	24	24
TWD0330LB		3	外部	4	60	24	26
TWD0340YA	3.4	2	外部	3.4	55	20	20
TWD0340YB		2	外部	4	55	18	20
TWD0340LA		3	外部	3.4	60	24	24
TWD0340LB		3	外部	4	60	24	26
TWD0350YA	3.5	2	外部	3.5	55	20	20
TWD0350YB		2	外部	4	55	18	20
TWD0350LA		3	外部	3.5	60	24	24
TWD0350LB		3	外部	4	60	24	26
TWD0360YA	3.6	2	外部	3.6	55	20	20
TWD0360YB		2	外部	4	55	20	20
TWD0360LA		3	外部	3.6	60	27	27
TWD0360LB		3	外部	4	60	27	27

TWD				mm			
型号 Type Specification	钻头 直径 D1 (mm)	钻削 孔深 l/d	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径 D4	总长 l1	槽长 l3	颈长 l2
TWD0370YA	3.7	2	外部	3.7	55	20	20
TWD0370YB		2	外部	4	55	20	20
TWD0370LA		3	外部	3.7	60	27	27
TWD0370LB		3	外部	4	60	27	27
TWD0380YA	3.8	2	外部	3.8	55	22	22
TWD0380YB		2	外部	4	55	20	20
TWD0380LA		3	外部	3.8	60	27	27
TWD0380LB		3	外部	4	60	27	27
TWD0390YA	3.9	2	外部	3.9	55	22	22
TWD0390YB		2	外部	4	55	20	20
TWD0390LA		3	外部	3.9	60	27	27
TWD0390LB		3	外部	4	60	27	27
TWD0400YA	4.0	2	外部	4	55	22	22
TWD0400YB		2	外部	4	55	20	20
TWD0400LA		3	外部	4	60	27	27
TWD0400LB		3	外部	4	60	27	27
TWD0410YA	4.1	2	外部	4.1	55	22	22
TWD0410YB		2	外部	5	62	22	24
TWD0410LA		3	外部	4.1	63	29	29
TWD0410LB		3	外部	5	68	29	31
TWD0420YA	4.2	2	外部	4.2	55	22	22
TWD0420YB		2	外部	5	62	22	24
TWD0420LA		3	外部	4.2	63	29	29
TWD0420LB		3	外部	5	68	29	31
TWD0430YA	4.3	2	外部	4.3	58	24	24
TWD0430YB		2	外部	5	62	22	24
TWD0430LA		3	外部	4.3	63	29	29
TWD0430LB		3	外部	5	68	29	31

TWD				mm			
型号 Type Specification	钻头直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
TWD0440YA	4.4	2	外部	4.4	58	24	24
TWD0440YB		2	外部	5	62	22	24
TWD0440LA		3	外部	4.4	63	29	29
TWD0440LB		3	外部	5	68	29	31
TWD0450YA	4.5	2	外部	4.5	58	24	24
TWD0450YB		2	外部	5	62	22	24
TWD0450LA		3	外部	4.5	63	29	29
TWD0450LB		3	外部	5	68	29	31
TWD0460YA	4.6	2	外部	4.6	58	24	24
TWD0460YB		2	外部	5	62	24	24
TWD0460LA		3	外部	4.6	68	32	32
TWD0460LB		3	外部	5	68	32	32
TWD0470YA	4.7	2	外部	4.7	58	24	24
TWD0470YB		2	外部	5	62	24	24
TWD0470LA		3	外部	4.7	68	32	32
TWD0470LB		3	外部	5	68	32	32
TWD0480YA	4.8	2	外部	4.8	62	26	26
TWD0480YB		2	外部	5	62	24	24
TWD0480LA		3	外部	4.8	68	32	32
TWD0480LB		3	外部	5	68	32	32
TWD0490YA	4.9	2	外部	4.9	62	26	26
TWD0490YB		2	外部	5	62	24	24
TWD0490LA		3	外部	4.9	68	32	32
TWD0490LB		3	外部	5	68	32	32
TWD0500YA	5.0	2	外部	5	62	26	26
TWD0500YB		2	外部	5	62	24	24
TWD0500LA		3	外部	5	68	32	32
TWD0500LB		3	外部	5	68	32	32
TWD0510YA	5.1	2	外部	5.1	62	26	26
TWD0510YB		2	外部	6	66	26	28
TWD0510LA		3	外部	5.1	72	34	34
TWD0510LB		3	外部	6	74	34	36
TWD0520YA	5.2	2	外部	5.2	62	26	26
TWD0520YB		2	外部	6	66	26	28
TWD0520LA		3	外部	5.2	72	34	34
TWD0520LB		3	外部	6	74	34	36
TWD0530YA	5.3	2	外部	5.3	62	26	26
TWD0530YB		2	外部	6	66	26	28
TWD0530LA		3	外部	5.3	72	34	34
TWD0530LB		3	外部	6	74	34	36

TWD				mm			
型号 Type Specification	钻头直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
TWD0540YA	5.4	2	外部	5.4	66	28	28
TWD0540YB		2	外部	6	66	26	28
TWD0540LA		3	外部	5.4	72	34	34
TWD0540LB		3	外部	6	74	34	36
TWD0550YA	5.5	2	外部	5.5	66	28	28
TWD0550YB		2	外部	6	66	26	28
TWD0550LA		3	外部	5.5	72	34	34
TWD0550LB		3	外部	6	74	34	36
TWD0560YA	w5.6	2	外部	5.6	66	28	28
TWD0560YB		2	外部	6	66	28	28
TWD0560LA		3	外部	5.6	74	36	36
TWD0560LB		3	外部	6	74	36	36
TWD0570YA	5.7	2	外部	5.7	66	28	28
TWD0570YB		2	外部	6	66	28	28
TWD0570LA		3	外部	5.7	74	36	36
TWD0570LB		3	外部	6	74	36	36
TWD0580YA	5.8	2	外部	5.8	66	28	28
TWD0580YB		2	外部	6	66	28	28
TWD0580LA		3	外部	5.8	74	36	36
TWD0580LB		3	外部	6	74	36	36
TWD0590YA	5.9	2	外部	5.9	66	28	28
TWD0590YB		2	外部	6	66	28	28
TWD0590LA		3	外部	5.9	74	36	36
TWD0590LB		3	外部	6	74	36	36
TWD0600YA	6.0	2	外部	6	66	28	28
TWD0600YB		2	外部	6	66	28	28
TWD0600LA		3	外部	6	81	41	41
TWD0600LB		3	外部	6	74	36	36
TWD0610YA	6.1	2	外部	6.1	70	31	31
TWD0610YB		2	外部	7	74	31	34
TWD0610LA		3	外部	6.1	81	41	41
TWD0610LB		3	外部	7	83	41	44
TWD0620YA	6.2	2	外部	6.1	70	31	31
TWD0620YB		2	外部	7	74	31	34
TWD0620LA		3	外部	6.1	81	41	41
TWD0620LB		3	外部	7	83	41	44
TWD0630YA	6.3	2	外部	6.3	70	31	31
TWD0630YB		2	外部	7	74	31	34
TWD0630LA		3	外部	6.3	71	41	41
TWD0630LB		3	外部	7	83	41	44

TWD mm								TWD mm							
型号 Type Specification	钻头 直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)				型号 Type Specification	钻头 直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长					柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2					D4	l1	l3	l2
TWD0640YA	6.4	2	外部	6.4	70	31	31	TWD0740YA	7.4	2	外部	7.4	74	34	34
TWD0640YB		2	外部	7	74	31	34	TWD0740YB		2	外部	8	79	34	37
TWD0640LA		3	外部	6.4	81	41	41	TWD0740LA		3	外部	7.4	87	45	45
TWD0640LB		3	外部	7	83	41	44	TWD0740LB		3	外部	8	90	45	48
TWD0650YA	6.5	2	外部	6.5	70	31	31	TWD0750YA	7.5	2	外部	7.5	74	34	34
TWD0650YB		2	外部	7	74	31	34	TWD0750YB		2	外部	8	79	34	37
TWD0650LA		3	外部	6.5	81	41	41	TWD0750LA		3	外部	7.5	87	45	45
TWD0650LB		3	外部	7	83	41	44	TWD0750LB		3	外部	8	90	45	48
TWD0660YA	6.6	2	外部	6.6	70	31	31	TWD0760YA	7.6	2	外部	7.6	79	37	37
TWD0660YB		2	外部	7	74	34	34	TWD0760YB		2	外部	8	79	37	37
TWD0660LA		3	外部	6.6	83	43	43	TWD0760LA		3	外部	7.6	90	48	48
TWD0660LB		3	外部	7	83	43	43	TWD0760LB		3	外部	8	90	48	48
TWD0670YA	6.7	2	外部	6.7	70	31	31	TWD0770YA	7.7	2	外部	7.7	79	37	37
TWD0670YB		2	外部	7	74	34	34	TWD0770YB		2	外部	8	79	37	37
TWD0670LA		3	外部	6.7	83	43	43	TWD0770LA		3	外部	7.7	90	48	48
TWD0670LB		3	外部	7	83	43	43	TWD0770LB		3	外部	8	90	48	48
TWD0680YA	6.8	2	外部	6.8	74	34	34	TWD0780YA	7.8	2	外部	7.8	79	37	37
TWD0680YB		2	外部	7	74	34	34	TWD0780YB		2	外部	8	79	37	37
TWD0680LA		3	外部	6.8	83	43	43	TWD0780LA		3	外部	7.8	90	48	48
TWD0680LB		3	外部	7	83	43	43	TWD0780LB		3	外部	8	90	48	48
TWD0690YA	6.9	2	外部	6.9	74	34	34	TWD0790YA	7.9	2	外部	7.9	79	37	37
TWD0690YB		2	外部	7	74	34	34	TWD0790YB		2	外部	8	79	37	37
TWD0690LA		3	外部	6.9	83	43	43	TWD0790LA		3	外部	7.9	90	48	48
TWD0690LB		3	外部	7	83	43	43	TWD0790LB		3	外部	8	90	48	48
TWD0700YA	7.0	2	外部	7	74	34	34	TWD0800YA	8.0	2	外部	8	79	37	37
TWD0700YB		2	外部	8	74	34	34	TWD0800YB		2	外部	8	79	37	37
TWD0700LA		3	外部	7	83	43	43	TWD0800LA		3	外部	8	90	48	48
TWD0700LB		3	外部	8	83	43	43	TWD0800LB		3	外部	8	90	48	48
TWD0710YA	7.1	2	外部	7.1	74	34	34	TWD0810YA	8.1	2	外部	8.1	79	37	37
TWD0710YB		2	外部	8	79	34	37	TWD0810YB		2	外部	9	84	37	40
TWD0710LA		3	外部	7.1	87	45	45	TWD0810LA		3	外部	8.1	96	53	53
TWD0710LB		3	外部	8	90	45	48	TWD0810LB		3	外部	9	98	53	56
TWD0720YA	7.2	2	外部	7.2	74	34	34	TWD0820YA	8.2	2	外部	8.2	79	37	37
TWD0720YB		2	外部	8	79	34	37	TWD0820YB		2	外部	9	84	37	40
TWD0720LA		3	外部	7.2	87	45	45	TWD0820LA		3	外部	8.2	96	53	53
TWD0720LB		3	外部	8	90	45	48	TWD0820LB		3	外部	9	98	53	56
TWD0730YA	7.3	2	外部	7.3	74	34	34	TWD0830YA	8.3	2	外部	8.3	79	37	37
TWD0730YB		2	外部	8	79	34	37	TWD0830YB		2	外部	9	84	37	40
TWD0730LA		3	外部	7.3	87	45	45	TWD0830LA		3	外部	8.3	96	53	53
TWD0730LB		3	外部	8	90	45	48	TWD0830LB		3	外部	9	98	53	56

TWD				mm			
型号 Type Specification	钻头直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
TWD0840YA	8.4	2	外部	8.4	79	37	40
TWD0840YB		2	外部	9	84	37	53
TWD0840LA		3	外部	8.4	96	53	56
TWD0840LB		3	外部	9	98	53	37
TWD0850YA	8.5	2	外部	8.5	79	37	40
TWD0850YB		2	外部	9	84	37	53
TWD0850LA		3	外部	8.5	96	53	56
TWD0850LB		3	外部	9	98	53	48
TWD0860YA	8.6	2	外部	8.6	84	40	40
TWD0860YB		2	外部	9	84	40	40
TWD0860LA		3	外部	8.6	98	55	55
TWD0860LB		3	外部	9	98	55	55
TWD0870YA	8.7	2	外部	8.7	84	40	40
TWD0870YB		2	外部	9	84	40	40
TWD0870LA		3	外部	8.7	98	55	55
TWD0870LB		3	外部	9	98	55	55
TWD0880YA	8.8	2	外部	8.8	84	40	40
TWD0880YB		2	外部	9	84	40	40
TWD0880LA		3	外部	8.8	98	55	55
TWD0880LB		3	外部	9	98	55	55
TWD0890YA	8.9	2	外部	8.9	84	40	40
TWD0890YB		2	外部	9	84	40	40
TWD0890LA		3	外部	8.9	98	55	55
TWD0890LB		3	外部	9	98	55	55
TWD0900YA	9.0	2	外部	9	84	40	40
TWD0900YB		2	外部	9	84	40	40
TWD0900LA		3	外部	9	98	55	55
TWD0900LB		3	外部	9	98	55	55
TWD0910YA	9.1	2	外部	9.1	84	40	40
TWD0910YB		2	外部	10	89	40	43
TWD0910LA		3	外部	9.1	102	58	58
TWD0910LB		3	外部	10	105	58	61
TWD0920YA	9.2	2	外部	9.2	84	40	40
TWD0920YB		2	外部	10	89	40	43
TWD0920LA		3	外部	9.2	102	58	58
TWD0920LB		3	外部	10	105	58	61
TWD0930YA	9.3	2	外部	9.3	81	40	40
TWD0930YB		2	外部	10	89	40	43
TWD0930LA		3	外部	9.3	102	58	58
TWD0930LB		3	外部	10	105	58	61

TWD				mm			
型号 Type Specification	钻头直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
TWD0940YA	9.4	2	外部	9.4	84	40	40
TWD0940YB		2	外部	10	89	40	43
TWD0940LA		3	外部	9.4	102	58	58
TWD0940LB		3	外部	10	105	58	61
TWD0950YA	9.5	2	外部	9.5	84	40	40
TWD0950YB		2	外部	10	89	40	43
TWD0950LA		3	外部	9.5	102	58	58
TWD0950LB		3	外部	10	105	58	61
TWD0960YA	9.6	2	外部	9.6	89	43	43
TWD0960YB		2	外部	10	89	43	43
TWD0960LA		3	外部	9.6	105	60	60
TWD0960LB		3	外部	10	105	60	60
TWD0970YA	9.7	2	外部	9.7	89	43	43
TWD0970YB		2	外部	10	89	43	43
TWD0970LA		3	外部	9.7	105	60	60
TWD0970LB		3	外部	10	105	60	60
TWD0980YA	9.8	2	外部	9.8	89	43	43
TWD0980YB		2	外部	10	89	43	43
TWD0980LA		3	外部	9.8	105	60	60
TWD0980LB		3	外部	10	105	60	60
TWD0990YA	9.9	2	外部	9.9	89	43	43
TWD0990YB		2	外部	10	89	43	43
TWD0990LA		3	外部	9.9	105	60	60
TWD0990LB		3	外部	10	105	60	60
TWD1000YA	10.0	2	外部	10	89	43	43
TWD1000YB		2	外部	10	89	43	43
TWD1000LA		3	外部	10	105	60	60
TWD1000LB		3	外部	10	105	60	60
TWD1010YA	10.1	2	外部	10.1	89	43	43
TWD1010YB		2	外部	11	95	43	46
TWD1010LA		3	外部	10.1	112	66	66
TWD1010LB		3	外部	11	114	66	69
TWD1020YA	10.2	2	外部	10.2	89	43	43
TWD1020YB		2	外部	11	95	43	46
TWD1020LA		3	外部	10.2	112	66	66
TWD1020LB		3	外部	11	114	66	69
TWD1030YA	10.3	2	外部	10.3	89	43	43
TWD1030YB		2	外部	11	95	43	46
TWD1030LA		3	外部	10.3	112	66	66
TWD1030LB		3	外部	11	114	66	69

TWD								TWD							
mm								mm							
型号 Type Specification	钻头 直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)				型号 Type Specification	钻头 直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长					柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2					D4	l1	l3	l2
TWD1040YA	10.4	2	外部	10.4	89	43	43	TWD1140YA	11.4	2	外部	11.4	95	47	47
TWD1040YB		2	外部	11	95	43	46	TWD1140YB		2	外部	12	95	47	50
TWD1040LA		3	外部	10.4	112	66	66	TWD1140LA		3	外部	11.4	118	71	71
TWD1040LB		3	外部	11	114	66	69	TWD1140LB		3	外部	12	121	71	74
TWD1050YA	10.5	2	外部	10.5	89	43	43	TWD1150YA	11.5	2	外部	11.5	95	47	47
TWD1050YB		2	外部	11	95	43	46	TWD1150YB		2	外部	12	95	47	50
TWD1050LA		3	外部	10.5	112	66	66	TWD1150LA		3	外部	11.5	118	71	71
TWD1050LB		3	外部	11	114	66	69	TWD1150LB		3	外部	12	121	71	74
TWD1060YA	10.6	2	外部	10.6	89	43	43	TWD1160YA	11.6	2	外部	11.6	95	47	47
TWD1060YB		2	外部	11	95	47	47	TWD1160YB		2	外部	12	95	47	47
TWD1060LA		3	外部	10.6	114	68	68	TWD1160LA		3	外部	11.6	121	73	73
TWD1060LB		3	外部	11	114	68	68	TWD1160LB		3	外部	12	121	73	73
TWD1070YA	10.7	2	外部	10.7	95	47	47	TWD1170YA	11.7	2	外部	11.7	95	47	47
TWD1070YB		2	外部	11	95	47	47	TWD1170YB		2	外部	12	95	47	47
TWD1070LA		3	外部	10.7	114	68	68	TWD1170LA		3	外部	11.7	121	73	73
TWD1070LB		3	外部	11	114	68	68	TWD1170LB		3	外部	12	121	73	73
TWD1080YA	10.8	2	外部	10.8	95	47	47	TWD1180YA	11.8	2	外部	11.8	95	47	47
TWD1080YB		2	外部	11	95	47	47	TWD1180YB		2	外部	12	95	47	47
TWD1080LA		3	外部	10.8	114	68	68	TWD1180LA		3	外部	11.8	121	73	73
TWD1080LB		3	外部	11	114	68	68	TWD1180LB		3	外部	12	121	73	73
TWD1090YA	10.9	2	外部	10.9	95	47	47	TWD1190YA	11.9	2	外部	11.9	102	51	51
TWD1090YB		2	外部	11	95	47	47	TWD1190YB		2	外部	12	95	47	47
TWD1090LA		3	外部	10.9	114	68	68	TWD1190LA		3	外部	11.9	121	73	73
TWD1090LB		3	外部	11	114	68	68	TWD1190LB		3	外部	12	121	73	73
TWD1100YA	11.0	2	外部	11	95	47	47	TWD1200YA	12.0	2	外部	12	102	51	51
TWD1100YB		2	外部	11	95	47	47	TWD1200YB		2	外部	12	95	47	47
TWD1100LA		3	外部	11	114	68	68	TWD1200LA		3	外部	12	121	73	73
TWD1100LB		3	外部	11	114	68	68	TWD1200LB		3	外部	12	121	73	73
TWD1110YA	11.1	2	外部	11.1	95	47	47	TWD1210YA	12.1	2	外部	12.1	102	51	51
TWD1110YB		2	外部	12	95	47	50	TWD1210YB		2	外部	13	102	51	54
TWD1110LA		3	外部	11.1	118	71	71	TWD1210LA		3	外部	12.1	135	76	76
TWD1110LB		3	外部	12	121	71	74	TWD1210LB		3	外部	13	137	76	79
TWD1120YA	11.2	2	外部	11.2	95	47	47	TWD1220YA	12.2	2	外部	12.2	102	51	51
TWD1120YB		2	外部	12	95	47	50	TWD1220YB		2	外部	13	102	51	54
TWD1120LA		3	外部	11.2	118	71	71	TWD1220LA		3	外部	12.2	135	76	76
TWD1120LB		3	外部	12	121	71	74	TWD1220LB		3	外部	13	137	76	79
TWD1130YA	11.3	2	外部	11.3	95	47	47	TWD1230YA	12.3	2	外部	12.3	102	51	51
TWD1130YB		2	外部	12	95	47	50	TWD1230YB		2	外部	13	102	51	54
TWD1130LA		3	外部	11.3	118	71	71	TWD1230LA		3	外部	12.3	135	76	76
TWD1130LB		3	外部	12	121	71	74	TWD1230LB		3	外部	13	137	76	79

TWD				mm			
型号 Type Specification	钻头 直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
TWD1240YA	12.4	2	外部	12.4	102	51	51
TWD1240YB		2	外部	13	102	51	54
TWD1240LA		3	外部	12.4	135	76	76
TWD1240LB		3	外部	13	137	76	79
TWD1250YA	12.5	2	外部	12.5	102	51	51
TWD1250YB		2	外部	13	102	51	54
TWD1250LA		3	外部	12.5	135	76	76
TWD1250LB		3	外部	13	137	76	79
TWD1260YA	12.6	2	外部	12.6	102	51	51
TWD1260YB		2	外部	13	102	51	51
TWD1260LA		3	外部	12.6	137	78	78
TWD1260LB		3	外部	13	137	78	78
TWD1270YA	12.7	2	外部	12.7	102	51	51
TWD1270YB		2	外部	13	102	51	51
TWD1270LA		3	外部	12.7	137	78	78
TWD1270LB		3	外部	13	137	78	78
TWD1280YA	12.8	2	外部	12.8	102	51	51
TWD1280YB		2	外部	13	102	51	51
TWD1280LA		3	外部	12.8	137	78	78
TWD1280LB		3	外部	13	137	78	78
TWD1290YA	12.9	2	外部	12.9	102	51	51
TWD1290YB		2	外部	13	102	51	51
TWD1290LA		3	外部	12.9	137	78	78
TWD1290LB		3	外部	13	137	78	78
TWD1300YA	13.0	2	外部	13	102	51	51
TWD1300YB		2	外部	13	102	51	51
TWD1300LA		3	外部	13	137	78	78
TWD1300LB		3	外部	13	137	78	78
TWD1310YA	13.1	2	外部	13.1	102	51	51
TWD1310YB		2	外部	14	107	54	57
TWD1310LA		3	外部	13.1	144	84	84
TWD1310LB		3	外部	14	147	84	87
TWD1320YA	13.2	2	外部	13.2	102	51	51
TWD1320YB		2	外部	14	107	54	57
TWD1320LA		3	外部	13.2	144	84	84
TWD1320LB		3	外部	14	147	84	87
TWD1330YA	13.3	2	外部	13.3	107	54	54
TWD1330YB		2	外部	14	107	54	57
TWD1330LA		3	外部	13.3	144	84	84
TWD1330LB		3	外部	14	147	84	87

TWD				mm			
型号 Type Specification	钻头 直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
TWD1340YA	13.4	2	外部	13.4	107	54	54
TWD1340YB		2	外部	14	107	54	57
TWD1340LA		3	外部	13.4	144	84	84
TWD1340LB		3	外部	14	147	84	87
TWD1350YA	13.5	2	外部	13.5	102	54	54
TWD1350YB		2	外部	14	107	54	57
TWD1350LA		3	外部	13.5	144	84	84
TWD1350LB		3	外部	14	147	84	87
TWD1360YA	13.6	2	外部	13.6	107	54	54
TWD1360YB		2	外部	14	107	54	54
TWD1360LA		3	外部	13.6	147	86	86
TWD1360LB		3	外部	14	147	86	86
TWD1370YA	13.7	2	外部	13.7	107	54	54
TWD1370YB		2	外部	14	107	54	54
TWD1370LA		3	外部	13.7	147	86	86
TWD1370LB		3	外部	14	147	86	86
TWD1380YA	13.8	2	外部	13.8	107	54	54
TWD1380YB		2	外部	14	107	54	54
TWD1380LA		3	外部	13.8	147	86	86
TWD1380LB		3	外部	14	147	86	86
TWD1390YA	13.9	2	外部	13.9	107	54	54
TWD1390YB		2	外部	14	107	54	54
TWD1390LA		3	外部	13.9	147	86	86
TWD1390LB		3	外部	14	147	86	86
TWD1400YA	14.0	2	外部	14	107	54	54
TWD1400YB		2	外部	14	107	54	54
TWD1400LA		3	外部	14	147	86	86
TWD1400LB		3	外部	14	147	86	86
TWD1410YA	14.1	2	外部	14.1	111	56	56
TWD1410YB		2	外部	15	111	56	59
TWD1410LA		3	外部	14.1	151	89	89
TWD1410LB		3	外部	15	153	89	92
TWD1420YA	14.2	2	外部	14.2	111	56	56
TWD1420YB		2	外部	15	111	56	59
TWD1420LA		3	外部	14.2	151	89	89
TWD1420LB		3	外部	15	153	89	92
TWD1430YA	14.3	2	外部	14.3	111	56	56
TWD1430YB		2	外部	15	111	56	59
TWD1430LA		3	外部	14.3	151	89	89
TWD1430LB		3	外部	15	153	89	92

TWD mm								TWD mm							
型号 Type Specification	钻头 直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)				型号 Type Specification	钻头 直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长					柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2					D4	l1	l3	l2
TWD1440YA	14.4	2	外部	14.4	111	56	56	TWD1540YA	15.4	2	外部	15.4	115	58	58
TWD1440YB		2	外部	15	111	56	59	TWD1540YB		2	外部	16	115	58	61
TWD1440LA		3	外部	14.4	151	89	89	TWD1540LA		3	外部	15.4	157	94	94
TWD1440LB		3	外部	15	153	89	92	TWD1540LB		3	外部	16	160	94	97
TWD1450YA	14.5	2	外部	14.5	111	56	56	TWD1550YA	15.5	2	外部	15.5	115	58	58
TWD1450YB		2	外部	15	111	56	59	TWD1550YB		2	外部	16	115	58	61
TWD1450LA		3	外部	14.5	151	89	89	TWD1550LA		3	外部	15.5	157	94	94
TWD1450LB		3	外部	15	153	89	92	TWD1550LB		3	外部	16	160	94	97
TWD1460YA	14.6	2	外部	14.6	111	56	56	TWD1560YA	15.6	2	外部	15.6	115	58	58
TWD1460YB		2	外部	15	111	56	56	TWD1560YB		2	外部	16	115	58	58
TWD1460LA		3	外部	14.6	153	91	91	TWD1560LA		3	外部	15.6	160	96	96
TWD1460LB		3	外部	15	153	91	91	TWD1560LB		3	外部	16	160	96	96
TWD1470YA	14.7	2	外部	14.7	111	56	56	TWD1570YA	15.7	2	外部	15.7	115	58	58
TWD1470YB		2	外部	15	111	56	56	TWD1570YB		2	外部	16	115	58	58
TWD1470LA		3	外部	14.7	153	91	91	TWD1570LA		3	外部	15.7	160	96	96
TWD1470LB		3	外部	15	153	91	91	TWD1570LB		3	外部	16	160	96	96
TWD1480YA	14.8	2	外部	14.8	111	56	56	TWD1580YA	15.8	2	外部	15.8	115	58	58
TWD1480YB		2	外部	15	111	56	56	TWD1580YB		2	外部	16	115	58	58
TWD1480LA		3	外部	14.8	153	91	91	TWD1580LA		3	外部	15.8	160	96	96
TWD1480LB		3	外部	15	153	91	91	TWD1580LB		3	外部	16	160	96	96
TWD1490YA	14.9	2	外部	14.9	111	56	56	TWD1590YA	15.9	2	外部	15.9	115	58	58
TWD1490YB		2	外部	15	111	56	56	TWD1590YB		2	外部	16	115	58	58
TWD1490LA		3	外部	14.9	153	91	91	TWD1590LA		3	外部	15.9	160	96	96
TWD1490LB		3	外部	15	153	91	91	TWD1590LB		3	外部	16	160	96	96
TWD1500YA	15.0	2	外部	15	111	56	56	TWD1600YA	16.0	2	外部	16	115	58	58
TWD1500YB		2	外部	15	111	56	56	TWD1600YB		2	外部	16	115	58	58
TWD1500LA		3	外部	15	153	91	91	TWD1600LA		3	外部	16	160	96	96
TWD1500LB		3	外部	15	153	91	91	TWD1600LB		3	外部	16	160	96	96
TWD1510YA	15.1	2	外部	15.1	115	58	58	TWD1610YA	16.1	2	外部	16.1	119	60	60
TWD1510YB		2	外部	16	115	58	61	TWD1610LA		3	外部	16.1	167	102	102
TWD1510LA		3	外部	15.1	157	94	94	TWD1620YA	16.2	2	外部	16.2	119	60	60
TWD1510LB		3	外部	16	160	94	97	TWD1620LA		3	外部	16.2	167	102	102
TWD1520YA	15.2	2	外部	15.2	115	58	58	TWD1630YA	16.3	2	外部	16.3	119	60	60
TWD1520YB		2	外部	16	115	58	61	TWD1630LA		3	外部	16.3	167	102	102
TWD1520LA		3	外部	15.2	157	94	94	TWD1640YA	16.4	2	外部	16.4	119	60	60
TWD1520LB		3	外部	16	160	94	97	TWD1640LA		3	外部	16.4	167	102	102
TWD1530YA	15.3	2	外部	15.3	115	58	58	TWD1650YA	16.5	2	外部	16.5	119	60	60
TWD1530YB		2	外部	16	115	58	61	TWD1650LA		3	外部	16.5	167	102	102
TWD1530LA		3	外部	15.3	157	94	94	TWD1660YA	16.6	2	外部	16.6	119	60	60
TWD1530LB		3	外部	16	160	94	97	TWD1660LA		3	外部	16.6	167	102	102

TWD				mm			
型号 Type Specification	钻头直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
TWD1670YA	16.7	2	外部	16.7	119	60	60
TWD1670LA		3	外部	16.7	167	102	102
TWD1680YA	16.8	2	外部	16.8	119	60	60
TWD1680LA		3	外部	16.8	167	102	102
TWD1690YA	16.9	2	外部	16.9	119	60	60
TWD1690LA		3	外部	16.9	167	102	102
TWD1700YA	17.0	2	外部	17	123	60	60
TWD1700LA		3	外部	17	167	102	102
TWD1710YA	17.1	2	外部	17.1	123	62	62
TWD1710LA		3	外部	17.1	167	102	102
TWD1720YA	17.2	2	外部	17.2	123	62	62
TWD1720LA		3	外部	17.2	167	102	102
TWD1730YA	17.3	2	外部	17.3	123	62	62
TWD1730LA		3	外部	17.3	167	102	102
TWD1740YA	17.4	2	外部	17.4	123	62	62
TWD1740LA		3	外部	17.4	167	102	102
TWD1750YA	17.5	2	外部	17.5	123	62	62
TWD1750LA		3	外部	17.5	167	102	102
TWD1760YA	17.6	2	外部	17.6	123	62	62
TWD1760LA		3	外部	17.6	167	102	102
TWD1770YA	17.7	2	外部	17.7	123	62	62
TWD1770LA		3	外部	17.7	167	102	102
TWD1780YA	17.8	2	外部	17.8	123	62	62
TWD1780LA		3	外部	17.8	167	102	102
TWD1790YA	17.9	2	外部	17.9	123	62	62
TWD1790LA		3	外部	17.9	167	102	102
TWD1800YA	18.0	2	外部	18	123	62	62
TWD1800LA		3	外部	18	167	102	102
TWD1810YA	18.1	2	外部	18.1	127	64	64
TWD1810LA		3	外部	18.1	179	114	114
TWD1820YA	18.2	2	外部	18.2	127	64	64
TWD1820LA		3	外部	18.2	179	114	114
TWD1830YA	18.3	2	外部	18.3	127	64	64
TWD1830LA		3	外部	18.3	179	114	114

TWD				mm			
型号 Type Specification	钻头直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
TWD1840YA	18.4	2	外部	18.4	127	64	64
TWD1840LA		3	外部	18.4	179	114	114
TWD1850YA	18.5	2	外部	18.5	127	64	64
TWD1850LA		3	外部	18.5	179	114	114
TWD1860YA	18.6	2	外部	18.6	127	64	64
TWD1860LA		3	外部	18.6	179	114	114
TWD1870YA	18.7	2	外部	18.7	127	64	64
TWD1870LA		3	外部	18.7	179	114	114
TWD1880YA	18.8	2	外部	18.8	127	64	64
TWD1880LA		3	外部	18.8	179	114	114
TWD1890YA	18.9	2	外部	18.9	127	64	64
TWD1890LA		3	外部	18.9	179	114	114
TWD1900YA	19.0	2	外部	19	127	64	64
TWD1900LA		3	外部	19	179	114	114
TWD1910YA	19.1	2	外部	19.1	131	66	66
TWD1910LA		3	外部	19.1	179	114	114
TWD1920YA	19.2	2	外部	19.2	131	66	66
TWD1920LA		3	外部	19.2	179	114	114
TWD1930YA	19.3	2	外部	19.3	131	66	66
TWD1930LA		3	外部	19.3	179	114	114
TWD1940YA	19.4	2	外部	19.4	131	66	66
TWD1940LA		3	外部	19.4	179	114	114
TWD1950YA	19.5	2	外部	19.5	131	66	66
TWD1950LA		3	外部	19.5	179	114	114
TWD1960YA	19.6	2	外部	19.6	131	66	66
TWD1960LA		3	外部	19.6	179	114	114
TWD1970YA	19.7	2	外部	19.7	131	66	66
TWD1970LA		3	外部	19.7	179	114	114
TWD1980YA	19.8	2	外部	19.8	131	66	66
TWD1980LA		3	外部	19.8	179	114	114
TWD1990YA	19.9	2	外部	19.9	131	66	66
TWD1990LA		3	外部	19.9	179	114	114
TWD2000YA	20.0	2	外部	20	131	66	66
TWD2000LA		3	外部	20	179	114	114

耐热合金、铸铁、碳钢合金钢

高硬度钢、不锈钢、轻合金

深蓝色字体为非常适合被加工材料,浅蓝色字体为适合被加工材料。

Heat-resistant alloy, cast iron, carbon steel alloy steel

High hardness steel, stainless steel, light alloy

Blue font is very suitable for processing materials ,cyan font is suitable for processing materials

1、规格品以外的特殊形状 (例如不同直径、长度和带倒角刀等) 材料等有什么需求也可商谈

2、TWD 系列钻头全部可用于热熔式刀柄。

1、Specid shapes (such as different diameters,lengths,charmfering materials)othe than specitications are available

2、All the series of twd can be used on heat-shrinkable tool holder

		D ₁ =3	3 < D ₁ ≤ 6	6 < D ₁ ≤ 10	10 < D ₁ ≤ 18	18 < D ₁ ≤ 25
h ₆ ↓	TWD-YA/LA	0-0.014	0-0.018	0-0.022	0-0.027	0-0.033
h ₈ ↓	TWD-YB/LB	0-0.006	0-0.008	0-0.009	0-0.011	0-0.013

钻削刀具推荐切削参数

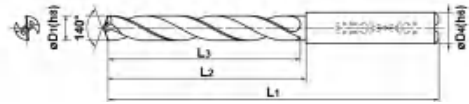
RECOMMENDED CUTTING PARAMETERS FOR DRILLING TOOL

工件材料	软钢 (≤ HB180)		碳钢、合金钢 (HB180-280)		碳钢、合金钢 (HB280-350)	
直径 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (Min.-max.) (mm/rev)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (Min.-max.) (mm/rev)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (Min.-max.) (mm/rev)
3.2	6400	0.1 (0.06-0.13)	5900	0.1 (0.06-0.13)	5400	0.09 (0.06-0.12)
4.0	5500	0.12 (0.08-0.16)	5100	0.12 (0.08-0.16)	4700	0.11 (0.07-0.14)
5.0	4400	0.15 (0.10-0.20)	4100	0.15 (0.10-0.20)	3800	0.14 (0.09-0.18)
6.3	4000	0.2 (0.13-0.26)	3700	0.2 (0.13-0.26)	3500	0.18 (0.11-0.24)
8.0	3300	0.23 (0.18-0.28)	3100	0.23 (0.18-0.28)	2900	0.21 (0.16-0.25)
10.0	2800	0.27 (0.22-0.32)	2700	0.27 (0.22-0.32)	2500	0.23 (0.19-0.27)
12.0	2500	0.31 (0.28-0.34)	2300	0.31 (0.28-0.34)	2200	0.26 (0.23-0.29)
16.0	1900	0.33 (0.28-0.38)	1700	0.33 (0.28-0.38)	1600	0.29 (0.24-0.33)
20.0	1500	0.35 (0.30-0.40)	1400	0.35 (0.30-0.40)	1300	0.3 (0.26-0.34)
工件材料	奥氏体类不锈钢 (≤ HB200)		灰铸铁 (≤ 350MPa)		球墨铸铁 (≤ 450MPa)	
直径 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (Min.-max.) (mm/rev)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (Min.-max.) (mm/rev)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (Min.-max.) (mm/rev)
3.2	1900	0.07 (0.05-0.08)	6900	0.1 (0.06-0.13)	6400	0.1 (0.06-0.13)
4.0	1500	0.08 (0.06-0.10)	5500	0.12 (0.08-0.16)	5100	0.12 (0.08-0.16)
5.0	1200	0.1 (0.07-0.13)	4400	0.15 (0.10-0.20)	4100	0.15 (0.10-0.20)
6.3	1200	0.13 (0.09-0.17)	3700	0.2 (0.13-0.26)	3500	0.2 (0.13-0.26)
8.0	900	0.14 (0.10-0.18)	2900	0.25 (0.18-0.31)	2700	0.23 (0.18-0.28)
10.0	700	0.16 (0.12-0.19)	2300	0.29 (0.22-0.35)	2200	0.27 (0.22-0.32)
12.0	600	0.18 (0.15-0.20)	2100	0.33 (0.28-0.37)	1900	0.31 (0.28-0.34)
16.0	400	0.19 (0.15-0.23)	1500	0.35 (0.28-0.42)	1400	0.33 (0.28-0.38)
20.0	300	0.2 (0.15-0.24)	1300	0.37 (0.30-0.44)	1200	0.35 (0.30-0.40)
工件材料	铝合金 (Si < 5%)		耐热合金		高硬度钢 (HRC40-55)	
直径 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (Min.-max.) (mm/rev)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (Min.-max.) (mm/rev)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (Min.-max.) (mm/rev)
3.2	7900	0.1 (0.06-0.13)	1900	0.07 (0.05-0.09)	1900	0.07 (0.05-0.09)
4.0	6300	0.12 (0.08-0.16)	1500	0.09 (0.06-0.11)	1500	0.09 (0.06-0.11)
5.0	5000	0.15 (0.10-0.20)	1200	0.11 (0.08-0.14)	1200	0.11 (0.08-0.14)
6.3	4500	0.2 (0.13-0.26)	1200	0.14 (0.09-0.19)	1200	0.14 (0.09-0.19)
8.0	3500	0.23 (0.18-0.28)	900	0.14 (0.11-0.17)	900	0.14 (0.11-0.17)
10.0	2800	0.27 (0.22-0.32)	700	0.16 (0.12-0.19)	700	0.16 (0.12-0.19)
12.0	2600	0.31 (0.28-0.34)	600	0.16 (0.13-0.18)	600	0.16 (0.13-0.18)
16.0	1900	0.33 (0.28-0.38)	400	0.18 (0.14-0.21)	400	0.18 (0.14-0.21)
20.0	1700	0.35 (0.30-0.40)	400	0.19 (0.15-0.22)	400	0.19 (0.15-0.22)

钻夹角：140° 刀具材料：UK30 涂层：TAN

专用加工不锈钢钻头 MMD 系列

MMD



MMD				mm			
型号 Type Specification	钻头直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
MMD0300X3	3.0	3	内部	6	70	21	23
MMD0300X5		5	内部	6	78	28	31
MMD0310X3	3.1	3	内部	6	70	21	23
MMD0310X5		5	内部	6	78	28	31
MMD0320X3	3.2	3	内部	6	70	21	23
MMD0320X5		5	内部	6	78	28	31
MMD0330X3	3.3	3	内部	6	70	21	23
MMD0330X5		5	内部	6	78	28	31
MMD0340X3	3.4	3	内部	6	70	21	23
MMD0340X5		5	内部	6	78	28	31
MMD0350X3	3.5	3	内部	6	70	21	23
MMD0350X5		5	内部	6	78	28	31
MMD0360X3	3.6	3	内部	6	70	22	23
MMD0360X5		5	内部	6	78	30	31
MMD0370X3	3.7	3	内部	6	70	22	23
MMD0370X5		5	内部	6	78	30	31
MMD0380X3	3.8	3	内部	6	70	22	23
MMD0380X5		5	内部	6	78	30	31
MMD0390X3	3.9	3	内部	6	70	22	23
MMD0390X5		5	内部	6	78	30	31
MMD0400X3	4.0	3	内部	6	70	22	23
MMD0400X5		5	内部	6	78	30	31
MMD0410X3	4.1	3	内部	6	73	24	26
MMD0410X5		5	内部	6	82	33	35
MMD0420X3	4.2	3	内部	6	73	24	26
MMD0420X5		5	内部	6	82	33	35
MMD0430X3	4.3	3	内部	6	73	24	26
MMD0430X5		5	内部	6	82	33	35
MMD0440X3	4.4	3	内部	6	73	24	26
MMD0440X5		5	内部	6	82	33	35

MMD				mm			
型号 Type Specification	钻头直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
MMD0450X3	4.5	3	内部	6	73	24	26
MMD0450X5		5	内部	6	82	33	35
MMD0460X3	4.6	3	内部	6	75	25	28
MMD0460X5		5	内部	6	85	35	38
MMD0470X3	4.7	3	内部	6	75	25	28
MMD0470X5		5	内部	6	85	35	38
MMD0480X3	4.8	3	内部	6	75	25	28
MMD0480X5		5	内部	6	85	35	38
MMD0490X3	4.9	3	内部	6	75	25	28
MMD0490X5		5	内部	6	85	35	38
MMD0500X3	5.0	3	内部	6	75	25	28
MMD0500X5		5	内部	6	85	35	38
MMD0510X3	5.1	3	内部	6	81	28	30
MMD0510X5		5	内部	6	89	39	42
MMD0520X3	5.2	3	内部	6	81	28	30
MMD0520X5		5	内部	6	89	39	42
MMD0530X3	5.3	3	内部	6	81	28	30
MMD0530X5		5	内部	6	89	39	42
MMD0540X3	5.4	3	内部	6	81	28	30
MMD0540X5		5	内部	6	89	39	42
MMD0550X3	5.5	3	内部	6	81	28	30
MMD0550X5		5	内部	6	89	39	42
MMD0560X3	5.6	3	内部	6	81	30	30
MMD0560X5		5	内部	6	89	42	42
MMD0570X3	5.7	3	内部	6	81	30	30
MMD0570X5		5	内部	6	89	42	42
MMD0580X3	5.8	3	内部	6	81	30	30
MMD0580X5		5	内部	6	89	42	42
MMD0590X3	5.9	3	内部	6	81	30	30
MMD0590X5		5	内部	6	89	42	42

MMD				mm			
型号 Type Specification	钻头直径 D1 (mm)	钻削孔深 (l/d)	冷却方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
MMD0600X3	6.0	3	内部	6	81	30	30
MMD0600X5		5	内部	6	89	42	42
MMD0610X3	6.1	3	内部	8	86	33	35
MMD0610X5		5	内部	8	95	46	48
MMD0620X3	6.2	3	内部	8	86	33	35
MMD0620X5		5	内部	8	95	46	48
MMD0630X3	6.3	3	内部	8	86	33	35
MMD0630X5		5	内部	8	95	46	48
MMD0640X3	6.4	3	内部	8	86	33	35
MMD0640X5		5	内部	8	95	46	48
MMD0650X3	6.5	3	内部	8	86	33	35
MMD0650X5		5	内部	8	95	46	48
MMD0660X3	6.6	3	内部	8	90	35	37
MMD0660X5		5	内部	8	98	49	51
MMD0670X3	6.7	3	内部	8	90	35	37
MMD0670X5		5	内部	8	98	49	51
MMD0680X3	6.8	3	内部	8	90	35	37
MMD0680X5		5	内部	8	98	49	51
MMD0690X3	6.9	3	内部	8	90	35	37
MMD0690X5		5	内部	8	98	49	51
MMD0700X3	7.0	3	内部	8	90	35	37
MMD0700X5		5	内部	8	98	49	51
MMD0710X3	7.1	3	内部	8	90	38	39
MMD0710X5		5	内部	8	103	53	56
MMD0720X3	7.2	3	内部	8	90	38	39
MMD0720X5		5	内部	8	103	53	56
MMD0730X3	7.3	3	内部	8	90	38	39
MMD0730X5		5	内部	8	103	53	56
MMD0740X3	7.4	3	内部	8	90	38	39
MMD0740X5		5	内部	8	103	53	56
MMD0750X3	7.5	3	内部	8	90	38	39
MMD0750X5		5	内部	8	103	53	56
MMD0760X3	7.6	3	内部	8	90	40	40
MMD0760X5		5	内部	8	103	56	56
MMD0770X3	7.7	3	内部	8	90	40	40
MMD0770X5		5	内部	8	103	56	56
MMD0780X3	7.8	3	内部	8	90	40	40
MMD0780X5		5	内部	8	103	56	56
MMD0790X3	7.9	3	内部	8	90	40	40
MMD0790X5		5	内部	8	103	56	56

MMD				mm			
型号 Type Specification	钻头直径 D1 (mm)	钻削孔深 (l/d)	冷却方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
MMD0800X3	8.0	3	内部	8	90	40	40
MMD0800X5		5	内部	8	103	56	56
MMD0810X3	8.1	3	内部	10	96	43	45
MMD0810X5		5	内部	10	113	60	62
MMD0820X3	8.2	3	内部	10	96	43	45
MMD0820X5		5	内部	10	113	60	62
MMD0830X3	8.3	3	内部	10	96	43	45
MMD0830X5		5	内部	10	113	60	62
MMD0840X3	8.4	3	内部	10	96	43	45
MMD0840X5		5	内部	10	113	60	62
MMD0850X3	8.5	3	内部	10	96	43	45
MMD0850X5		5	内部	10	113	60	62
MMD0860X3	8.6	3	内部	10	101	45	47
MMD0860X5		5	内部	10	116	63	65
MMD0870X3	8.7	3	内部	10	101	45	47
MMD0870X5		5	内部	10	116	63	65
MMD0880X3	8.8	3	内部	10	101	45	47
MMD0880X5		5	内部	10	116	63	65
MMD0890X3	8.9	3	内部	10	101	45	47
MMD0890X5		5	内部	10	116	63	65
MMD0900X3	9.0	3	内部	10	101	45	47
MMD0900X5		5	内部	10	116	63	65
MMD0910X3	9.1	3	内部	10	101	48	50
MMD0910X5		5	内部	10	121	67	70
MMD0920X3	9.2	3	内部	10	101	48	50
MMD0920X5		5	内部	10	121	67	70
MMD0930X3	9.3	3	内部	10	101	48	50
MMD0930X5		5	内部	10	121	67	70
MMD0940X3	9.4	3	内部	10	101	48	50
MMD0940X5		5	内部	10	121	67	70
MMD0950X3	9.5	3	内部	10	101	48	50
MMD0950X5		5	内部	10	121	67	70
MMD0960X3	9.6	3	内部	10	101	50	50
MMD0960X5		5	内部	10	121	70	70
MMD0970X3	9.7	3	内部	10	101	50	50
MMD0970X5		5	内部	10	121	70	70
MMD0980X3	9.8	3	内部	10	101	50	50
MMD0980X5		5	内部	10	121	70	70
MMD0990X3	9.9	3	内部	10	101	50	50
MMD0990X5		5	内部	10	121	70	70

MMD				mm			
型号 Type Specification	钻头 直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
MMD1000X3	10.0	3	内部	10	101	50	50
MMD1000X5		5	内部	10	121	70	70
MMD1010X3	10.1	3	内部	12	111	53	55
MMD1010X5		5	内部	12	134	74	78
MMD1020X3	10.2	3	内部	12	111	53	55
MMD1020X5		5	内部	12	134	74	78
MMD1030X3	10.3	3	内部	12	111	53	55
MMD1030X5		5	内部	12	134	74	78
MMD1040X3	10.4	3	内部	12	111	53	55
MMD1040X5		5	内部	12	134	74	78
MMD1050X3	10.5	3	内部	12	111	53	55
MMD1050X5		5	内部	12	134	74	78
MMD1060X3	10.6	3	内部	12	116	55	56
MMD1060X5		5	内部	12	134	77	78
MMD1070X3	10.7	3	内部	12	116	55	56
MMD1070X5		5	内部	12	134	77	78
MMD1080X3	10.8	3	内部	12	116	55	56
MMD1080X5		5	内部	12	134	77	78
MMD1090X3	10.9	3	内部	12	116	55	56
MMD1090X5		5	内部	12	134	77	78
MMD1100X3	11.0	3	内部	12	116	55	56
MMD1100X5		5	内部	12	134	77	78
MMD1110X3	11.1	3	内部	12	116	58	60
MMD1110X5		5	内部	12	140	81	84
MMD1120X3	11.2	3	内部	12	116	58	60
MMD1120X5		5	内部	12	140	81	84
MMD1130X3	11.3	3	内部	12	116	58	60
MMD1130X5		5	内部	12	140	81	84
MMD1140X3	11.4	3	内部	12	116	58	60
MMD1140X5		5	内部	12	140	81	84
MMD1150X3	11.5	3	内部	12	116	58	60
MMD1150X5		5	内部	12	140	81	84
MMD1160X3	11.6	3	内部	12	116	60	60
MMD1160X5		5	内部	12	140	84	84
MMD1170X3	11.7	3	内部	12	116	60	60
MMD1170X5		5	内部	12	140	84	84
MMD1180X3	11.8	3	内部	12	116	60	60
MMD1180X5		5	内部	12	140	84	84
MMD1190X3	11.9	3	内部	12	116	60	60
MMD1190X5		5	内部	12	140	84	84

MMD				mm			
型号 Type Specification	钻头 直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
MMD1200X3	12.0	3	内部	12	116	60	60
MMD1200X5		5	内部	12	140	84	84
MMD1210X3	12.1	3	内部	14	122	63	66
MMD1210X5		5	内部	14	148	88	92
MMD1220X3	12.2	3	内部	14	122	63	66
MMD1220X5		5	内部	14	148	88	92
MMD1230X3	12.3	3	内部	14	122	63	66
MMD1230X5		5	内部	14	148	88	92
MMD1240X3	12.4	3	内部	14	122	63	66
MMD1240X5		5	内部	14	148	88	92
MMD1250X3	12.5	3	内部	14	122	63	66
MMD1250X5		5	内部	14	148	88	92
MMD1260X3	12.6	3	内部	14	122	65	66
MMD1260X5		5	内部	14	148	91	92
MMD1270X3	12.7	3	内部	14	122	65	66
MMD1270X5		5	内部	14	148	91	92
MMD1280X3	12.8	3	内部	14	122	65	66
MMD1280X5		5	内部	14	148	91	92
MMD1290X3	12.9	3	内部	14	122	65	66
MMD1290X5		5	内部	14	148	91	92
MMD1300X3	13.0	3	内部	14	122	65	66
MMD1300X5		5	内部	14	148	91	92
MMD1310X3	13.1	3	内部	14	126	68	70
MMD1310X5		5	内部	14	154	95	98
MMD1320X3	13.2	3	内部	14	126	68	70
MMD1320X5		5	内部	14	154	95	98
MMD1330X3	13.3	3	内部	14	126	68	70
MMD1330X5		5	内部	14	154	95	98
MMD1340X3	13.4	3	内部	14	126	68	70
MMD1340X5		5	内部	14	154	95	98
MMD1350X3	13.5	3	内部	14	126	68	70
MMD1350X5		5	内部	14	154	95	98
MMD1360X3	13.6	3	内部	14	126	70	70
MMD1360X5		5	内部	14	154	98	98
MMD1370X3	13.7	3	内部	14	126	70	70
MMD1370X5		5	内部	14	154	98	98
MMD1380X3	13.8	3	内部	14	126	70	70
MMD1380X5		5	内部	14	154	98	98
MMD1390X3	13.9	3	内部	14	126	70	70
MMD1390X5		5	内部	14	154	98	98

MMD				mm			
型号 Type Specification	钻头直径 D1 (mm)	钻削孔深 (l/d)	冷却方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径 D4	总长 l1	槽长 l3	颈长 l2
MMD1400X3	14.0	3	内部	14	126	70	70
MMD1400X5		5	内部	14	154	98	98
MMD1410X3	14.1	3	内部	16	135	73	76
MMD1410X5		5	内部	16	165	102	106
MMD1420X3	14.2	3	内部	16	135	73	76
MMD1420X5		5	内部	16	165	102	106
MMD1430X3	14.3	3	内部	16	135	73	76
MMD1430X5		5	内部	16	165	102	106
MMD1440X3	14.4	3	内部	16	135	73	76
MMD1440X5		5	内部	16	165	102	106
MMD1450X3	14.5	3	内部	16	135	73	76
MMD1450X5		5	内部	16	165	102	106
MMD1460X3	14.6	3	内部	16	135	75	76
MMD1460X5		5	内部	16	165	105	106
MMD1470X3	14.7	3	内部	16	135	75	76
MMD1470X5		5	内部	16	165	105	106
MMD1480X3	14.8	3	内部	16	135	75	76
MMD1480X5		5	内部	16	165	105	106
MMD1490X3	14.9	3	内部	16	135	75	76
MMD1490X5		5	内部	16	165	105	106
MMD1500X3	15.0	3	内部	16	135	75	76
MMD1500X5		5	内部	16	165	105	106
MMD1510X3	15.1	3	内部	16	139	78	80
MMD1510X5		5	内部	16	171	109	112
MMD1520X3	15.2	3	内部	16	139	78	80
MMD1520X5		5	内部	16	171	109	112
MMD1530X3	15.3	3	内部	16	139	78	80
MMD1530X5		5	内部	16	171	109	112
MMD1540X3	15.4	3	内部	16	139	78	80
MMD1540X5		5	内部	16	171	109	112
MMD1550X3	15.5	3	内部	16	139	78	80
MMD1550X5		5	内部	16	171	109	112
MMD1560X3	15.6	3	内部	16	139	80	80
MMD1560X5		5	内部	16	171	112	112
MMD1570X3	15.7	3	内部	16	139	80	80
MMD1570X5		5	内部	16	171	112	112
MMD1580X3	15.8	3	内部	16	139	80	80
MMD1580X5		5	内部	16	171	112	112
MMD1590X3	15.9	3	内部	16	139	80	80
MMD1590X5		5	内部	16	171	112	112

MMD				mm			
型号 Type Specification	钻头直径 D1 (mm)	钻削孔深 (l/d)	冷却方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径 D4	总长 l1	槽长 l3	颈长 l2
MMD1600X3	16.0	3	内部	16	139	80	80
MMD1600X5		5	内部	16	171	112	112
MMD1610X3	16.1	3	内部	18	145	83	86
MMD1610X5		5	内部	18	179	116	120
MMD1620X3	16.2	3	内部	18	145	83	86
MMD1620X5		5	内部	18	179	116	120
MMD1630X3	16.3	3	内部	18	145	83	86
MMD1630X5		5	内部	18	179	116	120
MMD1640X3	16.4	3	内部	18	145	83	86
MMD1640X5		5	内部	18	179	116	120
MMD1650X3	16.5	3	内部	18	145	83	86
MMD1650X5		5	内部	18	179	116	120
MMD1660X3	16.6	3	内部	18	145	85	86
MMD1660X5		5	内部	18	179	119	120
MMD1670X3	16.7	3	内部	18	145	85	86
MMD1670X5		5	内部	18	179	119	120
MMD1680X3	16.8	3	内部	18	145	85	86
MMD1680X5		5	内部	18	179	119	120
MMD1690X3	16.9	3	内部	18	145	85	86
MMD1690X5		5	内部	18	179	119	120
MMD1700X3	17.0	3	内部	18	145	85	86
MMD1700X5		5	内部	18	179	119	120
MMD1710X3	17.1	3	内部	18	149	88	90
MMD1710X5		5	内部	18	185	123	126
MMD1720X3	17.2	3	内部	18	149	88	90
MMD1720X5		5	内部	18	185	123	126
MMD1730X3	17.3	3	内部	18	149	88	90
MMD1730X5		5	内部	18	185	123	126
MMD1740X3	17.4	3	内部	18	149	88	90
MMD1740X5		5	内部	18	185	123	126
MMD1750X3	17.5	3	内部	18	149	88	90
MMD1750X5		5	内部	18	185	123	126
MMD1760X3	17.6	3	内部	18	149	90	90
MMD1760X5		5	内部	18	185	126	126
MMD1770X3	17.7	3	内部	18	149	90	90
MMD1770X5		5	内部	18	185	126	126
MMD1780X3	17.8	3	内部	18	149	90	90
MMD1780X5		5	内部	18	185	126	126
MMD1790X3	17.9	3	内部	18	149	90	90
MMD1790X5		5	内部	18	185	126	126

MMD				mm			
型号 Type Specification	钻头 直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
MMD1800X3	18.0	3	内部	18	149	90	90
MMD1800X5		5	内部	18	185	126	126
MMD1810X3	18.1	3	内部	20	157	93	96
MMD1810X5		5	内部	20	195	130	134
MMD1820X3	18.2	3	内部	20	157	93	96
MMD1820X5		5	内部	20	195	130	134
MMD1830X3	18.3	3	内部	20	157	93	96
MMD1830X5		5	内部	20	195	130	134
MMD1840X3	18.4	3	内部	20	157	93	96
MMD1840X5		5	内部	20	195	130	134
MMD1850X3	18.5	3	内部	20	157	93	96
MMD1850X5		5	内部	20	195	130	134
MMD1860X3	18.6	3	内部	20	157	95	96
MMD1860X5		5	内部	20	195	133	134
MMD1870X3	18.7	3	内部	20	157	95	96
MMD1870X5		5	内部	20	195	133	134
MMD1880X3	18.8	3	内部	20	157	95	96
MMD1880X5		5	内部	20	195	133	134
MMD1890X3	18.9	3	内部	20	157	95	96
MMD1890X5		5	内部	20	195	133	134
MMD1900X3	19.0	3	内部	20	157	95	96
MMD1900X5		5	内部	20	195	133	134

不锈钢

深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。
Stainless steel
 Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

MMD				mm			
型号 Type Specification	钻头 直径 D1 (mm)	钻削 孔深 (l/d)	冷却 方式	基本尺寸 (mm)			
				柄径	总长	槽长	颈长
				D4	l1	l3	l2
MMD1910X3	19.1	3	内部	20	161	98	100
MMD1910X5		5	内部	20	201	137	140
MMD1920X3	19.2	3	内部	20	161	98	100
MMD1920X5		5	内部	20	201	137	140
MMD1930X3	19.3	3	内部	20	161	98	100
MMD1930X5		5	内部	20	201	137	140
MMD1940X3	19.4	3	内部	20	161	98	100
MMD1940X5		5	内部	20	201	137	140
MMD1950X3	19.5	3	内部	20	161	98	100
MMD1950X5		5	内部	20	201	137	140
MMD1960X3	19.6	3	内部	20	161	100	100
MMD1960X5		5	内部	20	201	140	140
MMD1970X3	19.7	3	内部	20	161	100	100
MMD1970X5		5	内部	20	201	140	140
MMD1980X3	19.8	3	内部	20	161	100	100
MMD1980X5		5	内部	20	201	140	140
MMD1990X3	19.9	3	内部	20	161	100	100
MMD1990X5		5	内部	20	201	140	140
MMD2000X3	20.0	3	内部	20	161	100	100
MMD2000X5		5	内部	20	201	140	140

注: MMD 型全部产品均可用于热缩式刀柄。

规格品以外的特殊形状 (例如不同直径、长度和带倒角刀等) 材料等有什么需求也可商谈。

MMD 创新的窄韧带, 可实现不锈钢高效长寿命加工。

All products of MMD type can be used for heat shrinkable tool holder.

Special shapes other than specifications (e.g. different diameters, lengths, chamfered knives, etc.)

Negotiations for materials, etc. can also be discussed.

The innovative narrow ligament of MMD can achieve high efficiency and long life processing of stainless steel.

	D ₁ =3	3 < D ₁ ≤ 6	6 < D ₁ ≤ 10	10 < D ₁ ≤ 18	18 < D ₁ ≤ 05
↑ ■	0-0.014	0-0.018	0-0.022	0-0.027	0-0.033
h _c ↓		0-0.008	0-0.009	0-0.011	0-0.013

钻削刀具推荐切削参数

RECOMMENDED CUTTING PARAMETERS FOR DRILLING TOOL

MMD 推荐切削条件

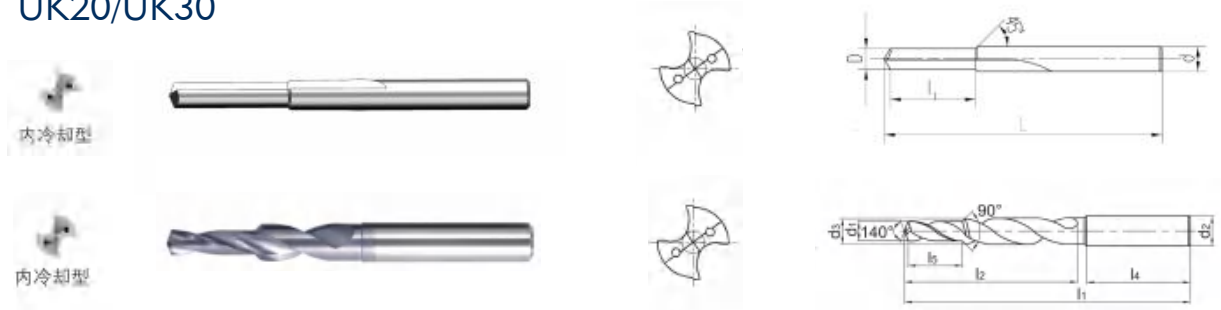
工件材料	奥氏体类不锈钢 (≤ HB200)				奥氏体类不锈钢 (> HB200)			
直径 (mm)	切削速度 (m/min)	转速 (min-1)	进给量 (Min.-Max.) (mm/rev)	进给速度 (mm/min)	切削速度 (m/min)	转速 (min-1)	进给量 (Min.-Max.) (mm/rev)	进给速度 (mm/min)
3.2	80	7900	0.13 (0.08-0.18)	1025	60	5900	0.1 (0.05-0.15)	590
4.0	80	6300	0.15 (0.10-0.20)	945	60	4700	0.12 (0.08-0.18)	560
5.0	80	5000	0.15 (0.10-0.20)	750	60	3800	0.12 (0.08-0.18)	455
6.3	80	4000	0.17 (0.12-0.22)	680	60	3000	0.15 (0.1-0.2)	450
8.0	80	3100	0.19 (0.14-0.24)	585	60	2300	0.17 (0.12-0.22)	390
10.0	60	1900	0.2 (0.15-0.25)	380	50	1500	0.18 (0.13-0.23)	270
12.0	60	1500	0.21 (0.16-0.26)	315	50	1300	0.19 (0.14-0.24)	245
16.0	60	1100	0.22 (0.17-0.27)	240	50	900	0.2 (0.15-0.25)	180
20.0	60	900	0.23 (0.18-0.28)	205	50	700	0.21 (0.16-0.26)	145
工件材料	二相系不锈钢 (≤ HB280)				铁素体、析出硬化类不锈钢 (≤ HB200)			
直径 (mm)	切削速度 (m/min)	转速 (min-1)	进给量 (Min.-Max.) (mm/rev)	进给速度 (mm/min)	切削速度 (m/min)	转速 (min-1)	进给量 (Min.-Max.) (mm/rev)	进给速度 (mm/min)
3.2	50	4900	0.1 (0.05-0.15)	490	80	7900	0.13 (0.08-0.18)	1025
4.0	50	3900	0.12 (0.08-0.18)	465	80	6300	0.15 (0.10-0.20)	945
5.0	50	3100	0.12 (0.08-0.18)	370	80	5000	0.15 (0.10-0.20)	750
6.3	50	2500	0.15 (0.1-0.2)	375	80	4000	0.17 (0.12-0.22)	680
8.0	50	1900	0.17 (0.12-0.22)	320	80	3100	0.19 (0.14-0.24)	585
10.0	40	1200	0.18 (0.13-0.23)	215	60	1900	0.2 (0.15-0.25)	380
12.0	40	1000	0.19 (0.14-0.24)	190	60	1500	0.21 (0.16-0.26)	315
16.0	40	700	0.2 (0.15-0.25)	140	60	1100	0.22 (0.17-0.27)	240
20.0	40	600	0.21 (0.16-0.26)	125	60	900	0.23 (0.18-0.28)	205
工件材料	铁素体、析出硬化类不锈钢 > HB200				析出硬化类不锈钢 (< HB450)			
直径 (mm)	切削速度 (m/min)	转速 (min-1)	进给量 (Min.-Max.) (mm/rev)	进给速度 (mm/min)	切削速度 (m/min)	转速 (min-1)	进给量 (Min.-Max.) (mm/rev)	进给速度 (mm/min)
3.2	60	5900	0.1 (0.05-0.15)	590	50	4900	0.1 (0.05-0.15)	490
4.0	60	4700	0.12 (0.08-0.18)	560	50	3900	0.12 (0.08-0.18)	465
5.0	60	3800	0.12 (0.08-0.18)	455	50	3100	0.12 (0.08-0.18)	370
6.3	60	3000	0.15 (0.1-0.2)	450	50	2500	0.15 (0.1-0.2)	375
8.0	60	2300	0.17 (0.12-0.22)	390	50	1900	0.17 (0.12-0.22)	320
10.0	50	1500	0.18 (0.13-0.23)	270	40	1200	0.18 (0.13-0.23)	215
12.0	50	1300	0.19 (0.14-0.24)	245	40	1000	0.19 (0.14-0.24)	190
16.0	50	900	0.2 (0.15-0.25)	180	40	700	0.2 (0.15-0.25)	140
20.0	50	700	0.21 (0.16-0.26)	145	40	600	0.21 (0.16-0.26)	125

- 1、为实现稳定切削，推荐使用内部冷却孔供给高压冷却液。
- 2、推荐使用乳化液型水溶液切削液。
- 3、假设在推荐切削条件良好的加工环境，且具有冷却孔的条件下加工。
- 4、若工件形状，机械刚性，冷却孔种类和喷出状态出现问题，请降低切削条件使用本产品。

- 1、It is recommended to use internal cooling hole to supply high-pressure coolant
- 2、Emulsion-type aqueous cutting fluid is recommended
- 3、It is assumed that the machining conditions are favorable and cooling holes
- 4、If the shape, mechanical rigidity, cooling hole type and ejecting state of workpiece are abnormal, please reduce the cutting conditions

整体硬质合金台阶钻 FZD/FBD 系列
FZD/FBD SERIES OF INTEGRAL CEMENTED CARBIDE STEP DRILL

UK20/UK30



FZD/FBD		mm				
型号 Type Specification		Dh7 (刃径)	dh6 (柄径)	L (总长)	l (刃长)	适用螺纹规格
螺旋槽	直槽					
FZD0250-8.8	FBD0250-8.8	2.5	6.0	52	8.8	M3
FZD0330-11.4	FBD0330-11.4	3.3	6.0	58	11.4	M4
FZD0420-13.6	FBD0420-13.6	4.2	6.0	66	13.6	M5
FZD0500-16.5	FBD0500-16.5	5.0	8.0	70	16.5	M6
FZD0680-21.0	FBD0680-21.0	6.75	10.0	84	21.0	M8
FZD0850-26.0	FBD0850-26.0	8.5	12.0	95	26.0	M10
FZD0880-26.0	FBD0880-26.0	8.75	12.0	95	26.0	M10*1.25
FZD0900-26.0	FBD0900-26.0	9.0	12.0	95	26.0	M10*1.00
FZD1030-30.0	FBD1030-30.0	10.25	14.0	107	30.0	M12
FZD1050-30.0	FBD1050-30.0	10.5	14.0	107	30.0	M12*1.50
FZD1080-30.0	FBD1080-30.0	10.75	14.0	107	30.0	M12*1.25
FZD1200-36.5	FBD1200-36.5	11.9	16.0	115	36.5	M14
FZD1250-36.5	FBD1250-36.5	12.5	16.0	115	36.5	M14*1.50
FZD1400-42.0	FBD1400-42.0	13.9	18.0	123	42.0	M16
FZD1450-42.0	FBD1450-42.0	14.5	18.0	123	42.0	M16*1.50

注:

若对刃长有特殊要求, 请在订货中直接写明。如 FZD1080-25.0

Please specify directly in the order if you have special requirement for blade length such as FZD1080-25.0

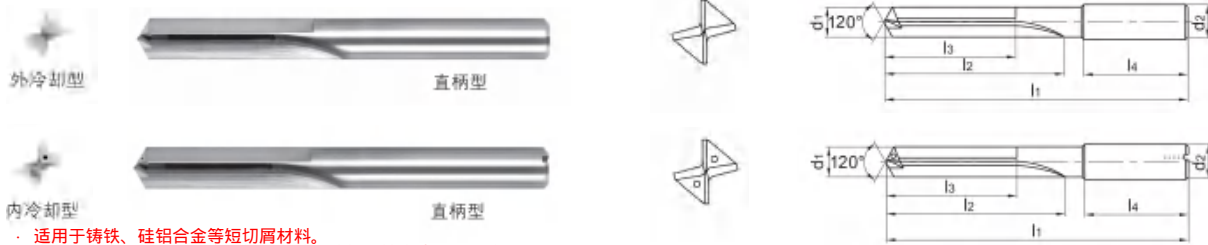
推荐切削用量

被加工材料 Processed Material	灰铸铁、可锻铸铁、球墨铸铁	铝合金及有色金属
切削速度 m/min	60 ~ 80	120 ~ 180
D	每转进给量 (mm/r)	
2.5 ~ 5.0	0.10	0.06
5.1 ~ 7.0	0.15	0.10
7.1 ~ 9.0	0.20	0.16
9.1 ~ 12.0	0.24	0.20
12.1 ~ 16.0	0.28	0.24

钻夹角：120° 刀具材料：UK10-UK20

整体硬质合金直槽钻（ZAD/ZBD 系列） 铝合金、盲孔钻削

ZAD/ZBD



- 适用于铸铁、硅铝合金等短切屑材料。
- 出色的自定心能力，可高效加工并获得孔加工精度达H7的工件。
- 加工的孔能达到较高的位置度。

ZAD/ZBD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
ZAD05-0400	4.00	5	外冷	直柄	6.00	74	36	29	36
ZAD05-0420	4.20	5	外冷	直柄	6.00	74	36	29	36
ZAD05-0500	5.00	5	外冷	直柄	6.00	82	44	35	36
ZBD15-0500		15	内冷	直柄	6.00	145	105	96	36
ZAD05-0600	6.00	5	外冷	直柄	6.00	82	44	35	36
ZAD15-0600		15	内冷	直柄	6.00	145	105	96	36
ZAD05-0675	6.75	5	外冷	直柄	8.00	91	53	43	36
ZAD05-0700	7.00	5	外冷	直柄	8.00	91	53	43	36
ZAD05-0800	8.00	5	外冷	直柄	8.00	91	53	43	36
ZBD15-0800		15	内冷	直柄	8.00	180	137	127	36
ZAD05-0850	8.50	5	外冷	直柄	10.00	103	61	49	40
ZAD05-0900	9.00	5	外冷	直柄	10.00	103	61	49	40
ZBD15-0900		15	内冷	直柄	10.00	217	170	158	40
ZAD05-1000	10.00	5	外冷	直柄	10.00	103	61	49	40
ZBD15-1000		15	内冷	直柄	10.00	217	170	158	40
ZAD05-1025	10.25	5	外冷	直柄	12.00	118	71	56	45
ZAD05-1100	11.00	5	外冷	直柄	12.00	118	71	56	45
ZBD15-1100		15	内冷	直柄	12.00	258	205	190	45
ZAD05-1200	12.00	5	外冷	直柄	12.00	118	71	56	45
ZBD15-1200		15	内冷	直柄	12.00	258	205	190	45
ZAD05-1300	13.00	5	外冷	直柄	14.00	124	77	60	45
ZAD05-1400	14.00	5	外冷	直柄	14.00	124	77	60	45
ZBD15-1400		15	内冷	直柄	14.00	290	236	219	45
ZAD05-1500	15.00	5	外冷	直柄	16.00	133	83	63	48
ZAD05-1550	15.50	5	外冷	直柄	16.00	133	83	63	48
ZAD05-1600	16.00	5	外冷	直柄	16.00	133	83	63	48
ZAD05-1700	17.00	5	外冷	直柄	18.00	143	93	71	48
ZAD05-1750	17.50	5	外冷	直柄	18.00	143	93	71	48
ZAD05-1800	18.00	5	外冷	直柄	18.00	143	93	71	48

ZAD/ZBD					mm				
型号 Type Specification	钻头 直径 d1(m7)	钻孔 深度 (l/d)	冷却 方式	柄部 形式	基本尺寸 (mm)				
					柄径	总长	槽长	推荐钻深	柄长
					d2(h6)	l1	l2	l3	l4
ZAD05-1950	19.50	5	外冷	直柄	20.00	153	101	77	50
ZAD05-2000	20.00	5	外冷	直柄	20.00	153	101	77	50

铸铁、铝合金

球墨铸铁

深蓝色字体为非常适合被加工材料,浅蓝色字体为适合被加工材料。

Castiron、Aluminium alloy

Nodular cast iron

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

适用于铸铁、硅铝合金等短切屑材料。

出色的自定心能力,可高效加工并获得孔加工精度达 H7 的工件。

加工的孔能达到较高的位置度,直线度以及表面光洁度。

The processed hole can be achieved high degree of position, straightness and degree of finish

Suitable for short cut materials, such as cast iron, si-al alloy

With excellent self-centering ability, it can efficiently process wells to achieve hole machining to h7

钻削刀具推荐切削参数

RECOMMENDED CUTTING PARAMETERS FOR DRILLING TOOL

ZAD 系列直槽钻 (外冷却型)

5D

被加工材料	铸铁		球墨铸铁		硅铝合金				铝合金	
					Si ≤ 10%	Si > 10%				
切削速度	60 ~ 120m/min		50 ~ 100m/min		100 ~ 200m/min		80 ~ 160m/min		120 ~ 220m/min	
直径 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (mm/r)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (mm/r)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (mm/r)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (mm/r)	转速 (min ⁻¹)	进给量 (mm/r)
4	7000	0.10 ~ 0.15	5600	0.10 ~ 0.15	11000	0.12 ~ 0.20	9600	0.12 ~ 0.20	12000	0.12 ~ 0.20
5	5700	0.12 ~ 0.18	4500	0.12 ~ 0.18	9000	0.14 ~ 0.26	7600	0.14 ~ 0.26	10000	0.14 ~ 0.26
6	4700	0.14 ~ 0.20	3700	0.14 ~ 0.20	7400	0.16 ~ 0.28	6400	0.16 ~ 0.28	8500	0.16 ~ 0.28
8	3600	0.16 ~ 0.24	2800	0.16 ~ 0.24	5500	0.18 ~ 0.30	4800	0.18 ~ 0.30	6400	0.18 ~ 0.30
10	2800	0.18 ~ 0.27	2200	0.18 ~ 0.27	4500	0.20 ~ 0.32	3800	0.20 ~ 0.32	5000	0.20 ~ 0.32
12	2400	0.20 ~ 0.30	1900	0.20 ~ 0.30	3700	0.24 ~ 0.36	3200	0.24 ~ 0.36	4200	0.24 ~ 0.36
14	2100	0.22 ~ 0.35	1600	0.22 ~ 0.35	3200	0.28 ~ 0.44	2700	0.28 ~ 0.44	3600	0.28 ~ 0.44
16	1800	0.25 ~ 0.36	1400	0.25 ~ 0.36	2800	0.30 ~ 0.48	2400	0.30 ~ 0.48	3200	0.30 ~ 0.48
18	1600	0.28 ~ 0.38	1200	0.28 ~ 0.38	2500	0.34 ~ 0.52	2100	0.34 ~ 0.52	3000	0.34 ~ 0.52
20	1400	0.30 ~ 0.40	1100	0.30 ~ 0.40	2300	0.40 ~ 0.63	1900	0.40 ~ 0.63	2500	0.40 ~ 0.63

1、初次使用本刀具时,依上述数据切削速度的 90%或进给速度的 85%试切削,当初切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
此标准切削条件表适用于水溶性切削液。

2、安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头,并将钻头径向跳动控制在 0.02mm 以内。

3、此切削条件适用于孔深 5D 以下的场合。

1、When the product is used for the first time, set the 90% of the cutting speed and 85% of the feed speed according to the above table, then which can be increased one by one after the cutting condition is stable

2、Use a clean chuck without defect when installing the cutter, and control the radial runout of the 0.02mm

3、The cutting parameters in this table are suitable for situation with hole depth below 5D

钻削刀具推荐切削参数

RECOMMENDED CUTTING PARAMETERS FOR DRILLING TOOL

ZBD 系列直槽钻（内冷却型）

15D

被加工材料 Processed Material	铸铁		球墨铸铁		硅铝合金				铝合金	
					Si ≤ 10%		Si > 10%			
切削速度	60 ~ 120m/min		50 ~ 100m/min		100 ~ 200m/min		80 ~ 160m/min		120 ~ 220m/min	
直径 (mm)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)	转速 (min-1)	进给量 (mm/r)
5	5700	0.08 ~ 0.14	4500	0.08 ~ 0.14	9000	0.09 ~ 0.18	7600	0.09 ~ 0.18	10000	0.09 ~ 0.18
6	4700	0.10 ~ 0.16	3700	0.10 ~ 0.16	7400	0.12 ~ 0.20	6400	0.12 ~ 0.20	8500	0.12 ~ 0.20
8	3600	0.12 ~ 0.20	2800	0.12 ~ 0.20	5500	0.12 ~ 0.24	4800	0.12 ~ 0.24	6400	0.12 ~ 0.24
10	2800	0.14 ~ 0.23	2200	0.14 ~ 0.23	4500	0.16 ~ 0.28	3800	0.16 ~ 0.28	5000	0.16 ~ 0.28
12	2400	0.16 ~ 0.26	1900	0.16 ~ 0.26	3700	0.18 ~ 0.32	3200	0.18 ~ 0.32	4200	0.18 ~ 0.32
14	2100	0.18 ~ 0.32	1600	0.18 ~ 0.32	3200	0.20 ~ 0.36	2700	0.20 ~ 0.36	3600	0.20 ~ 0.36

1、初次使用本刀具时，依上述数据切削速度的 90%或进给速度的 85%试切削，当初切削状况稳定后再将切削速度和进给量逐一提高。
此标准切削条件表适用于水溶性切削液。

2、安装刀具时请使用无缺陷干净的夹头，并将钻头径向跳动控制在 0.02mm 以内。

3、此表切削条件适用于孔深 15D 以下的场合。

1、When the product is used for the first time, set the 90% of the cutting speed and 85% of the feed speed according to the above table, then which can be increased one by one after the cutting condition is stable

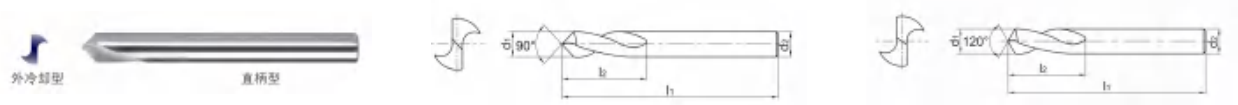
2、Use a clean chuck without defect when installing the cutter, and control the radial runout of the 0.02mm

3、The cutting parameters in this table are suitable for situation with hole depth below 15D

整体硬质合金定心钻 ZZD 系列

ZZD SERIES OF INTEGRAL CEMENTED CARBIDE LENTERING DRILL









UK10/UK20 TAN



ZZD					mm
型号 Type Specification	Dh7 (刃径)	dh6 (柄径)	L (总长)	l (刃长)	顶角
ZZD090-0500	5.0	5.0	62	10	90°
ZZD120-0500					120°
ZZD140-0500					140°
ZZD090-0600	6.0	6.0	66	12.5	90°
ZZD120-0600					120°
ZZD140-0600					140°
ZZD090-0800	8.0	8.0	81	17	90°
ZZD120-0800					120°
ZZD140-0800					140°
ZZD090-1000	10.0	10.0	93	20	90°
ZZD120-1000					120°
ZZD140-1000					140°
ZZD090-1200	12.0	12.0	102	25	90°
ZZD120-1200					120°
ZZD140-1200					140°
ZZD090-1600	16.0	16.0	115	35	90°
ZZD120-1600					120°
ZZD140-1600					140°
ZZD090-2000	20.0	20.0	131	40	90°
ZZD120-2000					120°
ZZD140-2000					140°

注：
最适用于铸铁铝合金材料高精度定位孔及倒角，螺旋角 18°~20°，
选用 UK20 合金材料。

Most suitable for high precision positioning hole and chamfering of cast iron aluminum alloy, spiral angle 18-20,
Uk20 material is selected

整体硬质合金三刃钻 INTEGRAL CEMENTED CARBIDE TRI-EDGE DRILL			
产品名称	图样	直径	被加工材料
三刃钻 MZD301 系列		3.0-20.0	可用于钻削钢件
左切三刃钻 MZD302 系列		3.0-20.0	可用于钻削钢件
铸铁三刃钻 MZD303 系列		3.0-20.0	可用于钻削铸铁材料
左切铸铁三刃钻 MZD304 系列		3.0-20.0	可用于钻削铸铁材料
铝合金及有色金属三刃钻 MZD305 系列		3.0-20.0	可用于钻削硅铝合金、有色金属及纤维塑料材料
左切铝合金及有色金属三刃钻 MZD306 系列		3.0-20.0	可用于钻削硅铝合金、有色金属及纤维塑料材料
90°阶梯三刃钻 MZD307 系列		3.0-20.0	适用于铸铁、铝合金及多种材料
油孔三刃钻 MZD308 系列		3.0-20.0	适用于钢、淬火钢及其它多种材料

整体硬质合金三刃钻主要技术参数

钻头顶角：150°

钻芯厚度：加厚型

螺旋角：30°（切削铝合金槽宽较大，螺旋角大于标准） β 32°

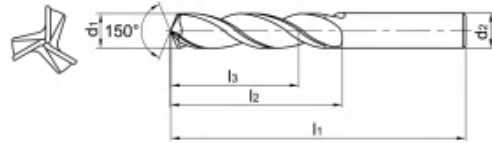
直径公差：h7

钻头材料：非涂层合金相当于 ISO 的 K10-K30，涂层表面 TAN 或 TiCN

应用范围：适于钻削软钢、碳素钢及合金钢、铸铁及铜、铝合金、镁合金、钛铝合金、纤维增塑性塑料，玻璃纤维及淬火钢。

各种钻头特殊要求的具体参数见规格表标注。

三刃钻头
DRILLING TOOLS
UK20

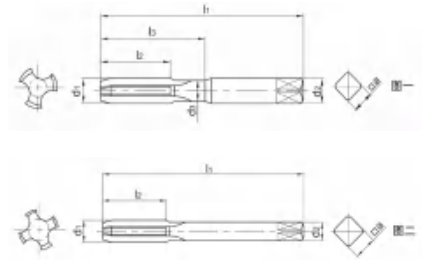


MZD301				mm			
订货号 Type Specification	直径	总长	刃长	订货号 Type Specification	直径	总长	刃长
MZD301-0300	3.00	46	16	MZD301-0640	6.40	70	31
MZD301-0310	3.10	49	18	MZD301-0650	6.50	70	31
MZD301-0320	3.20	49	18	MZD301-0660	6.60	70	31
MZD301-0330	3.30	49	18	MZD301-0670	6.70	70	31
MZD301-0340	3.40	52	20	MZD301-0680	6.80	74	34
MZD301-0350	3.50	52	20	MZD301-0690	6.90	74	34
MZD301-0360	3.60	52	20	MZD301-0700	7.00	74	34
MZD301-0370	3.70	52	20	MZD301-0710	7.10	74	34
MZD301-0380	3.80	55	22	MZD301-0720	7.20	74	34
MZD301-0390	3.90	55	22	MZD301-0730	7.30	74	34
MZD301-0400	4.00	55	22	MZD301-0740	7.40	74	34
MZD301-0410	4.10	55	22	MZD301-0750	7.50	74	34
MZD301-0420	4.20	55	22	MZD301-0760	7.60	79	37
MZD301-0430	4.30	58	24	MZD301-0770	7.70	79	37
MZD301-0440	4.40	58	24	MZD301-0780	7.80	79	37
MZD301-0450	4.50	58	24	MZD301-0790	7.90	79	37
MZD301-0460	4.60	58	24	MZD301-0800	8.00	79	37
MZD301-0470	4.70	58	24	MZD301-0810	8.10	79	37
MZD301-0480	4.80	62	26	MZD301-0820	8.20	79	37
MZD301-0490	4.90	62	26	MZD301-0830	8.30	79	37
MZD301-0500	5.00	62	26	MZD301-0840	8.40	79	37
MZD301-0510	5.10	62	26	MZD301-0850	8.50	79	37
MZD301-0520	5.20	62	26	MZD301-0860	8.60	84	40
MZD301-0530	5.30	62	26	MZD301-0870	8.70	84	40
MZD301-0540	5.40	66	28	MZD301-0880	8.80	84	40
MZD301-0550	5.50	66	28	MZD301-0890	8.90	84	40
MZD301-0560	5.60	66	28	MZD301-0900	9.00	84	40
MZD301-0570	5.70	66	28	MZD301-0910	9.10	84	40
MZD301-0580	5.80	66	28	MZD301-0920	9.20	84	40
MZD301-0590	5.90	66	28	MZD301-0930	9.30	84	40
MZD301-0600	6.00	66	28	MZD301-0940	9.40	84	40
MZD301-0610	6.10	70	31	MZD301-0950	9.50	84	40
MZD301-0620	6.20	70	31	MZD301-0960	9.60	89	43
MZD301-0630	6.30	70	31	MZD301-0970	9.70	89	43

MZD301				mm			
订货号 Type Specification	直径	总长	刃长	订货号 Type Specification	直径	总长	刃长
MZD301-0980	9.80	89	43	MZD301-1340	13.40	107	54
MZD301-0990	9.90	89	43	MZD301-1350	13.50	107	54
MZD301-1000	10.00	89	43	MZD301-1360	13.60	107	54
MZD301-1010	10.10	89	43	MZD301-1370	13.70	107	54
MZD301-1020	10.20	89	43	MZD301-1380	13.80	107	54
MZD301-1030	10.30	89	43	MZD301-1390	13.90	107	54
MZD301-1040	10.40	89	43	MZD301-1400	14.00	107	54
MZD301-1050	10.50	89	43	MZD301-1410	14.10	111	56
MZD301-1060	10.60	89	43	MZD301-1420	14.20	111	56
MZD301-1070	10.70	95	47	MZD301-1430	14.30	111	56
MZD301-1080	10.80	95	47	MZD301-1440	14.40	111	56
MZD301-1090	10.90	95	47	MZD301-1450	14.50	111	56
MZD301-1100	11.00	95	47	MZD301-1460	14.60	111	56
MZD301-1110	11.10	95	47	MZD301-1470	14.70	111	56
MZD301-1120	11.20	95	47	MZD301-1480	14.80	111	56
MZD301-1130	11.30	95	47	MZD301-1490	14.90	111	56
MZD301-1140	11.40	95	47	MZD301-1500	15.00	111	56
MZD301-1150	11.50	95	47	MZD301-1510	15.10	115	58
MZD301-1160	11.60	95	47	MZD301-1520	15.20	115	58
MZD301-1170	11.70	95	47	MZD301-1530	15.30	115	58
MZD301-1180	11.80	95	47	MZD301-1540	15.40	115	58
MZD301-1190	11.90	102	51	MZD301-1550	15.50	115	58
MZD301-1200	12.00	102	51	MZD301-1560	15.60	115	58
MZD301-1210	12.10	102	51	MZD301-1570	15.70	115	58
MZD301-1220	12.20	102	51	MZD301-1580	15.80	115	58
MZD301-1230	12.30	102	51	MZD301-1590	15.90	115	58
MZD301-1240	12.40	102	51	MZD301-1600	16.00	115	58
MZD301-1250	12.50	102	51	MZD301-1650	16.50	119	60
MZD301-1260	12.60	102	51	MZD301-1700	17.00	119	60
MZD301-1270	12.70	102	51	MZD301-1750	17.50	123	62
MZD301-1280	12.80	102	51	MZD301-1800	18.00	123	62
MZD301-1290	12.90	102	51	MZD301-1850	18.50	127	64
MZD301-1300	13.00	102	51	MZD301-1900	19.00	127	64
MZD301-1310	13.10	102	51	MZD301-1950	19.50	131	66
MZD301-1320	13.20	102	51	MZD301-2000	20.00	131	66
MZD301-1330	13.30	107	54				

HXT01 整体硬质合金直槽丝锥
SOLID CARBIDE NIGHT GROOVE TAP

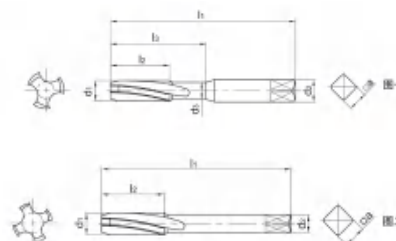
UK10



订货号 Type Specification	M	库存	P (螺距)	L (总长)	dh6 (柄径)	L (刃长)	刃数	方头
HXT01-M4-6H	M4	△	0.70	63	4.0	13	3	3
HXT01-M5-6H	M5	△	0.80	70	5.0	16	3	3.9
HXT01-M6-6H	M6	△	1.00	80	6.0	19	3	4.9
HXT01-M8-6H	M8	△	1.25	90	8.0	20	3	6.2
HXT01-M8*1.00-6H	M8*1.00	△	1.00	90	8.0	20	3	6.2
HXT01-M10-6H	M10	△	1.50	100	10.0	24	4	8.0
HXT01-M10*1.25-6H	M10*1.25	△	1.25	100	10.0	24	4	8.0
HXT01-M10*1.00-6H	M10*1.00	△	1.00	100	10.0	20	4	8.0
HXT01-M12-6H	M12	△	1.75	110	12.0	29	4	9.0
HXT01-M12*1.25-6H	M12*1.25	△	1.25	110	12.0	29	4	9.0
HXT01-M14-6H	M14	△	2.00	110	14.0	30	4	12.0
HXT01-M14*1.50-6H	M14*1.50	△	1.50	110	14.0	30	4	12.0
HXT01-M16-6H	M16	△	2.00	110	16.0	32	4	12.0
HXT01-M16*1.50-6H	M16*1.50	△	1.50	110	16.0	32	4	12.0

HXT02 整体硬质合金右螺旋丝锥
SOLID CARBIDE RIGHT SCREW TAP

UK10



订货号 Type Specification	M	库存	P (螺距)	L (总长)	dh6 (柄径)	L (刃长)	刃数	方头
HXT02-M4-6H	M4	△	0.70	63	4.0	13	3	3
HXT02-M5-6H	M5	△	0.80	70	5.0	16	3	3.9
HXT02-M6-6H	M6	△	1.00	80	6.0	19	3	4.9
HXT02-M8-6H	M8	△	1.25	90	8.0	20	3	6.2
HXT02-M8*1.00-6H	M8*1.00	△	1.00	90	8.0	20	3	6.2
HXT02-M10-6H	M10	△	1.50	100	10.0	24	4	8.0
HXT02-M10*1.25-6H	M10*1.25	△	1.25	100	10.0	24	4	8.0
HXT02-M10*1.00-6H	M10*1.00	△	1.00	100	10.0	20	4	8.0
HXT02-M12-6H	M12	△	1.75	110	12.0	29	4	9.0
HXT02-M12*1.25-6H	M12*1.25	△	1.25	110	12.0	29	4	9.0
HXT02-M14-6H	M14	△	2.00	110	14.0	30	4	12.0
HXT02-M14*1.50-6H	M14*1.50	△	1.50	110	14.0	30	4	12.0
HXT02-M16-6H	M16	△	2.00	110	16.0	32	4	12.0
HXT02-M16*1.50-6H	M16*1.50	△	1.50	110	16.0	32	4	12.0

整体硬质合金丝锥推荐切削参数

THE CUTTING PARAMETERS OF SOLID CARBIDE THREAD MILLING CUTTER

切削丝锥

被加工材料 Processed Material	切削速度 (m/min)
灰铸铁	15 ~ 30
球墨铸铁	10 ~ 20
铝合金	20 ~ 50
铸铝合金 (Si < 10%)	20 ~ 45
铸铝合金 (Si ≥ 10%)	15 ~ 40

说明:

刀具切入时进给量低于螺纹切削时进给量的 70%。刀具进给量大小与丝锥直径成正比。

以上切削参数为螺旋槽螺纹铣刀, 若为直槽结构产品, 请将进给和切削速度降低 20%~40%

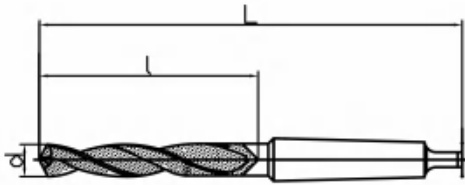
The feed speed while cutting is less than 70% of the thread cutting

The feed speed is proportional to tap diameter

The above cutting parameters are spiral slotted thread tools, please reduce the feeding and cutting speed by 20%-40% if it is a straight slotted product

焊接式锥柄硬质合金麻花钻
WELDING TOOLS

UK20



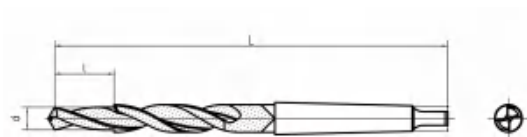
BYZ				mm
订货号 Type Specification	Dh8 (刃径)	MT (锥柄号)	L (总长)	l (刃长)
BYZ0800	8.0	1	130	40
BYZ0850	8.5	1	135	45
BYZ0900	9.0	1	135	45
BYZ0950	9.5	1	135	45
BYZ1000	10.0	1	140	50
BYZ1050	10.5	1	140	50
BYZ1100	11.0	1	140	50
BYZ1150	11.5	1	146	56
BYZ1200	12.0	1	146	56
BYZ1250	12.5	1	146	56
BYZ1300	13.0	1	146	56
BYZ1350	13.5	2	168	63
BYZ1400	14.0	2	168	63
BYZ1450	14.5	2	168	63
BYZ1500	15.0	2	168	63
BYZ1550	15.5	2	175	70
BYZ1600	16.0	2	175	70
BYZ1650	16.5	2	175	70
BYZ1700	17.0	2	175	70
BYZ1750	17.5	2	185	80
BYZ1800	18.0	2	185	80
BYZ1850	18.5	2	185	80
BYZ1900	19.0	2	185	80
BYZ1950	19.5	3	215	90
BYZ2000	20.0	3	215	90
BYZ2050	20.5	3	215	90
BYZ2100	21.0	3	215	90
BYZ2150	21.5	3	215	90
BYZ2200	22.0	3	215	90
BYZ2250	22.5	3	225	100
BYZ2300	23.0	3	225	100
BYZ2350	23.5	3	225	100
BYZ2400	24.0	3	225	100
BYZ2450	24.5	3	225	100
BYZ2500	25.0	3	225	100

BYZ 对焊式锥柄麻花钻：适于冷硬铸铁、球墨铸铁、灰铸铁、铜合金、铝合金、增强塑料及难加工材料

180°莫氏锥柄阶梯麻花钻

WELDING TOOLS

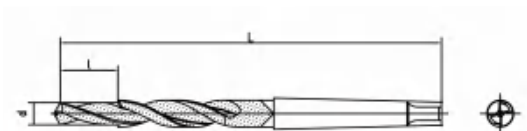
UK20



订货号 Type Specification	适用螺旋	沉孔直径	总长	总刃长	小径刃长	小径	莫氏锥号
ZJD-M5-B	M5	10.0	13	168	87	5.5	1
ZJD-M6-B	M6	11.0	15	175	94	6.6	1
ZJD-M8-B	M8	15.0	19	212	114	9.0	2
ZJD-M10-B	M10	18.0	23	228	130	11.0	2
ZJD-M12-B	M12	20.0	27	238	140	13.5	2

90°莫氏锥柄阶梯麻花钻

WELDING TOOLS



订货号 Type Specification	适用螺旋	沉孔直径	总长	总刃长	小径刃长	小径	莫氏锥号
ZJD-M12-A	M12	13.5	30.0	189	108	10.2	1
ZJD-M14-A	M14	15.5	34.5	218	120	12.0	2
ZJD-M16-A	M16	17.5	38.5	228	130	14.0	2
ZJD-M18-A	M18	20.0	43.5	238	140	15.5	2

莫氏锥柄铰钻
WELDING TOOLS

UK20



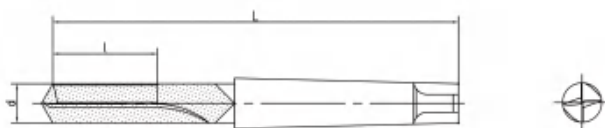
BZZ: 有扁尾莫氏锥柄铰钻 GB1143-84 60° 90° 120°。用于孔口倒角。

订货号 Type Specification	Dh7 (刃径)	顶角	L (总长)	MT (锥柄号)	d1	刃数	形式
BZT160A	16.0	60°	97	2	3.2	6	A
BZT160B		90°	93				
BZT160C		120°					
BZT200A	20.0	60°	120	2	4.0	6	A
BZT200B		90°	116				
BZT200C		120°					
BZT250A	25.0	60°	125	3	7.0	6	A
BZT250B		90°	121				
BZT250C		120°					
BZT320A	32.0	60°	132	4	9.0	4	B
BZT320B		90°	124				
BZT320C		120°					
BZT400A	40.0	60°	160	4	13.0	4	B
BZT400B		90°	150				
BZT400C		120°					
BZT500A	50.0	60°	165	4	16.0	4	B
BZT500B		90°	153				
BZT500C		120°					

对焊式锥柄直槽钻

WELDING TOOLS

UK20



ZYZ: 对焊式锥柄直槽钻: GB10946-89 用于铸铁类材料的盲孔钻削加工

订货号 Type Specification	Dh8 (刃径)	MT (锥柄号)	L (总长)	l (刃长)
ZYZ0800	8.0	M1	130	40
ZYZ0850	8.5	M1	135	45
ZYZ0900	9.0	M1	135	45
ZYZ0950	9.5	M1	135	45
ZYZ1000	10.0	M1	140	50
ZYZ1050	10.5	M1	140	50
ZYZ1100	11.0	M1	140	50
ZYZ1150	11.5	M1	146	56
ZYZ1200	12.0	M1	146	56
ZYZ1250	12.5	M1	146	56
ZYZ1300	13.0	M1	146	56
ZYZ1350	13.5	M2	168	63
ZYZ1400	14.0	M2	168	63
ZYZ1450	14.5	M2	168	63
ZYZ1500	15.0	M2	168	63
ZYZ1550	15.5	M2	175	70
ZYZ1600	16.0	M2	175	70
ZYZ1650	16.5	M2	175	70
ZYZ1700	17.0	M2	175	70
ZYZ1750	17.5	M2	185	80
ZYZ1800	18.0	M2	185	80
ZYZ1850	18.5	M2	185	80
ZYZ1900	19.0	M2	185	80
ZYZ1950	19.5	M3	215	90
ZYZ2000	20.0	M3	215	90
ZYZ2050	20.5	M3	215	90
ZYZ2100	21.0	M3	215	90
ZYZ2150	21.5	M3	215	90
ZYZ2200	22.0	M3	215	90

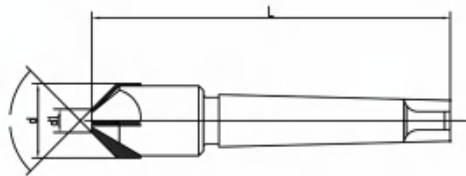
推荐切削用量

被加工材料 切削速度 m/min	灰铸铁	可段铸铁、球墨铸铁
	60 ~ 80	50 ~ 65
D	每转进给量 (mm/r)	
8.0 ~ 12.0	0.16	0.12
12.0 ~ 16.0	0.20	0.18
16.0 ~ 22.0	0.30	0.25

硬质合金 60°、90°、120°锥柄锥面铰钻 (GB1143-84)

WELDING TOOLS

UK20



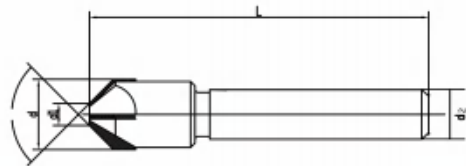
订货号 Type Specification	直径长度					
	d	d1	L		L1	
			60°	90° 120°	60°	90° 120°
BZZ16 × 3.2	16	3.20	97	93	24	20
BZZ20 × 4.0	20	4.0	120	116	28	24
BZZ25 × 7.0	25	7.0	125	121	33	29
BZZ31.5 × 9.0	31.5	9.0	132	124	40	32
BZZ40 × 12.5	40	12.50	160	150	45	35
BZZ50 × 12.5	50	16.0	165	153	50	38
BZZ63 × 20.0	63	20.0	200	185	58	43
BZZ80 × 25.0	80	25.0	215	196	75	54

注：锥面铰钻 d1 小于 7mm，采用整体合金对焊结构，其余为焊片式，铰钻锥角用字母代号表示，60°为 A，90°为 B，120°为 C。表中的“d1”和“L1”仅是参考值。

硬质合金 60°、90°、120°直柄锥面铰钻 (GB4258-84)

WELDING TOOLS

UK20



订货号 Type Specification	直径长度						
	d	d2	d1	L		L1	
				60°	90° 120°	60°	90° 120°
CZZ08 × 1.6	8.00	1.60	8.0	48	44	16	12
CZZ10 × 2.0	10.00	2.00	10.0	50	46	18	14
CZZ12.5 × 2.5	12.50	2.50	10.0	52	48	20	16
CZZ16 × 3.2	16.00	3.20	12.0	60	56	24	20
CZZ20 × 4.0	20.00	4.00	14.0	64	60	28	24
CZZ25 × 7.0	25.00	7.00	16.0	69	65	33	29

注：锥面铰钻 d1 小于 7mm，采用整体合金对焊结构，其余为焊片式，铰钻锥角用字母代号表示，60°为 A，90°为 B，120°为 C。表中的“d2”和“L1”仅是参考值。

硬质合金锥柄平底铤钻
WELDING TOOLS

UK20



订货号 Type Specification	d		d1		L	M
	基本尺寸	偏差	基本尺寸	偏差		
BPZ15 × 6.6(或× 9)	15	+ 0.103	6.6(9)	- 0.025	132	2
BPZ18 × 9(或× 11)	18	+ 0.060	9(11)	- 0.047	140	
BPZ20 × 9(或× 11)	20	+ 0.125 + 0.073	9(11)	- 0.025 - 0.047	150	
BPZ22 × 14	22		14	- 0.032 - 0.059		
BPZ24 × 11(或× 14)	24	+ 0.140 + 0.088	11(14)		180	
BPZ26 × 14(或× 16)	26		14(16)			
BPZ28 × 14(或× 18)	28	+ 0.074 + 0.112	14(18)	- 0.040 - 0.073	190	3
BPZ30 × 16(或× 18)	30		16(18)			
BPZ32 × 16(或× 18)	32		16(18)			
BPZ32 × 20	32		20			
BPZ36 × 20(或× 22)	36	+ 0.198 + 0.136	20(22)	- 0.050 - 0.089	236	4
BPZ38 × 20(或× 24)	38		20(24)			
BPZ40 × 22(或× 24)	40	+ 0.246 + 0.172	22(24)	- 0.040 - 0.073	250	
BPZ42 × 22(或× 24)	42		22(24)			
BPZ42 × 26	42	+ 0.246 + 0.172	26	- 0.050 - 0.089	250	
BPZ46 × 24(或× 30)	46		24(30)			
BPZ48 × 26(或× 30)	48	+ 0.246 + 0.172	26(30)	- 0.050 - 0.089	250	
BPZ48 × 33	48		33 26			
BPZ50 × 26	50	+ 0.246 + 0.172	30(33)	- 0.050 - 0.089	250	
BPZ50 × 30(或× 33)	55		30(33)			
BPZ60 × 33(或× 39)	60		33(39)			

镗刀系统

BORING CUTTER SYSTEM

钻削刀具 Drilling Tools

S 钻头 (3D,4D)	B8
S Drills(3D,4D)	
偏心套	B12
Eccentric Bushing	
倒角钻	B13
Chamfering Drill	

双刃镗刀 Double Edge Boring Tools

90° 双刃镗刀 (TCR)	B16
90° Double-Edge Boring Tools(TCR)	
90° 双刃镗刀 (TTR)	B18
90° Double-Edge Boring Tools(TTR)	
80° 双刃镗刀 (TSR)	B20
80° Double-Edge Boring Tools(TSR)	
90° 双刃镗刀	B22
90° Double-Edge Boring Tools	

精镗刀 Fine Boring Tool

小孔径精镗刀 (SBZ)	B25
Fine boring for Small Diameter(SBZ)	
微调精镗刀 (CBZ)	B28
Micro-Adjustabal Boring Tools(CBZ)	
微调精镗刀 (FBZ)	B29
Micro-Adjustabal Boring Tools(FBZ)	

微调刀夹 Micro-Adjustabal Cartridges

微调刀夹	B30
Micro-Adjustabal Cartridges	

TMG21 模块式工具系统 TMG21 Modular Tooling System

TMG21 手柄模块·····B34
TMG21 Base Toolholders

TMG21 等径中间模块·····B44
TMG21 Extensions

TMG21 变径中间模块·····B45
TMG21 Reductions

大直径镗刀 Boring Tools for Large Diameter

大直径双刃镗刀 (SCC)····· B48
90° Large Diameter Double-Edge Boring Tools(SCC)

大直径双刃镗刀 (MCN)····· B49
90° Large Diameter Double-Edge Boring Tools(MCN)

大直径微调精镗刀····· B50
Fine Boring Tools for Large Diameter

大直径镗刀专用刀柄····· B51
Tools Holders for Large Diameter Boring

整体式粗镗刀 Rough Boring Tools

直角型粗镗刀 (TZC)····· B55
Straight Form Rough Boring Tools(TZC)

TZC 镗刀头····· B57
TZC Cartridges

倾斜型粗镗刀 (TQC)····· B58
Clino-form Rough Boring Tools(TQC)

TQC 镗刀头····· B60
TQC Cartridges

小刀夹 Cartridges····· B61

技术资料 Technical Data····· B72

索引
Index

粗镗刀			
90° 双刃镗刀(TCR)	90° 双刃镗刀(TTR)	80° 双刃镗刀(TSR)	90° 双刃镗刀
B16	B18	B20	B22

整体式粗镗刀	
直角型粗镗刀(TZC)	倾斜型粗镗刀(TQC)
B55	B58

精镗刀				
小孔径精镗刀(SBZ)	微调精镗刀(CBZ)	微调精镗刀(FBZ)	微调刀夹	TMG21 主柄模块
B25	B28	B29	B30	B34

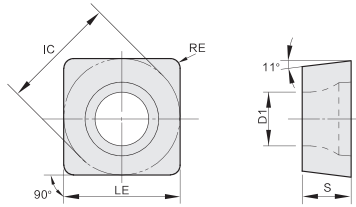
大直径镗刀			
大直径双刃镗刀(SCC)	大直径双刃镗刀(MCN)	大直径微调精镗刀	大直径镗刀专用刀柄
B48	B49	B50	B51


小刀夹
小刀夹
B61



16S35S-30

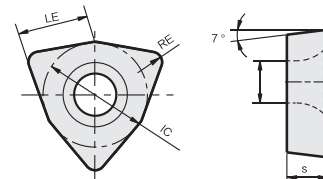
可转位浅孔钻刀片 Indexable Shallow Drilling Insert List



刀片外形 Insert Shape	型号 Type	基本尺寸 Dimensions(mm)					涂层牌号 Grade	
		LE	IC	S	D1	RE	HP1215	HP1315
	SPGT050204-HPM	5	5	2.38	2.2	0.4	▲	●
	SPGT060204-HPM	6	6	2.38	2.6	0.4	▲	●
	SPGT07T308-HPM	7.94	7.94	3.97	2.8	0.8	▲	●
	SPGT090408-HPM	9.8	9.8	4.3	4.2	0.8	▲	●
	SPGT110408-HPM	11.5	11.5	4.76	4.4	0.8	▲	●
	SPGT140512-HPM	14.3	14.3	5.2	5.75	1.2	▲	●

可转位浅孔钻刀片

Indexable Shallow Drilling Insert List

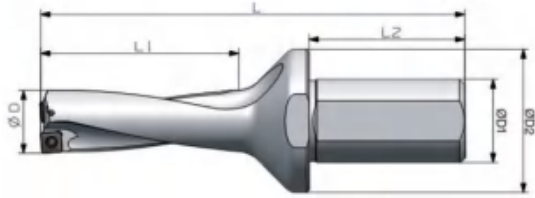


刀片外形 Insert Shape	型号 Type	基本尺寸 Dimensions(mm)					涂层 牌号	
		LE	IC	S	D1	RE	HP1215	HP1315
	WCMX030208-ZK	3.8	5.56	2.38	2.8	0.8	▲	●
	WCMX040208-ZK	4.3	6.35	2.38	3.1	0.8	▲	●
	WCMX050308-ZK	5.4	7.94	3.18	3.2	0.8	▲	●
	WCMX06T308-ZK	6.5	9.525	3.97	3.7	0.8	▲	●
	WCMX080412-ZK	8.7	12.7	4.76	4.3	1.2	▲	●

▲主推牌号 ●可选牌号 ▲Featured grade ●Optional grade

可转位浅孔钻

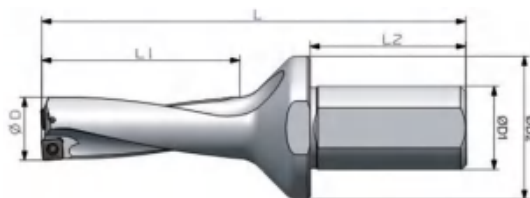
Indexable Drilling Inserts Tool Holder



型号 Type		基本尺寸 Dimensions(mm)					
		D	ΦD ₁	ΦD ₂	L ₁	L ₂	L
UDR01-D13-W20-2X		13	20	25	32	50	96
UDR01-D14-W20-2X		14	20	25	34	50	98
UDR01-D15-W20-2X		15	20	25	36	50	100
UDR01-D16-W20-2X		16	20	25	38	50	102
UDR01-D17-W25-2X		17	25	32	40	56	118
UDR01-D18-W25-2X		18	25	32	42	56	120
UDR01-D19-W25-2X		19	25	32	44	56	121
UDR01-D20-W25-2X		20	25	32	46	56	123
UDR01-D21-W25-2X		21	25	32	48	56	125
UDR01-D22-W25-2X		22	25	32	50	56	128
UDR01-D23-W32-2X		23	32	40	52	60	130
UDR01-D24-W32-2X		24	32	40	54	60	132
UDR01-D25-W32-2X		25	32	40	56	60	134
UDR01-D26-W32-2X		26	32	40	58	60	136
UDR01-D27-W32-2X		27	32	40	60	60	138
UDR01-D28-W32-2X		28	32	40	62	60	147
UDR01-D29-W32-2X		29	32	45	64	60	149
UDR01-D30-W32-2X		30	32	45	66	60	151
UDR01-D31-W32-2X		31	32	45	68	60	153
UDR01-D32-W32-2X		32	32	45	70	60	155
UDR01-D33-W32-2X		33	32	45	72	60	157
UDR01-D34-W40-2X		34	40	45	74	60	174
UDR01-D35-W40-2X		35	40	45	76	60	176
UDR01-D36-W40-2X		36	40	45	78	60	178
UDR01-D37-W40-2X		37	40	55	80	70	180
UDR01-D38-W40-2X		38	40	55	82	70	182
UDR01-D39-W40-2X		39	40	55	84	70	184
UDR01-D40-W40-2X		40	40	55	86	70	186
UDR01-D41-W40-2X		41	40	55	88	70	188



可转位浅孔钻 Indexable Drilling Inserts Tool Holder



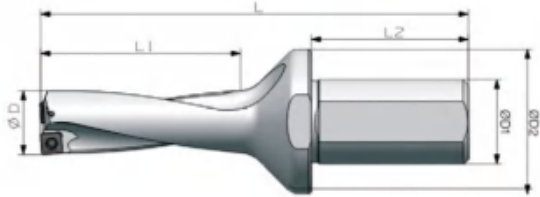
型号 Type		基本尺寸 Dimensions(mm)					
		D	ΦD ₁	ΦD ₂	L ₁	L ₂	L
	UDR01-D42-W40-2X	42	40	55	90	70	200
	UDR01-D43-W40-2X	43	40	55	92	70	202
	UDR01-D44-W40-2X	44	40	60	94	70	204
	UDR01-D45-W40-2X	45	40	60	96	70	206
	UDR01-D46-W40-2X	46	40	60	98	70	208
	UDR01-D47-W40-2X	47	40	60	100	70	210
	UDR01-D48-W40-2X	48	40	60	102	70	212
	UDR01-D49-W40-2X	49	40	60	104	70	214
	UDR01-D50-W40-2X	50	40	60	106	70	216

刀具附件 Accessories

适用刀片 Insert	直径 Diameter	螺钉 Screw	扳手 Wrench
SPGT050204-HPM	13-16	L60 M2 × 4.3	T06
SPGT060204-HPM	17-21	L60 M2.2 × 5.5	T07
SPGT07T308-HPM	22-27	L60 M2.5 × 6.5	T08
SPGT090408-HPM	28-33	L60 M3.5 × 8	T15
SPGT110408-HPM	34-41	L60 M4 × 10	T15
SPGT140512-HPM	42-50	L60 M5 × 13	T20

可转位浅孔钻

Indexable Drilling Inserts Tool Holder

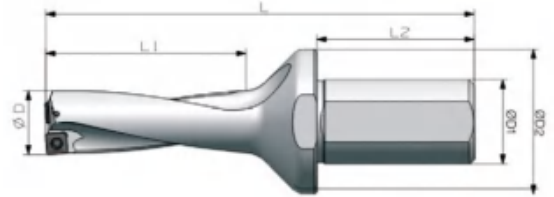


型号 Type		基本尺寸 Dimensions(mm)					
		D	ΦD_1	ΦD_2	L ₁	L ₂	L
UDR01-D13-W20-3X		13	20	25	44	50	111
UDR01-D14-W20-3X		14	20	25	47	50	114
UDR01-D15-W20-3X		15	20	25	50	50	127
UDR01-D16-W20-3X		16	20	25	53	50	120
UDR01-D17-W25-3X		17	25	32	56	56	135
UDR01-D18-W25-3X		18	25	32	59	56	138
UDR01-D19-W25-3X		19	25	32	62	56	140
UDR01-D20-W25-3X		20	25	32	65	56	143
UDR01-D21-W25-3X		21	25	32	68	56	146
UDR01-D22-W25-3X		22	25	32	71	56	149
UDR01-D23-W32-3X		23	32	40	74	60	153
UDR01-D24-W32-3X		24	32	40	77	60	156
UDR01-D25-W32-3X		25	32	40	80	60	159
UDR01-D26-W32-3X		26	32	40	83	60	162
UDR01-D27-W32-3X		27	32	40	86	60	165
UDR01-D28-W32-3X		28	32	40	89	60	168
UDR01-D29-W32-3X		29	32	45	92	60	178
UDR01-D30-W32-3X		30	32	45	95	60	181
UDR01-D31-W32-3X		31	32	45	98	60	184
UDR01-D32-W32-3X		32	32	45	101	60	187
UDR01-D33-W32-3X		33	32	45	104	60	190
UDR01-D34-W40-3X		34	40	45	107	60	193
UDR01-D35-W40-3X		35	40	45	110	60	196
UDR01-D36-W40-3X		36	40	45	113	60	199
UDR01-D37-W40-3X		37	40	55	117	70	217
UDR01-D38-W40-3X		38	40	55	119	70	220
UDR01-D39-W40-3X		39	40	55	122	70	223
UDR01-D40-W40-3X		40	40	55	125	70	231
UDR01-D41-W40-3X		41	40	55	128	70	229



可转位浅孔钻

Indexable Drilling Inserts Tool Holder



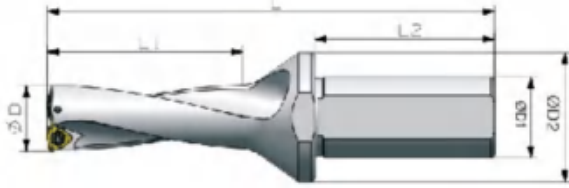
型号 Type		基本尺寸 Dimensions(mm)					
		D	ΦD ₁	ΦD ₂	L ₁	L ₂	L
	UDR01-D42-W40-3X	42	40	55	131	70	232
	UDR01-D43-W40-3X	43	40	55	134	70	240
	UDR01-D44-W40-3X	44	40	60	138	70	248
	UDR01-D45-W40-3X	45	40	60	141	70	251
	UDR01-D46-W40-3X	46	40	60	144	70	254
	UDR01-D47-W40-3X	47	40	60	147	70	257
	UDR01-D48-W40-3X	48	40	60	149	70	260
	UDR01-D49-W40-3X	49	40	60	152	70	263
	UDR01-D50-W40-3X	50	40	60	155	70	266

刀具附件 Accessories

适用刀片 Insert	直径 Diameter	螺钉 Screw	扳手 Wrench
SPGT050204-HPM	13-16	L60 M2 × 4.3	T06
SPGT060204-HPM	17-21	L60 M2.2 × 5.5	T07
SPGT07T308-HPM	22-27	L60 M2.5 × 6.5	T08
SPGT090408-HPM	28-33	L60 M3.5 × 8	T15
SPGT110408-HPM	34-41	L60 M4 × 10	T15
SPGT140512-HPM	42-50	L60 M5 × 13	T20

可转位浅孔钻

Indexable Drilling Inserts Tool Holder

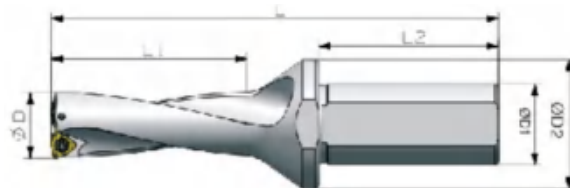


型号 Type		基本尺寸 Dimensions(mm)					
		ΦD	ΦD_1	ΦD_2	L_1	L_2	L
UDR02-D16-W25-3X		16	25	32	52	56	129
UDR02-D17-W25-3X		17	25	32	55	56	133
UDR02-D18-W25-3X		18	25	32	58	56	137
UDR02-D19-W25-3X		19	25	32	61	56	140
UDR02-D20-W25-3X		20	25	32	64	56	143
UDR02-D21-W25-3X		21	25	45	67	56	153
UDR02-D22-W25-3X		22	25	45	70	56	156
UDR02-D23-W25-3X		23	25	45	73	56	159
UDR02-D24-W25-3X		24	25	45	76	56	162
UDR02-D25-W25-3X		25	25	45	79	56	165
UDR02-D26-W32-3X		26	32	55	83	60	176
UDR02-D27-W32-3X		27	32	55	86	60	180
UDR02-D28-W32-3X		28	32	55	89	60	184
UDR02-D29-W32-3X		29	32	55	92	60	188
UDR02-D30-W32-3X		30	32	55	95	60	192
UDR02-D31-W40-3X		31	40	60	98	70	203
UDR02-D32-W40-3X		32	40	60	101	70	206
UDR02-D33-W40-3X		33	40	60	104	70	209
UDR02-D34-W40-3X		34	40	60	107	70	212
UDR02-D35-W40-3X		35	40	60	110	70	215
UDR02-D36-W40-3X		36	40	60	113	70	218
UDR02-D37-W40-3X		37	40	60	116	70	221
UDR02-D38-W40-3X		38	40	60	119	70	225
UDR02-D39-W40-3X		39	40	60	122	70	228
UDR02-D40-W40-3X		40	40	60	125	70	231
UDR02-D41-W40-3X		41	40	60	128	70	234
UDR02-D42-W40-3X		42	40	60	131	70	239
UDR02-D43-W40-3X		43	40	60	134	70	242
UDR02-D44-W40-3X		44	40	60	137	70	245
UDR02-D45-W40-3X		45	40	60	140	70	248
UDR02-D46-W40-3X		46	40	60	143	70	251
UDR02-D47-W40-3X		47	40	60	146	70	253



可转位浅孔钻

Indexable Drilling Inserts Tool Holder



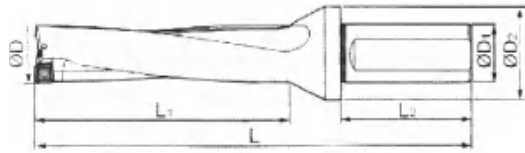
型号 Type		基本尺寸 Dimensions(mm)					
		D	ΦD ₁	ΦD ₂	L ₁	L ₂	L
	UDR02-D48-W40-3X	48	40	70	149	70	255
	UDR02-D49-W40-3X	49	40	70	152	70	257
	UDR02-D50-W40-3X	50	40	70	155	70	259
	UDR02-D51-W40-3X	51	40	70	158	70	261
	UDR02-D52-W40-3X	52	40	70	161	70	263
	UDR02-D53-W40-3X	53	40	70	164	70	265
	UDR02-D54-W40-3X	54	40	70	167	70	267
	UDR02-D55-W40-3X	55	40	70	170	70	269
	UDR02-D56-W40-3X	56	40	70	173	70	271
	UDR02-D57-W40-3X	57	40	70	176	70	273
	UDR02-D58-W40-3X	58	40	70	179	70	275

刀具附件 Accessories

适用刀片 Insert	直径 Diameter	螺钉 Screw	扳手 Wrench
WCMX030208-ZK	16-20	L60 M2.5×6.5	T08
WCMX040208-ZK	21-25	L60 M2.5×6.5	T08
WCMX050308-ZK	26-30	L60 M3×8	T10
WCMX06T308-ZK	31-41	L60 M3.5×8	T15
WCMX080412-ZK	42-58	L60 M4×10	T15

可转位浅孔钻

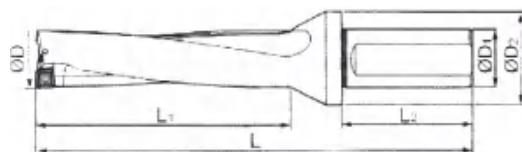
Indexable Drilling Inserts Tool Holder



型号 Type		基本尺寸 Dimensions(mm)					
		ΦD	ΦD ₁	ΦD ₂	L ₁	L ₂	L
UDR01-D13-W20-4X		13	20	25	57	50	124
UDR01-D14-W20-4X		14	20	25	61	50	128
UDR01-D15-W20-4X		15	20	25	65	50	132
UDR01-D16-W20-4X		16	20	25	69	50	136
UDR01-D17-W25-4X		17	25	32	73	56	152
UDR01-D18-W25-4X		18	25	32	77	56	156
UDR01-D19-W25-4X		19	25	32	81	56	159
UDR01-D20-W25-4X		20	25	32	85	56	163
UDR01-D21-W25-4X		21	25	32	89	56	167
UDR01-D22-W25-4X		22	25	25	93	56	172
UDR01-D23-W32-4X		23	32	32	97	56	176
UDR01-D24-W32-4X		24	32	32	101	56	180
UDR01-D25-W32-4X		25	32	32	105	56	184
UDR01-D26-W32-4X		26	32	32	109	56	188
UDR01-D27-W32-4X		27	32	37	113	56	192
UDR01-D28-W32-4X		28	32	37	118	60	203
UDR01-D29-W32-4X		29	32	37	122	60	207
UDR01-D30-W32-4X		30	32	37	125	60	211
UDR01-D31-W32-4X		31	32	37	129	60	215
UDR01-D32-W32-4X		32	32	37	133	60	219
UDR01-D33-W32-4X		33	32	37	137	70	223
UDR01-D34-W40-4X		34	40	47	142	70	242
UDR01-D35-W40-4X		35	40	47	146	70	246
UDR01-D36-W40-4X		36	40	47	150	70	250
UDR01-D37-W40-4X		37	40	47	154	70	254
UDR01-D38-W40-4X		38	40	47	158	70	258
UDR01-D39-W40-4X		39	40	47	162	70	262
UDR01-D40-W40-4X		40	40	47	166	70	266
UDR01-D41-W40-4X		41	40	47	170	70	270



可转位浅孔钻 Indexable Drilling Inserts Tool Holder



型号 Type		基本尺寸 Dimensions(mm)					
		D	ΦD ₁	ΦD ₂	L ₁	L ₂	L
	UDR01-D42-W40-4X	42	40	52	174	70	284
	UDR01-D43-W40-4X	43	40	52	178	70	288
	UDR01-D44-W40-4X	44	40	52	182	70	292
	UDR01-D45-W40-4X	45	40	52	186	70	296
	UDR01-D46-W40-4X	46	40	52	190	70	300
	UDR01-D47-W40-4X	47	40	52	194	70	304
	UDR01-D48-W40-4X	48	40	52	198	70	307
	UDR01-D49-W40-4X	49	40	52	202	70	312
	UDR01-D50-W40-4X	50	40	52	206	70	316

刀具附件 Accessories

适用刀片 Insert	直径 Diameter	螺钉 Screw	扳手 Wrench
SPGT050204-HPM	13-16	L60 M2 × 4.3	T06
SPGT060204-HPM	17-21	L60 M2.2 × 5.5	T07
SPGT07T308-HPM	22-27	L60 M2.5 × 6.5	T08
SPGT090408-HPM	28-33	L60 M3.5 × 8	T15
SPGT110408-HPM	34-41	L60 M4 × 10	T15
SPGT140512-HPM	42-50	L60 M5 × 13	T20

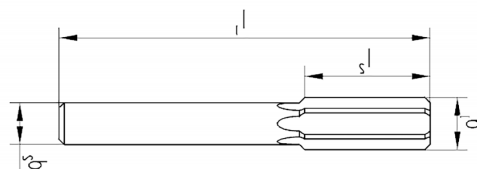
REAMER TOOLS



自动直槽机用铰刀

REAMER TOOLS

UK10



ZJD301H7					mm
订货号 Type Specification	直径 d1	总长 l1	刃长 l2	齿数 Z	柄径 d2
ZJD301-0400	4.00	56	20	6	3.55
ZJD301-0450	4.50	63	22	6	4.00
ZJD301-0500	5.00	63	22	6	4.00
ZJD301-0550	5.50	63	22	6	5.00
ZJD301-0600	6.00	63	22	6	5.00
ZJD301-0650	6.50	63	22	6	5.00
ZJD301-0700	7.00	71	25	6	6.30
ZJD301-0750	7.50	71	25	6	6.30
ZJD301-0800	8.00	71	25	6	6.30
ZJD301-0850	8.50	71	25	6	6.30
ZJD301-0900	9.00	71	25	6	8.00
ZJD301-0950	9.50	71	25	6	8.00
ZJD301-1000	10.00	71	25	6	8.00
ZJD301-1050	10.50	71	25	6	8.00
ZJD301-1100	11.00	80	28	6	10.00
ZJD301-1150	11.50	80	28	6	10.00
ZJD301-1200	12.00	80	28	6	10.00
ZJD301-1300	13.00	80	28	6	10.00
ZJD301-1400	14.00	90	32	6	12.50
ZJD301-1500	15.00	90	32	6	12.50
ZJD301-1600	16.00	90	32	6	12.50
ZJD301-1700	17.00	90	32	6	12.50
ZJD301-1800	18.00	100	36	6	16.00
ZJD301-1900	19.00	100	36	6	16.00
ZJD301-2000	20.00	100	36	6	16.00

注明：ZJD301、ZJD302、ZJD303 齿距相同。

铸铁、球墨铸铁、铝合金、铜合金、

软钢 HB ≤ 180

深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

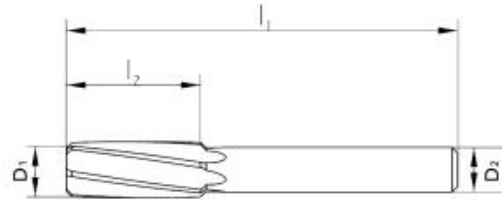
Cast iron, ductile iron, aluminium alloy, copper alloy,

Soft steel HB < 180

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

自动左螺旋槽机用铰刀
REAMER TOOLS

UK10



ZJD302H7					mm
订货号 Type Specification	直径 d1	总长 l1	刃长 l2	齿数 Z	柄径 d2
ZJD302-0400	4.00	56	20	6	3.55
ZJD302-0450	4.50	63	22	6	4.00
ZJD302-0500	5.00	63	22	6	4.00
ZJD302-0550	5.50	63	22	6	5.00
ZJD302-0600	6.00	63	22	6	5.00
ZJD302-0650	6.50	63	22	6	5.00
ZJD302-0700	7.00	71	25	6	6.30
ZJD302-0750	7.50	71	25	6	6.30
ZJD302-0800	8.00	71	25	6	6.30
ZJD302-0850	8.50	71	25	6	6.30
ZJD302-0900	9.00	71	25	6	8.00
ZJD302-0950	9.50	71	25	6	8.00
ZJD302-1000	10.00	71	25	6	8.00
ZJD302-1050	10.50	71	25	6	8.00
ZJD302-1100	11.00	80	28	6	10.00
ZJD302-1150	11.50	80	28	6	10.00
ZJD302-1200	12.00	80	28	6	10.00
ZJD302-1300	13.00	80	28	6	10.00
ZJD302-1400	14.00	90	32	6	12.50
ZJD302-1500	15.00	90	32	6	12.50
ZJD302-1600	16.00	90	32	6	12.50
ZJD302-1700	17.00	90	32	6	12.50
ZJD302-1800	18.00	100	36	6	16.00
ZJD302-1900	19.00	100	36	6	16.00
ZJD302-2000	20.00	100	36	6	16.00

注明: ZJD301、ZJD302、ZJD303 齿距相同。

铸铁、球墨铸铁、铝合金、铜合金、

软钢 HB ≤ 180

深蓝色字体为非常适合被加工材料, 浅蓝色字体为适合被加工材料。

Cast iron, ductile iron, aluminium alloy, copper alloy,

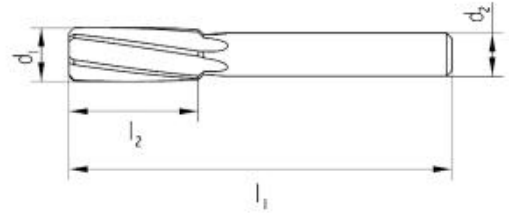
Soft steel HB < 180

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

自动右螺旋槽机用铰刀

REAMER TOOLS

UK10



ZJD303H7					mm
订货号 Type Specification	直径 d1	总长 l1	刃长 l2	齿数 Z	柄径 d2
ZJD303-0400	4.00	56	20	6	3.55
ZJD303-0450	4.50	63	22	6	4.00
ZJD303-0500	5.00	63	22	6	4.00
ZJD303-0550	5.50	63	22	6	5.00
ZJD303-0600	6.00	63	22	6	5.00
ZJD303-0650	6.50	63	22	6	5.00
ZJD303-0700	7.00	71	25	6	6.30
ZJD303-0750	7.50	71	25	6	6.30
ZJD303-0800	8.00	71	25	6	6.30
ZJD303-0850	8.50	71	25	6	6.30
ZJD303-0900	9.00	71	25	6	8.00
ZJD303-0950	9.50	71	25	6	8.00
ZJD303-1000	10.00	71	25	6	8.00
ZJD303-1050	10.50	71	25	6	8.00
ZJD303-1100	11.00	80	28	6	10.00
ZJD303-1150	11.50	80	28	6	10.00
ZJD303-1200	12.00	80	28	6	10.00
ZJD303-1250	12.50	80	28	6	10.00
ZJD303-1300	13.00	80	28	6	10.00
ZJD303-1350	13.50	90	32	6	12.50
ZJD303-1400	14.00	90	32	6	12.50
ZJD303-1450	14.50	90	32	6	12.50
ZJD303-1500	15.00	90	32	6	12.50
ZJD303-1550	15.50	90	32	6	12.50
ZJD303-1600	16.00	90	32	6	12.50
ZJD303-1700	17.00	90	32	6	12.50
ZJD303-1800	18.00	100	36	6	16.00
ZJD303-1900	19.00	100	36	6	16.00
ZJD303-2000	20.00	100	36	6	16.00

注明：ZJD301、ZJD302、ZJD303 齿距相同。

铸铁、球墨铸铁、铝合金、铜合金、

软钢 HB ≤ 180

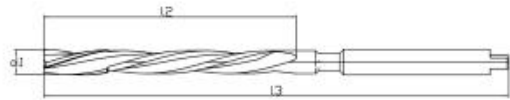
深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

Cast iron, ductile iron, aluminium alloy, copper alloy,

Soft steel HB < 180

Blue to font is very suitable for processing materials ,cyan font is suitable for processing materials

直柄扩孔钻
REAMER TOOLS



ZJD316H8					mm
订货号 Type Specification	直径 d1	总长 l1	刃长 l2	齿数 Z	最小扩前孔径
ZJD316-0380	3.80	96	64	3	2.70
ZJD316-0400	4.00	96	64	3	2.70
ZJD316-0480	4.80	108	74	3	3.50
ZJD316-0500	5.00	108	74	3	3.50
ZJD316-0580	5.80	116	80	3	4.20
ZJD316-0600	6.00	116	80	3	4.20
ZJD316-0680	6.80	133	93	3	4.90
ZJD316-0700	7.00	133	93	3	4.90
ZJD316-0780	7.80	142	100	3	5.60
ZJD316-0800	8.00	142	100	3	5.60
ZJD316-0880	8.80	151	107	3	6.30
ZJD316-0900	9.00	151	107	3	6.30
ZJD316-0980	9.80	162	116	3	7.00
ZJD316-1000	10.00	162	116	3	7.00
ZJD316-1075	10.75	173	125	3	7.70
ZJD316-1100	11.00	173	125	3	7.70
ZJD316-1175	11.75	184	134	3	8.40
ZJD316-1200	12.00	184	134	3	8.40
ZJD316-1275	12.75	184	134	3	9.10
ZJD316-1300	13.00	184	134	3	9.10
ZJD316-1375	13.75	194	142	3	9.80
ZJD316-1400	14.00	194	142	3	9.80
ZJD316-1475	14.75	202	147	3	10.50
ZJD316-1500	15.00	202	147	3	10.50
ZJD316-1575	15.75	211	153	3	11.20
ZJD316-1600	16.00	211	153	3	11.20
ZJD316-1675	16.75	218	159	3	11.90
ZJD316-1700	17.00	218	159	3	11.90
ZJD316-1775	17.75	226	165	3	12.60
ZJD316-1800	18.00	226	165	3	12.60
ZJD316-1870	18.70	234	171	3	13.30
ZJD316-1900	19.00	234	171	3	13.30
ZJD316-1970	19.70	242	177	3	14.00
ZJD316-2000	20.00	242	177	3	14.00

铸铁、球墨铸铁、铝合金、铜合金、

软钢 HB ≤ 180

深蓝色字体为非常适合被加工材料，浅蓝色字体为适合被加工材料。

Cast iron, ductile iron, aluminium alloy, copper alloy,

Soft steel HB < 180

Blue to font is very suitable for processing materials, cyan font is suitable for processing materials

铰削参数

工件材料	切削速度 (m/min)	进给量 f (mm/iev)					冷却液
		Φ 2mm	Φ 6mm	Φ 10mm	Φ 16mm	Φ 20mm	
低合金钢	12—15	0.10	0.12	0.16	0.20	0.25	乳液
高合金钢	8—12	0.10	0.12	0.16	0.20	0.25	乳液
耐蚀、耐热镍铬钢	8—10	0.08	0.10	0.12	0.20	0.25	切削油
灰口、白口铸铁	8—12	0.10	0.12	0.16	0.20	0.30	干态、乳液
工业铜、电介铜	15—30	0.14	0.20	0.25	0.35	0.40	乳液
	15—20	0.10	0.12	0.16	0.25	0.30	
黄铜	15—30	0.14	0.20	0.25	0.30	0.35	
青铜、锌白铜	15—25	0.10	0.12	0.16	0.20	0.25	乳液
轧制铝、铸铝、铝合金 含合金 10% 铝合金 含合金超过 10% 的铝合金	15—30	0.14	0.20	0.25	0.30	0.40	乳液
	15—30	0.12	0.16	0.20	0.25	0.35	
	10—20	0.10	0.12	0.16	0.20	0.25	
镁合金	20—40	0.16	0.20	0.30	0.40	0.50	干态、無水
钛合金	10—20	0.08	0.10	0.12	0.16	0.20	切削油
热固性塑料	15—30	0.14	0.20	0.25	0.30	0.40	干态

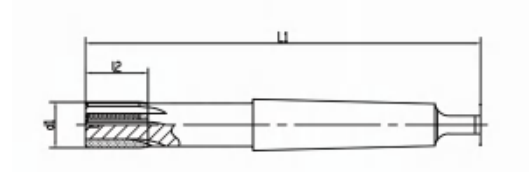
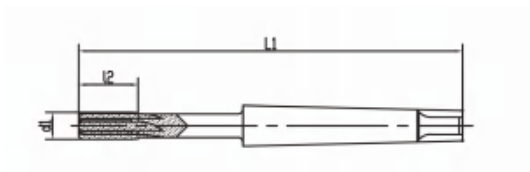
WELDING TOOLS



莫氏锥柄短刃直槽机用铰刀

WELDING TOOLS

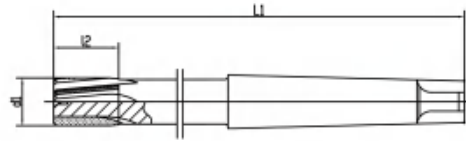
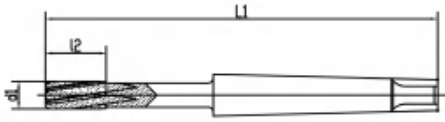
UK10



订货号 Type Specification	直径 d1	总长 l1	刃长 l2	齿数 Z	莫氏锥号
ZZJD-301-0500	5.00	133	12	6	1
ZZJD-301-0600	6.00	138	12	6	1
ZZJD-301-0700	7.00	150	16	6	1
ZZJD-301-0800	8.00	156	16	6	1
ZZJD-301-0900	9.00	162	19	6	1
ZZJD-301-1000	10.00	168	19	6	1
ZZJD-301-1100	11.00	175	19	6	1
ZZJD-301-1200	12.00	182	19	6	1
ZZJD-301-1300	13.00	182	19	6	1
ZZJD-301-1400	14.00	189	19	6	1
ZZJD-301-1500	15.00	204	19	6	2
ZZJD-301-1600	16.00	210	22	6	2
ZZJD-301-1700	17.00	214	22	6	2
ZZJD-301-1800	18.00	219	22	6	2
ZZJD-301-1900	19.00	223	22	6	2
ZZJD-301-2000	20.00	228	22	6	2
ZZJD-301-2200	22.00	237	25	6	2
ZZJD-301-2400	24.00	268	25	8	3
ZZJD-301-2500	25.00	268	25	8	3
ZZJD-301-2600	26.00	273	25	8	3
ZZJD-301-2800	28.00	277	30	8	3
ZZJD-301-3000	30.00	281	30	8	3
ZZJD-301-3200	32.00	317	30	8	4
ZZJD-301-3400	34.00	321	30	8	4
ZZJD-301-3500	35.00	321	30	8	4
ZZJD-301-3600	36.00	325	30	8	4
ZZJD-301-3800	38.00	329	30	8	4
ZZJD-301-4000	40.00	329	30	8	4

莫氏锥柄短刃左螺旋槽机用铰刀
WELDING TOOLS

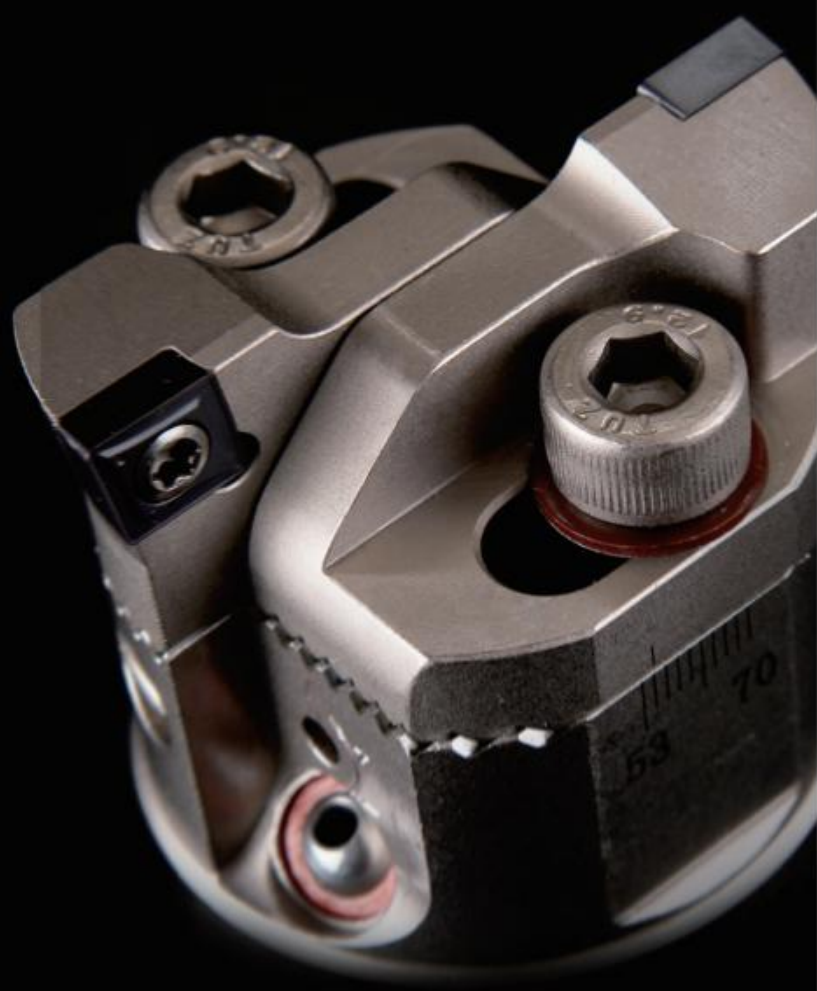
UK10



订货号 Type Specification	直径 d1	总长 l1	刃长 l2	齿数 Z	莫氏锥号
ZZJD-302-0500	5.00	133	12	6	1
ZZJD-302-0600	6.00	138	12	6	1
ZZJD-302-0700	7.00	150	16	6	1
ZZJD-302-0800	8.00	156	16	6	1
ZZJD-302-0900	9.00	162	19	6	1
ZZJD-302-1000	10.00	168	19	6	1
ZZJD-302-1100	11.00	175	19	6	1
ZZJD-302-1200	12.00	182	19	6	1
ZZJD-302-1300	13.00	182	19	6	1
ZZJD-302-1400	14.00	189	19	6	1
ZZJD-302-1500	15.00	204	19	6	2
ZZJD-302-1600	16.00	210	22	6	2
ZZJD-302-1700	17.00	214	22	6	2
ZZJD-302-1800	18.00	219	22	6	2
ZZJD-302-1900	19.00	223	22	6	2
ZZJD-302-2000	20.00	228	22	6	2
ZZJD-302-2200	22.00	237	25	6	2
ZZJD-302-2400	24.00	268	25	8	3
ZZJD-302-2500	25.00	268	25	8	3
ZZJD-302-2600	26.00	273	25	8	3
ZZJD-302-2800	28.00	277	30	8	3
ZZJD-302-3000	30.00	281	30	8	3
ZZJD-302-3200	32.00	317	30	8	4
ZZJD-302-3400	34.00	321	30	8	4
ZZJD-302-3500	35.00	321	30	8	4
ZZJD-302-3600	36.00	325	30	8	4
ZZJD-302-3800	38.00	329	30	8	4
ZZJD-302-4000	40.00	329	30	8	4

Double-Edge Boring Tools

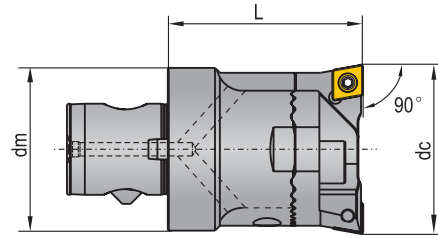
双刃镗刀



双刃镗刀 Double-Edge Boring Tools

90° 双刃镗刀 (TCR)	C117
90° Double-Edge Boring Tools(TCR)	
90° 双刃镗刀 (TTR)	C119
90° Double-Edge Boring Tools(TTR)	
80° 双刃镗刀 (TSR)	C121
80° Double-Edge Boring Tools(TSR)	
90° 双刃镗刀	C123
90° Double-Edge Boring Tools	

90°双刃镗刀 (TCR)
90° Double-Edge Boring Tools(TCR)

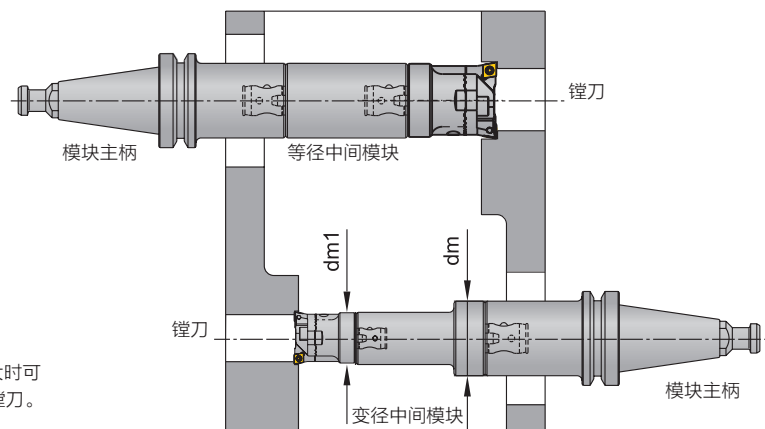


型号 Model	库存 Stock	镗头 Cartridge	镗头型号 Cartridge	镗孔尺寸 dc Boring range	尺寸 Size (mm)		刀片 Insert
					dm	L	
21CD25-TCR9026-45	●	21CD25	TCR9026.CC06A	26-34	25	45	CCMT060204
			TCR9030.CC06B	30-38			
21CD32-TCR9033-50	●	21CD32	TCR9033.CC06A	33-43	32	50	CCMT060204
			TCR9038.CC06B	38-48			
21CD40-TCR9042-60	●	21CD40	TCR9042.CC09A	42-54	40	60	CCMT09T308
			TCR9048.CC09B	48-59			
21CD50-TCR9053-60	●	21CD50	TCR9053.CC09A	53-70	50	60	CCMT09T308
			TCR9061.CC09B	61-78			
21CD63-TCR9068-80	●	21CD63	TCR9068.CC12A	68-88	63	80	CCMT120408
			TCR9075.CC12B	75-95			
21CD63-TCR9084-80	●	21CD63	TCR9084.CC12A	84-115	63	80	CCMT120408
			TCR9100.CC12B	100-131			
21CD80-TCR90110-90	●	21CD80	TCR90110.CC12A	110-155	80	90	CCMT120408
			TCR90132.CC12B	132-177			
21CD100-TCR90150-115	●	21CD100	TCR90150.CC12A	150-205	100	115	CCMT120408
			TCR90180.CC12B	180-235			

* 镗刀标准配置镗刀头 TCR90 □ . □ A, TCR90 □ . □ B 镗刀头需单独订购。
* 刀片需单独订购。

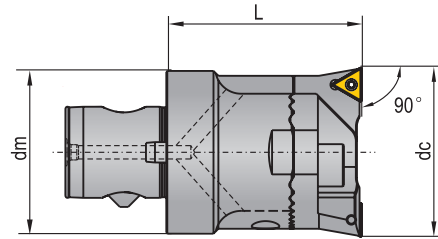
● 标准库存 ○ 订单生产



螺钉 Screw	扳手 Torx wrench	刀体型号 Boring body	螺钉 Screw	扳手 Hex wrench	垫圈 Washer	扳手 Hex wrench	重量 Weight kg
C025A07S	FT7	21CD25-TR26-45	MS04016N	S3	DT04	S1.5	0.13 -
C025A07S	FT7	21CD32-TR33-50	MS05016N	S4	DT05	S1.5	0.24 -
C035A08S	T15	21CD40-TR42-60	MS06020N	S5	DT06	S1.5	0.37 -
C035A08S	T15	21CD50-TR53-60	MS08020N	S6	DT08	S2.5	0.73 -
C050A12S	T20	21CD63-TR68-80	MS10025N	S8	DT10	S2.5	1.29 -
C050A12S	T20	21CD63-TR84-80	MS12025N	S10	DT12	S3	1.79 -
C050A12S	T20	21CD80-TR110-90	MS10030N	S8	DT10	S3	3.30 -
C050A12S	T20	21CD100-TR150-115	MS10030N	S8	DT10	TS3	6.40 -



- 当被加工孔径小且刀具长度较长，刀杆后端允许加大时可以使用较大规格的模块主柄通过变径中间模块来连接镗刀。这样提高整个刀具系统的刚性，切削效果会更理想。

90°双刃镗刀 (TTR)
90° Double-Edge Boring Tools(TTR)

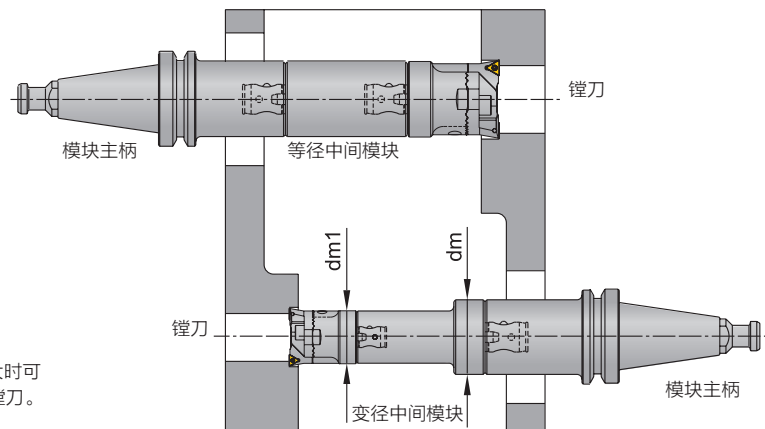


型号 Model	库存 Stock		镗头型号 Cartridge	镗孔尺寸 dc Boring range	尺寸 Size (mm)		 刀片 Insert
					dm	L	
21CD25-TTR9026-45	○	21CD25	TTR9026.TC09A	26-34	25	45	TCMT090204
			TTR9030.TC09B	30-38			
21CD32-TTR9033-50	○	21CD32	TTR9033.TC09A	33-43	32	50	TCMT090204
			TTR9038.TC09B	38-48			
21CD40-TTR9042-60	○	21CD40	TTR9042.TC11A	42-54	40	60	TCMT110204
			TTR9048.TC11B	48-59			
21CD50-TTR9053-60	○	21CD50	TTR9053.TC11A	53-70	50	60	TCMT110204
			TTR9061.TC11B	61-78			
21CD63-TTR9068-80	○	21CD63	TTR9068.TC16A	68-88	63	80	TCMT16T308
			TTR9075.TC16B	75-95			
21CD63-TTR9084-80	○	21CD63	TTR9084.TC16A	84-115	63	80	TCMT16T308
			TTR90100.TC16B	100-131			
21CD80-TTR90110-90	○	21CD80	TTR90110.TC16A	110-155	80	90	TCMT16T308
			TTR90132.TC16B	132-177			
21CD100-TTR90150-115	○	21CD100	TTR90150.TC16A	150-205	100	115	TCMT16T308
			TTR90180.TC16B	180-235			

* 镗刀标准配置镗刀头 TTR90 □ . □ A, TTR90 □ . □ B 镗刀头需单独订购。
* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

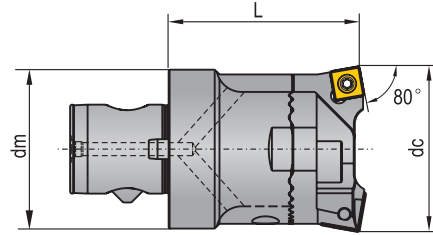
螺钉 Screw	扳手 Torx wrench	刀体型号 Boring body	螺钉 Screw	扳手 Hex wrench	垫圈 Washer	扳手 Hex wrench	重量 Weight
C022A06S	FT7	21CD25-TR26-45	MS04016N	S3	DT04	S1.5	0.13 -
C022A06S	FT7	21CD32-TR33-50	MS05016N	S4	DT05	S1.5	0.24 -
C025A07S	FT7	21CD40-TR42-60	MS06020N	S5	DT06	S1.5	0.37 -
C025A07S	FT7	21CD50-TR53-60	MS08020N	S6	DT08	S2.5	0.73 -
C035A08S	T15	21CD63-TR68-80	MS10025N	S8	DT10	S2.5	1.29 -
C035A08S	T15	21CD63-TR84-80	MS12025N	S10	DT12	S3	1.79 -
C035A08S	T15	21CD80-TR110-90	MS10030N	S8	DT10	S3	3.30 -
C035A08S	T15	21CD100-TR150-115	MS10030N	S8	DT10	TS3	6.40 -





- 当被加工孔径小且刀具长度较长，刀杆后端允许加大时可以使用较大规格的模块手柄通过变径中间模块来连接镗刀。这样提高整个刀具系统的刚性，切削效果会更理想。

80°双刃镗刀 (TSR)

80° Double-Edge Boring Tools(TSR)

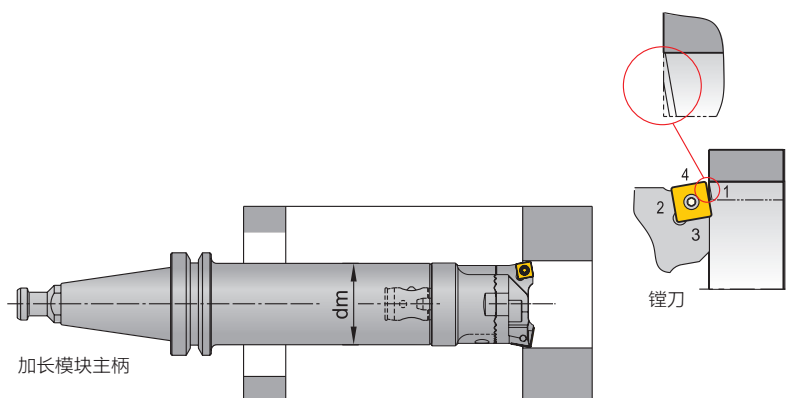


型号 Model	库存 Stock		镗头型号 Cartridge	镗孔尺寸 dc Boring range	尺寸 Size (mm)			刀片 Insert
					dm	L		
21CD40-TSR8042-60	●	21CD40	TSR8042.SC09	42-54	40	60		SCMT09T308
21CD50-TSR8053-60	○	21CD50	TSR8053.SC09	53-70	50	60		SCMT09T308
21CD63-TSR8068-80	○	21CD63	TSR8068.SC12	68-88	63	80		SCMT120408
21CD63-TSR8084-80	○	21CD63	TSR8084.SC12	84-115	63	80		SCMT120408
21CD80-TSR80110-90	○	21CD80	TSR80110.SC12	110-155	80	90		SCMT120408
21CD100-TSR80150-115	○	21CD100	TSR80150.SC12	150-205	100	115		SCMT120408

*刀片需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

 螺钉 Screw	 扳手 Torx wrench	 刀体型号 Boring body	 螺钉 Screw	 扳手 Hex wrench	 垫圈 Washer	 扳手 Hex wrench	 重量 Weight
C035A08S	T15	21CD40-TR42-60	MS06020N	S5	DT06	S1.5	0.37
C035A08S	T15	21CD50-TR53-60	MS08020N	S6	DT08	S2.5	0.73
C050A12S	T20	21CD63-TR68-80	MS10025N	S8	DT10	S2.5	1.29
C050A12S	T20	21CD63-TR84-80	MS12025N	S10	DT12	S3	1.86
C050A12S	T20	21CD80-TR110-90	MS10030N	S8	DT10	S3	3.90
C050A12S	T20	21CD100-TR150-115	MS10030N	S8	DT10	TS3	8.47



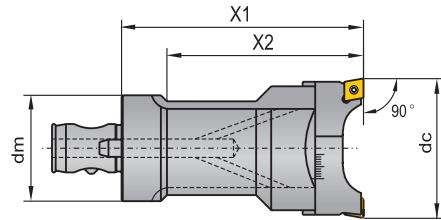
加长模块手柄

镗刀

- S 型刀片，转位四次
- 刀具切入时刀片在远离刀尖处先接触工件，保护刀尖切入切出较平稳，降低冲击振动

90°双刃镗刀

90° Double-Edge Boring Tools

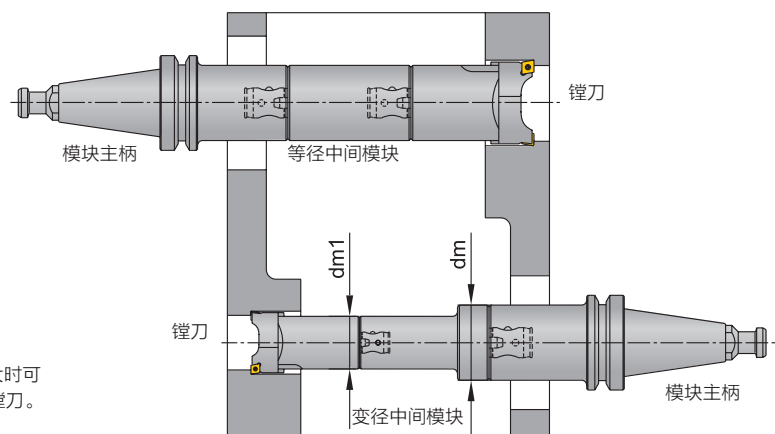


型号 Model	库存 Stock	镗孔尺寸 dc Boring range	尺寸 Size(mm)				刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench			
			dm	X1		X2						
				短型 Short style	长型 Long style							
21CD25-TS9025-45	●	25-32	25	45	-	35	CCMT060204	C025A07S	FT7			
21CD32-TS9025-70	●		32	-	70	58						
21CD25-TS9030-50	●	30-38	25	50	-	-						
21CD32-TS9030-85	●		32	-	85	73						
21CD32-TS9037-60	●	37-47	32	60	-	-						
21CD40-TS9046-60	●	46-56	40	60	-	-				CCMT09T308	C035A08S	T15
21CD50-TS9046-120	●		50	-	120	104						
21CD40-TS9055-60	●	55-70	40	60	-	-						
21CD50-TS9055-135	●		50	-	135	-						
21CD50-TS9069-70	●	69-84	40	70	-	-				CCMT120408	C050A12S	T20
21CD63-TS9083-80	●	83-101	50	80	-	-						
21CD63-TS9099-80	●		80	-	-	-						
21CD80-TS90123-90	●	123-150	100	90	-	-						

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

镗头型号 Cartridge	螺钉 Screw	扳手 Hex wrench	垫圈 Was her	螺钉 Screw	扳手 Hex wrench	重量 Weight kg
TS9025.CC06	MS04016	S3	DT04	RS03010	S1.5	0.15 0.25
TS9030.CC06	MS04016	S3	DT04	RS03010	S1.5	0.20 0.35
TS9037.CC06	MS05016	S4	DT05	RS03010	S1.5	0.75
TS9046.CC09	MS05016	S4	DT05	RS04012	S2	0.55 1.35
TS9055.CC09	MS06025	S5	DT06	RS04012	S2	1.00 2.50
TS9069.CC12	MS08025	S6	DT08	RS05016	S2.5	1.20
TS9083.CC12	MS10025	S8	DT10	RS05020	S2.5	1.90
TS9099.CC12	MS10030	S8	DT10	RS06025	S3	2.20
TS90123.CC12	MS10030	S8	DT10	RS06025	S3	3.60

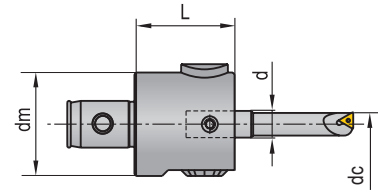


- 当被加工孔径小且刀具长度较长，刀杆后端允许加大时可以使用较大规格的模块手柄通过变径中间模块来连接镗刀。这样提高整个刀具系统的刚性，切削效果会更理想。

Fine Boring Tool 精镗刀



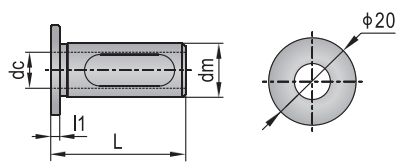
小孔径精镗刀 (SBZ) Fine boring for Small Diameter(SBZ)



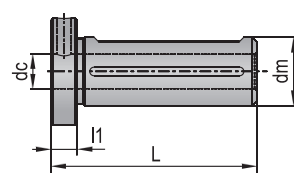
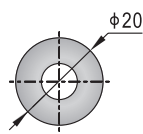
型号 Model	库存 Stock	镗孔尺寸 dc Boring range	微调行程 Slide travel	尺寸 Size(mm)			重量 Weight kg
				dm	L	d	
21CD40-SBZ-8	●	3-11	2	40	35	8	0.35
21CD50-SBZ-12	●	3-28	3	50	40	12	0.66
21CD63-SBZ-16	●	3-50	5	63	60	16	1.53

●标准库存 ○订单生产

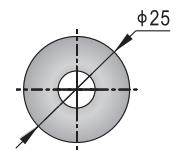
变径套 Reducing Sleeve



Type I



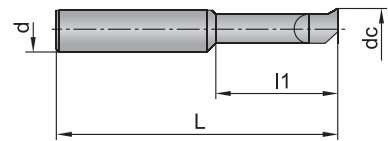
Type II



型号 Model	库存 Stock	精镗孔器 Fine boring tool adapter	尺寸 Size(mm)				重量 Weight kg	型式 Type
			dc	dm	l1	L		
SBJ-12C8	●	21CD50-SBZ-12	8	12	2	30	0.05	I
SBJ-16C8	●	21CD63-SBZ-16	8	16	6	48	0.06	II

●标准库存 ○订单生产

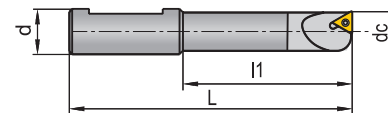
整体硬质合金镗刀杆 Solid Carbide Boring Bar



型号 Model	库存 Stock	镗孔尺寸 dc Boring range	尺寸 Size(mm)		
			d	l_1	L
YBJ-0803-9	●	3-5	8	9	38
YBJ-0805-15	●	5-7	8	15	43
YBJ-0807-21	●	7-9	8	21	49
YBJ-0809-27	●	9-11	8	27	54

●标准库存 ○订单生产

合金镗刀杆 Carbide Boring Bar

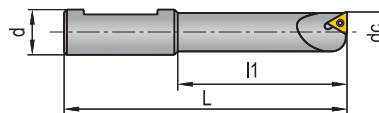


型号 Model	库存 Stock	镗孔尺寸 dc Boring range	尺寸 Size (mm)			刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench	重量 Weight
			d	l_1	L				
YSBJ-1608-40	○	8-11	16	40	82	TBGT060102L	C020S05J	T6	0.06
YSBJ-1610-50	○	10-13	16	50	92	TBGT060102L	C020S05J	T6	0.07
YSBJ-1612-60	○	12-17	16	60	102	TPGH090204L	C025A07S	FT7	0.08
YSBJ-1616-80	○	16-21	16	80	122	TPGH090204L	C025A07S	FT7	0.12
YSBJ-1620-100	○	20-26	16	100	142	TPGH110304L	C030A07S	T9	0.16

* 刀片需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

镗刀杆 - 标准型 Boring Bar-Standard



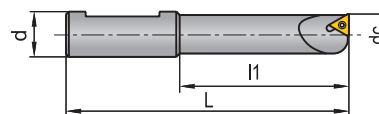
型号 Model	库存 Stock	镗孔尺寸 dc Boring range	尺寸 Size (mm)			刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench	重量 Weight
			d	l1	L				
SBJ-1208-30	○	8~10	12	32	60	TBGT060102L	C020S05J	T6	-
SBJ-1210-40	○	10~12	12	40	68	TBGT060102L	C020S05J	T6	-
SBJ-1212-48	○	12~14	12	48	76	TPGH090204L	C025A07S	FT7	-
SBJ-1214-56	○	14~16	12	56	84	TPGH090204L	C025A07S	FT7	-
SBJ-1216-60	○	16~18	12	60	88	TPGH090204L	C025A07S	FT7	-
SBJ-1218-60	○	18~20	12	60	88	TPGH110304L	C030A07S	T9	-
SBJ-1220-60	○	20~24	12	60	88	TPGH110304L	C030A07S	T9	-
SBJ-1224-60	○	24~28	12	60	88	TPGH110304L	C030A07S	T9	-
SBJ-1608-32	●	8~11	16	32	74	TBGT060102L	C020S05J	T6	0.06
SBJ-1610-40	●	10~13	16	40	82	TBGT060102L	C020S05J	T6	0.07
SBJ-1612-53	●	12~17	16	53	95	TPGH090204L	C025A07S	FT7	0.08
SBJ-1616-68	●	16~21	16	68	110	TPGH090204L	C025A07S	FT7	0.12
SBJ-1620-83	●	20~26	16	83	125	TPGH110304L	C030A07S	T9	0.16
SBJ-1625-90	●	25~32	16	90	132	TPGH110304L	C030A07S	T9	0.25
SBJ-1630-90	●	30~42	16	90	132	TPGH110304L	C030A07S	T9	0.30
SBJ-1640-90	●	40~50	16	90	132	TPGH110304L	C030A07S	T9	0.40
SBJ-16x8pcs	○								

附镗刀杆 8 支, 扳手 3 支, 木盒 1 只 (成组配置)

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

镗刀杆 - 短型 Boring Bar-Short



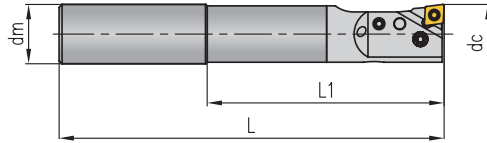
型号 Model	库存 Stock	镗孔尺寸 dc Boring range	尺寸 Size (mm)			刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench	重量 Weight
			d	l1	L				
SBJ-1608-16	○	8~11	16	16	58	TBGT060102L	C020S05J	T6	0.06
SBJ-1610-20	○	10~13	16	20	62	TBGT060102L	C020S05J	T6	0.07
SBJ-1612-24	○	12~17	16	24	66	TPGH090204L	C025A07S	FT7	0.08
SBJ-1616-32	○	16~21	16	32	74	TPGH090204L	C025A07S	FT7	0.12
SBJ-1620-32	○	20~26	16	32	74	TPGH110304L	C030A07S	T9	0.16
SBJ-1625-32	○	25~32	16	32	74	TPGH110304L	C030A07S	T9	0.25

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

微调精镗刀 (CBZ)

Micro-Adjustable Boring Tools (CBZ)



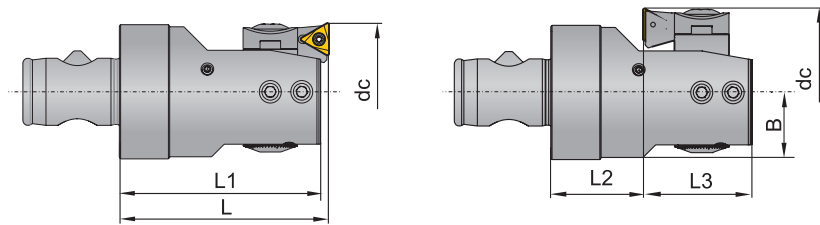
型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)				刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
		dc	dm	L1	L			
HC20-CBZ19.0-75	○	19.0	20	75	125	CC..060204	C025A07S	FT7
HC20-CBZ19.5-75	○	19.5	20	75	125	CC..060204	C025A07S	FT7
HC20-CBZ20.0-80	○	20.0	20	80	130	CC..060204	C025A07S	FT7
HC20-CBZ20.5-80	○	20.5	20	80	130	CC..060204	C025A07S	FT7
HC20-CBZ21.0-85	○	21.0	20	85	135	CC..060204	C025A07S	FT7
HC20-CBZ21.5-85	○	21.5	20	85	135	CC..060204	C025A07S	FT7
HC20-CBZ22.0-90	○	22.0	20	90	140	CC..060204	C025A07S	FT7
HC20-CBZ22.5-90	○	22.5	20	90	140	CC..060204	C025A07S	FT7
HC20-CBZ23.0-90	○	23.0	20	90	140	CC..060204	C025A07S	FT7
HC20-CBZ23.5-90	○	23.5	20	90	140	CC..060204	C025A07S	FT7
HC20-CBZ24.0-95	○	24.0	20	95	145	CC..060204	C025A07S	FT7
HC20-CBZ24.5-95	○	24.5	20	95	145	CC..060204	C025A07S	FT7
HC20-CBZ25.0-100	○	25.0	20	100	150	CC..060204	C025A07S	FT7
HC20-CBZ25.5-100	○	25.5	20	100	150	CC..060204	C025A07S	FT7

* 刀片需单独订购。

* 若需其他规格，请与本公司联系。

● 标准库存 ○ 订单生产

微调精镗刀 (FBZ) Micro-Adjustable Boring Tools(FBZ)



正镗

反镗

- 调节精度: ϕ 0.01mm/ 格

型号 Model	库存 Stock	刀片座 Cartridge	正镗 Forward boring			反镗 Back boring				刀片座 Cartridge	螺钉 Screw	重量 Weight
			dc	L	L1	dc	L2	L3	B			
21CD25-FBZ026008-45	●	21CD25	26-47	45	43	36-47	19	24	12.5	BZ02...	SS03005A	0.2
21CD32-FBZ033010-50	●	21CD32	33-60	50	48	44-60	22	26	16	BZ03...	SS04010A	0.3
21CD40-FBZ042013-60	●	21CD40	42-74	60	58	57-74	24	34	20	BZ04...	SS05010A	0.6
21CD50-FBZ053017-60	●	21CD50	53-95	60	58	68-95	20	38	25	BZ05...	SS06012A	0.9
21CD63-FBZ068032-80	●	21CD63	68-152	80	78	84-152	30	48	32.5	BZ06...	SS08012A	2
21CD80-FBZ098053-90	●	21CD80	98-203	90	88	98-203	40	48	45	BZ06...	SS08015A	4

* 刀片座需单独订购。

* 刀片需单独订购。

* 注意: 反镗刀, 刀具应反向旋转。

● 标准库存 ○ 订单生产

刀片座 Cartridges

型号 Model	库存 Stock	正镗 Forward boring	反镗 Back boring	镗刀 Boring Tools	刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
BZ021.TP08	●	26-34	-	21CD25-FBZ026008-45	TP..0802..L	C020S05J	T6
BZ022.TP08	○	33-41	36-41	21CD25-FBZ026008-45			
BZ023.TP08	○	39-47	42-47	21CD25-FBZ026008-45			
BZ031.TP08	●	33-43	-	21CD32-FBZ033010-50	TP..1103..L	C030A07S	T9
BZ032.TP08	○	42-52	44-52	21CD32-FBZ033010-50			
BZ033.TP08	○	50-60	52-60	21CD32-FBZ033010-50			
BZ041.TP11	●	42-55	-	21CD40-FBZ042013-60	TP..1103..L	C030A07S	T9
BZ042.TP11	○	52-65	57-65	21CD40-FBZ042013-60			
BZ043.TP11	○	61-74	66-74	21CD40-FBZ042013-60			
BZ051.TP11	●	53-70	68-70	21CD50-FBZ053017-60	TP..1103..L	C030A07S	T9
BZ052.TP11	○	64-81	70-81	21CD50-FBZ053017-60			
BZ053.TP11	○	78-95	84-95	21CD50-FBZ053017-60			
BZ061.TP11	●	68-100	84-100	21CD63-FBZ068032-80	TP..1103..L	C030A07S	T9
BZ062.TP11	●	98-151	98-151	21CD80-FBZ098053-90			
BZ063.TP11	●	95-127	107-127	21CD63-FBZ068032-80			
BZ061.TC11	●	125-178	125-178	21CD80-FBZ098053-90	TP..1103..L	C030A07S	T9
BZ062.TC11	●	120-152	132-152	21CD63-FBZ068032-80			
BZ063.TC11	●	150-203	150-203	21CD80-FBZ098053-90			
BZ021.CC06	●	26-34	-	21CD25-FBZ026008-45	CC..0602	C025A07S	FT7
BZ031.CC06	●	33-43	-	21CD32-FBZ033010-50			
BZ041.TC11	●	42-55	-	21CD40-FBZ042013-60			
BZ051.TC11	●	53-70	68-70	21CD50-FBZ053017-60	TC..1102	C025A07S	FT7
BZ061.TC11	●	68-100	84-100	21CD63-FBZ068032-80			
BZ061.TC11	●	98-151	98-151	21CD80-FBZ098053-90			

* 刀片需单独订购。

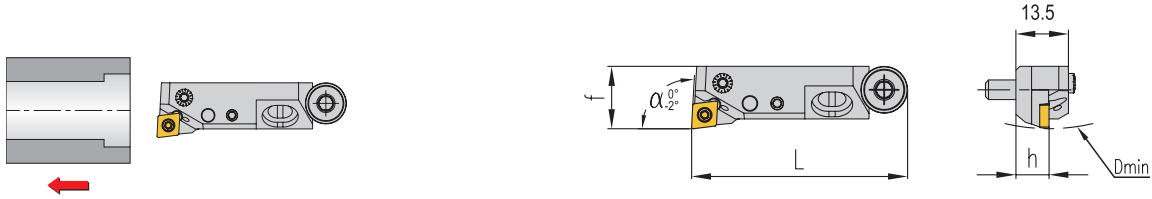
● 标准库存 ○ 订单生产

Micro-Adjustable Cartridges

微调刀夹



微调刀夹 Micro-Adjustable Cartridges



图例 Diagram	型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)					刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
	右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	α	Dmin			
	SWFCR08CM-03	SWFCL08CM-03	○	○	8.5	16	55.5	90°	36	WC..030204	C022A05S	FT7
	SCFCR08CM-06	SCFCL08CM-06	○	○	8.5	16	55.5	90°	36	CC..060204	C025A05S	FT7
	SCFPR08CM-06	SCFPL08CM-06	○	○	8.5	16	55.5	90°	36	CP..060204	C025A05S	FT7
	STFCR08CM-09	STFCL08CM-09	○	○	8.5	16	55.5	90°	36	TC..090204	C025A05S	FT7
	STFPR08CM-09	STFPL08CM-09	○	○	8.5	16	55.5	90°	36	TP..090204	C025A05S	FT7
	STFCR08CM-11	STFCL08CM-11	○	○	8.5	20	55.5	90°	44	TC..110204	C025A05S	FT7
	STFPR08CM-11	STFPL08CM-11	○	○	8.5	20	55.5	90°	44	TP..110204	C025A05S	FT7
	SCLCR08CM-06	SCLCL08CM-06	●	●	8.5	16	55.5	95°	36	CC..060204	C025A05S	FT7
	SCLPR08CM-06	SCLPL08CM-06	●	●	8.5	16	55.5	95°	36	CP..060204	C025A05S	FT7
	STLCR08CM-09	STLCL08CM-09	●	●	8.5	16	55.5	95°	36	TC..090204	C025A05S	FT7
	STLPR08CM-09	STLPL08CM-09	●	●	8.5	16	55.5	95°	36	TP..090204	C025A05S	FT7
	STLCR08CM-11	STLCL08CM-11	●	●	8.5	20	55.5	95°	44	TC..110204	C025A05S	FT7
	STLPR08CM-11	STLPL08CM-11	●	●	8.5	20	55.5	95°	44	TP..110204	C025A05S	FT7
	SDQCR08CM-07	SDQCL08CM-07	●	○	8.5	16	58.5	120°	36	DC..070204	C025A05S	FT7

*刀片需单独订购。

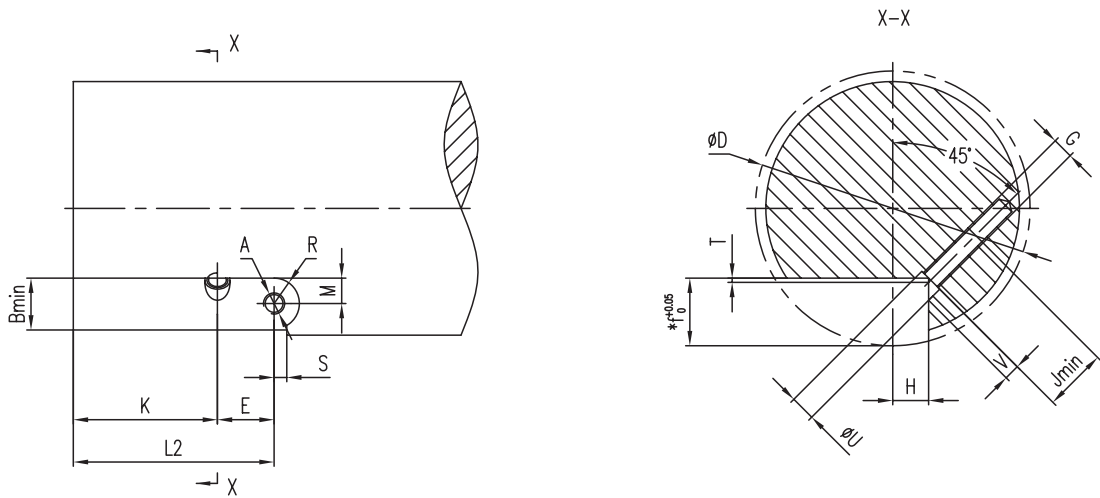
*注意：微调刀夹只适用于精镗孔，不适用于端面端面加工！

●标准库存 ○订单生产

微调刀夹 - 备件

	 ①螺钉 Screw	 ②模块 Wedge	 ③螺钉 Screw	 ④扳手 Screw	 ⑤螺钉 Screw	 ⑥扳手 Hex wrench
	WS515	WP127	MS05020	S4	RS04005-A	S2

微调刀夹安装尺寸



微调刀夹型号 Model	A	B(min)	H	L2	R	S	K	G	T	U	V	J(min)	E	M
08CM-03														
08CM-06	M5	12.5	8.5	47.5	6.1	3	34	M5	1	6	4	5	13.5	6.1
08CM-09														
08CM-07	M5	12.5	8.5	50.5	6.1	3	37	M5	1	6	4	5	13.5	6.1
08CM-11	M5	16.5	8.5	47.5	6.1	3	34	M5	1	6	4	5	13.5	6.1

TMG21 Modular Tooling System

TMG21 模块式工具系统



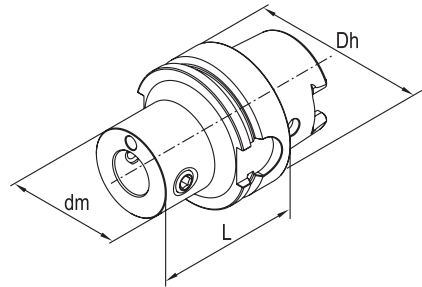
TMG21 模块式工具系统

TMG21 Modular Tooling System

TMG21 主柄模块	C137
TMG21 Base Toolholders	
TMG21 等径中间模块	C145
TMG21 Extensions	
TMG21 变径中间模块	C146
TMG21 Reductions	

TMG21 手柄模块
TMG21 Base Toolholders

DIN69893



型号 Model DIN69893	库存 Stock		尺寸 Size (mm)				
			Dh	dm	L		
21A.HSK63A.25-50	●	HSK-A63	63	25	50	21A.25-E1	21A.25-E2
21A.HSK63A.32-55	●	HSK-A63	63	32	55	21A.32-E1	21A.32-E2
21A.HSK63A.40-60	●	HSK-A63	63	40	60	21A.40-E1	21A.40-E2
21A.HSK63A.50-70	●	HSK-A63	63	50	70	21A.50-E1	21A.50-E2
21A.HSK63A.63-80	●	HSK-A63	63	63	80	21A.63-E1	21A.63-E2
21A.HSK63A.80-100	○	HSK-A63	63	100	100	21A.100-E1	21A.100-E2
21A.HSK100A.25-60	●	HSK-A100	100	25	60	21A.25-E1	21A.25-E2
21A.HSK100A.32-60	●	HSK-A100	100	32	60	21A.32-E1	21A.32-E2
21A.HSK100A.40-80	●	HSK-A100	100	40	80	21A.40-E1	21A.40-E2
21A.HSK100A.50-80	●	HSK-A100	100	50	80	21A.50-E1	21A.50-E2
21A.HSK100A.63-80	●	HSK-A100	100	63	80	21A.63-E1	21A.63-E2
21A.HSK100A.80-90	●	HSK-A100	100	80	90	21A.80-E1	21A.80-E2
21A.HSK100A.100-100	○	HSK-A100	100	100	100	21A.100-E1	21A.100-E2

* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。
* 中心通油时，建议配用密封垫。
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

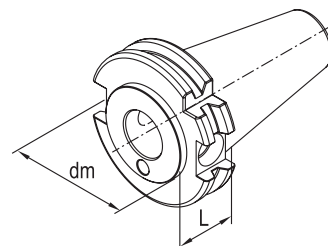
孔加工刀具 BORING TOOLS













附件 Accessories	dm=25	dm=32	dm=40	dm=50	dm=63	dm=80	dm=100
密封垫 Seal Ring	21A.25-E9	21A.32-E9	21A.40-E9	21A.50-E9	21A.63-E9	21A.80-E9	21A.100-E9
扳手 Hex Wrench	S3	S4	S5	S6	S8	S10	S12

附件 Accessories	Dh=63	Dh=100
冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK63	TU-HSK100
扳手 Coolant tube Wrench	W-HSK63	W-HSK100

TMG21 手柄模块 - 短型
TMG21 Base Toolholders-Stub



DIN69871



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			外锥端螺钉 Thrust screw		内锥端螺钉 Receiving screw
			dm	L				
DIN69871-AD								
21A.JT40.25-20	○		40	25	20	21A.25-E1	21A.25-E2	21A.25-E2
21A.JT40.32-22.5	○		40	32	22.5	21A.32-E1	21A.32-E1	21A.32-E2
21A.JT40.40-22.5	○		40	40	22.5	21A.40-E1	21A.40-E1	21A.40-E2
21A.JT40.50-45	○		40	50	45	21A.50-E1	21A.50-E1	21A.50-E2
21A.JT40.63-65	○		40	63	65	21A.63-E1	21A.63-E1	21A.63-E2
21A.JT50.25-20	○		50	25	20	21A.25-E1	21A.25-E1	21A.25-E2
21A.JT50.32-22.5	○		50	32	22.5	21A.32-E1	21A.32-E1	21A.32-E2
21A.JT50.40-22.5	○		50	40	22.5	21A.40-E1	21A.40-E1	21A.40-E2
21A.JT50.50-45	○		50	50	45	21A.50-E1	21A.50-E1	21A.50-E2
21A.JT50.63-50	○		50	63	50	21A.63-E1	21A.63-E1	21A.63-E2
21A.JT50.80-60	○		50	80	60	21A.80-E1	21A.80-E1	21A.80-E2
21A.JT50.100-80	○		50	100	80	21A.100-E1	21A.100-E1	21A.100-E2

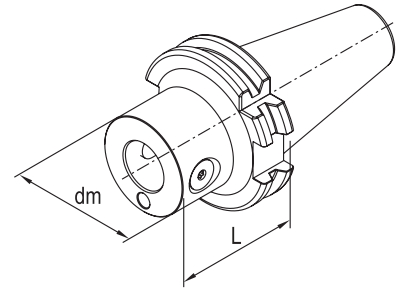
* 中心通油时，建议配用密封垫。
* 附件需单独订购。




● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=25	dm=32	dm=40	dm=50	dm=63	dm=80	dm=100
 密封垫 Seal Ring	21A.25-E9	21A.32-E9	21A.40-E9	21A.50-E9	21A.63-E9	21A.80-E9	21A.100-E9
 扳手 Hex Wrench	S3	S4	S5	S6	S8	S10	S12

TMG21 手柄模块
TMG21 Base Toolholders

DIN69871





型号 Model DIN69871-AD	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			外锥端螺钉 Thrust screw		内锥端螺钉 Receiving screw
			dm	L				
21A.JT40.25-50	○	40	25	50		21A.25-E1		21A.25-E2
-75	○	40	25	75		21A.25-E1		21A.25-E2
-95	○	40	25	95		21A.25-E1		21A.25-E2
21A.JT40.32-50	○	40	32	50		21A.32-E1		21A.32-E2
-75	○	40	32	75		21A.32-E1		21A.32-E2
-100	○	40	32	100		21A.32-E1		21A.32-E2
-135	○	40	32	135		21A.32-E1		21A.32-E2
21A.JT40.40-50	○	40	40	50		21A.40-E1		21A.40-E2
-80	○	40	40	80		21A.40-E1		21A.40-E2
-110	○	40	40	110		21A.40-E1		21A.40-E2
-150	○	40	40	150		21A.40-E1		21A.40-E2
21A.JT40.50-50	○	40	50	50		21A.50-E1		21A.50-E2
-80	○	40	50	80		21A.50-E1		21A.50-E2
-115	○	40	50	115		21A.50-E1		21A.50-E2
-150	○	40	50	150		21A.50-E1		21A.50-E2
21A.JT40.63-90	○	40	63	90		21A.63-E1		21A.63-E2
-135	○	40	63	135		21A.63-E1		21A.63-E2
-175	○	40	63	175		21A.63-E1		21A.63-E2

* 中心通油时，建议配用密封垫。

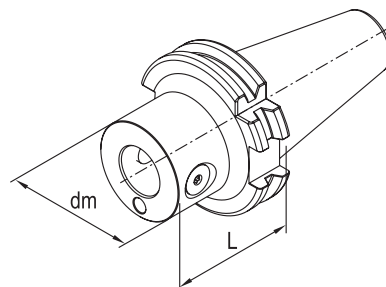
● 标准库存 ○ 订单生产




* 附件需单独订购。

附件 Accessories	dm=25	dm=32	dm=40	dm=50	dm=63
 密封垫 Seal Ring	21A.25-E9	21A.32-E9	21A.40-E9	21A.50-E9	21A.63-E9
 扳手 Hex Wrench	S3	S4	S5	S6	S8

TMG21 主柄模块
TMG21 Base Toolholders

DIN69871





型号 Model DIN69871-AD	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			外锥端螺钉 Thrust screw		内锥端螺钉 Receiving screw
			dm	L				
21A.JT50.25-60	○	50	25	60		21A.25-E1		21A.25-E2
-90	○	50	25	90		21A.25-E1		21A.25-E2
-105	○	50	25	105		21A.25-E1		21A.25-E2
21A.JT50.32-60	○	50	32	60		21A.32-E1		21A.32-E2
-90	○	50	32	90		21A.32-E1		21A.32-E2
-110	○	50	32	110		21A.32-E1		21A.32-E2
-135	○	50	32	135		21A.32-E1		21A.32-E2
21A.JT50.40-60	○	50	40	60		21A.40-E1		21A.40-E2
-90	○	50	40	90		21A.40-E1		21A.40-E2
-120	○	50	40	120		21A.40-E1		21A.40-E2
-150	○	50	40	150		21A.40-E1		21A.40-E2
21A.JT50.50-60	●	50	50	60		21A.50-E1		21A.50-E2
-90	○	50	50	90		21A.50-E1		21A.50-E2
-125	●	50	50	125		21A.50-E1		21A.50-E2
-165	○	50	50	165		21A.50-E1		21A.50-E2
21A.JT50.63-60	●	50	63	60		21A.63-E1		21A.63-E2
-105	○	50	63	105		21A.63-E1		21A.63-E2
-145	●	50	63	145		21A.63-E1		21A.63-E2
-175	○	50	63	175		21A.63-E1		21A.63-E2
-225	○	50	63	225		21A.63-E1		21A.63-E2
21A.JT50.80-70	●	50	80	70		21A.80-E1		21A.80-E2
-125	○	50	80	125		21A.80-E1		21A.80-E2
-155	●	50	80	155		21A.80-E1		21A.80-E2
-200	○	50	80	200		21A.80-E1		21A.80-E2
-250	○	50	80	250		21A.80-E1		21A.80-E2
21A.JT50.100-115	○	50	100	115		21A.100-E1		21A.100-E2
-155	○	50	100	155		21A.100-E1		21A.100-E2
-200	○	50	100	200		21A.100-E1		21A.100-E2
-250	○	50	100	250		21A.100-E1		21A.100-E2

* 中心通油时，建议配用密封垫。

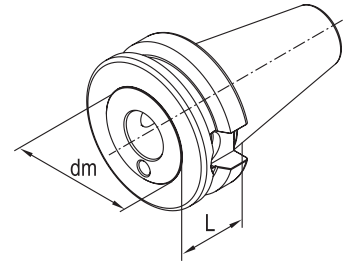
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=25	dm=32	dm=40	dm=50	dm=63	dm=80	dm=100
 密封垫 Seal Ring	21A.25-E9	21A.32-E9	21A.40-E9	21A.50-E9	21A.63-E9	21A.80-E9	21A.100-E9
 扳手 Hex Wrench	S3	S4	S5	S6	S8	S10	S12

TMG21 手柄模块 - 短型
TMG21 Base Toolholders-Stub

JIS B6339



型号 Model JIS B6339-AD	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			外锥端螺钉 Thrust screw		内锥端螺钉 Receiving screw
			dm	L				
21A.BT40.25-27	○	40	25	27		21A.25-E1		21A.25-E2
21A.BT40.32-27.5	○	40	32	27.5		21A.32-E1		21A.32-E2
21A.BT40.40-27.5	○	40	40	27.5		21A.40-E1		21A.40-E2
21A.BT40.50-50.5	○	40	50	50.5		21A.50-E1		21A.50-E2
21A.BT40.63-55	○	40	63	55		21A.63-E1		21A.63-E2
21A.BT50.32-38.5	○	50	32	38.5		21A.32-E1		21A.32-E2
21A.BT50.40-38.5	○	50	40	38.5		21A.40-E1		21A.40-E2
21A.BT50.50-38.5	○	50	50	38.5		21A.50-E1		21A.50-E2
21A.BT50.63-38.5	○	50	63	38.5		21A.63-E1		21A.63-E2
21A.BT50.80-75	○	50	80	75		21A.80-E1		21A.80-E2
21A.BT50.100-90	○	50	100	90		21A.100-E1		21A.100-E2

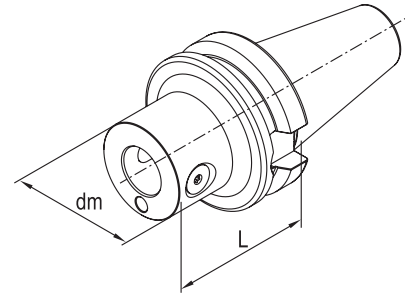
* 中心通油时，建议配用密封垫。
* 附件需单独订购。


● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=25	dm=32	dm=40	dm=50	dm=63	dm=80	dm=100
密封垫 Seal Ring	21A.25-E9	21A.32-E9	21A.40-E9	21A.50-E9	21A.63-E9	21A.80-E9	21A.100-E9
扳手 Hex Wrench	S3	S4	S5	S6	S8	S10	S12

TMG21 手柄模块
TMG21 Base Toolholders



JIS B6339



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			内锥端螺钉 Receiving screw
			dm	L		
JIS B6339-AD						
21A.BT30.25-40	○	30	25	40	21A.25-E1	21A.25-E2
21A.BT30.32-50	○	30	32	50	21A.32-E1	21A.32-E2
21A.BT30.40-50	○	30	40	50	21A.40-E1	21A.40-E2
21A.BT40.25-58	●	40	25	58	21A.25-E1	21A.25-E2
-75	●	40	25	75	21A.25-E1	21A.25-E2
-100	●	40	25	100	21A.25-E1	21A.25-E2
21A.BT40.32-58	●	40	32	58	21A.32-E1	21A.32-E2
-85	●	40	32	85	21A.32-E1	21A.32-E2
-110	●	40	32	110	21A.32-E1	21A.32-E2
-145	○	40	32	145	21A.32-E1	21A.32-E2
21A.BT40.40-58	●	40	40	58	21A.40-E1	21A.40-E2
-90	●	40	40	90	21A.40-E1	21A.40-E2
-120	●	40	40	120	21A.40-E1	21A.40-E2
-150	○	40	40	150	21A.40-E1	21A.40-E2
21A.BT40.50-58	●	40	50	58	21A.50-E1	21A.50-E2
-95	●	40	50	95	21A.50-E1	21A.50-E2
-125	●	40	50	125	21A.50-E1	21A.50-E2
-165	○	40	50	165	21A.50-E1	21A.50-E2
21A.BT40.63-70	●	40	63	70	21A.63-E1	21A.63-E2
-98	●	40	63	98	21A.63-E1	21A.63-E2
-135	●	40	63	135	21A.63-E1	21A.63-E2
-180	○	40	63	180	21A.63-E1	21A.63-E2

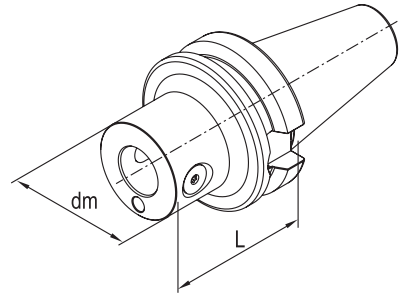
* 中心通油时，建议配用密封垫。
* 附件需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

附件 Accessories	dm=25	dm=32	dm=40	dm=50	dm=63
 密封垫 Seal Ring	21A.25-E9	21A.32-E9	21A.40-E9	21A.50-E9	21A.63-E9
 扳手 Hex Wrench	S3	S4	S5	S6	S8

TMG21 手柄模块
TMG21 Base Toolholders

JIS B6339



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)		外锥端螺钉 Thrust screw	内锥端螺钉 Receiving screw
			dm	L		
JIS B6339-AD						
21A.BT50.25-79	●	50	25	79	21A.25-E1	21A.25-E2
-100	○	50	25	100	21A.25-E1	21A.25-E2
-125	●	50	25	125	21A.25-E1	21A.25-E2
21A.BT50.32-79	●	50	32	79	21A.32-E1	21A.32-E2
-105	●	50	32	105	21A.32-E1	21A.32-E2
-130	●	50	32	130	21A.32-E1	21A.32-E2
-165	●	50	32	165	21A.32-E1	21A.32-E2
21A.BT50.40-79	●	50	40	79	21A.40-E1	21A.40-E2
-105	●	50	40	105	21A.40-E1	21A.40-E2
-140	●	50	40	140	21A.40-E1	21A.40-E2
-175	●	50	40	175	21A.40-E1	21A.40-E2
21A.BT50.50-79	●	50	50	79	21A.50-E1	21A.50-E2
-110	●	50	50	110	21A.50-E1	21A.50-E2
-145	●	50	50	145	21A.50-E1	21A.50-E2
-180	●	50	50	180	21A.50-E1	21A.50-E2
21A.BT50.63-79	●	50	63	79	21A.63-E1	21A.63-E2
-125	●	50	63	125	21A.63-E1	21A.63-E2
-165	●	50	63	165	21A.63-E1	21A.63-E2
-200	●	50	63	200	21A.63-E1	21A.63-E2
-250	○	50	63	250	21A.63-E1	21A.63-E2
21A.BT50.80-89	●	50	80	89	21A.80-E1	21A.80-E2
-135	●	50	80	135	21A.80-E1	21A.80-E2
-150	●	50	80	150	21A.80-E1	21A.80-E2
-175	●	50	80	175	21A.80-E1	21A.80-E2
-210	●	50	80	210	21A.80-E1	21A.80-E2
-265	○	50	80	265	21A.80-E1	21A.80-E2
21A.BT50.100-134	○	50	100	134	21A.100-E1	21A.100-E2
-165	○	50	100	165	21A.100-E1	21A.100-E2
-200	○	50	100	200	21A.100-E1	21A.100-E2
-250	○	50	100	250	21A.100-E1	21A.100-E2

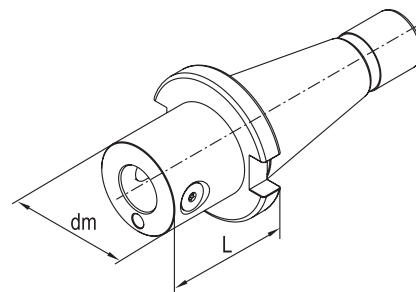
* 中心通油时，建议配用密封垫。
* 附件需单独订购。




● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=25	dm=32	dm=40	dm=50	dm=63	dm=80	dm=100
密封垫 Seal Ring	21A.25-E9	21A.32-E9	21A.40-E9	21A.50-E9	21A.63-E9	21A.80-E9	21A.100-E9
扳手 Hex Wrench	S3	S4	S5	S6	S8	S10	S12

TMG21 手柄模块
TMG21 Base Toolholders

DIN2080





型号 Model DIN2080	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			外锥端螺钉 Thrust screw		内锥端螺钉 Receiving screw
			dm	L				
21A.ST50.50-60	○	50	50	60		21A.50-E1		21A.50-E2
21A.ST50.63-60	○	50	63	60		21A.63-E1		21A.63-E2
21A.ST50.80-70	○	50	80	70		21A.80-E1		21A.80-E2
21A.ST50.100-115	○	50	100	115		21A.100-E1		21A.100-E2

* 中心通油时，建议配用密封垫。

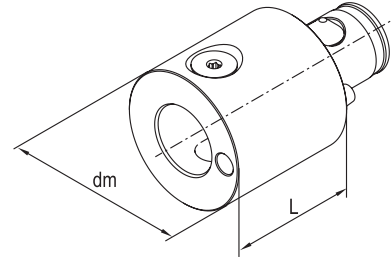
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=50	dm=63	dm=80	dm=100
 密封垫 Seal Ring	21A.50-E9	21A.63-E9	21A.80-E9	21A.100-E9
 扳手 Hex Wrench	S6	S8	S10	S12

TMG21 等径中间模块

TMG21 Extensions



型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)		外锥端螺钉 Thrust screw	内锥端螺钉 Receiving screw	滑销 Floating pin	定位销 Orientation pin
		dm	L				
21B.25/25-45	●	25	45	21A.25-E1	21A.25-E2	21A.25-E3	21A.25-E4
-60	●	25	60	21A.25-E1	21A.25-E2	21A.25-E3	21A.25-E4
21B.32/32-50	●	32	50	21A.32-E1	21A.32-E2	21A.32-E3	21A.32-E4
-70	●	32	70	21A.32-E1	21A.32-E2	21A.32-E3	21A.32-E4
21B.40/40-60	●	40	60	21A.40-E1	21A.40-E2	21A.40-E3	21A.40-E4
-90	●	40	90	21A.40-E1	21A.40-E2	21A.40-E3	21A.40-E4
21B.50/50-65	●	50	65	21A.50-E1	21A.50-E2	21A.50-E3	21A.50-E4
-100	●	50	100	21A.50-E1	21A.50-E2	21A.50-E3	21A.50-E4
21B.63/63-85	●	63	85	21A.63-E1	21A.63-E2	21A.63-E3	21A.63-E4
-125	●	63	125	21A.63-E1	21A.63-E2	21A.63-E3	21A.63-E4
21B.80/80-85	●	80	85	21A.80-E1	21A.80-E2	21A.80-E3	21A.80-E4
-125	●	80	125	21A.80-E1	21A.80-E2	21A.80-E3	21A.80-E4
21B.100/100-85	○	100	85	21A.100-E1	21A.80-E2	21A.100-E3	21A.100-E4
-125	○	100	125	21A.100-E1	21A.80-E2	21A.100-E3	21A.100-E4
-160	○	100	160	21A.100-E1	21A.80-E2	21A.100-E3	21A.100-E4

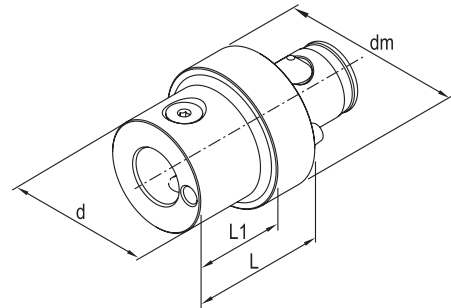
* 中心通油时，建议配用密封垫。

* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=25	dm=32	dm=40	dm=50	dm=80	dm=100
密封垫 Seal Ring	21A.25-E9	21A.32-E9	21A.40-E9	21A.50-E9	21A.80-E9	21A.100-E9
扳手 Hex Wrench	S3	S4	S5	S6	S10	S12

TMG21 变径中间模块 TMG21 Reductions



型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)				外锥端螺钉 Thrust screw	内锥端螺钉 Receiving screw	滑销 Floating pin	定位销 Orientation pin
		dm	d	L	L1				
21B.32/25-40	●	32	25	40	28	21A.25-E1	21A.25-E2	21A.32-E3	21A.32-E4
21B.40/25-40	○	40	25	40	26	21A.25-E1	21A.25-E2	21A.40-E3	21A.40-E4
21B.40/32-40	●	40	32	40	26	21A.32-E1	21A.32-E2	21A.40-E3	21A.40-E4
21B.50/25-50	○	50	25	50	34	21A.25-E1	21A.25-E2	21A.50-E3	21A.50-E4
21B.50/32-50	○	50	32	50	34	21A.32-E1	21A.32-E2	21A.50-E3	21A.50-E4
21B.50/40-50	●	50	40	50	34	21A.40-E1	21A.40-E2	21A.50-E3	21A.50-E4
21B.63/25-60	○	63	25	60	40	21A.25-E1	21A.25-E2	21A.63-E3	21A.63-E4
21B.63/32-60	○	63	32	60	40	21A.32-E1	21A.32-E2	21A.63-E3	21A.63-E4
21B.63/40-60	○	63	40	60	40	21A.40-E1	21A.40-E2	21A.63-E3	21A.63-E4
21B.63/50-60	●	63	50	60	40	21A.50-E1	21A.50-E2	21A.63-E3	21A.63-E4
21B.80/32-60	○	80	32	60	36	21A.32-E1	21A.32-E2	21A.80-E3	21A.80-E4
21B.80/40-60	○	80	40	60	36	21A.40-E1	21A.40-E2	21A.80-E3	21A.80-E4
21B.80/50-60	○	80	50	60	36	21A.50-E1	21A.50-E2	21A.80-E3	21A.80-E4
21B.80/63-60	●	80	63	60	36	21A.63-E1	21A.63-E2	21A.80-E3	21A.80-E4
21B.100/40-80	○	100	40	80	52	21A.40-E1	21A.40-E2	21A.100-E3	21A.100-E4
21B.100/50-80	○	100	50	80	52	21A.50-E1	21A.50-E2	21A.100-E3	21A.100-E4
21B.100/63-80	○	100	63	80	52	21A.63-E1	21A.63-E2	21A.100-E3	21A.100-E4
21B.100/80-80	○	100	80	80	52	21A.80-E1	21A.80-E2	21A.100-E3	21A.100-E4

* 中心通油时，建议配用密封垫。

* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	d=25	d=32	d=40	d=50	d=63	d=80
密封垫 Seal Ring	21A.25-E9	21A.32-E9	21A.40-E9	21A.50-E9	21A.63-E9	21A.80-E9
扳手 Hex Wrench	S3	S4	S5	S6	S8	S10

PCD 刀具



当您需要时

一切为了满足客户的需求, 当您需要 PCD 刀具时, 请向华新公司销售工程师询问有关情况。

Boring Tools for Large Diameter 大直径镗刀



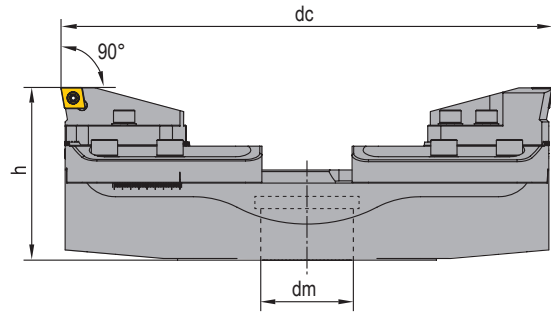
孔加工刀具 BORING TOOLS



大直径双刃镗刀 (SCC) Double-Edge Boring Tools(SCC)



- 使用正前角刀片（刀片后角大于0°）。
- 简单可靠的刀片夹紧方式和极少的备件。
- 适用于轻、中型加工场合。



镗孔尺寸 dc Boring range	组合型号 Model	尺寸 Size (mm)		刀柄 Tool holders	桥体 Crossbars	镗刀座 Slide insert holder	内冷却 Inner Cooling	刀片 Insert	重量 Weight (不含刀柄) kg
		dm	h						
150~200	T90.RS150.CC12.40	40	95	..XMX40..	CRB150	SCC12.TS90	Y	CC..1204..	4.1
200~250	T90.RS200.CC12.40	40	95		CRB200		Y		4.7
250~300	T90.RS250.CC12.40	40	95		CRB250		Y		5.3
300~380	T90.RS300.CC12.60	60	105	..XMX60..	CRB300	-	-	8	
380~460	T90.RS380.CC12.60	60	105		CRB380	-	-	9.1	
460~540	T90.RS460.CC12.60	60	115		CRB460	-	-	11.9	
540~620	T90.RS540.CC12.60	60	115		CRB540	-	-	13.4	
620~700	T90.RS620.CC12.60	60	115		CRB620	-	-	15	

*刀片需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

桥体 Crossbars	型号 Model	库存 Stock	滑座 Slide base	螺钉 Screw	垫圈 Washer	扳手 Hex wrench	微调组件 Adjustable member	扳手 Hex wrench
	CRB150	●	SDB50	MS10030	DT10	S8	ADJM05	TS2.5
	CRB200	●						
	CRB250	●						
	CRB300	●	SDB80					
	CRB380	●						
	CRB460	○						
	CRB540	○						
CRB620	○							

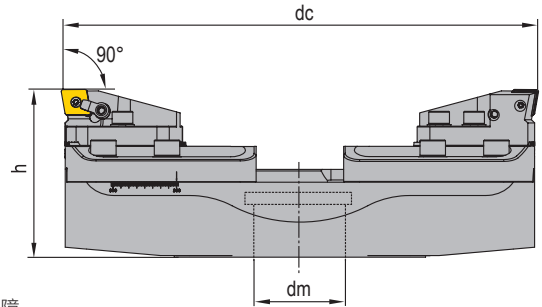
镗刀座 Slide Insert Holders	型号 Model	库存 Stock	螺钉 Screw	垫圈 Washer	扳手 Hex wrench	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
	SCC12.TS90	●	MS08020	DT08	S6	C050A12S	T20

●标准库存 ○订单生产

大直径双刃镗刀 (MCN) Double-Edge Boring Tools(MCN)



- 采用销钉侧压与压板上压。
- 使用N后角刀片（刀片后角为0°），刀片可双面使用。
- 坚固的切削刃和牢固的装夹方式为高效率切削提供了可靠的保障。



镗孔尺寸 dc Boring range	组合型号 Model	尺寸 Size (mm)		刀柄 Tool holders	桥体 Crossbars	镗刀座 Slide insert holder	内冷却 Inner Cooling	刀片 Insert	重量 Weight (不含刀柄) kg
		dm	h						
150~200	T90.RM150.CN16.40	40	95	..XMX40..	CRB150	MCN16.TS90	Y	CN..1606..	4.1
200~250	T90.RM200.CN16.40	40	95		CRB200		Y		4.7
250~300	T90.RM250.CN16.40	40	95		CRB250		Y		5.3
300~380	T90.RM300.CN16.60	60	105	..XMX60..	CRB300	-	-	8	
380~460	T90.RM380.CN16.60	60	105		CRB380	-	-	9.1	
460~540	T90.RM460.CN16.60	60	115		CRB460	-	-	11.9	
540~620	T90.RM540.CN16.60	60	115		CRB540	-	-	13.4	
620~700	T90.RM620.CN16.60	60	115		CRB620	-	-	15	

* 刀片需单独订购。

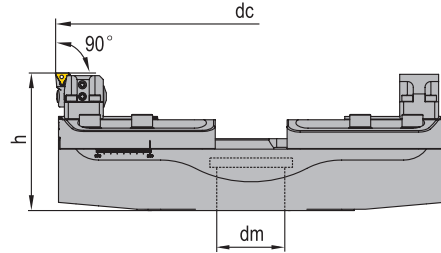
● 标准库存 ○ 订单生产

桥体 Crossbars	型号 Model	库存 Stock	滑座 Slide base	螺钉 Screw	垫圈 Washer	扳手 Hex wrench	微调组件 Adjustable member	扳手 Hex wrench
	CRB150	●	SDB50	MS10030	DT10	S8	ADJM05	TS2.5
	CRB200	●						
	CRB250	●						
	CRB300	●	SDB80					
	CRB380	●						
	CRB460	○						
	CRB540	○						
CRB620	○							

镗刀座 Slide Insert Holders	型号 Model	库存 Stock	螺钉 Screw	垫圈 Washer	扳手 Hex wrench	刀垫 Shim	销钉 Pin	压板 Clamp	双头螺栓 Clamp screw	扳手 Hex wrench
	MCN16.TS90	●	MS08020	DT08	S6	ICSN-533	NL-58	CL-9	XNS-510	S5/32,S1/8

● 标准库存 ○ 订单生产

大直径微调精镗刀 Fine Boring Tools for Large Diameter



镗孔尺寸 dc Boring range	组合型号 Model	尺寸 Size (mm)		刀柄 Tool holders	桥体 Crossbars	镗刀座 Slide insert holder	内冷却 Inner Cooling	刀片 Insert	重量 (不含刀柄) Weight
		dm	h						
150-200	T90.FS150.TC11.40	40	95		CRB150		Y		3.8
200-250	T90.FS200.TC11.40	40	95	..XM40..	CRB200		Y		4.4
250-300	T90.FS250.TC11.40	40	95		CRB250		Y		5
300-380	T90.FS300.TC11.60	60	105		CRB300	FTC11.TS90	-	TC..1102..	7.7
380-460	T90.FS380.TC11.60	60	105		CRB380		-		8.8
460-540	T90.FS460.TC11.60	60	115	..XM60..	CRB460		-		11.6
540-620	T90.FS540.TC11.60	60	115		CRB540		-		13.1
620-700	T90.FS620.TC11.60	60	115		CRB620		-		14.7

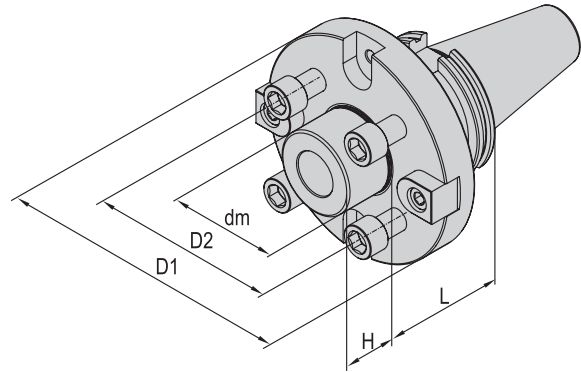
* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

* 交货时，桥体与镗刀座分开包装。

桥体 Crossbars 	<table border="1"> <thead> <tr> <th>型号 Model</th> <th>库存 Stock</th> <th>滑座 Slide base</th> <th>螺钉 Screw</th> <th>垫圈 Washer</th> <th>扳手 Hex wrench</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CRB150</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CRB200</td> <td>●</td> <td>SDB50</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CRB250</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CRB300</td> <td>●</td> <td></td> <td rowspan="6">MS10030</td> <td rowspan="6">DT10</td> <td rowspan="6">S8</td> </tr> <tr> <td>CRB380</td> <td>●</td> <td></td> </tr> <tr> <td>CRB460</td> <td>○</td> <td>SDB80</td> </tr> <tr> <td>CRB540</td> <td>○</td> <td></td> </tr> <tr> <td>CRB620</td> <td>○</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	型号 Model	库存 Stock	滑座 Slide base	螺钉 Screw	垫圈 Washer	扳手 Hex wrench	CRB150	●					CRB200	●	SDB50				CRB250	●					CRB300	●		MS10030	DT10	S8	CRB380	●		CRB460	○	SDB80	CRB540	○		CRB620	○	
型号 Model	库存 Stock	滑座 Slide base	螺钉 Screw	垫圈 Washer	扳手 Hex wrench																																						
CRB150	●																																										
CRB200	●	SDB50																																									
CRB250	●																																										
CRB300	●		MS10030	DT10	S8																																						
CRB380	●																																										
CRB460	○	SDB80																																									
CRB540	○																																										
CRB620	○																																										
镗刀座 Slide Insert Holders 	<table border="1"> <thead> <tr> <th>型号 Model</th> <th>库存 Stock</th> <th>配重块 Balance</th> <th>螺钉 Screw</th> <th>扳手 Hex wrench</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>FTC11.TS90</td> <td>●</td> <td>PZB041</td> <td>MS05020</td> <td>S4</td> </tr> </tbody> </table>	型号 Model				库存 Stock	配重块 Balance	螺钉 Screw	扳手 Hex wrench	FTC11.TS90	●	PZB041	MS05020	S4																													
型号 Model	库存 Stock	配重块 Balance	螺钉 Screw	扳手 Hex wrench																																							
FTC11.TS90	●	PZB041	MS05020	S4																																							
刀片座 Cartridges 	<table border="1"> <thead> <tr> <th>型号 Model</th> <th>库存 Stock</th> <th>螺钉 Screw</th> <th>扳手 Hex wrench</th> <th>螺钉 Screw</th> <th>扳手 Torx wrench</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>BZ041.TC11</td> <td>●</td> <td>SS05010A</td> <td>S3</td> <td>C025A07S</td> <td>FT7</td> </tr> </tbody> </table>	型号 Model	库存 Stock	螺钉 Screw	扳手 Hex wrench	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench	BZ041.TC11	●	SS05010A	S3	C025A07S	FT7																														
型号 Model	库存 Stock	螺钉 Screw	扳手 Hex wrench	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench																																						
BZ041.TC11	●	SS05010A	S3	C025A07S	FT7																																						

大直径镗刀专用刀柄 Tool Holders for Large Diameter Boring



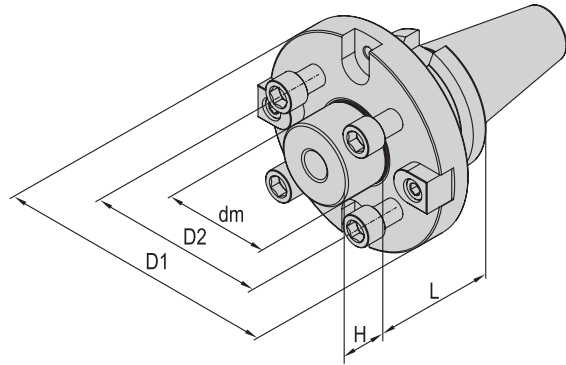
型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)					螺钉 Screw	键 Key	螺钉 Screw	重量 Weight
			dm	D1	D2	L	H				
DIN69871-A	○		dm	D1	D2	L	H				
JT40-XXM40-60	○	40	40	89	66.7	60	27	MS12045(4)	KXM40	MS08020	2.4
JT50-XXM40-75	○	50	40	89	66.7	75	27	MS12045(4)	KXM40	MS08020	5.1
JT50-XXM60-75	○	50	60	160	101.6	75	38	MS16045(4)	KXMC60	MS10025	7.4

* 附件需要单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=40	dm=60
扳手 Hex Wrench	S10	S14

大直径镗刀专用刀柄 Tool Holders for Large Diameter Boring



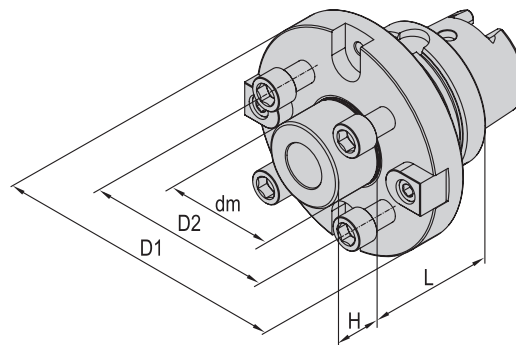
型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)					螺钉 Screw	键 Key	螺钉 Screw	重量 Weight
			dm	D1	D2	L	H				
BT40-XXM40-60	●	40	40	89	66.7	60	27	MS12045(4)	KXM40	MS08020	2.5
BT50-XXM40-75	●	50	40	89	66.7	75	27	MS12045(4)	KXM40	MS08020	5.5
	○	50	40	89	66.7	150	27	MS12045(4)	KXM40	MS08020	8.5
	○	50	40	89	66.7	200	27	MS12045(4)	KXM40	MS08020	10.5
	○	50	40	89	66.7	250	27	MS12045(4)	KXM40	MS08020	12.5
BT50-XXM60-75	●	50	60	160	101.6	75	38	MS16045(4)	KXMC60	MS10025	7.9
	○	50	60	160	101.6	150	38	MS16045(4)	KXMC60	MS10025	10.9
	○	50	60	160	101.6	200	38	MS16045(4)	KXMC60	MS10025	12.9

* 附件需要单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=40	dm=60
扳手 Hex Wrench	S10	S14

大直径镗刀专用刀柄 Tool Holders for Large Diameter Boring



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)								
			dm	D1	D2	L	H				
DIN69893											
HSK63A- XMX40-65	○	HSK63A	40	89	66.7	65	27	MS12045(4)	KXM40	MS08020	2.3
HSK100A- XMX40-75	○	HSK100A	40	89	66.7	75	27	MS12045(4)	KXM40	MS08020	4.4
HSK100A- XMX60-75	○	HSK100A	60	160	101.6	75	38	MS16045(4)	KXMC60	MS10025	6.7

*附件需要单独订购。

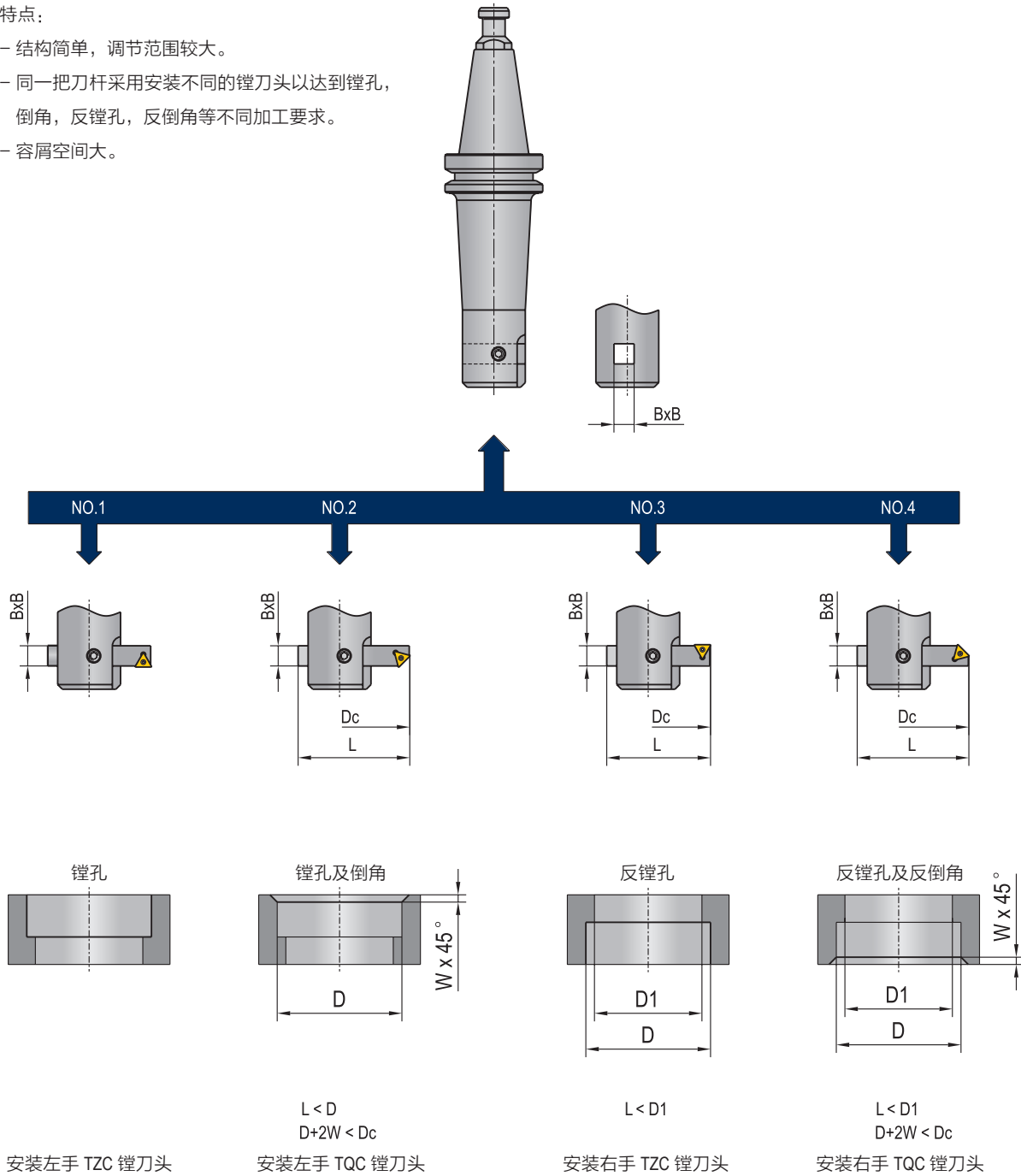
●标准库存 ○订单生产

附件 Accessories	dm= 40	dm= 60
扳手 Hex Wrench	S10	S14

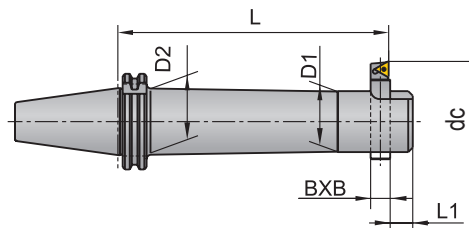
整体式粗镗刀 Rough Boring Tools


特点:

- 结构简单, 调节范围较大。
- 同一把刀杆采用安装不同的镗刀头以达到镗孔, 倒角, 反镗孔, 反倒角等不同加工要求。
- 容屑空间大。



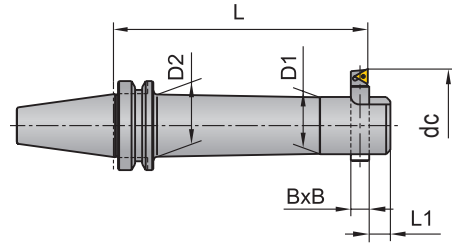
直角型粗镗刀 (TZC)
Straight Form Rough Boring Tools(TZC)



型号 Model	库存 Stock		镗孔尺寸 dc Boring range	尺寸 Size (mm)					螺钉 Screw	扳手 Hex wrench	重量 Weight kg
				L	D1	D2	L1	B × B			
JT40-TZC25-135	○	40	25-50	135	20	24	10	8	RS04005	S2	1.19
JT40-TZC38-180	○	40	38-70	180	30	36	15	10	RS06008	S3	1.98
JT40-TZC50-180	○	40	50-90	180	40	44	15	13	RS08012	S4	2.71
JT40-TZC50-225	○	40	50-90	225	40	44	15	13	RS08012	S4	3.20
JT40-TZC62-180	○	40	62-115	180	50	50	15	16	RS10012	S5	3.43
JT40-TZC62-225	○	40	62-115	225	50	50	15	16	RS10012	S5	4.13
JT40-TZC72-180	○	40	72-135	180	50	50	15	19	RS12016	S6	3.80
JT40-TZC72-225	○	40	72-135	225	50	50	15	19	RS12016	S6	4.42
JT40-TZC90-180	○	40	90-150	180	50	50	15	19	RS12016	S6	4.55
JT40-TZC90-225	○	40	90-150	225	50	50	15	19	RS12016	S6	5.17
JT50-TZC25-135	○	50	25-50	135	20	24	10	8	RS04005	S2	3.01
JT50-TZC38-180	○	50	38-70	180	30	36	15	10	RS06008	S3	3.87
JT50-TZC50-180	○	50	50-90	180	40	48	15	13	RS08012	S4	4.72
JT50-TZC50-240	○	50	50-90	240	40	48	15	13	RS08012	S4	5.30
JT50-TZC62-195	○	50	62-115	195	50	56	15	16	RS10012	S5	5.92
JT50-TZC62-270	○	50	62-115	270	50	56	15	16	RS10012	S5	7.40
JT50-TZC72-195	○	50	72-135	195	60	66	15	19	RS12016	S6	7.12
JT50-TZC72-285	○	50	72-135	285	60	66	15	19	RS12016	S6	9.31
JT50-TZC90-210	○	50	90-150	210	72	77	18	19	RS12016	S6	9.81
JT50-TZC90-300	○	50	90-150	300	72	77	18	19	RS12016	S6	12.74
JT50-TZC105-195	○	50	105-190	195	80	80	20	25	RS16016	S8	11.17
JT50-TZC105-285	○	50	105-190	285	80	80	20	25	RS16016	S8	14.72

●标准库存 ○订单生产

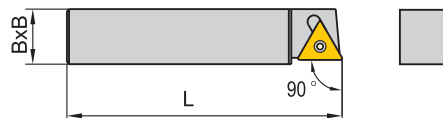
直角型粗镗刀 (TZC)
Straight Form Rough Boring Tools(TZC)



型号 Model	库存 Stock		镗孔尺寸 dc Boring range	尺寸 Size (mm)					螺钉 Screw	扳手 Hex wrench	重量 Weight Kg
				L	D1	D2	L1	B × B			
BT40-TZC25-135	●	40	25-50	135	20	24	10	8	RS04005	S2	1.33
BT40-TZC38-180	●	40	38-70	180	30	36	15	10	RS06008	S3	2.00
BT40-TZC50-180	●	40	50-90	180	40	44	15	13	RS08012	S4	3.03
BT40-TZC50-225	○	40	50-90	225	40	44	15	13	RS08012	S4	3.28
BT40-TZC62-180	○	40	62-115	180	50	56	15	16	RS10012	S5	3.82
BT40-TZC62-225	○	40	62-115	225	50	56	15	16	RS10012	S5	5.22
BT40-TZC72-180	○	40	72-135	180	50	50	15	19	RS12016	S6	3.98
BT40-TZC72-225	○	40	72-135	225	50	50	15	19	RS12016	S6	4.67
BT40-TZC90-180	○	40	90-150	180	50	50	15	19	RS12016	S6	4.73
BT40-TZC90-225	○	40	90-150	225	50	50	15	19	RS12016	S6	5.40
BT50-TZC25-135	●	50	25-50	135	20	24	10	8	RS04005	S2	4.13
BT50-TZC38-180	●	50	38-70	180	30	36	15	10	RS06008	S3	4.83
BT50-TZC50-180	●	50	50-90	180	40	48	15	13	RS08012	S4	5.44
BT50-TZC50-240	●	50	50-90	240	40	48	15	13	RS08012	S4	6.03
BT50-TZC62-195	●	50	62-115	195	50	56	15	16	RS10012	S5	6.72
BT50-TZC62-270	●	50	62-115	270	50	56	15	16	RS10012	S5	7.93
BT50-TZC72-195	●	50	72-135	195	60	66	15	19	RS12016	S6	7.61
BT50-TZC72-285	●	50	72-135	285	60	66	15	19	RS12016	S6	9.52
BT50-TZC90-210	●	50	90-150	210	72	77	18	19	RS12016	S6	10.50
BT50-TZC90-300	●	50	90-150	300	72	77	18	19	RS12016	S6	13.20
BT50-TZC105-195	●	50	105-190	195	80	80	20	25	RS16016	S8	11.30
BT50-TZC105-285	●	50	105-190	285	80	80	20	25	RS16016	S8	14.50

●标准库存 ○订单生产

TZC 镗刀头
TZC Cartridges

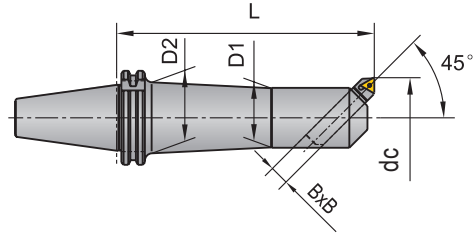


型号 Model	库存 Stock	镗孔尺寸 dc Boring range	尺寸 Size (mm)		刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench	重量 Weight kg
			L	B				
TZC08-23-90L	●	25-38	23	8	CP..050204	L60M2.2×5	T6	0.01
-36-90L	●	38-50	36	8	CP..050204	L60M2.2×5	T6	0.02
TZC10-36-90L	●	38-50	36	10	TC..090204	L60M2.2×5	T6	0.03
-48-90L	●	50-70	48	10	TC..090204	L60M2.2×5	T6	0.04
TZC13-48-90L	●	50-70	48	13	TC..110204	L60M2.5×5.2	T8	0.06
-65-90L	●	70-90	65	13	TC..110204	L60M2.5×5.2	T8	0.08
TZC16-60-90L	●	62-90	60	16	TC..110204	L60M2.5×5.2	T8	0.13
-85-90L	●	90-115	85	16	TC..110204	L60M2.5×5.2	T8	0.18
TZC19-70-90L	●	72-105	70	19	TC..16T308	L60M3.5×8.8	T15	0.20
-95-90L	●	105-135	95	19	TC..16T308	L60M3.5×8.8	T15	0.27
-120-90L	●	135-150	120	19	TC..16T308	L60M3.5×8.8	T15	0.37
TZC25-100-90L	●	105-140	100	25	TC..16T308	L60M3.5×8.8	T15	0.43
-135-90L	●	140-190	135	25	TC..16T308	L60M3.5×8.8	T15	0.60

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

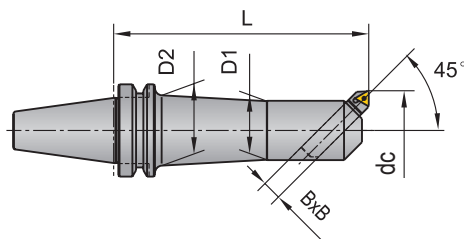
倾斜型粗镗刀 (TQC)
Clino-form Rough Boring Tools(TQC)



型号 Model	库存 Stock		镗孔尺寸 dc Boring range	尺寸 Size (mm)				 螺钉 Screw	 扳手 Hex wrench	 重量 Weight
				L	D1	D2	B			
JT40-TQC25-135	○	40	25-38	135	20	24	8	RS04005	S2	1.14
JT40-TQC30-165	○	40	30-42	165	24	28	8	RS05006	S2.5	1.40
JT40-TQC38-180	○	40	38-52	180	30	36	10	RS06008	S3	1.81
JT40-TQC42-210	○	40	42-56	210	34	40	10	RS06008	S3	2.33
JT40-TQC50-180	○	40	50-65	180	40	48	13	RS08012	S4	2.43
JT40-TQC50-225	○	40	50-65	225	40	48	13	RS08012	S4	2.92
JT40-TQC62-180	○	40	62-90	180	50	50	16	RS10012	S5	3.14
JT40-TQC62-240	○	40	62-90	240	50	50	16	RS10012	S5	4.06
JT40-TQC72-180	○	40	72-110	180	50	50	19	RS12016	S6	3.48
JT40-TQC72-240	○	40	72-110	240	50	50	19	RS12016	S6	4.48
JT40-TQC90-180	○	40	90-125	180	50	50	19	RS12016	S6	4.23
JT40-TQC90-225	○	40	90-125	225	50	50	19	RS12016	S6	4.90
JT50-TQC25-135	○	50	25-38	135	20	24	8	RS04005	S2	3.00
JT50-TQC30-165	○	50	30-42	165	24	28	8	RS05006	S2.5	3.26
JT50-TQC38-180	○	50	38-52	180	30	36	10	RS06008	S3	3.71
JT50-TQC42-210	○	50	42-56	210	34	40	10	RS06008	S3	4.22
JT50-TQC50-180	○	50	50-65	180	40	48	13	RS08012	S4	4.33
JT50-TQC50-240	○	50	50-65	240	40	48	13	RS08012	S4	4.95
JT50-TQC62-195	○	50	62-90	195	50	56	16	RS10012	S5	5.45
JT50-TQC62-270	○	50	62-90	270	50	56	16	RS10012	S5	6.75
JT50-TQC72-195	○	50	72-110	195	60	66	19	RS12016	S6	6.49
JT50-TQC72-285	○	50	72-110	285	60	66	19	RS12016	S6	9.70
JT50-TQC90-210	○	50	90-125	210	72	77	19	RS12016	S6	9.06
JT50-TQC90-300	○	50	90-125	300	72	77	19	RS12016	S6	12.39
JT50-TQC115-220	○	50	115-160	220	80	80	25	RS16016	S8	11.02
JT50-TQC115-300	○	50	115-160	300	80	80	25	RS16016	S8	14.00

● 标准库存 ○ 订单生产

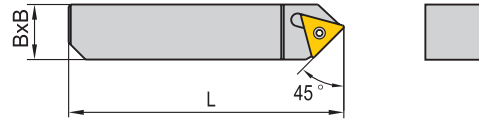
倾斜型粗镗刀 (TQC) Clino-form Rough Boring Tools(TQC)



型号 Model	库存 Stock		镗孔尺寸 dc Boring range	尺寸 Size (mm)				 螺钉 Screw	 扳手 Hex wrench	 重量 Weight
				L	D1	D2	B			
BT40-TQC25-135	●	40	25-38	135	20	24	8	RS04005	S2	1.19
BT40-TQC30-165	●	40	30-42	165	24	28	8	RS05006	S2.5	1.98
BT40-TQC38-180	●	40	38-52	180	30	36	10	RS06008	S3	2.71
BT40-TQC42-210	●	40	42-56	210	34	40	10	RS06008	S3	3.20
BT40-TQC50-180	●	40	50-65	180	40	44	13	RS08012	S4	3.43
BT40-TQC50-225	○	40	50-65	225	40	44	13	RS08012	S4	4.13
BT40-TQC62-180	●	40	62-90	180	50	50	16	RS10012	S5	3.80
BT40-TQC62-240	●	40	62-90	240	50	50	16	RS10012	S5	4.42
BT40-TQC72-180	●	40	72-110	180	50	50	19	RS12016	S6	4.14
BT40-TQC72-240	○	40	72-110	240	50	50	19	RS12016	S6	4.84
BT40-TQC90-180	○	40	90-125	180	55	55	19	RS12016	S6	4.89
BT40-TQC90-225	○	40	90-125	225	55	55	19	RS12016	S6	5.26
BT50-TQC25-135	●	50	25-38	135	20	24	8	RS04005	S2	3.01
BT50-TQC30-165	●	50	30-42	165	24	28	8	RS05006	S2.5	3.87
BT50-TQC38-180	●	50	38-52	180	30	36	10	RS06008	S3	4.72
BT50-TQC42-210	●	50	42-56	210	34	40	10	RS06008	S3	5.30
BT50-TQC50-180	●	50	50-65	180	40	48	13	RS08012	S4	5.92
BT50-TQC50-240	●	50	50-65	240	40	48	13	RS08012	S4	7.40
BT50-TQC62-195	●	50	62-90	195	50	56	16	RS10012	S5	7.12
BT50-TQC62-270	●	50	62-90	270	50	56	16	RS10012	S5	9.31
BT50-TQC72-195	●	50	72-110	195	60	66	19	RS12016	S6	9.81
BT50-TQC72-285	●	50	72-110	285	60	66	19	RS12016	S6	12.74
BT50-TQC90-210	●	50	90-125	210	72	77	19	RS12016	S6	11.17
BT50-TQC90-300	●	50	90-125	300	72	77	19	RS12016	S6	14.72
BT50-TQC115-220	○	50	115-160	220	80	80	25	RS16016	S8	13.13
BT50-TQC115-300	○	50	115-160	300	80	80	25	RS16016	S8	15.80

●标准库存 ○订单生产

TQC 镗刀头
TQC Cartridges



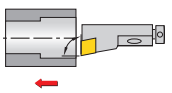
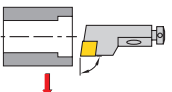
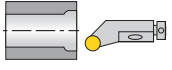
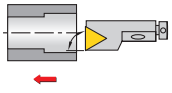
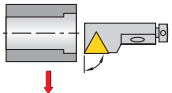
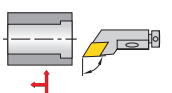
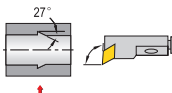
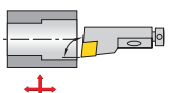
型号 Model	库存 Stock	镗孔尺寸 dc Boring range	尺寸 Size (mm)		刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench	重量 Weight
			L	B				
TQC08-29-45L	●	25-38	29	8	CP..050204	L60M2.2×5	T6	0.01
-45-45L	●	38-50	45	8	CP..050204	L60M2.2×5	T6	0.02
TQC10-45-45L	●	38-50	45	10	TC..090204	L60M2.2×5	T6	0.03
-60-45L	●	50-70	60	10	TC..090204	L60M2.2×5	T6	0.05
TQC13-60-45L	●	50-70	60	13	TC..110204	L60M2.5×5.2	T8	0.07
-81-45L	●	70-90	81	13	TC..110204	L60M2.5×5.2	T8	0.1
TQC16-75-45L	●	62-90	75	16	TC..110204	L60M2.5×5.2	T8	0.1
-106-45L	●	90-115	106	16	TC..110204	L60M2.5×5.2	T8	0.17
TQC19-88-45L	●	72-105	88	19	TC..16T308	L60M3.5×8.8	T15	0.26
-119-45L	●	105-135	119	19	TC..16T308	L60M3.5×8.8	T15	0.35
-150-45L	●	135-150	150	19	TC..16T308	L60M3.5×8.8	T15	0.44
TQC25-125-45L	●	105-140	125	25	TC..16T308	L60M3.5×8.8	T15	0.55
-169-45L	●	140-190	169	25	TC..16T308	L60M3.5×8.8	T15	0.77

* 刀片需单独订购。

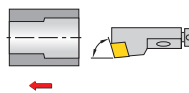
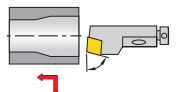
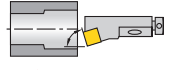
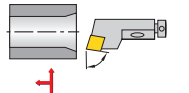
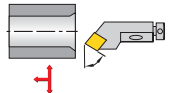
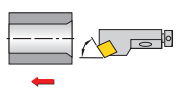
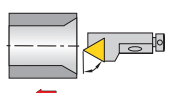
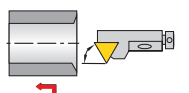
● 标准库存 ○ 订单生产

小刀夹主偏角索引 Cartridges Lead Angle Index

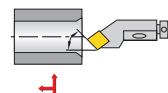
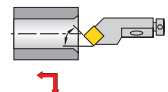
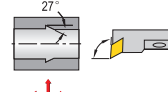
内孔加工

Kr=90°	C型刀片
	SCF.R/L B63
	SCG.R/L B63
	R型刀片
	SRGCR/L B68
	T型刀片
	STF.R/L B70
	STGCR/L B70
Kr=93°	D型刀片
	SDJCR/L B67
	SDUCR/L B67
Kr=95°	C型刀片
	SCL.R/L B64

内孔加工

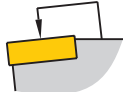

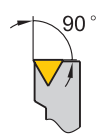

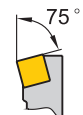
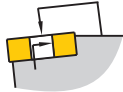

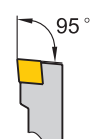

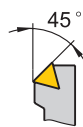
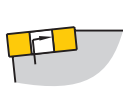


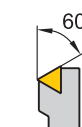
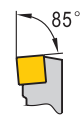
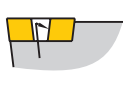



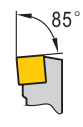

Kr=75°	C型刀片
	SCK.R/L B64
	SCR.R/L B65
	S型刀片
	SSKCR/L B68
	SSR.R/L B69
Kr=60°	C型刀片
	SCT.R/L B66
	SCW.R/L B66
	T型刀片
	STTCR/L B71
	STWCR/L B71


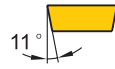
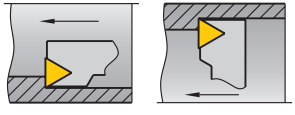
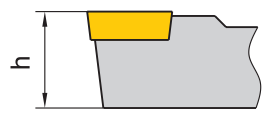
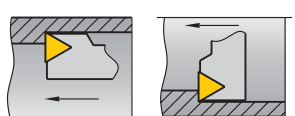
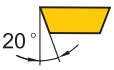
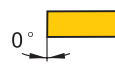
内孔加工




Kr=45°	C型刀片
	SCS.R/L B65
	S型刀片
	SSSCR/L B69
	轮廓加工
Kr=93°	D型刀片
	SDUCR/L B67

小刀夹型号编制说明
Cartridges Identification System

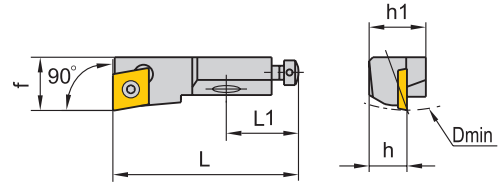
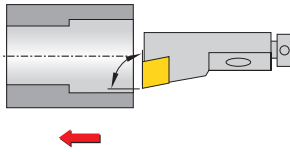
S	C	L	C	R	12	C	A	-	12
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

1 压紧方式	2 刀片形状	3 刀具形式		
C  上压紧式	C 			
M  上压紧及孔压紧式	D 	F 	G 	K 
P  孔压紧式	R 	L 	R 	S 
S  螺钉压紧式	T 	T 	W 	Y 
	W 			

4 刀具形式		5 刀具切削方向	6 切削刃高度
		R 	
C	P	L 	
			
E	N		

7 刀具类型	8 设计类型	9 刀具长度	10 切削刃长度		
C= 小刀夹	A= 参照 ISO5611 设计	划线表示刀具长度符合 ISO5611	C 	D 	R 
			S 	T 	W 

90° SCF.R/L



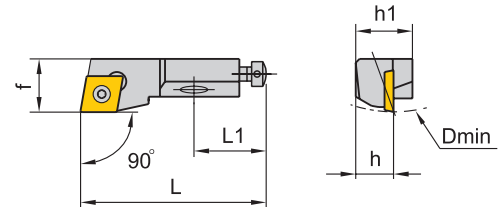
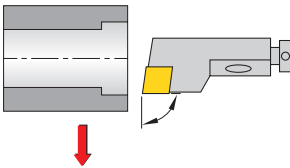
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)						刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin			
SCFPR06CA-05A	SCFPL06CA-05A	●	○	6	8	25	8.5	12	20	CP..050204	C022A06S	FT7
SCFCR08CA-06A	SCFCL08CA-06A	●	●	8	10	32	10	17	25	CC..060204	C025A07S	FT7
SCFCR10CA-09A	SCFCL10CA-09A	●	●	10	14	50	15	20	40	CC..09T308	C035A08S	T15

*刀片需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

90° SCG.R/L



右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)						刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin			
SCGPR06CA-05A	SCGPL06CA-05A	○	○	6	8	25	8.5	12	20	CP..050204	C022A06S	FT7
SCGCR08CA-06A	SCGCL08CA-06A	○	○	8	10	32	10	17	25	CC..060204	C025A07S	FT7

*刀片需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

75° SCK.R/L



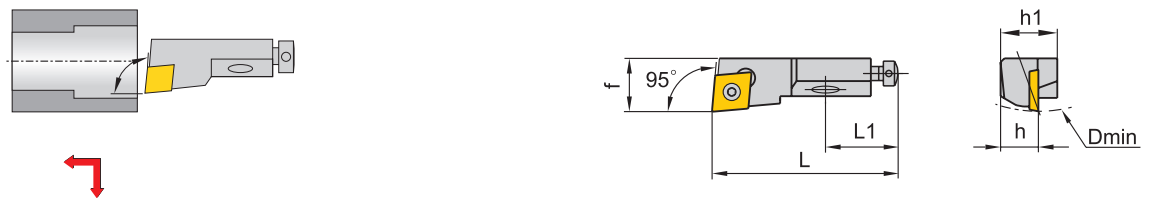
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)						刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin			
SCKPR06CA-05A	SCKPL06CA-05A	○	○	6	8	25	8.5	12	20	CP..050204	C022A06S	FT7
SCKCR08CA-06A	SCKCL08CA-06A	○	○	8	10	32	10	17	25	CC..060204	C025A07S	FT7

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

95° SCL.R/L



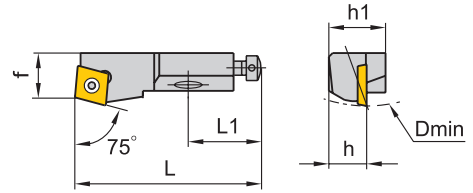
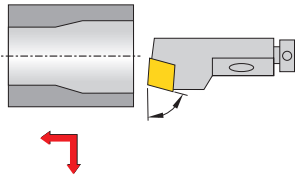
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)						刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin			
SCLPR06CA-05A	SCLPL06CA-05A	○	○	6	8	25	8.5	12	20	CP..050204	C022A06S	FT7
SCLCR08CA-06A	SCLCL08CA-06A	○	○	8	10	32	10	17	25	CC..060204	C025A07S	FT7
SCLCR10CA-09A	SCLCL10CA-09A	○	○	10	14	50	15	20	40	CC..09T308	C035A08S	T15
SCLCR12CA-12A	SCLCL12CA-12A	○	○	12	20	55	20	20	50	CC..120408	C050A12S	T20

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

75° SCR.R/L



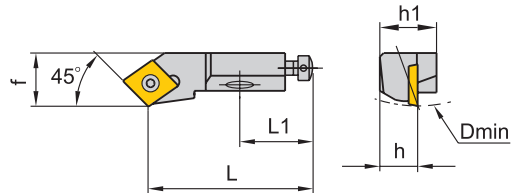
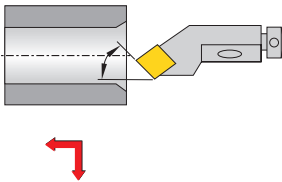
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)						刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin			
SCRPR06CA-05A	SCRPL06CA-05A	○	○	6	8	25	8.5	12	20	CP..050204	C022A06S	FT7
SCR08CA-06A	SCR08CA-06A	○	○	8	10	32	10	17	25	CC..060204	C025A07S	FT7
SCR10CA-09A	SCR10CA-09A	○	○	10	14	50	15	20	40	CC..09T308	C035A08S	T15

*刀片需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

45° SCS.R/L



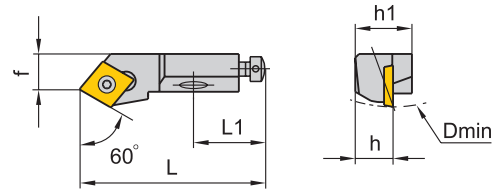
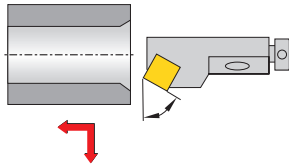
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)						刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin			
SCSPR06CA-05A	SCSPL06CA-05A	○	○	6	8	21.4	8.5	12	20	CP..050204	C022A06S	FT7
SCSCR08CA-06A	SCSCL08CA-06A	●	○	8	10	28	10	17	25	CC..060204	C025A07S	FT7
SCSR10CA-09A	SCSCL10CA-09A	○	○	10	14	44	15	20	40	CC..09T308	C035A08S	T15

*刀片需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

60° SCT.R/L



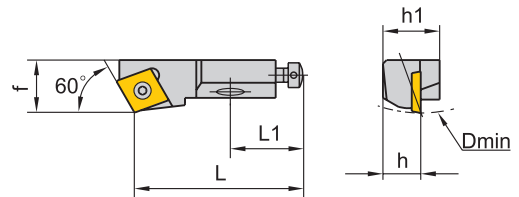
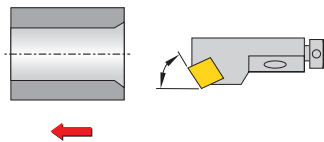
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)							刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin				
SCTPR06CA-05A	SCTPL06CA-05A	○	○	6	5.5	25	8.5	12	20	CP..050204	C022A06S	FT7	
SCTCR08CA-06A	SCTCL08CA-06A	●	○	8	6	32	10	17	25	CC..060204	C025A07S	FT7	
SCTCR10CA-09A	SCTCL10CA-09A	○	○	10	9	50	15	20	40	CC..09T308	C035A08S	T15	

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

60° SCW.R/L



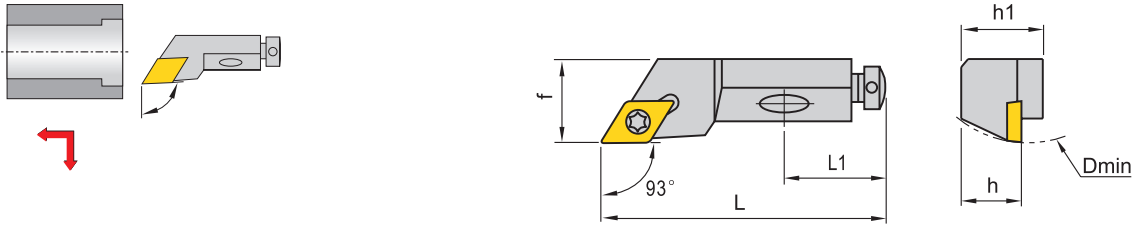
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)							刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin				
SCWPR06CA-05A	SCWPL06CA-05A	○	○	10	6	22.7	8.5	12	20	CP..050204	C022A06S	FT7	
SCWCR08CA-06A	SCWCL08CA-06A	○	○	10	8	29	10	17	25	CC..060204	C025A07S	FT7	
SCWCR10CA-09A	SCWCL10CA-09A	○	○	14	10	44	15	20	40	CC..09T308	C035A08S	T15	

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

93° SDJCR/L



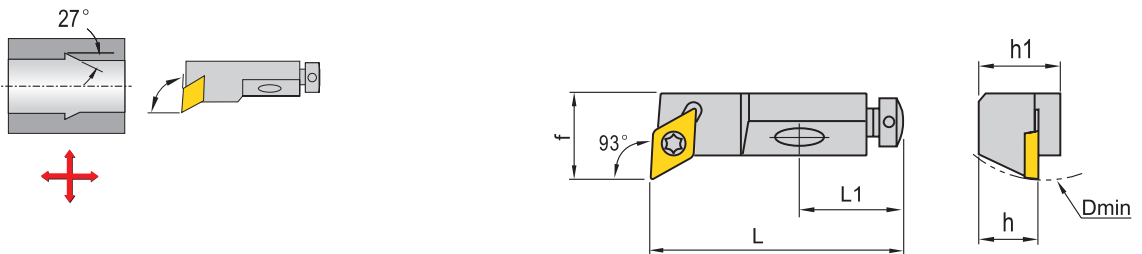
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)				刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench		
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin			
SDJCR10CA-07A	SDJCL10CA-07A	○	○	10	14	50	15	20	40	DC..070204	C025A07S	FT7

*刀片需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

93° SDUCR/L



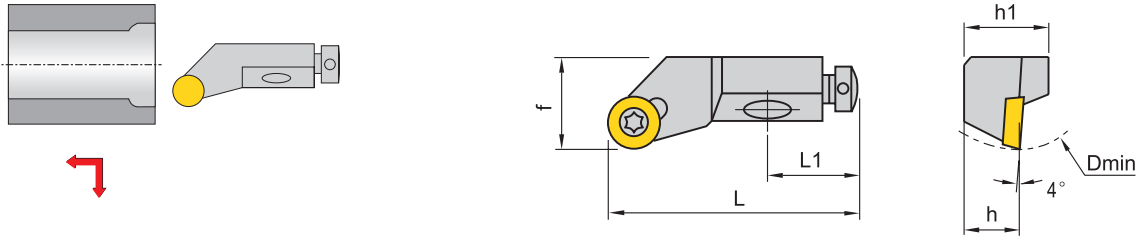
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)				刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench		
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin			
SDUCR10CA-07A	SDUCL10CA-07A	○	○	10	14	50	15	20	40	DC..070204	C025A07S	FT7

*刀片需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

SRGCR/L



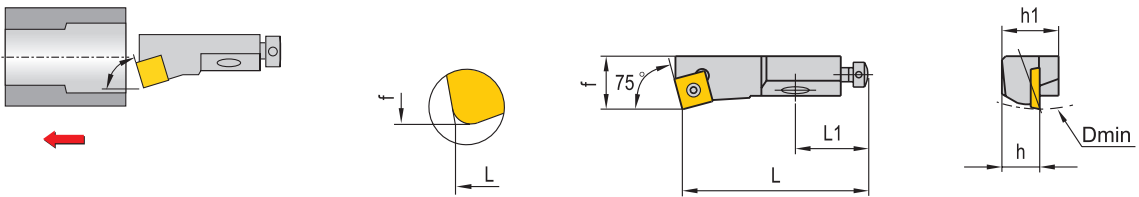
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)							刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin				
SRGCR08CA-06A	SRGCL08CA-06A	○	○	8	10	32	10	17	25	RC..0602..	C025A06S	FT7	
SRGCR10CA-08A	SRGCL10CA-08A	○	○	10	14	50	15	20	40	RC..0803..	C030A07S	T9	
SRGCR12CA-10A	SRGCL12CA-10A	○	○	12	20	55	20	20	50	RC..1003..	C035A08S	T15	

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

75° SSKCR/L



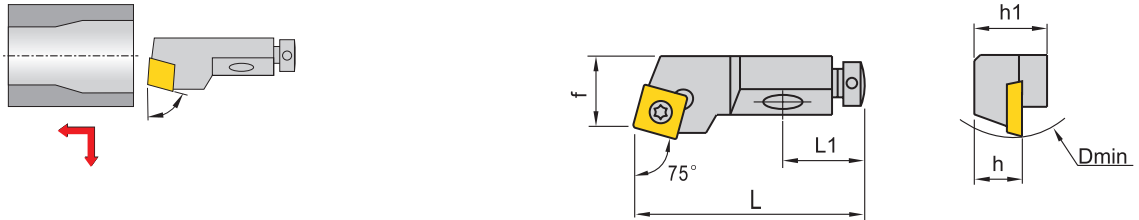
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)							刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin				
SSKCR10CA-09A	SSKCL10CA-09A	●	○	10	14	50	15	20	40	SC..09T308	C035A08S	T15	
SSKCR12CA-09A	SSKCL12CA-09A	○	○	12	20	55	20	20	50	SC..09T308	C035A08S	T15	
SSKCR12CA-12A	SSKCL12CA-12A	●	○	12	20	55	20	20	50	SC..120408	C050A12S	T20	
SSKCR16CA-12A	SSKCL16CA-12A	○	○	16	25	63	21	25	55	SC..120408	C050A12S	T20	

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

75° SSRCR/L



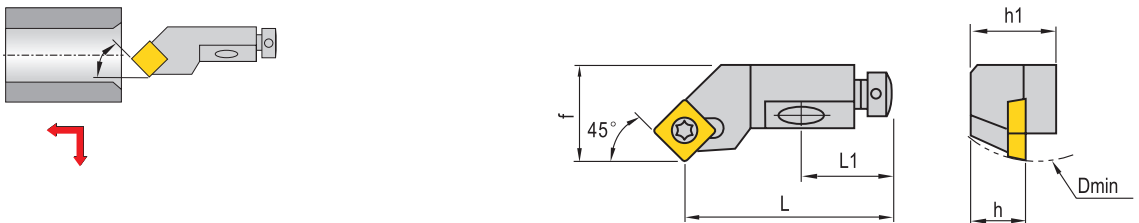
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)					刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench	
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin			
SSRCR10CA-09A	SSRCL10CA-09A	○	○	10	14	50	15	20	40	SC..09T308	C035A08S	T15
SSRCR12CA-09A	SSRCL12CA-09A	○	○	12	20	55	20	20	50	SC..09T308	C035A08S	T15
SSRCR12CA-12A	SSRCL12CA-12A	○	○	12	20	55	20	20	50	SC..120408	C050A12S	T20
SSRCR16CA-12A	SSRCL16CA-12A	○	○	16	25	63	21	25	55	SC..120408	C050A12S	T20

*刀片需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

45° SSSCR/L



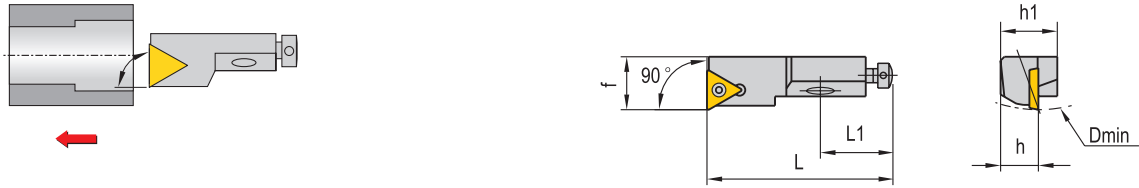
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)					刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench	
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin			
SSSCR10CA-09A	SSSCL10CA-09A	○	○	10	14	44	15	20	40	SC..09T308	C035A08S	T15
SSSCR12CA-09A	SSSCL12CA-09A	○	○	12	20	47	20	20	50	SC..09T308	C035A08S	T15
SSSCR12CA-12A	SSSCL12CA-12A	○	○	12	20	47	20	20	50	SC..120408	C050A12S	T20
SSSCR16CA-12A	SSSCL16CA-12A	○	○	16	25	53	21	25	55	SC..120408	C050A12S	T20

*刀片需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

90° STFCR/L



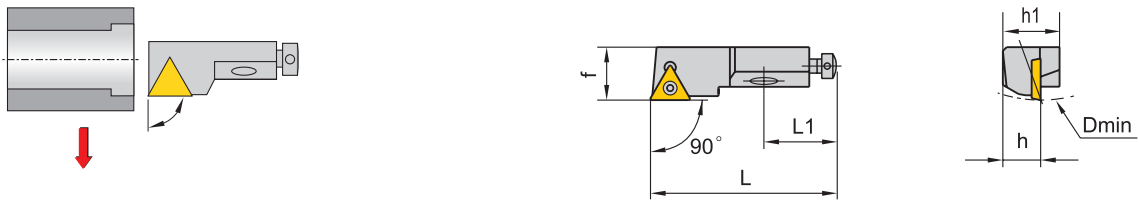
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)							刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin				
STFCR08CA-09A	STFCL08CA-09A	●	○	8	10	32	10	17	25	TC..090204	C022A06S	FT7	
STFCR10CA-11A	STFCL10CA-11A	●	○	10	14	50	15	20	40	TC..110204	C025A07S	FT7	
STFCR12CA-16A	STFCL12CA-16A	●	○	12	20	55	20	20	50	TC..16T308	C035A08S	T15	
STFCR16CA-16A	STFCL16CA-16A	●	○	16	25	63	21	25	55	TC..16T308	C035A08S	T15	

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

90° STGCR/L



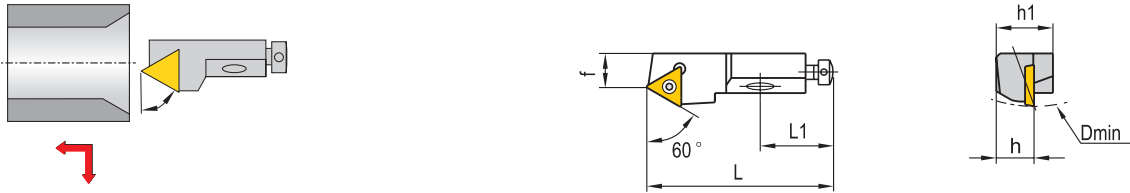
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)							刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin				
STGCR08CA-09A	STGCL08CA-09A	○	○	8	10	32	10	17	25	TC..090204	C022A06S	FT7	
STGCR10CA-11A	STGCL10CA-11A	○	○	10	14	50	15	20	40	TC..110204	C025A07S	FT7	
STGCR12CA-16A	STGCL12CA-16A	●	●	12	20	55	20	20	50	TC..16T308	C035A08S	T15	
STGCR16CA-16A	STGCL16CA-16A	○	●	16	25	63	21	25	55	TC..16T308	C035A08S	T15	

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

60° STTCR/L



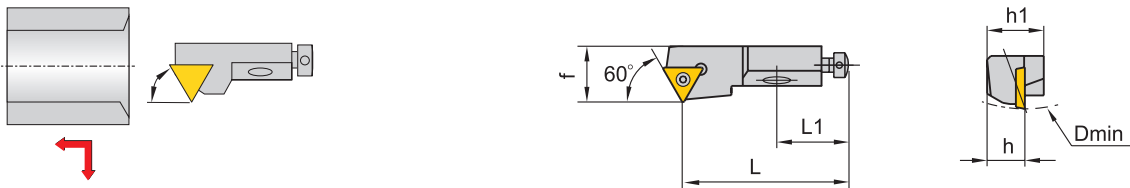
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)						刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin			
STTCR08CA-09A	STTCL08CA-09A	○	○	8	6	32	10	17	25	TC..090204	C022A06S	FT7
STTCR10CA-11A	STTCL10CA-11A	○	○	10	9	50	15	20	40	TC..110204	C025A07S	FT7
STTCR12CA-16A	STTCL12CA-16A	○	○	12	13	55	20	20	50	TC..16T308	C035A08S	T15
STTCR16CA-16A	STTCL16CA-16A	○	○	16	15	63	21	25	60	TC..16T308	C035A08S	T15

* 刀片需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

60° STWCR/L



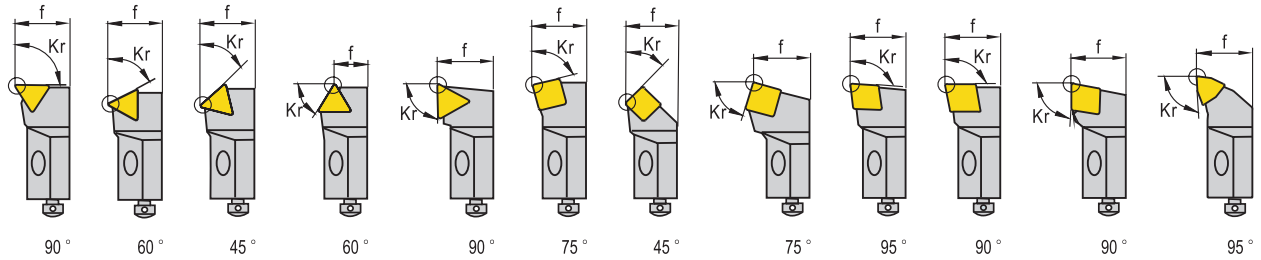
右手刀图例

型号 Model		库存 Stock		尺寸 Size (mm)						刀片 Insert	螺钉 Screw	扳手 Torx wrench
右刀 Right hand	左刀 Left hand	R	L	h	f	L	h1	L1	Dmin			
STWCR08CA-09A	STWCL08CA-09A	○	○	8	10	29	10	17	25	TC..090204	C022A06S	FT7
STWCR10CA-11A	STWCL10CA-11A	○	○	10	14	44	15	20	40	TC..110204	C025A07S	FT7
STWCR12CA-16A	STWCL12CA-16A	○	○	12	20	47	20	20	50	TC..16T308	C035A08S	T15
STWCR16CA-16A	STWCL16CA-16A	○	○	16	25	53	21	25	55	TC..16T308	C035A08S	T15

* 刀片需单独订购。

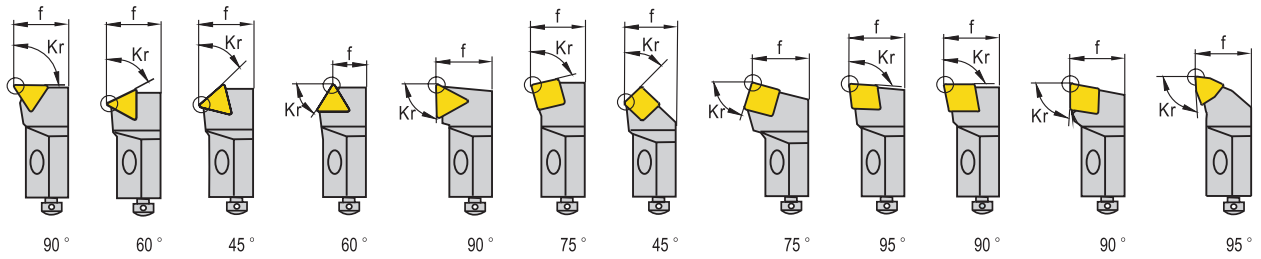
● 标准库存 ○ 订单生产

小刀夹的尺寸 f



Kr	型号 Model	f (mm)						
		r=0.0	r=0.2	r=0.4	r=0.8	r=1.2	r=1.6	r=2.4
90°	SCFPR/L06CA-05	8.08	8.04	8	7.92	-	-	-
90°	SCFCR/L08CA-06	10.08	10.04	10	9.92	-	-	-
90°	SCFCR/L10CA-09	14.15	14.12	14.08	14	-	-	-
90°	SCGPR/L06CA-05	8	8	8	8	-	-	-
90°	SCGCR/L08CA-06	10	10	10	10	-	-	-
75°	SCKPR/L06CA-05	8.03	8.01	8	7.97	-	-	-
75°	SCKCR/L08CA-06	10.03	10.01	10	9.97	-	-	-
95°	SCLPR/L06CA-05	8.04	8.02	8	-	-	-	-
95°	SCLCR/L08CA-06	10.04	10.02	10	-	-	-	-
95°	SCLCR/L10CA-09	14.08	14.06	14.04	14	-	-	-
95°	SCLCR/L12CA-12	20.08	20.06	20.04	20	19.96	19.92	-
75°	SCRPR/L06CA-05	7.99	8	8	8.01	-	-	-
75°	SCRCR/L08CA-06	9.99	10	10	10.01	-	-	-
75°	SCRCR/L10CA-09	13.98	13.99	13.99	14	-	-	-
45°	SCSPR/L06CA-05	8.12	8.06	8	7.82	-	-	-
45°	SCSCR/L08CA-06	10.12	10.06	10	9.82	-	-	-
45°	SCSCR/L10CA-09	14.24	14.18	14.12	14	13.88	-	-
60°	SCTPR/L06CA-05	7.88	7.94	8	8.12	-	-	-
60°	SCTCR/L08CA-06	9.88	9.94	10	10.12	-	-	-
60°	SCTCR/L10CA-09	13.75	13.82	13.88	14	14.12	-	-
60°	SCWPR/L06CA-05	8.09	8.05	8	7.91	-	-	-
60°	SCWCR/L08CA-06	10.09	10.05	10	9.91	-	-	-
60°	SCWCR/L10CA-09	14.18	14.14	14.09	14	13.91	-	-
93°	SDJCR/L10CA-07	14.04	14.02	14	13.96	-	-	-
93°	SDUCR/L10CA-07	14.35	14.17	14	13.65	-	-	-
-	SRGCR/L08CA-06	10(圆刀片, r=3mm)						
-	SRGCR/L10CA-08	14(圆刀片, r=4mm)						
-	SRGCR/L12CA-10	20(圆刀片, r=5mm)						
75°	SSKCR/L10CA-09	14.18	14.14	14.09	14	13.91	-	-
75°	SSKCR/L12CA-09	20.18	20.14	20.09	20	19.91	-	-
75°	SSKCR/L12CA-12	20.18	20.14	20.09	20	19.91	-	-
75°	SSKCR/L16CA-12	25.18	25.14	25.09	25	24.91	-	-
75°	SSRCR/L10CA-09	13.95	13.96	13.98	14	14.02	-	-
75°	SSRCR/L12CA-09	19.95	19.96	19.98	20	20.02	-	-
75°	SSRCR/L12CA-12	19.95	19.96	19.98	20	20.02	-	-
75°	SSRCR/L16CA-12	24.95	24.96	24.98	25	25.02	25.05	-
45°	SSSCR/L10CA-09	14.33	14.25	14.17	14	13.83	13.67	-
45°	SSSCR/L12CA-09	20.33	20.25	20.17	20	19.83	19.67	-
45°	SSSCR/L12CA-12	20.33	20.25	20.17	20	19.83	19.67	-
45°	SSSCR/L16CA-12	25.33	25.25	25.17	25	24.83	24.67	-
90°	STFCR/L08CA-09	10.29	10.15	10	9.7	-	-	-

小刀夹的尺寸 f



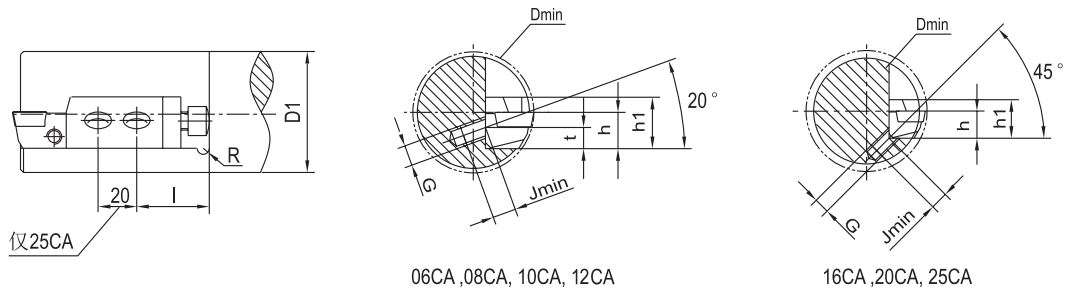
Kr	型号 Model	f (mm)						
		r=0.0	r=0.2	r=0.4	r=0.8	r=1.2	r=1.6	r=2.4
90°	STFCR/L10CA-11	14.29	14.15	14	13.7	-	-	-
90°	STFCR/L12CA-16	20.59	20.44	20.3	20	19.71	19.41	-
90°	STFCR/L16CA-16	25.59	25.44	25.3	25	24.71	24.41	-
90°	STGCR/L08CA-09	10	10	10	10	-	-	-
90°	STGCR/L10CA-11	14	14	14	14	14	-	-
90°	STGCR/L12CA-16	20	20	20	20	20	20	-
90°	STGCR/L16CA-16	25	25	25	25	25	25	-
60°	STTCR/L08CA-09	9.77	9.88	10	10.23	-	-	-
60°	STTCR/L10CA-11	13.77	13.88	14	14.23	14.46	-	-
60°	STTCR/L12CA-16	19.54	19.65	19.77	20	20.23	20.46	-
60°	STTCR/L16CA-16	24.54	24.65	24.77	25	25.23	25.46	-
60°	STWCR/L08CA-09	10.4	10.2	10	9.6	-	-	-
60°	STWCR/L10CA-11	14.4	14.2	14	13.6	-	-	-
60°	STWCR/L12CA-16	20.8	20.6	20.4	20	19.6	19.2	-
60°	STWCR/L16CA-16	25.8	25.6	25.4	25	24.6	24.2	-

小刀夹 - 备件

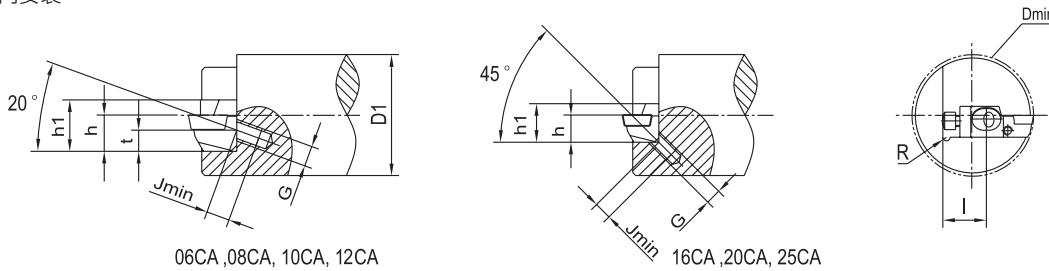
	小刀夹型号 Model	①螺钉 Screw	②扳手 Hex wrench	③螺钉 Screw	④螺钉 Screw	⑤扳手 Hex wrench
	06CA	YS03510	S2.5	AS03009	RS03004-A	S1.5
	08CA	YS04016	S2.5	AS04012	RS03004-A	S1.5
	10CA	YS06020	S4	AS04014	RS04008-A	S2
	12CA	YS06025	S4	AS05015	RS04008-A	S2
	16CA	YS08030	S5	AS08019	RS05008-A	S2.5
	20CA	YS08030	S5	AS08019	RS05008-A	S2.5
25CA	MS10030	S8	AS08019	RS06008-A	S3	

小刀夹安装尺寸

— 轴向安装



— 径向安装



小刀夹型号 Model	h	l	G	Jmin	t	h1	Rmax	Dmin	D1
06CA	6	12	M3.5×0.6	10	3.5	8.5	2	20	刀杆最大直径小于镗孔直径 3mm The maximum diameter of the cutter arbor is less than boring hole diameter of 3mm
08CA	8	17	M4×0.7	10	4.5	10	2.5	25	
10CA	10	20	M6×1	14	5	15	4	40	
12CA	12	20	M6×1	14	6	20	5	50	
16CA	16	25	M8×1.25	15	-	21	5	55	
20CA	20	30	M8×1.25	15	-	25	5	70	
25CA	25	30	M10×1.5	19	-	32	6	100	





工具系统

Tooling System

HSK 工具系统

BT 工具系统

JT 工具系统

ST 工具系统

技术资料

HSK 工具系统 HSK Tooling System

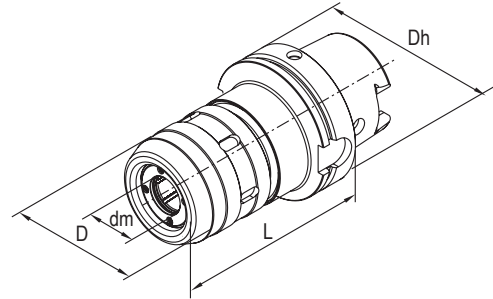
强力夹头刀柄 Milling Chucks	·D2
侧固式刀柄 Side Lock Holders	·D3
2° 侧固式刀柄 2° Side Lock Holders	·D4
ER 弹簧夹头刀柄 ER Collet Chucks	·D5
有扁尾莫氏圆锥孔刀柄 Morse Taper Holders with Tang	·D7
套式立铣刀刀柄 Shell Mill Holders	·D8
面铣刀刀柄 Face Mill Holders	·D9
三面刃铣刀刀柄 Solting Cutter Holders	·D10
HSK 液压刀柄 HSK Hydraulic Chucks	·D11
HSK 热装刀柄 HSK Shrink Fit Toolholders	·D13
HSK V 柄 HSK V Holders	·D16

强力夹头刀柄
Milling Chucks

DIN69893



柄径公差
h6



型号 Model DIN69893	库存 Stock		尺寸 Size (mm)				卡簧 Collets
			Dh	dm	D	L	
HSK63A-C20-105	●	HSK-A63	63	20	52	105	C20
HSK63A-C25-110	●	HSK-A63	63	25	62	110	C25
HSK63A-C32-115	●	HSK-A63	63	32	72	115	C32
HSK100A-C20-110	○	HSK-A100	100	20	52	110	C20
HSK100A-C25-115	●	HSK-A100	100	25	62	115	C25
HSK100A-C32-120	●	HSK-A100	100	32	72	120	C32
HSK100A-C42-120	○	HSK-A100	100	42	87	120	C42

* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。

● 标准库存 ○ 订单生产

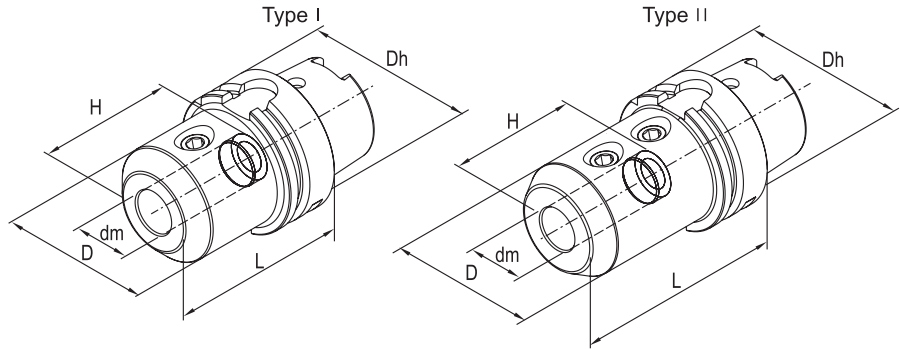
* 附件需单独订购。

附件 Accessories	C20	C25	C32	C42
扳手 Wrench	WC20	WC25	WC32	WC42

附件 Accessories	Dh=63	Dh=100
冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK63	TU-HSK100
扳手 Coolant tube Wrench	W-HSK63	W-HSK100

侧固式刀柄
Side Lock Holders

DIN69893



型号 Model DIN69893	库存 Stock		尺寸 Size (mm)					螺钉 Screw	型式 Type
			Dh	dm	D	L	H		
HSK63A-XP16-80	●	HSK-63A	63	16	48	80	52	SXP16	I
HSK63A-XP20-80	●	HSK-63A	63	20	50	80	54	SXP20	I
HSK63A-XP25-110	●	HSK-63A	63	25	60	110	66	SXP25	II
HSK63A-XP32-110	●	HSK-63A	63	32	68	110	70	SXP32	II
HSK100A-XP16-100	○	HSK-100A	100	16	48	100	52	SXP16	I
HSK100A-XP20-100	●	HSK-100A	100	20	50	100	54	SXP20	I
HSK100A-XP25-100	●	HSK-100A	100	25	60	100	66	SXP25	II
HSK100A-XP32-100	●	HSK-100A	100	32	68	100	66	SXP32	II
HSK100A-XP40-120	●	HSK-100A	100	40	84	120	80	SXP32	II
-160	○	HSK-100A	100	40	84	160	80	SXP32	II

* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。
* 附件需单独订购。

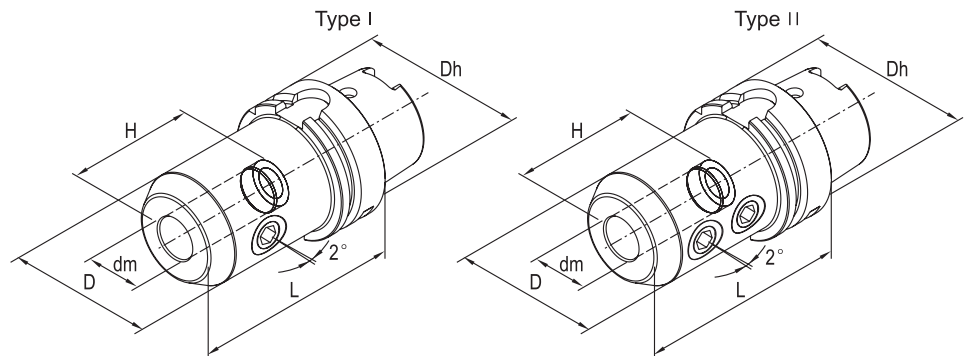
● 标准库存 ○ 订单生产


附件 Accessories	dm=16	dm=20	dm=25	dm=32	dm=40
扳手 Hex Wrench	S6	S8	S8	S10	S10

附件 Accessories	Dh=63	Dh=100
冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK63	TU-HSK100
扳手 Coolant tube Wrench	W-HSK63	W-HSK100

2° 侧固式刀柄
2° Side Lock Holders

DIN69893






型号 Model DIN69893	库存 Stock		尺寸 Size (mm)					螺钉 Screw	螺钉 Screw	型式 Type
			Dh	dm	D	L	H			
HSK63A-XPD16-100	○	HSK-A63	63	16	48	100	52	SXP16	SO12014C	I
HSK63A-XPD20-100	○	HSK-A63	63	20	52	100	54	SXP20	SO20016C	I
HSK63A-XPD25-110	○	HSK-A63	63	25	65	110	59	SXP25	SO20016C	II
HSK63A-XPD32-110	○	HSK-A63	63	32	72	110	63	SXP32	SO20016C	II
HSK100A-XPD16-100	○	HSK-A100	100	16	48	100	52	SXP16	SO12014C	I
HSK100A-XPD20-110	○	HSK-A100	100	20	52	110	54	SXP20	SO20016C	I
HSK100A-XPD25-120	○	HSK-A100	100	25	65	120	59	SXP25	SO20016C	II
HSK100A-XPD32-120	●	HSK-A100	100	32	72	120	63	SXP32	SO20016C	II

* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。

● 标准库存 ○ 订单生产

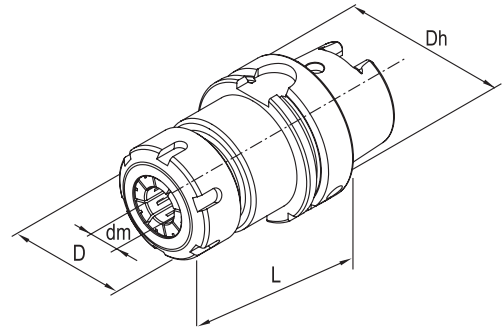
* 附件需单独订购。

附件 Accessories	dm=16	dm=20	dm=25	dm=32
 扳手 Hex Wrench	S6	S8	S8	S10

附件 Accessories	Dh=63	Dh=100
 冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK63	TU-HSK100
 扳手 Coolant tube Wrench	W-HSK63	W-HSK100

ER 弹簧夹头刀柄
ER Collet Chucks

DIN69893



型号 Model DIN69893	库存 Stock		尺寸 Size (mm)						
			Dh	dm	D	L			
HSK63A-ER11-75	○	HSK-A63	63	0.5~7	19	75	CN11HS	SER11C	ER11
HSK63A-ER16-80	○	HSK-A63	63	0.5~10	28	80	CN16HS	SER16C	ER16
-100	●	HSK-A63	63	0.5~10	28	100	CN16HS	SER16C	ER16
-120	○	HSK-A63	63	0.5~10	28	120	CN16HS	SER16C	ER16
HSK63A-ER20-80	○	HSK-A63	63	1.0~13	34	80	CN20HS	SER20C	ER20
-100	●	HSK-A63	63	1.0~13	34	100	CN20HS	SER20C	ER20
-120	○	HSK-A63	63	1.0~13	34	120	CN20HS	SER20C	ER20
HSK63A-ER25-80	●	HSK-A63	63	1.0~16	42	80	CN25B	SO08014C	ER25
-100	●	HSK-A63	63	1.0~16	42	100	CN25B	SER25C	ER25
-120	○	HSK-A63	63	1.0~16	42	120	CN25B	SER25C	ER25
HSK63A-ER32-80	●	HSK-A63	63	2.0~20	50	80	CN32B	SO08014C	ER32
-100	●	HSK-A63	63	2.0~20	50	100	CN32B	SER32C	ER32
-120	○	HSK-A63	63	2.0~20	50	120	CN32B	SER32C	ER32
HSK63A-ER40-80	○	HSK-A63	63	3.0~26	63	80	CN40B	-	ER40
-100	○	HSK-A63	63	3.0~26	63	100	CN40B	SER40C	ER40
-120	○	HSK-A63	63	3.0~26	63	120	CN40B	SER40C	ER40

* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。

● 标准库存 ○ 订单生产

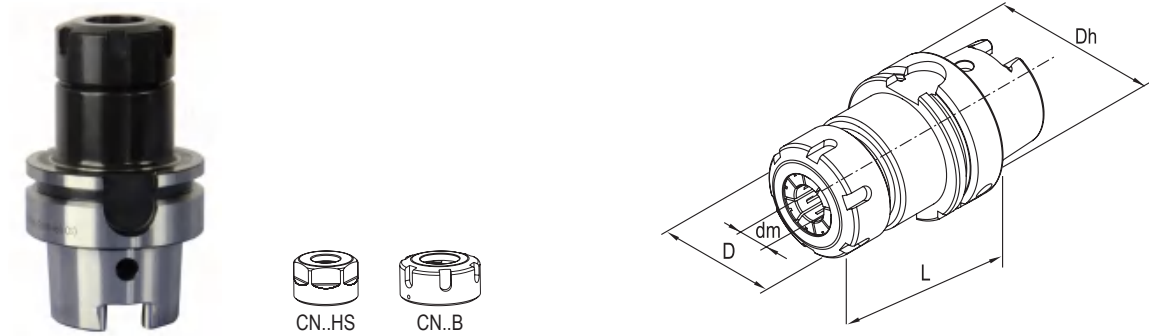
* 附件需单独订购。

附件 Accessories	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
扳手 Wrench	W17D	W25D	W30D	YER25B	YER32B	YER40B

附件 Accessories	Dh=63
冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK63
扳手 Coolant tube Wrench	W-HSK63

ER 弹簧夹头刀柄
ER Collet Chucks

DIN69893



型号 Model DIN69893	库存 Stock		尺寸 Size (mm)				 螺母 Nuts	 螺钉 Screw	 卡簧 Collets
			Dh	dm	D	L			
HSK100A-ER16-100	○	HSK-A100	100	0.5~10	28	100	CN16HS	SER16C	ER16
-160	○	HSK-A100	100	0.5~10	28	160	CN16HS	SER16C	ER16
HSK100A-ER20-100	○	HSK-A100	100	1.0~13	34	100	CN20HS	SER20C	ER20
-160	○	HSK-A100	100	1.0~13	34	160	CN20HS	SER20C	ER20
HSK100A-ER25-100	●	HSK-A100	100	1.0~16	42	100	CN25B	SER25C	ER25
-160	○	HSK-A100	100	1.0~16	42	160	CN25B	SER25C	ER25
HSK100A-ER32-100	●	HSK-A100	100	2.0~20	50	100	CN32B	SER32C	ER32
-160	●	HSK-A100	100	3.0~26	63	160	CN32B	SER40C	ER40
HSK100A-ER40-100	●	HSK-A100	100	3.0~26	63	100	CN40B	SER40C	ER40
-120	○	HSK-A100	100	3.0~26	63	120	CN40B	SER40C	ER40
-160	○	HSK-A100	100	3.0~26	63	160	CN40B	SER40C	ER40

* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。
* 附件需单独订购。

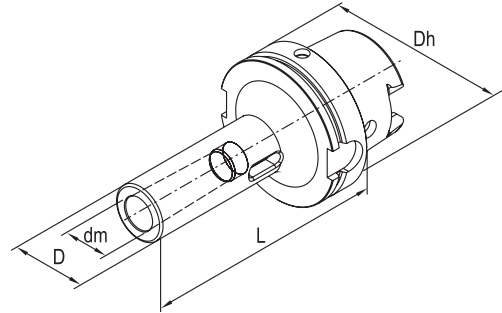
● 标准库存 ○ 订单生产


附件 Accessories	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
扳手 Wrench	W17D	W25D	W30D	YER25B	YER32B	YER40B

附件 Accessories	Dh=100
冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK100
扳手 Coolant tube Wrench	W-HSK100

有扁尾莫氏圆锥孔刀柄
Morse Taper Holders with Tang



DIN69893



型号 Model	库存 Stock		莫氏锥度 Morse taper	对应安装铣刀直径 (mm) Corresponding to installed milling cutter diameter	尺寸 Size (mm)			
					Dh	D	dm	L
DIN69893								
HSK63A-M1-100	○	HSK-A63	MT1	3-14	63	25	12.065	100
HSK63A-M2-120	○	HSK-A63	MT2	14.25-23.0	63	32	17.780	120
HSK63A-M3-140	○	HSK-A63	MT3	23.25-31.75	63	40	23.825	140
HSK63A-M4-160	○	HSK-A63	MT4	32.0-50.5 23.25-31.75	63	48	31.267	160
HSK100A-M1-110	○	HSK-A100	MT1	3-14	100	25	12.065	110
HSK100A-M2-120	○	HSK-A100	MT2	14.25-23.0	100	32	17.780	120
HSK100A-M3-150	○	HSK-A100	MT3	23.25-31.75	100	40	23.825	150
HSK100A-M4-170	○	HSK-A100	MT4	32.0-50.5	100	48	31.267	170
HSK100A-M5-200	○	HSK-A100	MT5	51-76	100	63	44.399	200

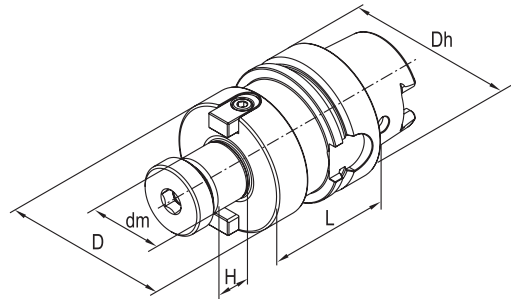
* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	Dh=63	Dh=100
 冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK63	TU-HSK100
 扳手 Coolant tube Wrench	W-HSK63	W-HSK100

套式立铣刀刀柄
Shell Mill Holders

DIN69893



型号 Model DIN69893	库存 Stock		尺寸 Size (mm)					 螺钉 Screw	 键 Key	 螺钉 Screw
			Dh	dm	D	L	H			
HSK63A-XMB16-50	●	HSK-A63	63	16	34	50	17	MS08030	JC08017	MS03008
-100	○	HSK-A63	63	16	34	100	17	MS08030	JC08017	MS03008
HSK63A-XMB22-50	●	HSK-A63	63	22	42	50	19	MS10030	JC10021	MS04010
-100	○	HSK-A63	63	22	42	100	19	MS10030	JC10021	MS04010
HSK63A-XMB27-60	●	HSK-A63	63	27	60	60	21	SXM27	JC12023	MS05016
-100	○	HSK-A63	63	27	60	100	21	SXM27	JC12023	MS05016
HSK63A-XMB32-60	●	HSK-A63	63	32	78	60	24	SXM32	JC14020	MS06020
-100	○	HSK-A63	63	32	78	100	24	SXM32	JC14020	MS06020
HSK63A-XMB40-60	●	HSK-A63	63	40	89	60	27	SXM40	JC16030	MS08020
HSK100A-XMB22-50	●	HSK-A100	100	22	42	50	19	MS10030	JC10021	MS04010
-100	○	HSK-A100	100	22	42	100	19	MS10030	JC10021	MS04010
HSK100A-XMB27-50	●	HSK-A100	100	27	60	50	21	SXM27	JC12023	MS05016
-100	○	HSK-A100	100	27	60	100	21	SXM27	JC12023	MS05016
HSK100A-XMB32-50	●	HSK-A100	100	32	78	50	24	SXM32	JC14020	MS06020
-100	○	HSK-A100	100	32	78	100	24	SXM32	JC14020	MS06020
HSK100A-XMB40-60	●	HSK-A100	100	40	89	60	27	SXM40	KXM40	MS08020
-100	○	HSK-A100	100	40	89	100	27	SXM40	KXM40	MS08020

* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。

● 标准库存 ○ 订单生产

* 需中心通油刀柄，请在订货时注明。

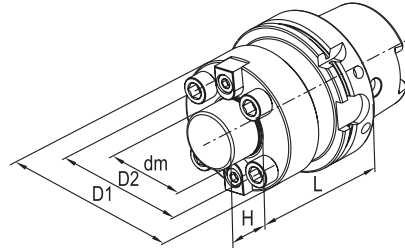
* 附件需单独订购。

附件 Accessories	dm=16	dm=22	dm=27	dm=32	dm=40
扳手 Hex Wrench	S6	S8	S10	S14	S17

附件 Accessories	Dh=63	Dh=100
冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK63	TU-HSK100
扳手 Coolant tube Wrench	W-HSK63	W-HSK100

面铣刀刀柄
Face Mill Holders

DIN69893



型号 Model DIN69893	库存 Stock		尺寸 Size (mm)					螺钉 Screw	键 Key	螺钉 Screw
			dm	D1	D2	L	H			
HSK100A-XMC40-75	○	50	40	89	66.7	75	27	MS12045(4)	KXM40	MS08020
HSK100A-XMC60-75	○	50	60	129	101.6	75	38	MS16045(4)	KXMC60	MS10025

* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。
* 附件需单独订购。

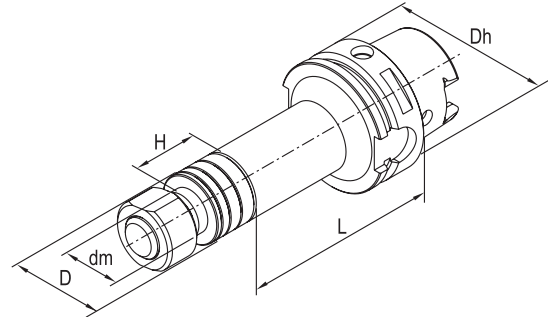
● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm= 40	dm= 60
扳手 Hex Wrench	S10	S14

附件 Accessories	Dh= 100
冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK100
扳手 Coolant tube Wrench	W-HSK100

三面刃铣刀刀柄
Solting Cutter Holders

DIN69893



型号 Model DIN69893	库存 Stock		尺寸 Size (mm)							
			Dh	dm	D	L	H			
HSK63A-XS13-75	○	HSK-A63	63	13	20	75	30	MXS13	SD13	-
HSK63A-XS16-90	○	HSK-A63	63	16	26	90	30	MXS16	SD16	JA04020
-120	○	HSK-A63	63	16	26	120	30	MXS16	SD16	JA04020
HSK63A-XS22-90	○	HSK-A63	63	22	34	90	30	MXS22	SD22	JA06020
-135	○	HSK-A63	63	22	34	135	30	MXS22	SD22	JA06020
HSK63A-XS27-90	○	HSK-A63	63	27	40	90	30	MXS27	SD27	JA07022
-135	○	HSK-A63	63	27	40	135	30	MXS27	SD27	JA07022
HSK63A-XS32-90	○	HSK-A63	63	32	46	90	30	MXS32	SD32	JA08022
-135	○	HSK-A63	63	32	46	135	30	MXS32	SD32	JA08022
HSK100A-XS13-75	○	HSK-A100	100	13	20	75	30	MXS13	SD13	-
HSK100A-XS16-90	○	HSK-A100	100	16	26	90	30	MXS16	SD16	JA04020
-120	○	HSK-A100	100	16	26	120	30	MXS16	SD16	JA04020
HSK100A-XS22-90	○	HSK-A100	100	22	34	90	30	MXS22	SD22	JA06020
-135	○	HSK-A100	100	22	34	135	30	MXS22	SD22	JA06020
HSK100A-XS27-90	○	HSK-A100	100	27	40	90	30	MXS27	SD27	JA07022
-135	○	HSK-A100	100	27	40	135	30	MXS27	SD27	JA07022
HSK100A-XS32-90	○	HSK-A100	100	32	46	90	30	MXS32	SD32	JA08022
-135	○	HSK-A100	100	32	46	135	30	MXS32	SD32	JA08022
HSK100A-XS40-90	○	HSK-A100	100	40	55	90	30	MXS40	SD40	JA010025
-135	○	HSK-A100	100	40	55	135	30	MXS40	SD40	JA010025

* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。
* 交货时包括相应备件。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	Dh=63	Dh=100
冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK63	TU-HSK100
扳手 Coolant tube Wrench	W-HSK63	W-HSK100

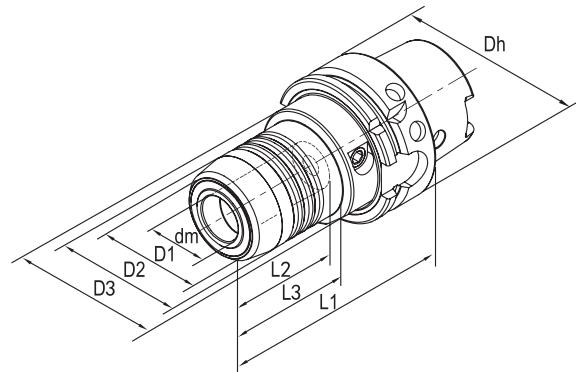
HSK 液压刀柄
HSK Hydraulic Chucks


DIN69893



New

柄径公差
h6






型号 Model DIN69893	库存 Stock		尺寸 Size (mm)									 螺钉 Screw	 卡簧 Collets
			Dh	dm	D1	D2	D3	L1	L2	L3			
HSK63A-HCM06-70	●	HSK-A63	63	6	22	26	50	70	37	24	HCSO05014C	-	
HSK63A-HCM08-70	●	HSK-A63	63	8	24	28	50	70	37	25	HCSO06014C	-	
HSK63A-HCM10-80	●	HSK-A63	63	10	26	30	50	80	41	35	HCSO08014C	-	
HSK63A-HCM12-85	●	HSK-A63	63	12	28	32	50	85	46	40	HCSO08014C	HC12	
HSK63A-HCM16-90	○	HSK-A63	63	16	34	38	50	90	49	46	HCSO08014C	-	
HSK63A-HCM20-90	●	HSK-A63	63	20	38	42	50	90	51	48	HCSO08014C	HC20	
HSK63A-HCM25-120	○	HSK-A63	63	25	53	57	63	120	57	59	HCSO12014C	-	
HSK63A-HCM32-125	●	HSK-A63	63	32	60	64	75	125	61	63	HCSO12014C	HC32	
HSK100A-HCM06-75	○	HSK-A100	100	6	22	26	50	75	37	26	HCSO05 014C	-	
HSK100A-HCM08-75	○	HSK-A100	100	8	24	28	50	75	37	26	HCSO06014C	-	
HSK100A-HCM10-90	○	HSK-A100	100	10	26	30	50	90	41	42	HCSO08014C	-	
HSK100A-HCM12-95	●	HSK-A100	100	12	28	32	50	95	46	47	HCSO08014C	HC12	
HSK100A-HCM16-100	○	HSK-A100	100	16	34	38	50	100	49	53	HCSO08014C	-	
HSK100A-HCM20-105	●	HSK-A100	100	20	38	42	50	105	51	51	HCSO08014C	HC20	
HSK100A-HCM25-110	○	HSK-A100	100	25	53	57	63	110	57	62	HCSO12014C	-	
HSK100A-HCM32-110	●	HSK-A100	100	32	60	64	75	110	61	62	HCSO12014C	HC32	

* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。

● 标准库存 ○ 订单生产

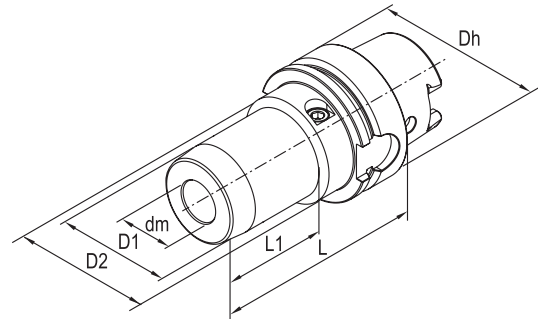
* 附件需单独订购。

附件 Accessories	dm=6	dm=8	dm=10	dm=12	dm=14	dm=16	dm=18	dm=20	dm=25	dm=32
 扳手 Hex Wrench	TS5								TS6	

附件 Accessories	Dh=63	Dh=100
 冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK63	TU-HSK100
 扳手 Coolant tube Wrench	W-HSK63	W-HSK100

HSK 液压刀柄
HSK Hydraulic Chucks

DIN69893



型号 Model DIN69893	库存 Stock		尺寸 Size (mm)						螺钉 Screw	 卡簧 Collets
			Dh	dm	D1	D2	L1	L		
HSK63A-HC06-80	○	HSK-A63	63	6	28	50	33.5	80	HCSO05014C	-
HSK63A-HC08-80	○	HSK-A63	63	8	30	50	33.5	80	HCSO06014C	-
HSK63A-HC10-80	○	HSK-A63	63	10	32	50	35	80	HCSO08014C	-
HSK63A-HC12-90	○	HSK-A63	63	12	35	50	43	90	HCSO08014C	HC12
HSK63A-HC14-95	○	HSK-A63	63	14	38	50	51	95	HCSO08014C	-
HSK63A-HC16-95	○	HSK-A63	63	16	38	50	51	95	HCSO08014C	-
HSK63A-HC20-95	○	HSK-A63	63	20	42	50	52	95	HCSO08014C	HC20
HSK63A-HC25-125	○	HSK-A63	63	25	57	70	63	125	HCSO12014C	-
HSK63A-HC32-125	○	HSK-A63	63	32	64	70	65	125	HCSO12014C	HC32
HSK100A-HC06-85	○	HSK-A100	100	6	28	50	33.5	85	HCSO05014C	-
HSK100A-HC08-85	○	HSK-A100	100	8	30	50	33.5	85	HCSO06014C	-
HSK100A-HC10-85	○	HSK-A100	100	10	32	50	35	85	HCSO08014C	-
HSK100A-HC12-95	○	HSK-A100	100	12	35	50	44	95	HCSO08014C	HC12
HSK100A-HC14-100	○	HSK-A100	100	14	38	50	51	100	HCSO08014C	-
HSK100A-HC16-100	○	HSK-A100	100	16	38	50	51	100	HCSO08014C	-
HSK100A-HC20-110	○	HSK-A100	100	20	42	50	52	105	HCSO08014C	HC20
HSK100A-HC25-110	○	HSK-A100	100	25	57	70	63	110	HCSO12014C	-
HSK100A-HC32-110	○	HSK-A100	100	32	64	70	65	110	HCSO12014C	HC32

* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。

● 标准库存 ○ 订单生产

* 附件需单独订购。

附件 Accessories	dm=6	dm=8	dm=10	dm=12	dm=14	dm=16	dm=20	dm=25	dm=32
扳手 Hex Wrench	TS5								

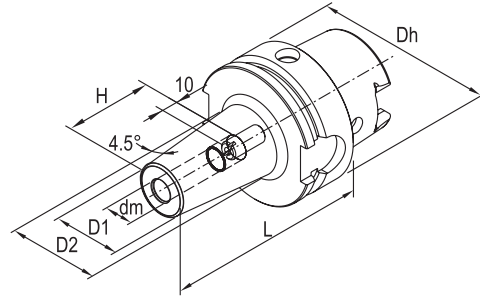
附件 Accessories	Dh=63	Dh=100
冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK63	TU-HSK100
扳手 Coolant tube Wrench	W-HSK63	W-HSK100

HSK-A 热装刀柄
HSK-A Shrink Fit Toolholders

DIN 69893



柄径公差
h6



型号 Model DIN69893	库存 Stock		尺寸 Size (mm)						
			Dh	dm	D1	D2	L	H	螺钉 Screw
HSK63A-SFX03-80	○	HSK-A63	63	3	10	-	80	10	-
HSK63A-SFX04-80	●	HSK-A63	63	4	10	-	80	12	-
HSK63A-SFX05-80	○	HSK-A63	63	5	10	-	80	15	-
HSK63A-SFX06-80	●	HSK-A63	63	6	21	27	80	36	SO05014C
-120	○	HSK-A63	63	6	21	27	120	36	SO05014C
-160	○	HSK-A63	63	6	21	32	160	36	SO05014C
HSK63A-SF08-80	●	HSK-A63	63	8	21	27	80	36	SO06014C
-120	○	HSK-A63	63	8	21	27	120	36	SO06014C
-160	○	HSK-A63	63	8	21	32	160	36	SO06014C
HSK63A-SF10-85	●	HSK-A63	63	10	24	32	85	42	SO08014C
-120	○	HSK-A63	63	10	24	32	120	42	SO08014C
-160	○	HSK-A63	63	10	24	34	160	42	SO08014C
HSK63A-SF12-90	●	HSK-A63	63	12	24	32	90	47	SO08014C
-120	○	HSK-A63	63	12	24	32	120	47	SO08014C
-160	○	HSK-A63	63	12	24	34	160	47	SO08014C
HSK63A-SF14-90	○	HSK-A63	63	14	27	34	90	47	SO08014C
-120	○	HSK-A63	63	14	27	34	120	47	SO08014C
-160	○	HSK-A63	63	14	27	42	160	47	SO08014C
HSK63A-SF16-95	●	HSK-A63	63	16	27	34	95	50	SO12014C
-120	○	HSK-A63	63	16	27	34	120	50	SO12014C
-160	○	HSK-A63	63	16	27	42	160	50	SO12014C
HSK63A-SF18-95	○	HSK-A63	63	18	33	42	95	50	SO12014C
-120	○	HSK-A63	63	18	33	42	120	50	SO12014C
-160	○	HSK-A63	63	18	33	51	160	50	SO12014C
HSK63A-SF20-100	●	HSK-A63	63	20	33	42	100	52	SO16016C
-120	○	HSK-A63	63	20	33	42	120	52	SO16016C
-160	○	HSK-A63	63	20	33	51	160	52	SO16016C
HSK63A-SF25-115	○	HSK-A63	63	25	44	53	115	58	SO16016C
-160	○	HSK-A63	63	25	44	60	160	58	SO16016C

* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。

● 标准库存 ○ 订单生产

* 附件需单独订购。

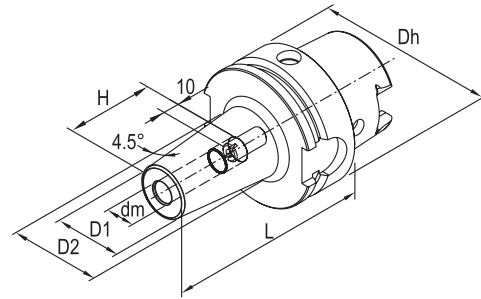
附件 Accessories	dm=3	dm=4	dm=5	dm=6	dm=8	dm=10	dm=12	dm=14	dm=16	dm=18	dm=20	dm=25
扳手 Hex Wrench	-	-	-	S2.5	S3	S4	S4	S4	S6	S6	S8	S8
冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK63											
扳手 Coolant tube Wrench	W-HSK63											

HSK-A 热装刀柄
HSK-A Shrink Fit Toolholders

DIN 69893



柄径公差
h6



型号 Model DIN69893	库存 Stock		尺寸 Size (mm)						螺钉 Screw	
			Dh	dm	D1	D2	L	H		
HSK100A-SFX06-85	●		HSK-A100	100	6	21	27	85	36	SO05014C
-120	○		HSK-A100	100	6	21	27	120	36	SO05014C
-160	○		HSK-A100	100	6	21	32	160	36	SO05014C
HSK100A-SF08-85	●		HSK-A100	100	8	21	27	85	36	SO06014C
-120	○		HSK-A100	100	8	21	27	120	36	SO06014C
-160	○		HSK-A100	100	8	21	32	160	36	SO06014C
HSK100A-SF10-90	●		HSK-A100	100	10	24	32	90	42	SO08014C
-120	○		HSK-A100	100	10	24	32	120	42	SO08014C
-160	○		HSK-A100	100	10	24	34	160	42	SO08014C
HSK100A-SF12-95	●		HSK-A100	100	12	24	32	95	47	SO08014C
-120	○		HSK-A100	100	12	24	32	120	47	SO08014C
-160	○		HSK-A100	100	12	24	34	160	47	SO08014C
HSK100A-SF14-95	○		HSK-A100	100	14	27	34	95	47	SO08014C
-120	○		HSK-A100	100	14	27	34	120	47	SO08014C
-160	○		HSK-A100	100	14	27	42	160	47	SO08014C
HSK100A-SF16-100	●		HSK-A100	100	16	27	34	100	50	SO12014C
-120	○		HSK-A100	100	16	27	34	120	50	SO12014C
-160	○		HSK-A100	100	16	27	42	160	50	SO12014C
HSK100A-SF18-100	○		HSK-A100	100	18	33	42	100	50	SO12014C
-120	○		HSK-A100	100	18	33	42	120	50	SO12014C
-160	○		HSK-A100	100	18	33	51	160	50	SO12014C
HSK100A-SF20-105	●		HSK-A100	100	20	33	42	105	52	SO16016C
-120	○		HSK-A100	100	20	33	42	120	52	SO16016C
-160	○		HSK-A100	100	20	33	51	160	52	SO16016C
HSK100A-SF25-115	○		HSK-A100	100	25	44	53	115	58	SO16016C
-160	○		HSK-A100	100	25	44	60	160	58	SO16016C
HSK100A-SF32-120	○		HSK-A100	100	32	44	53	120	58	SO16016C
-160	○		HSK-A100	100	32	44	60	160	58	SO16016C

* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

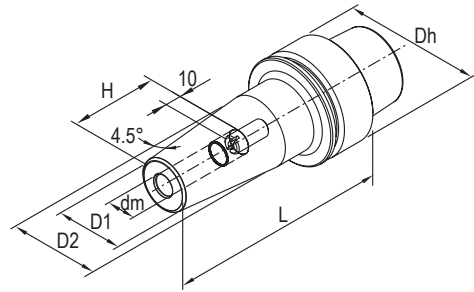
附件 Accessories	dm=6	dm=8	dm=10	dm=12	dm=14	dm=16	dm=18	dm=20	dm=25	dm=32
扳手 Hex Wrench	S2.5	S3	S4	S4	S4	S6	S6	S8	S8	S8
冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK100									
扳手 Coolant tube Wrench	W-HSK100									

HSK-E 热装刀柄
HSK-E Shrink Fit Toolholders

DIN 69893



柄径公差
h6



型号 Model DIN69893	库存 Stock		尺寸 Size (mm)						螺钉 Screw
			Dh	dm	D1	D2	L	H	
HSK40E-SFX03-60	○	HSK-E40	40	3	10	-	60	-	-
HSK40E-SFX04-60	●	HSK-E40	40	4	10	-	60	-	-
HSK40E-SFX05-60	○	HSK-E40	40	5	10	-	60	-	-
HSK40E-SFX06-80	●	HSK-E40	40	6	21	27	80	36	SO05014C
HSK40E-SF08-80	○	HSK-E40	40	8	21	27	80	36	SO06014C
HSK40E-SF10-80	○	HSK-E40	40	10	24	32	80	42	SO08014C
HSK40E-SF12-90	●	HSK-E40	40	12	24	32	90	47	SO08014C
HSK40E-SF14-90	○	HSK-E40	40	14	27	34	90	47	SO08014C
HSK40E-SF16-90	○	HSK-E40	40	16	27	34	90	50	SO12014C

* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。

● 标准库存 ○ 订单生产

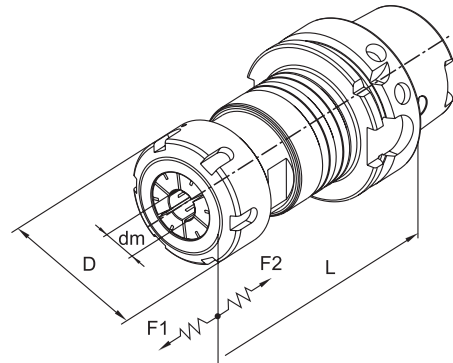
* 附件需单独订购。

附件 Accessories	dm=3	dm=4	dm=5	dm=6	dm=8	dm=10	dm=12	dm=14	dm=16
扳手 Hex Wrench	-	-	-	S2.5	S3	S4	S4	S4	S6

附件 Accessories	HSK-A63	HSK-A100
冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK63	TU-HSK100
扳手 Coolant tube wrenches	W-HSK63	W-HSK100

HSK V 柄
HSK V Holders

DIN 69893



型号 Model DIN69893	库存 Stock	适用丝锥	尺寸 Size (mm)				螺母 Nuts	卡簧 Collets		
			D	dm	L	F1			F2	
HSK63A-V20-100	●	HSK-A63	M4~M12	34	3~10	100	0.5	0.5	CN20HS	ER20
HSK100A-V20-110	●	HSK-A100	(No.8~7/16)	34	3~10	110	0.5	0.5	CN20HS	ER20
HSK63A-V32-120	●	HSK-A63	M4~M20	50	3~16	120	0.5	0.5	CN32B	ER32
HSK100A-V32-130	●	HSK-A100	(No.8~3/4)	50	3~16	130	0.5	0.5	CN32B	ER32

* 附件需单独订购。

* 若需要中心通油，可选配内冷附件。

* 如需其它型式或规格的 HSK 类产品请与本公司联系。

● 标准库存 ○ 订单生产

内冷附件 Spare Parts with Coolant	V20	V32
内冷螺母 Coolant Nuts	CN20C	CN32C
止水垫圈 Sealing Disk	DER20C-*	DER32C-*

附件 Accessories	V20	V32
螺母扳手 Wrench for Nut	W30D	YER32B
限位扳手 Wrench	W24D	W36D

附件 Accessories	HSK-A63	HSK-A100
冷却液套管 Coolant tubes	TU-HSK63	TU-HSK100
扳手 Coolant tube wrenches	W-HSK63	W-HSK100

BT Tooling System BT 工具系统



BT 工具系统 BT Tooling System

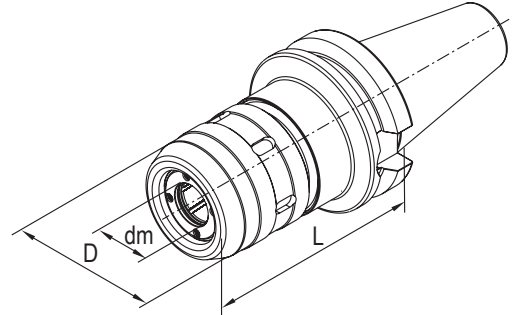
强力夹头刀柄·····	D19
Milling Chucks	
侧固式刀柄·····	D20
Side Lock Holders	
2° 侧固式刀柄·····	D21
2° Side Lock Holders	
ER 弹簧夹头刀柄·····	D22
ER Collet Chucks	
无扁尾莫氏圆锥孔刀柄·····	D27
Morse Taper Holders without Tang	
有扁尾莫氏圆锥孔刀柄·····	D28
Morse Taper Holders with Tang	
整体式钻夹头刀柄·····	D29
Integral Drill Chuck Holders	
套式立铣刀刀柄·····	D30
Shell Mill Holders	
面铣刀刀柄·····	D32
Face Mill Holders	
三面刃铣刀刀柄·····	D33
Sollting Cutter Holders	
BT 液压刀柄·····	D34
BT Hydraulic Chucks	
BT 热装刀柄·····	D36
BT Shrink Fit Toolholders	
BT V 柄·····	D39
BT V Holders	
V 柄接杆·····	D41
V Holders Extensions	
ER 卡簧接杆·····	D42
ER Collet Chucks Extentions	
标准热装接杆·····	D43
Standard Shrink Fit Extensions	
TMG21 ER 弹簧夹头刀柄模块·····	D44
TMG21 ER Collet Chucks	
TMG21 有扁尾莫氏圆锥孔刀柄模块·····	D45
TMG21 Morse Taper Holders with Tang	
TMG21 V 柄·····	D46
TMG21 V Holders	



强力夹头刀柄
Milling Chucks

JIS B6339



柄径公差
h6



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			 卡簧 Collets
			dm	D	L	
JIS B6339-AD						
BT30-C20-95	○	30	20	55	95	C20
BT40-C20-95	●	40	20	55	95	C20
-120	○	40	20	55	120	C20
BT40-C25-100	●	40	25	62	100	C25
-120	○	40	25	62	120	C25
BT40-C32-105	●	40	32	72	105	C32
BT50-C20-105	●	50	20	55	105	C20
-135	○	50	20	55	135	C20
BT50-C25-110	●	50	25	62	110	C25
-135	○	50	25	62	135	C25
BT50-C32-110	●	50	32	72	110	C32
-135	●	50	32	72	135	C32
BT50-C42-110	●	50	42	87	110	C42

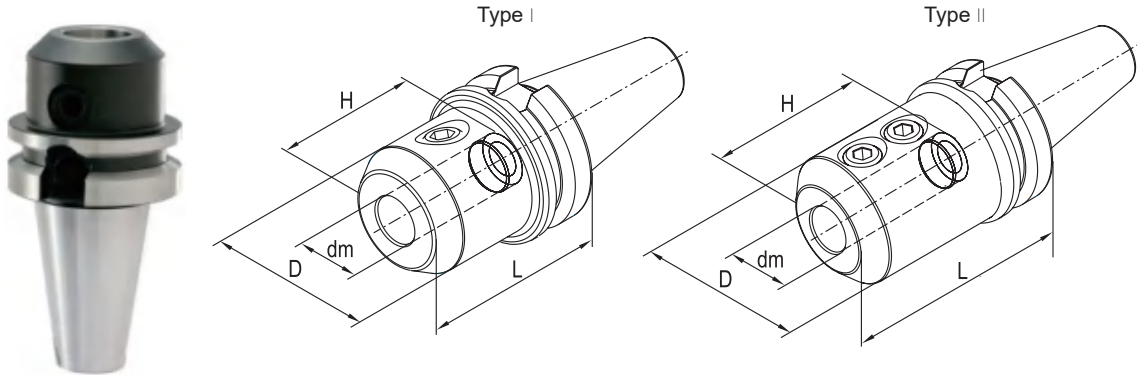
* 附件需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

附件 Accessories	C20	C25	C32	C42
 扳手 Wrench	WC20	WC25	WC32	WC42

侧固式刀柄
Side Lock Holders

JIS B6339



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)				螺钉 Screw	型式 Type
			dm	D	L	H		
JIS B6339-AD								
BT30-XP16-63	○	30	16	48	63	52	SXP16	I
BT30-XP20-70	○	30	20	50	70	54	SXP20	I
BT40-XP16-63	●	40	16	48	63	52	SXP16	I
BT40-XP20-70	●	40	20	50	70	54	SXP20	I
BT40-XP25-90	●	40	25	60	90	66	SXP25	II
BT40-XP32-100	●	40	32	68	100	70	SXP32	II
BT50-XP16-80	●	50	16	48	80	52	SXP16	I
BT50-XP20-80	●	50	20	50	80	54	SXP20	I
BT50-XP25-100	●	50	25	60	100	66	SXP25	II
BT50-XP32-105	●	50	32	68	105	70	SXP32	II
BT50-XP40-120	●	50	40	84	120	80	SXP32	II

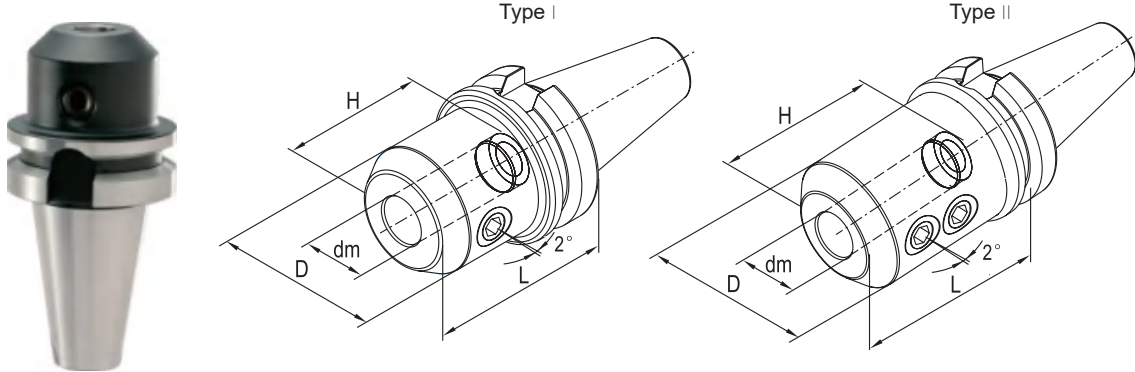
* 附件需单独订购。


● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=16	dm=20	dm=25	dm=32	dm=40
扳手 Hex Wrench	S6	S8	S8	S10	S10

2° 侧固式刀柄
2° Side Lock Holders

JIS B6339



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)				螺钉 Screw	螺钉 Screw	型式 Type
			dm	D	L	H			
JIS B6339-AD									
BT30-XPD16-63	○	30	16	45	63	52	SXP16	SO12014C	I
BT30-XPD20-75	○	30	20	52	75	54	SXP20	SO16016C	I
BT30-XPD25-85	●	30	25	65	85	59	SXP25	SO20016C	II
BT40-XPD16-75	○	40	16	48	75	52	SXP16	SO12014C	I
BT40-XPD20-75	●	40	20	52	75	54	SXP20	SO16016C	I
BT40-XPD25-90	●	40	25	65	90	59	SXP25	SO20016C	II
-165	○	40	25	65	165	59	SXP25	SO20016C	II
BT40-XPD32-105	●	40	32	72	105	63	SXP32	SO20016C	II
-165	○	40	32	72	165	63	SXP32	SO20016C	II
BT50-XPD16-80	○	50	16	48	80	52	SXP16	SO12014C	I
BT50-XPD20-80	●	50	20	52	80	54	SXP20	SO16016C	I
BT50-XPD25-100	●	50	25	65	100	59	SXP25	SO20016C	II
-165	○	50	25	65	165	59	SXP25	SO20016C	II
BT50-XPD32-105	●	50	32	72	105	63	SXP32	SO20016C	II
-165	●	50	32	72	165	63	SXP32	SO20016C	II

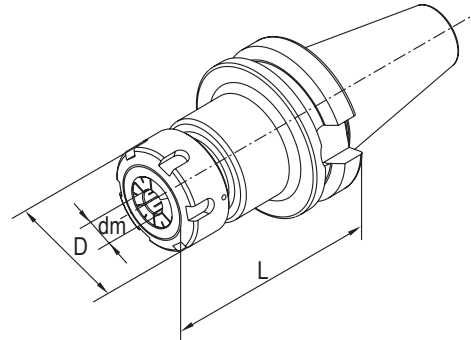
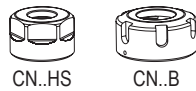
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=16	dm=20	dm=25	dm=32
 扳手 Hex Wrench	S6	S8	S8	S10

ER 弹簧夹头刀柄
ER Collet Chucks

JIS B6339



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			 螺母 Nuts	 螺钉 Screw	 卡簧 Collets
			dm	D	L			
JIS B6339-AD								
BT30-ER11-60	●	30	0.5-7	19	60	CN11HS	SER11C	ER11
-90	○	30	0.5-7	19	90			
BT30-ER16-60	●	30	0.5-10	28	60	CN16HS	SER16C	ER16
-90	○	30	0.5-10	28	90			
-120	●	30	0.5-10	28	120			
BT30-ER20-60	●	30	1.0-13	34	60	CN20HS	SER20C	ER20
-90	●	30	1.0-13	34	90			
-120	○	30	1.0-13	34	120			
BT30-ER25-60	●	30	1.0-16	42	60	CN25B	SER25C	ER25
-90	●	30	1.0-16	42	90			
-120	○	30	1.0-16	42	120			
BT30-ER32-60	●	30	2.0-20	50	60	CN32B	SER32C	ER32
-90	●	30	2.0-20	50	90			

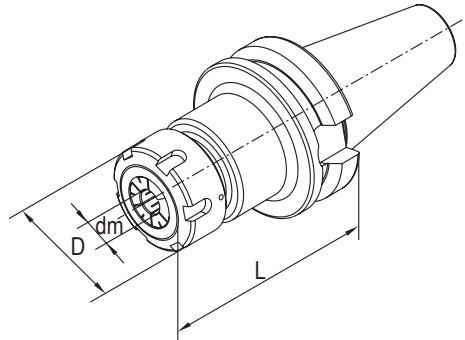
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32
扳手 Wrench	W17D	W25D	W30D	YER25B	YER32B

ER 弹簧夹头刀柄
ER Collet Chucks

JIS B6339



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)					
JIS B6339-AD			dm	D	L	螺母 Nuts	螺钉 Screw	卡簧 Collets
BT40-ER11-70	○	40	0.5~7	19	70	CN11HS	SER11C	ER11
-120	○	40	0.5~7	19	120	CN11HS	SER11C	ER11
BT40-ER16-70	●	40	0.5~10	28	70	CN16HS	SER16C	ER16
-100	●	40	0.5~10	28	100	CN16HS	SER16C	ER16
-120	●	40	0.5~10	28	120	CN16HS	SER16C	ER16
-150	●	40	0.5~10	28	150	CN16HS	SER16C	ER16
BT40-ER20-80	●	40	1.0~13	34	80	CN20HS	SER20C	ER20
-100	●	40	1.0~13	34	100	CN20HS	SER20C	ER20
-120	●	40	1.0~13	34	120	CN20HS	SER20C	ER20
-150	●	40	1.0~13	34	150	CN20HS	SER20C	ER20
BT40-ER25-80	●	40	1.0~16	42	80	CN25B	SER25C	ER25
-100	●	40	1.0~16	42	100	CN25B	SER25C	ER25
-120	●	40	1.0~16	42	120	CN25B	SER25C	ER25
-150	●	40	1.0~16	42	150	CN25B	SER25C	ER25
BT40-ER32-60	●	40	2.0~20	50	60	CN32B	SER32C	ER32
-80	●	40	2.0~20	50	80	CN32B	SER32C	ER32
-100	●	40	2.0~20	50	100	CN32B	SER32C	ER32
-120	●	40	2.0~20	50	120	CN32B	SER32C	ER32
-150	●	40	2.0~20	50	150	CN32B	SER32C	ER32
BT40-ER40-80	●	40	3.0~26	63	80	CN40B	SER40C	ER40
-100	●	40	3.0~26	63	100	CN40B	SER40C	ER40
-120	○	40	3.0~26	63	120	CN40B	SER40C	ER40
-150	○	40	3.0~26	63	150	CN40B	SER40C	ER40

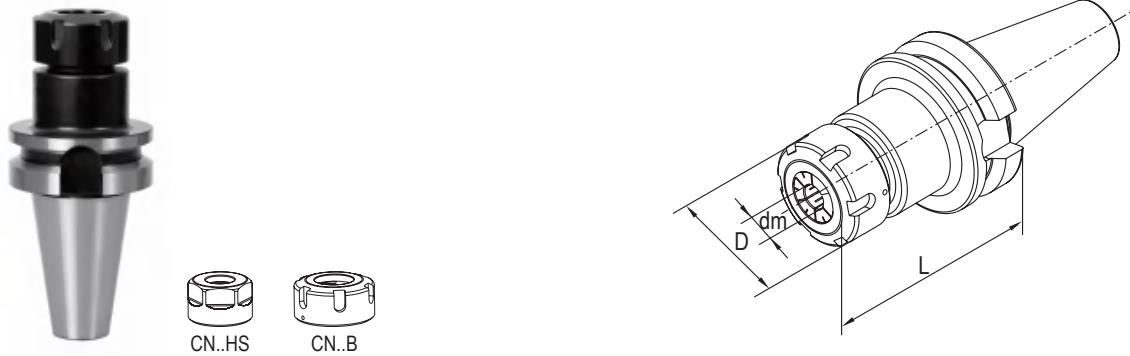
* 附件需单独订购。





● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
扳手 Wrench	W17D	W25D	W30D	YER25B	YER32B	YER40B

ER 弹簧夹头刀柄
ER Collet Chucks

JIS B6339



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			 螺母 Nuts	 螺钉 Screw	 卡簧 Collets
			dm	D	L			
JIS B6339-AD								
BT50-ER16-80	●	50	0.5-10	28	80	CN16HS	SER16C	ER16
-100	●	50	0.5-10	28	100	CN16HS	SER16C	ER16
-120	●	50	0.5-10	28	120	CN16HS	SER16C	ER16
-165	●	50	0.5-10	28	165	CN16HS	SER16C	ER16
BT50-ER20-80	●	50	1.0-13	34	80	CN20HS	SER20C	ER20
-100	○	50	1.0-13	34	100	CN20HS	SER20C	ER20
-120	○	50	1.0-13	34	120	CN20HS	SER20C	ER20
-135	●	50	1.0-13	34	135	CN20HS	SER20C	ER20
-165	●	50	1.0-13	34	165	CN20HS	SER20C	ER20
BT50-ER25-80	●	50	1.0-16	42	80	CN25B	SER25C	ER25
-100	●	50	1.0-16	42	100	CN25B	SER25C	ER25
-120	●	50	1.0-16	42	120	CN25B	SER25C	ER25
-165	●	50	1.0-16	42	165	CN25B	SER25C	ER25
BT50-ER32-90	●	50	2.0-20	50	90	CN32B	SER32C	ER32
-100	●	50	2.0-20	50	100	CN32B	SER32C	ER32
-120	●	50	2.0-20	50	120	CN32B	SER32C	ER32
-165	●	50	2.0-20	50	165	CN32B	SER32C	ER32
-200	●	50	2.0-20	50	200	CN32B	SER32C	ER32
-250	●	50	2.0-20	50	250	CN32B	SER32C	ER32
BT50-ER40-100	●	50	3.0-26	63	100	CN40B	SER40C	ER40
-120	○	50	3.0-26	63	120	CN40B	SER40C	ER40
-165	●	50	3.0-26	63	165	CN40B	SER40C	ER40
-200	●	50	3.0-26	63	200	CN40B	SER40C	ER40

* 附件需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

附件 Accessories	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
 扳手 Wrench	W17D	W25D	W30D	YER25B	YER32B	YER40B

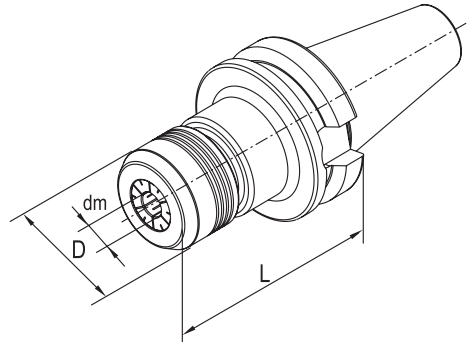
ER 弹簧夹头刀柄 (动平衡)
ER Collet Chucks (Balanced)

JIS B6339



G2.5
25000rpm

精度
5μm



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			 螺母 Nuts	 卡簧 Collets
			dm	D	L		
JIS B6339-AD							
BT30-BER16-60	○	30	0.5~10	28	60	HN16	ER16
-90	○	30	0.5~10	28	90	HN16	ER16
-120	○	30	0.5~10	28	120	HN16	ER16
BT30-BER20-60	○	30	1.0~13	34	60	HN20	ER20
-90	○	30	1.0~13	34	90	HN20	ER20
-120	○	30	1.0~13	34	120	HN20	ER20
BT30-BER25-60	○	30	1.0~16	42	60	HN25	ER25
-90	○	30	1.0~16	42	90	HN25	ER25
-120	○	30	1.0~16	42	120	HN25	ER25

* 该系列刀柄主要用于铣削，不推荐用于钻削加工。

* 该系列刀柄推荐采用 ER 高精度卡簧，以保证 5μm 以内的夹持精度。

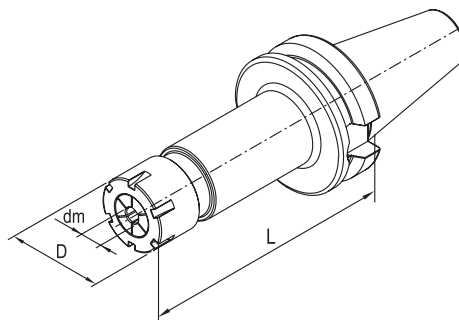
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	ER16	ER20	ER25
扳手 Wrench	YER16H	YER20H	YER25H

ER 弹簧夹头刀柄
ER Collet Chucks

JIS B6339



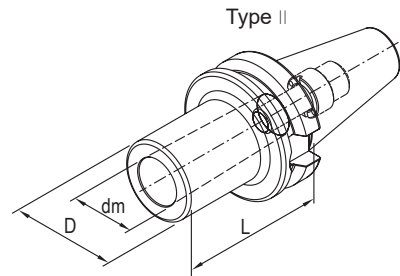
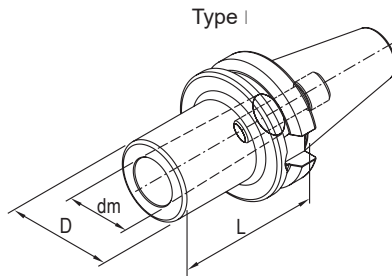
型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			 螺母 Nuts	 螺钉 Screw	 卡簧 Collets
			dm	D	L			
JIS B6339-AD								
BT30-ER11-60(M)	○	30	0.5~7	16	60	CNM11	SER11C	ER11
-90(M)	○	30	0.5~7	16	90	CNM11	SER11C	ER11
-120(M)	○	30	0.5~7	16	120	CNM11	SER11C	ER11
BT30-ER16-60(M)	○	30	0.5~10	23	60	CNM16	SER16C	ER16
-90(M)	○	30	0.5~10	23	90	CNM16	SER16C	ER16
-120(M)	○	30	0.5~10	23	120	CNM16	SER16C	ER16
BT30-ER20-60(M)	○	30	1.0~13	28	60	CNM20	SER20C	ER20
-90(M)	○	30	1.0~13	28	90	CNM20	SER20C	ER20
-120(M)	○	30	1.0~13	28	120	CNM20	SER20C	ER20
BT40-ER11-90(M)	○	40	0.5~7	16	90	CNM11	SER11C	ER11
-120(M)	○	40	0.5~7	16	120	CNM11	SER11C	ER11
-150(M)	○	40	0.5~7	16	150	CNM11	SER11C	ER11
BT40-ER16-90(M)	○	40	0.5~10	23	90	CNM16	SER16C	ER16
-120(M)	○	40	0.5~10	23	120	CNM16	SER16C	ER16
-150(M)	●	40	0.5~10	23	150	CNM16	SER16C	ER16
BT40-ER20-95(M)	○	40	1.0~13	28	95	CNM20	SER20C	ER20
-120(M)	●	40	1.0~13	28	120	CNM20	SER20C	ER20
-150(M)	○	40	1.0~13	28	150	CNM20	SER20C	ER20
BT50-ER16-105(M)	○	50	0.5~10	23	105	CNM16	SER16C	ER16
-135(M)	○	50	0.5~10	23	135	CNM16	SER16C	ER16
-165(M)	○	50	0.5~10	23	165	CNM16	SER16C	ER16
BT50-ER20-105(M)	○	50	1.0~13	28	105	CNM20	SER20C	ER20
-135(M)	○	50	1.0~13	28	135	CNM20	SER20C	ER20
-165(M)	○	50	1.0~13	28	165	CNM20	SER20C	ER20

●标准库存 ○订单生产

附件 Accessories	ER11	ER16	ER20
扳手 Wrench	WM11	WM16	WM20

无扁尾莫氏圆锥孔刀柄
Morse Taper Holders without Tang

JIS B6339



型号 Model JIS B6339-A	库存 Stock		莫氏锥度 Morse taper	对应安装铣刀直径 (mm) Corresponding to installed milling cutter diameter	尺寸 Size (mm)			 螺钉 Screw	型式 Type
					dm	D	L		
BT40-MW1-50	○	40	MT1	6-12	12.065	27	50	MS06025	I
BT40-MW2-64	●	40	MT2	14-20	17.780	32	64	MS10030-A	I
BT40-MW3-76	●	40	MT3	22-36	23.825	40	76	MS12035-A	II
BT40-MW4-103	●	40	MT4	32-56	31.267	50	103	MS16040-A	II
BT50-MW1-45	○	50	MT1	6-12	12.065	27	45	MS06025	I
BT50-MW2-60	●	50	MT2	14-20	17.780	32	60	MS10030	I
BT50-MW3-65	●	50	MT3	22-36	23.825	40	65	MS12035	I
BT50-MW4-75	●	50	MT4	32-56	31.267	50	75	MS16040-B	I
BT50-MW5-105	●	50	MT5	40-63	44.399	78	105	MS20048-A	II

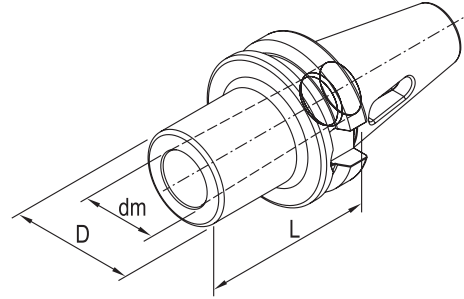
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	MT1	MT2	MT3	MT4(I)	MT4(II)	MT5
扳手 Hex Wrench	S5	S8	S10	S14	S12	S17

有扁尾莫氏圆锥孔刀柄
Morse Taper Holders with Tang

JIS B6339

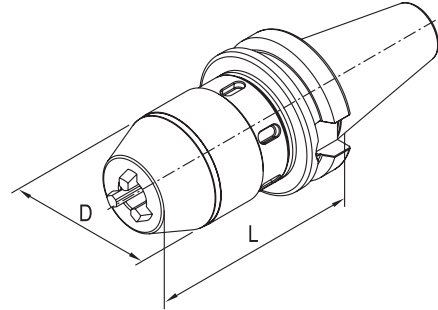


型号 Model JIS B6339-A	库存 Stock		莫氏锥度 Morse taper	对应安装铣刀直径 (mm) Corresponding to installed milling cutter diameter	尺寸 Size (mm)		
					dm	D	L
BT30-M1-45	○	30	MT1	3-14	12.065	25	50
BT30-M1-60	○	30	MT2	14.25-23	17.780	32	60
BT40-M1-45	●	40	MT1	3-14	12.065	25	45
-120	○	40	MT1	3-14	12.065	25	120
BT40-M2-60	●	40	MT2	14.25-23	17.780	32	60
-120	●	40	MT2	14.25-23	17.780	32	120
BT40-M3-75	●	40	MT3	23.25-31.75	23.825	40	75
-135	●	40	MT3	23.25-31.75	23.825	40	135
BT40-M4-95	●	40	MT4	32-50.5	31.267	48	95
-165	●	40	MT4	32-50.5	31.267	48	165
BT50-M1-45	●	50	MT1	3-14	12.065	25	45
-120	●	50	MT1	3-14	12.065	25	120
-180	○	50	MT1	3-14	12.065	25	180
BT50-M2-45	●	50	MT2	14.25-23	17.780	32	45
-135	●	50	MT2	14.25-23	17.780	32	135
-180	●	50	MT2	14.25-23	17.780	32	180
BT50-M3-75	●	50	MT3	23.25-31.75	23.825	40	75
-150	●	50	MT3	23.25-31.75	23.825	40	150
-180	●	50	MT3	23.25-31.75	23.825	40	180
BT50-M4-75	●	50	MT4	32-50.5	31.267	48	75
-180	●	50	MT4	32-50.5	31.267	48	180
BT50-M5-107	●	50	MT5	51-76	44.399	63	107
-210	○	50	MT5	51-76	44.399	63	210

●标准库存 ○订单生产

整体式钻夹头刀柄
Integral Drill Chuck Holders

JIS B6339



型号 Model	库存 Stock		夹持范围 Gripping range (mm)	尺寸 Size (mm)	
				D	L
JIS B6339-A					
BT30-KPU08-80	○	30	0.5-8	37.5	80
BT30-KPU13-110	○	30	1.0-13	50.5	110
BT40-KPU08-80	○	40	0.5-8	37.5	80
BT40-KPU13-95	●	40	1.0-13	50.5	95
BT40-KPU16-100	●	40	3-16	57	100
BT50-KPU13-105	●	50	1.0-13	50.5	105
BT50-KPU16-110	●	50	3-16	57	110

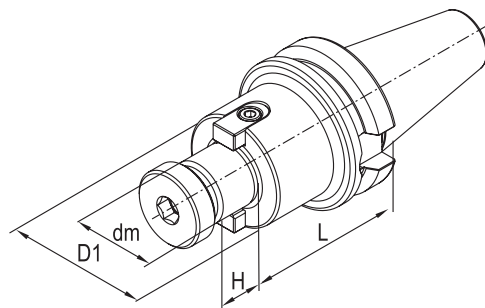
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	KPU08	KPU13	KPU16
扳手 Wrench	WCN20	WCN32	WCN32

套式立铣刀刀柄
Shell Mill Holders

JIS B6339



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)						
			dm	D1	L	H			
JIS B6339-A									
BT30-XMB16-60	●	30	16	34	60	17	MS08030	JC08017	MS03008
BT30-XMB22-45	●	30	22	42	45	19	MS10030	JC10021	MS04010
BT30-XMB27-45	●	30	27	60	45	21	SXM27	JC12023	MS05016
BT40-XMB16-60	●	40	16	34	60	17	MS08030	JC08017	MS03008
-90	○	40	16	34	90	17	MS08030	JC08017	MS03008
-120	○	40	16	34	120	17	MS08030	JC08017	MS03008
BT40-XMB22-60	●	40	22	42	60	19	MS10030	JC10021	MS04010
-90	●	40	22	42	90	19	MS10030	JC10021	MS04010
-120	●	40	22	42	120	19	MS10030	JC10021	MS04010
BT40-XMB27-60	●	40	27	60	60	21	SXM27	JC12023	MS05016
-90	○	40	27	60	90	21	SXM27	JC12023	MS05016
-120	○	40	27	60	120	21	SXM27	JC12023	MS05016
BT40-XMB32-60	●	40	32	78	60	24	SXM32	JC14020	MS06020
BT40-XMB40-60	●	40	40	89	60	27	SXM40	KXM40	MS08020

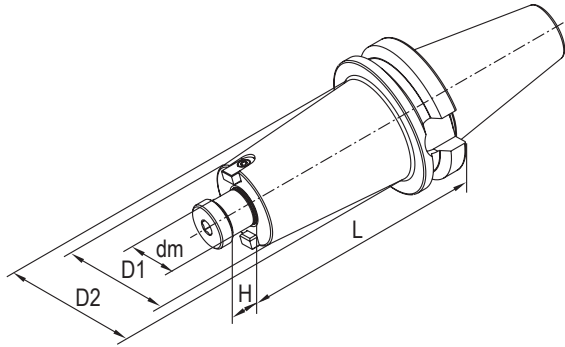
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=16	dm=22	dm=27	dm=32	dm=40
扳手 Hex Wrench	S6	S8	S10	S14	S17

套式立铣刀刀柄
Shell Mill Holders

JIS B6339



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)								
			dm	D1	D2	L	H				螺钉 Screw
JIS B6339-A											
BT50-XMB16-60	○		50	16	34	-	60	17	MS08030	JC08017	MS03008
-90	○		50	16	34	-	90	17	MS08030	JC08017	MS03008
-120	○		50	16	34	-	120	17	MS08030	JC08017	MS03008
BT50-XMB22-60	●		50	22	42	-	60	19	MS10030	JC10021	MS04010
-90	●		50	22	42	-	90	19	MS10030	JC10021	MS04010
-120	●		50	22	42	-	120	19	MS10030	JC10021	MS04010
-150	●		50	22	42	60	150	19	MS10030	JC10021	MS04010
-200	●		50	22	42	60	22	19	MS10030	JC10021	MS04010
-250	○		50	22	42	60	250	19	MS10030	JC10021	MS04010
BT50-XMB27-60	●		50	27	60	-	60	21	SXM27	JC12023	MS05016
-90	●		50	27	60	-	90	21	SXM27	JC12023	MS05016
-120	●		50	27	60	-	120	21	SXM27	JC12023	MS05016
-150	●		50	27	60	75	150	21	SXM27	JC12023	MS05016
-200	○		50	27	60	75	200	21	SXM27	JC12023	MS05016
-250	○		50	27	60	75	250	21	SXM27	JC12023	MS05016
-300	○		50	27	60	75	300	21	SXM27	JC12023	MS05016
BT50-XMB32-60	●		50	32	78	-	60	24	SXM32	JC14020	MS06020
-90	●		50	32	78	-	90	24	SXM32	JC14020	MS06020
-120	○		50	32	78	-	120	24	SXM32	JC14020	MS06020
-150	○		50	32	78	-	150	24	SXM32	JC14020	MS06020
-200	○		50	32	78	-	200	24	SXM32	JC14020	MS06020
BT50-XMB40-60	●		50	40	89	-	60	27	SXM40	KXM40	MS08020
-90	○		50	40	89	-	90	27	SXM40	KXM40	MS08020
-120	○		50	40	89	-	120	27	SXM40	KXM40	MS08020
-150	○		50	40	89	-	150	27	SXM40	KXM40	MS08020

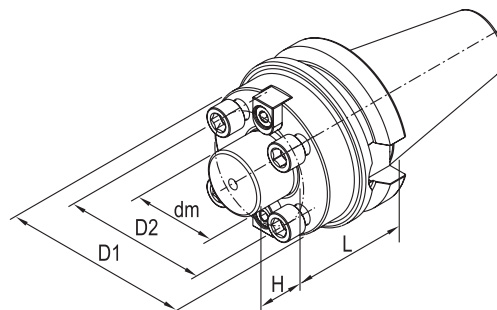
* 附件需单独订购。





● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=16	dm=22	dm=27	dm=32	dm=40
扳手 Hex Wrench	S6	S8	S10	S14	S17

面铣刀刀柄
Face Mill Holders

JIS B6339



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)							
			dm	D1	D2	L	H			
JIS B6339-A										
BT40-XMC40-60	●	40	40	89	66.7	60	27	MS12045(4)	KXM40	MS08020
BT50-XMC40-75	●	50	40	89	66.7	75	27	MS12045(4)	KXM40	MS08020
BT50-XMC60-75	●	50	60	129	101.6	75	38	MS16045(4)	KXMC60	MS10025

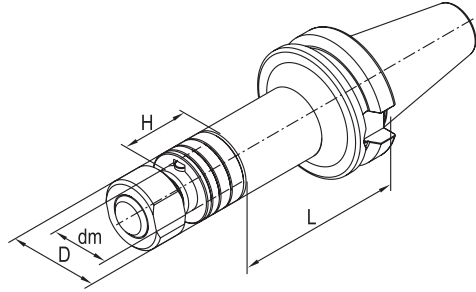
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=40	dm=60
 扳手 Hex Wrench	S10	S14

三面刃铣刀刀柄
Solting Cutter Holders

JIS B6339



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)						
			dm	D	L	H			
JIS B6339-A									
BT40-XS22-75	○	40	22	34	75	30	MXS22	SD22	JA06020
-120	○	40	22	34	120	30	MXS22	SD22	JA06020
BT40-XS27-75	○	40	27	40	75	30	MXS27	SD27	JA07022
-120	○	40	27	40	120	30	MXS27	SD27	JA07022
BT40-XS32-90	○	40	32	46	90	30	MXS32	SD32	JA08022
BT50-XS22-90	○	50	22	34	90	30	MXS22	SD22	JA06020
-135	○	50	22	34	135	30	MXS22	SD22	JA06020
BT50-XS27-90	○	50	27	40	90	30	MXS27	SD27	JA07022
-135	○	50	27	40	135	30	MXS27	SD27	JA07022
BT50-XS32-90	○	50	32	46	90	30	MXS32	SD32	JA08022
-135	○	50	32	46	135	30	MXS32	SD32	JA08022
BT50-XS40-90	○	50	40	55	90	30	MXS40	SD40	JA10025
-135	○	50	40	55	135	30	MXS40	SD40	JA10025
BT50-XS50-90	○	50	50	69	90	30	MXS50	SD50	JA12025
-135	○	50	50	69	135	30	MXS50	SD50	JA12025

●标准库存 ○订单生产

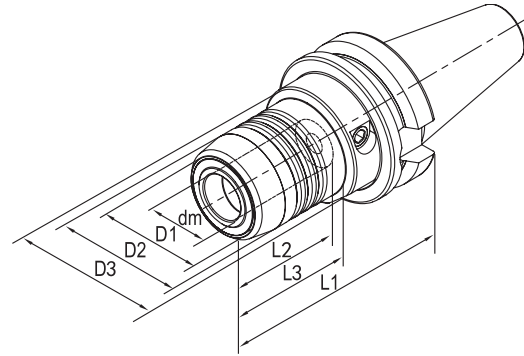
BT 液压刀柄
BT Hydraulic Chucks

JIS B6339



New

柄径公差
h6



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)									
			dm	D1	D2	D3	L1	L2	L3			螺钉 Screw
JIS B6339-AD												
BT30-HCM06-50.8	○	30	6	23	26	46	50.8	37	18	HCSO05014C	-	
BT30-HCM08-50.8	○	30	8	25	28	46	50.8	37	18.5	HCSO06014C	-	
BT30-HCM10-50.8	○	30	10	27	30	46	50.8	41	19	HCSO08014C	-	
BT30-HCM12-50.8	●	30	12	29	32	46	50.8	46	19.5	HCSO08014C	HC12	
BT30-HCM16-90	○	30	16	35	38	45	90	49	50	HCSO08014C	-	
BT30-HCM20-90	●	30	20	37.5	42	45	90	51	50	HCSO08014C	HC20	
BT40-HCM06-90	○	40	6	22	26	50	90	37	43	HCSO05014C	-	
BT40-HCM08-90	○	40	8	24	28	50	90	37	44.5	HCSO06014C	-	
BT40-HCM10-90	○	40	10	26	30	50	90	41	44.5	HCSO08014C	-	
BT40-HCM12-90	●	40	12	28	32	50	90	46	44.5	HCSO08014C	HC12	
BT40-HCM16-90	○	40	16	34	38	50	90	49	47.5	HCSO08014C	-	
BT40-HCM20-90	●	40	20	38	42	50	90	51	47.5	HCSO08014C	HC20	
BT40-HCM32-83	○	40	32	60	63	80	83	61	25.5	HCSO12014C	HC32	
BT50-HCM12-90	●	50	12	28	32	44.5	90	46	34	HCSO08014C	HC12	
BT50-HCM20-90	●	50	20	38	42	44.5	90	51	34	HCSO08014C	HC20	
BT50-HCM32-90	●	50	32	60	64	72	90	61	34	HCSO12014C	HC32	

* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

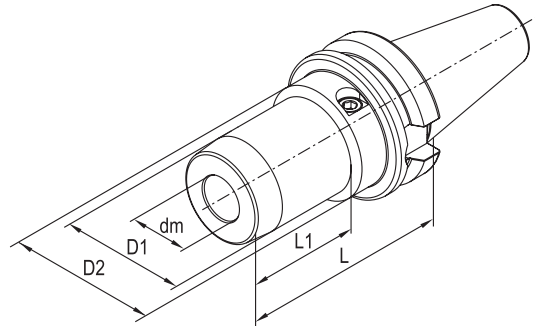
附件 Accessories	dm=6	dm=8	dm=10	dm=12	dm=16	dm=20	dm=32
扳手 Hex Wrench	TS5						TS6

BT 液压刀柄
BT Hydraulic Chucks

JIS B6339



柄径公差
h6



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)						
JIS B6339-AD			dm	D1	D2	L1	L	螺钉 Screw	卡簧 Collets
BT30-HC06-80	○	30	06	28	50	33.5	80	SO05014C	-
BT30-HC08-80	○	30	08	30	50	33.5	80	SO06014C	-
BT30-HC10-80	○	30	10	32	50	35	80	SO08014C	-
BT30-HC12-90	○	30	12	35	50	44	90	SO08014C	HC12
BT30-HC14-95	○	30	14	38	50	51	95	SO08014C	-
BT30-HC16-95	○	30	16	38	50	51	95	SO08014C	-
BT30-HC20-95	○	30	20	42	50	50	95	SO08014C	HC20
BT40-HC06-85	○	40	06	28	50	33.5	80	SO05014C	-
BT40-HC08-85	○	40	08	30	50	33.5	80	SO06014C	-
BT40-HC10-85	○	40	10	32	50	35	80	SO08014C	-
BT40-HC12-90	○	40	12	35	50	44	90	SO08014C	HC12
BT40-HC14-95	○	40	14	38	50	51	95	SO08014C	-
BT40-HC16-95	○	40	16	38	50	51	95	SO08014C	-
BT40-HC20-95	○	40	20	42	50	52	95	SO08014C	HC20
BT40-HC25-115	○	40	25	57	70	63	115	SO08014C	-
BT40-HC32-115	○	40	32	64	70	65	115	SO08014C	HC32
BT50-HC06-95	○	50	06	28	50	33.5	95	SO05014C	-
BT50-HC08-95	○	50	08	30	50	33.5	95	SO06014C	-
BT50-HC10-95	○	50	10	32	50	35	95	SO08014C	-
BT50-HC12-100	○	50	12	35	50	44	100	SO08014C	HC12
BT50-HC14-105	○	50	14	38	50	51	105	SO08014C	-
BT50-HC16-105	○	50	16	38	50	51	105	SO08014C	-
BT50-HC20-105	○	50	20	42	50	52	105	SO08014C	HC20
BT50-HC25-120	○	50	25	57	70	63	120	SO08014C	-
BT50-HC32-120	○	50	32	64	70	65	120	SO08014C	HC32

* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

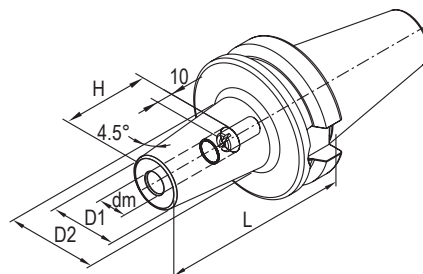
附件 Accessories	dm=6	dm=8	dm=10	dm=12	dm=14	dm=16	dm=20	dm=25	dm=32
扳手 Hex Wrench									
	TS5								

BT 热装刀柄
BT Shrink Fit Toolholders

JIS B6339



柄径公差
h6



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)					螺钉 Screw
JIS B6339-AD			dm	D1	D2	L	H	
BT30-SFX03-60	○	30	3	10	-	60	10	-
BT30-SFX04-60	●	30	4	10	-	60	12	-
BT30-SFX05-60	○	30	5	10	-	60	15	-
BT30-SFX06-80	●	30	6	21	27	80	36	SO05014C
-105	○	30	6	21	27	105	36	SO05014C
-120	○	30	6	21	27	120	36	SO05014C
BT30-SF08-80	●	30	8	21	27	80	36	SO06014C
-105	○	30	8	21	27	105	36	SO06014C
-120	○	30	8	21	32	120	36	SO06014C
BT30-SF10-80	●	30	10	24	32	80	42	SO08014C
-105	○	30	10	24	32	105	42	SO08014C
-120	○	30	10	24	32	120	42	SO08014C
BT30-SF12-80	●	30	12	24	32	80	47	SO08014C
-105	○	30	12	24	32	105	47	SO08014C
-120	○	30	12	24	34	120	47	SO08014C
BT30-SF14-80	○	30	14	27	34	80	47	SO08014C
-105	○	30	14	27	34	105	47	SO08014C
-120	○	30	14	27	34	120	47	SO08014C
BT30-SF16-80	●	30	16	27	34	80	50	SO12014C
-105	○	30	16	27	34	105	50	SO12014C
-120	○	30	16	27	34	120	50	SO12014C

* 附件需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

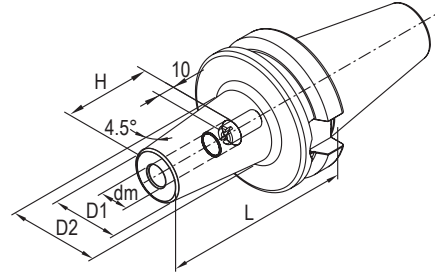
附件 Accessories	dm=3	dm=4	dm=5	dm=6	dm=8	dm=10	dm=12	dm=14	dm=16
扳手 Hex Wrench	-	-	-	S2.5	S3	S4	S4	S4	S6

BT 热装刀柄
BT Shrink Fit Toolholders

JIS B6339



柄径公差
h6



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)					螺钉 Screw
			dm	D1	D2	L	H	
JIS B6339-AD								
BT40-SFX03-80	○	40	3	10	-	80	10	-
BT40-SFX04-80	●	40	4	10	-	80	12	-
BT40-SFX05-80	○	40	5	10	-	80	15	-
BT40-SFX06-90	●	40	6	21	27	90	36	SO05014C
-120	○	40	6	21	27	120	36	SO05014C
-160	○	40	6	21	32	160	36	SO05014C
BT40-SF08-90	●	40	8	21	27	90	36	SO06014C
-120	○	40	8	21	27	120	36	SO06014C
-160	○	40	8	21	32	160	36	SO06014C
BT40-SF10-90	●	40	10	24	32	90	42	SO08014C
-120	○	40	10	24	32	120	42	SO08014C
-160	○	40	10	24	34	160	42	SO08014C
BT40-SF12-90	●	40	12	24	32	90	47	SO08014C
-120	○	40	12	24	32	120	47	SO08014C
-160	○	40	12	24	34	160	47	SO08014C
BT40-SF14-90	●	40	14	27	34	90	47	SO08014C
-120	○	40	14	27	34	120	47	SO08014C
-160	○	40	14	27	42	160	47	SO08014C
BT40-SF16-90	●	40	16	27	34	90	50	SO12014C
-120	○	40	16	27	34	120	50	SO12014C
-160	○	40	16	27	42	160	50	SO12014C
BT40-SF18-90	○	40	18	33	42	90	50	SO12014C
-120	○	40	18	33	42	120	50	SO12014C
-160	○	40	18	33	51	160	50	SO12014C
BT40-SF20-90	●	40	20	33	42	90	52	SO16016C
-120	○	40	20	33	42	120	52	SO16016C
-160	○	40	20	33	51	160	52	SO16016C
BT40-SF25-100	○	40	25	44	53	100	58	SO16016C
-120	○	40	25	44	53	120	58	SO16016C
-160	○	40	25	44	60	160	58	SO16016C

* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

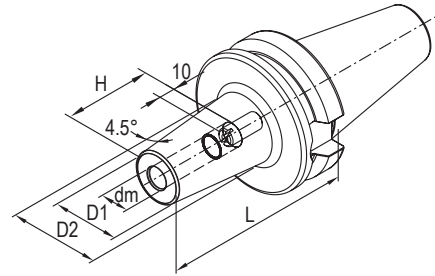
附件 Accessories	dm=3	dm=4	dm=5	dm=6	dm=8	dm=10	dm=12	dm=14	dm=16	dm=18	dm=20	dm=25
扳手 Hex Wrench	-	-	-	S2.5	S3	S4	S4	S4	S6	S6	S8	S8

BT 热装刀柄
BT Shrink Fit Toolholders

JIS B6339



柄径公差
h6



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)					螺钉 Screw
JIS B6339-AD			dm	D1	D2	L	H	
BT50-SFX06-100	●	50	6	21	27	100	36	SO05014C
-120	○	50	6	21	27	120	36	SO05014C
-160	○	50	6	21	32	160	36	SO05014C
BT50-SF08-100	●	50	8	21	27	100	36	SO06014C
-120	○	50	8	21	27	120	36	SO06014C
-160	○	50	8	21	32	160	36	SO06014C
BT50-SF10-100	●	50	10	24	32	100	42	SO08014C
-120	●	50	10	24	32	120	42	SO08014C
-160	●	50	10	24	34	160	42	SO08014C
BT50-SF12-100	●	50	12	24	32	100	47	SO08014C
-120	○	50	12	24	32	120	47	SO08014C
-160	●	50	12	24	34	160	47	SO08014C
BT50-SF14-100	○	50	14	27	34	100	47	SO08014C
-120	○	50	14	27	34	120	47	SO08014C
-160	○	50	14	27	42	160	47	SO08014C
BT50-SF16-100	●	50	16	27	34	100	50	SO12014C
-120	○	50	16	27	34	120	50	SO12014C
-160	○	50	16	27	42	160	50	SO12014C
BT50-SF18-100	○	50	18	33	42	100	50	SO12014C
-120	○	50	18	33	42	120	50	SO12014C
-160	○	50	18	33	51	160	50	SO12014C
BT50-SF20-100	●	50	20	33	42	100	52	SO16016C
-120	○	50	20	33	42	120	52	SO16016C
-160	○	50	20	33	51	160	52	SO16016C
BT50-SF25-110	●	50	25	44	53	110	58	SO16016C
-135	○	50	25	44	60	135	58	SO16016C
-160	○	50	25	44	60	160	58	SO16016C
BT50-SF32-110	●	50	32	44	53	110	58	SO16016C
-135	○	50	32	44	60	135	58	SO16016C
-160	○	50	32	44	60	160	58	SO16016C

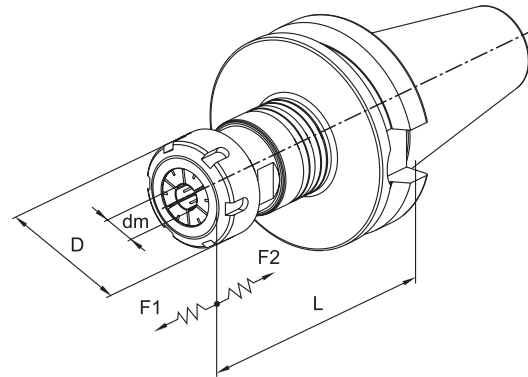
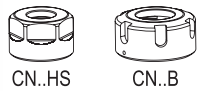
* 附件需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

附件 Accessories	dm=6	dm=8	dm=10	dm=12	dm=14	dm=16	dm=18	dm=20	dm=25	dm=32
扳手 Hex Wrench	S2.5	S3	S4	S4	S4	S6	S6	S8	S8	S8

BT V 柄
BT V Holders

JIS B6339



型号 Model	库存 Stock	通用丝锥	尺寸 Size (mm)					螺母 Nuts	卡簧 Collets	
			D	dm	L	F1	F2			
JIS B6339										
BT30-V20-80	●	30	M4-M12	34	3~10	80	0.5	0.5	CN20HS	ER20
BT40-V20-85	●	40	(No.8~7/16)	34	3~10	85	0.5	0.5	CN20HS	ER20
BT50-V20-100	●	50		34	3~10	100	0.5	0.5	CN20HS	ER20
BT40-V32-100	●	40	M4-M20	50	3~16	100	0.5	0.5	CN32B	ER32
BT50-V32-115	●	50	(No.8~3/4)	50	3~16	115	0.5	0.5	CN32B	ER32

* 附件需单独订购。

* 若需要中心通油，可选配内冷附件。

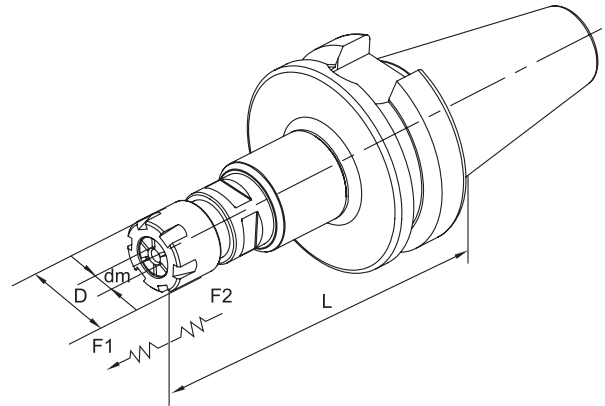
● 标准库存 ○ 订单生产

内冷附件 Spare Parts with Coolant	V20	V32
内冷螺母 Coolant Nuts	CN20C	CN32C
止水垫圈 Sealing Disk	DER20C-*	DER32C-*

附件 Accessories	V20	V32
螺母扳手 Wrench for Nut	W30D	YER32B
限位扳手 Wrench	W24D	W36D

BT V 柄
BT V Holders

JIS B6339



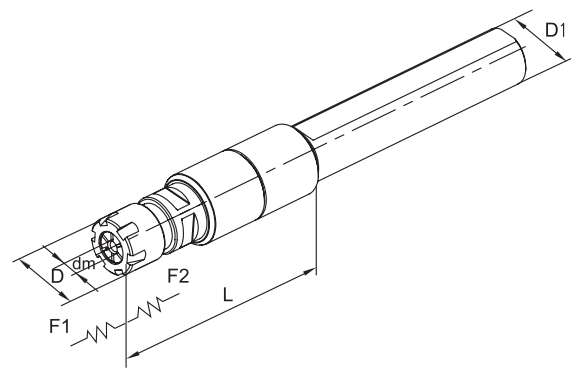
型号 Model	库存 Stock	30	适用丝锥	尺寸 Size (mm)					螺母 Nuts	卡簧 Collets
				D	dm	L	F1	F2		
BT30-V11-70	○	30	M1-M7	16	2.5-7.0	70	0.5	0.5	CNM11	ER11

* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

V 柄接杆
V Holders Extensions

JIS B6339



型号 Model	库存 Stock	适用丝锥	尺寸 Size (mm)						螺母 Nuts	卡簧 Collets
			D	dm	D1	L	F1	F2		
C16-V11-65	○	M1-M7	16	2.5-7.0	16	65	0.5	0.5	CNM11	ER11

* 附件需单独订购。

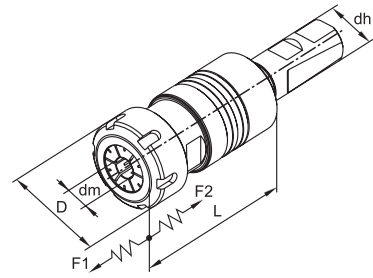
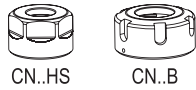
● 标准库存 ○ 订单生产

* ER 卡簧资料参见 G6 页。

附件 Accessories	V11
螺母扳手 Wrench for Nut	WN11
限位扳手 Wrench	W13D

V 柄接杆
V Holders Extensions

DIN 1835-B,E



型号 Model DIN 1835-B,E	库存 Stock	长度 Length	适用丝锥 Applicable Drill Bits	尺寸 Size (mm)					螺母 Nuts	卡簧 Collets
				D	dm	L	F1	F2		
C20-V20-75	●	20	M4~M12	34	3~10	75	0.5	0.5	CN20HS	ER20
C25-V20-75	○	25	M4~M12 (No.8~7/16)	34	3~10	75	0.5	0.5	CN20HS	ER20
C25-V32-95	●	25	M4~M20 (No.8~3/4)	50	3~10	95	0.5	0.5	CN32B	ER32

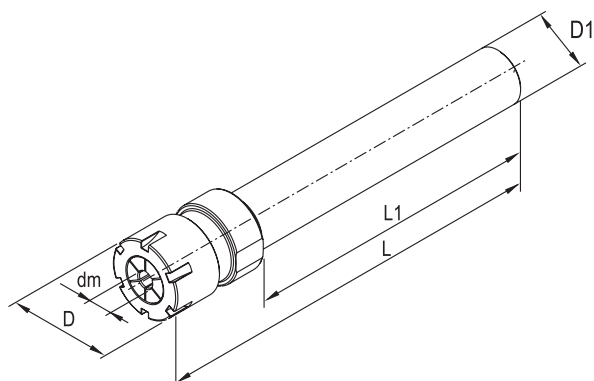
* 附件需单独订购。
* 若需要中心通油，可选配内冷附件。

●标准库存 ○订单生产

内冷附件 Spare Parts with Coolant	V20	V32
内冷螺母 Coolant Nuts	CN20C	CN32C
止水垫圈 Sealing Disk	DER20C-*	DER32C-*

附件 Accessories	V20	V32
螺母扳手 Wrench for Nut	W30D	YER32B
限位扳手 Wrench	W24D	W36D


ER 卡簧接杆
ER Collet Chucks Extensions



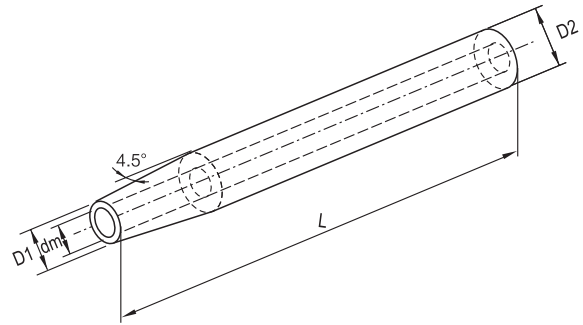
型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)					螺母 Nuts	螺钉 Screw	卡簧 Collets
		dm	D	D1	L1	L			
C16-ER11-50(M)	●	0.5-7	16	16	50	77	CNM11	SO06014C	ER11
C16-ER11-100(M)	●	0.5-7	16	16	100	127	CNM11	SO06014C	ER11
C20-ER16-50(M)	○	0.5-10	23	20	50	85	CNM16	SO06014C	ER16
C20-ER16-100(M)	●	0.5-10	23	20	100	135	CNM16	SO06014C	ER16
C20-ER16-150(M)	●	0.5-10	23	20	150	185	CNM16	SO06014C	ER16
C20-ER20-50(M)	○	1.0-13	28	20	50	88	CNM20	SO08014C	ER20
C20-ER20-100(M)	●	1.0-13	28	20	100	138	CNM20	SO08014C	ER20
C20-ER20-150(M)	●	1.0-13	28	20	150	188	CNM20	SO08014C	ER20
C25-ER20-50(M)	○	1.0-13	28	25	50	88	CNM20	SO08014C	ER20
C25-ER20-100(M)	○	1.0-13	28	25	100	138	CNM20	SO08014C	ER20
C25-ER20-150(M)	●	1.0-13	28	25	150	188	CNM20	SO08014C	ER20

* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	ER11	ER16	ER20
 扳手 Wrench	WM11	WM16	WM20

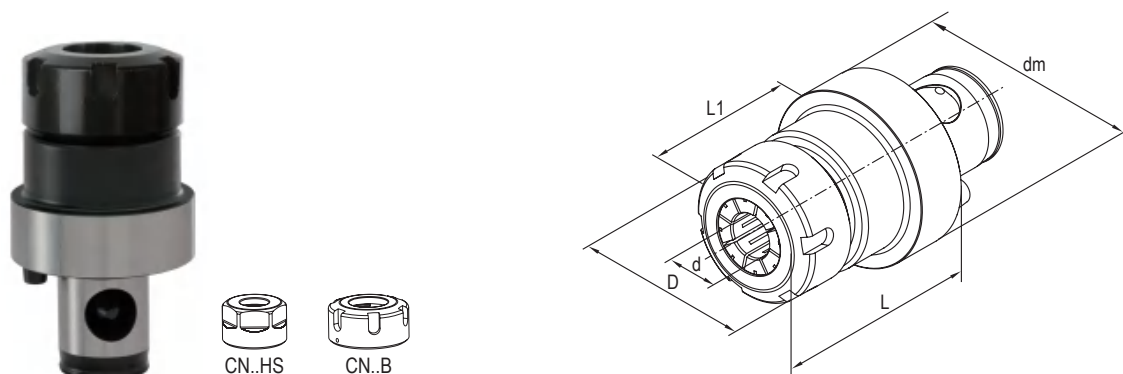
标准热装接杆
Standard Shrink Fit Extensions



型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)			
		dm	D	D1	L
C12-SFX03-160	○	3	12	8	160
C12-SFX04-160	○	4	12	8	160
C16-SFX03-160	○	3	16	10	160
C16-SFX04-160	●	4	16	10	160
C16-SFX05-160	○	5	16	10	160
C20-SFX05-160	○	5	20	14	160
C16-SFX06-160	●	6	16	10	160
C20-SFX06-160	●	6	20	14	160
C20-SF08-160	●	8	20	14	160
C25-SF08-160	○	8	25	19	160
C25-SF10-160	○	10	25	20	160
C25-SF12-160	○	12	25	20	160
C25-SF14-160	○	14	25	20	160
C25-SF16-160	○	16	25	22	160
C32-SF10-160	○	10	32	24	160
C32-SF12-160	○	12	32	24	160
C32-SF14-160	○	14	32	27	160
C32-SF16-160	○	16	32	27	160
C32-SF18-160	○	18	32	27	160
C32-SF20-160	○	20	32	27	160

附件 Accessories	dm=3	dm=4	dm=5	dm=6	dm=8	dm=10	dm=12	dm=14	dm=16	dm=18	dm=20
扳手 Hex Wrench	-	-	-	S2.5	S3	S4	S4	S4	S6	S6	S8

TMG21 ER 弹簧夹头刀柄模块 TMG21 ER Collet Chucks



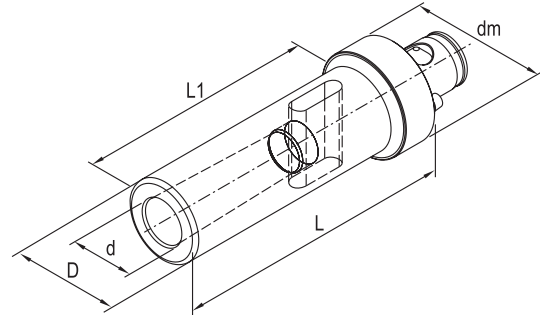
型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)					滑销 Floating pin	定位销 Orientation pin	螺母 Nuts	螺钉 Screw	卡簧 Collets
		dm	d	D	L	L1					
21C.25-ER11-40	○	25	0.5-7	19	40	30	21A.25-E3	21A.25-E4	CN11HS	SO06014C	ER11
21C.25-ER16-40	○	25	0.5-10	28	40	30	21A.25-E3	21A.25-E4	CN16HS	-	ER16
21C.32-ER11-40	○	32	0.5-7	19	40	28	21A.32-E3	21A.32-E4	CN11HS	SO06014C	ER11
21C.32-ER16-40	○	32	0.5-10	28	40	28	21A.32-E3	21A.32-E4	CN16HS	-	ER16
21C.32-ER20-52	○	32	1.0-13	34	52	40	21A.32-E3	21A.32-E4	CN20HS	SO08014C	ER20
21C.40-ER11-40	○	40	0.5-7	19	40	26	21A.40-E3	21A.40-E4	CN11HS	-	ER11
21C.40-ER16-40	○	40	0.5-10	28	40	26	21A.40-E3	21A.40-E4	CN16HS	-	ER16
21C.40-ER20-52	○	40	1.0-13	34	52	48	21A.40-E3	21A.40-E4	CN20HS	SER20C	ER20
21C.40-ER25-52	○	40	1.0-16	42	52	48	21A.40-E3	21A.40-E4	CN25B	-	ER25
21C.50-ER11-40	○	50	0.5-7	19	40	24	21A.50-E3	21A.50-E4	CN11HS	-	ER11
21C.50-ER16-40	○	50	0.5-10	28	40	24	21A.50-E3	21A.50-E4	CN16HS	-	ER16
21C.50-ER20-52	○	50	1.0-13	34	52	36	21A.50-E3	21A.50-E4	CN20HS	SO08014C	ER20
21C.50-ER25-62	○	50	1.0-16	42	62	46	21A.50-E3	21A.50-E4	CN25B	SER25C	ER25
21C.50-ER32-70	○	50	2.0-20	50	70	54	21A.50-E3	21A.50-E4	CN32B	SER32C	ER32
21C.63-ER11-40	○	63	0.5-7	19	40	20	21A.63-E3	21A.63-E4	CN11HS	-	ER11
21C.63-ER16-40	○	63	0.5-10	28	40	20	21A.63-E3	21A.63-E4	CN16HS	-	ER16
21C.63-ER20-52	○	63	1.0-13	34	52	32	21A.63-E3	21A.63-E4	CN20HS	SO08014C	ER20
21C.63-ER25-62	○	63	1.0-16	42	62	42	21A.63-E3	21A.63-E4	CN25B	SER25C	ER25
21C.63-ER32-70	○	63	2.0-20	50	70	50	21A.63-E3	21A.63-E4	CN32B	SER32C	ER32
21C.63-ER40-78	○	63	3.0-26	63	78	58	21A.63-E3	21A.63-E4	CN40B	SER40C	ER40



*附件需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

附件 Accessories	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
扳手 Wrench	W17D	W25D	W30D	YER25B	YER32B	YER40B

TMG21 有扁尾莫氏圆锥孔刀柄模块
TMG21 Morse Taper Holders with Tang

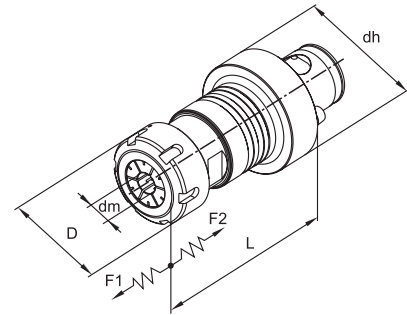


型号 Model	库存 Stock	莫氏锥度 Morse taper	对应安装钻头直径 (mm) Corresponding to installed drilling bit diameter	尺寸 Size (mm)					 滑销 Floating pin  定位销 Orientation pin	
				dm	d	D	L	L1		
21C.40-M2-110	○	MT2	14.25-23.0	40	17.780	32	110	96	21A.40-E3	21A.40-E4
21C.40-M3-135	○	MT3	23.25-31.75	40	23.825	40	135	121	21A.40-E3	21A.40-E4
21C.50-M2-110	○	MT2	14.25-23.0	50	17.780	32	110	94	21A.50-E3	21A.50-E4
21C.50-M3-135	○	MT3	23.25-31.75	50	23.825	40	135	119	21A.50-E3	21A.50-E4
21C.50-M4-160	○	MT4	32.0-50.5	50	31.267	48	160	114	21A.50-E3	21A.50-E4
21C.63-M2-110	○	MT2	14.25-23.0	63	17.780	32	110	90	21A.63-E3	21A.63-E4
21C.63-M3-135	○	MT3	23.25-31.75	63	23.825	40	135	115	21A.63-E3	21A.63-E4
21C.63-M4-160	○	MT4	32.0-50.5	63	31.267	48	160	140	21A.63-E3	21A.63-E4
21C.80-M4-160	○	MT4	32.0-50.5	80	31.267	48	160	136	21A.80-E3	21A.80-E4
21C.80-M5-195	○	MT5	51-76	80	44.399	63	195	171	21A.80-E3	21A.80-E4

●标准库存 ○订单生产

TMG21 V 柄
TMG21 V Holders

TMG21



型号 Model TMG21	库存 Stock	T	适用丝锥	尺寸 Size (mm)				螺母 Nuts	卡簧 Collets	
				D	dm	L	F1			F2
21C.32-V20-85	●	32	M4-M12 (No.8-7/16)	34	3-10	85	0.5	0.5	CN20HS	ER20
21C.40-V20-85	○	40		34	3-10	85	0.5	0.5	CN20HS	ER20
21C.50-V20-85	○	50		34	3-10	85	0.5	0.5	CN20HS	ER20
21C.50-V32-105	●	50	M4-M20 (No.8-3/4)	50	3-16	105	0.5	0.5	CN32B	ER32
21C.63-V32-105	○	63	(No.8-3/4)	50	3-16	105	0.5	0.5	CN32B	ER32

* 附件需单独订购。

* 若需要中心通油，可选配内冷附件。

●标准库存 ○订单生产

内冷附件 Spare Parts with Coolant	V20	V32
内冷螺母 Coolant Nuts	CN20C	CN32C
止水垫圈 Sealing Disk	DER20C-*	DER32C-*

附件 Accessories	V20	V32
螺母扳手 Wrench for Nut	W30D	YER32B
限位扳手 Wrench	W24D	W36D

JT Tooling System JT 工具系统



JT 工具系统 JT Tooling System

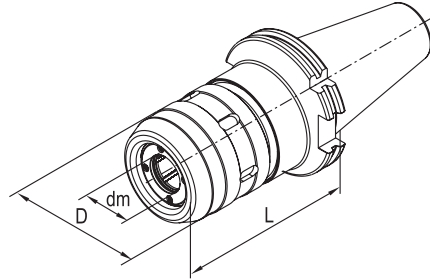
强力夹头刀柄	D49
Milling Chucks	
侧固式刀柄	D50
Side Lock Holders	
2° 侧固式刀柄	D51
2° Side Lock Holders	
ER 弹簧夹头刀柄	D52
ER Collet Chucks	
无扁尾莫氏圆锥孔刀柄	D53
Morse Taper Holders without Tang	
有扁尾莫氏圆锥孔刀柄	D54
Morse Taper Holders with Tang	
整体式钻夹头刀柄	D55
Integral Drill Chuck Holders	
套式立铣刀刀柄	D56
Shell Mill Holders	
面铣刀刀柄	D57
Face Mill Holders	
三面刃铣刀刀柄	D58
Solting Cutter Holders	
JT 液压刀柄	D59
JT Hydraulic Chucks	
JT 热装刀柄	D62
JT Shrink Fit Toolholders	
JT V 柄	D64
JT V Holders	

强力夹头刀柄
Milling Chucks

DIN69871



柄径公差
h6



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			 卡簧 Collets
			dm	D	L	
DIN69871-AD						
JT40-C20-95	○	40	20	55	95	C20
JT40-C25-100	○	40	25	62	100	C25
JT40-C32-105	●	40	32	72	105	C32
JT50-C20-105	○	50	20	55	105	C20
JT50-C25-110	○	50	25	62	110	C25
JT50-C32-110	●	50	32	72	110	C32
JT50-C42-110	○	50	42	87	110	C42

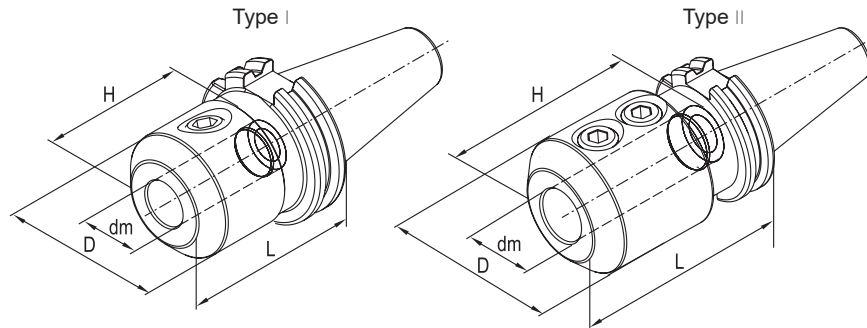
* 附件需单独订购。



●标准库存 ○订单生产

附件 Accessories	C20	C25	C32	C42
扳手 Wrench	WC20	WC25	WC32	WC42

侧固式刀柄
Side Lock Holders


DIN69871



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)				 螺钉 Screw	型式 Type
			dm	D	L	H		
DIN 69871-AD								
JT40-XP16-63	○	40	16	48	63	52	SXP16	I
JT40-XP20-70	○	40	20	50	70	54	SXP20	I
JT40-XP25-100	○	40	25	60	100	66	SXP25	II
JT40-XP32-100	○	40	32	68	100	70	SXP32	II
JT50-XP16-63	○	50	16	48	63	52	SXP16	I
JT50-XP20-63	○	50	20	50	63	54	SXP20	I
JT50-XP25-80	●	50	25	60	80	66	SXP25	II
JT50-XP32-100	●	50	32	68	100	70	SXP32	II
JT50-XP40-110	●	50	40	84	110	80	SXP32	II

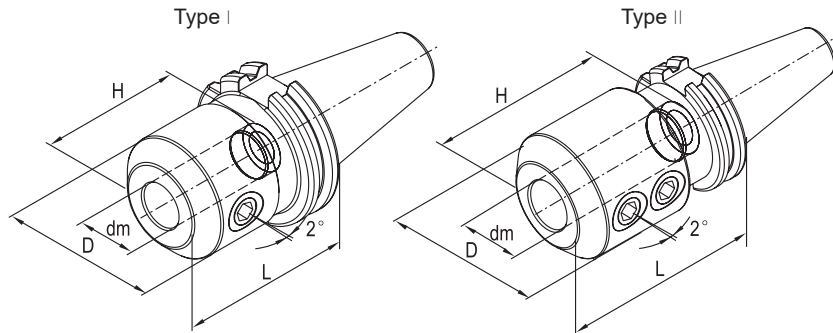
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=16	dm=20	dm=25	dm=32	dm=40
 扳手 Hex Wrench	S6	S8	S8	S10	S10

2° 侧固式刀柄
2° Side Lock Holders

DIN69871



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)					螺钉 Screw		型式 Type
			dm	D	L	H				
DIN69871-AD										
JT40-XPDP16-63	○	40	16	48	63	52	SXP16	SO12014C	I	
JT40-XPDP20-70	○	40	20	52	70	54	SXP20	SO16016C	I	
JT40-XPDP25-100	○	40	25	65	100	59	SXP25	SO20016C	II	
JT40-XPDP32-100	○	40	32	72	100	63	SXP32	SO20016C	II	
JT50-XPDP16-63	○	50	16	48	63	52	SXP16	SO12014C	I	
JT50-XPDP20-63	○	50	20	52	63	54	SXP20	SO16016C	I	
JT50-XPDP25-80	○	50	25	65	80	59	SXP25	SO20016C	II	
JT50-XPDP32-100	○	50	32	72	100	63	SXP32	SO20016C	II	

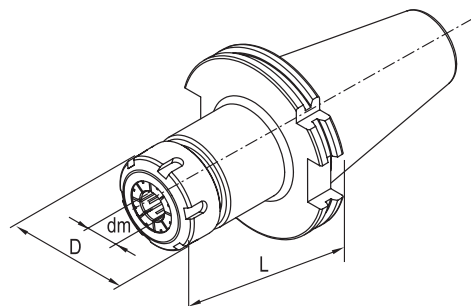
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=16	dm=20	dm=25	dm=32
扳手 Hex Wrench	S6	S8	S8	S10

ER 弹簧夹头刀柄
ER Collet Chucks

DIN69871



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			 螺母 Nuts	 螺钉 Screw	 卡簧 Collets
			dm	D	L			
DIN69871-AD								
JT40-ER11-70	○	40	0.5-7	19	70	CN11HS	SER11C	ER11
-120	○	40	0.5-7	19	120			
JT40-ER16-70	○	40	0.5-10	28	70	CN16HS	SER16C	ER16
-120	○	40	0.5-10	28	120			
JT40-ER20-80	○	40	1.0-13	34	80	CN20HS	SER20C	ER20
-120	○	40	1.0-13	34	120			
JT40-ER25-80	○	40	1.0-16	42	80	CN25B	SER25C	ER25
-120	○	40	1.0-16	42	120			
JT40-ER32-60	●	40	2.0-20	50	60	CN32B	SER32C	ER32
-120	○	40	2.0-20	50	120			
JT40-ER40-80	○	40	3.0-26	63	80	CN40B	SER40C	ER40
-120	○							
JT50-ER16-60	○	50	0.5-10	28	60	CN16HS	SER16C	ER16
-120	○	50	0.5-10	28	120			
JT50-ER20-70	○	50	1.0-13	34	70	CN20HS	SER20C	ER20
-120	○	50	1.0-13	34	120			
JT50-ER25-70	●	50	1.0-16	42	70	CN25B	SER25C	ER25
-120	○	50	1.0-16	42	120			
JT50-ER32-90	●	50	2.0-20	50	90	CN32B	SER32C	ER32
-120	●	50	2.0-20	50	120			
JT50-ER40-100	●	50	3.0-26	50	100	CN40B	SER40C	ER40

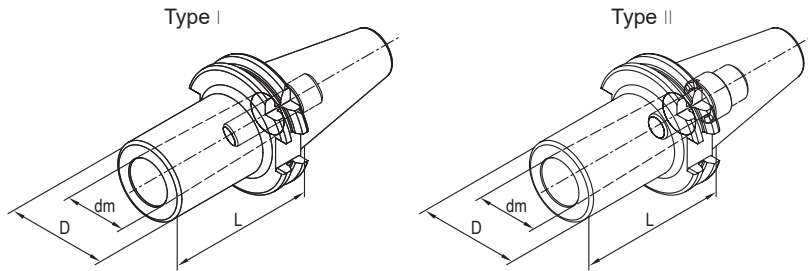
* 附件需单独订购。

●标准库存 ○订单生产

附件 Accessories	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40
扳手 Wrench	W17D	W25D	W30D	YER25B	YER32B	YER40B

无扁尾莫氏圆锥孔刀柄
Morse Taper Holders without Tang

DIN69871



型号 Model DIN69871-A	库存 Stock		莫氏锥度 Morse taper	对应安装铣刀直径 (mm) Corresponding to installed milling cutter diameter	尺寸 Size (mm)				螺钉 Screw	型式 Type
					dm	D	L			
JT40-MW1-45	○	40	MT1	6-12	12.065	27	45	MS06025	I	
JT40-MW2-50	○	40	MT2	14-20	17.780	32	50	MS10030-A	I	
JT40-MW3-75	○	40	MT3	22-36	23.825	40	75	MS12035-A	II	
JT40-MW4-95	○	40	MT4	32-56	31.267	50	95	MS16040-A	II	
JT50-MW1-45	○	50	MT1	6-12	12.065	27	45	MS06025	I	
JT50-MW2-60	●	50	MT2	14-20	17.780	32	60	MS10030	I	
JT50-MW3-65	●	50	MT3	22-36	23.825	40	65	MS12035	I	
JT50-MW4-75	●	50	MT4	32-56	31.267	50	75	MS16040-B	I	
JT50-MW5-105	○	50	MT5	40-63	44.399	78	105	MS20048-A	II	

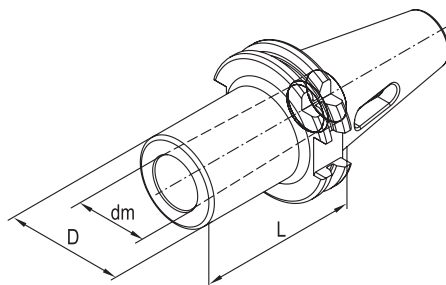
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	MT1	MT2	MT3	MT4(I)	MT4(II)	MT5
扳手 Hex Wrench	S5	S8	S10	S14	S12	S17

有扁尾莫氏圆锥孔刀柄
Morse Taper Holders with Tang

DIN69871

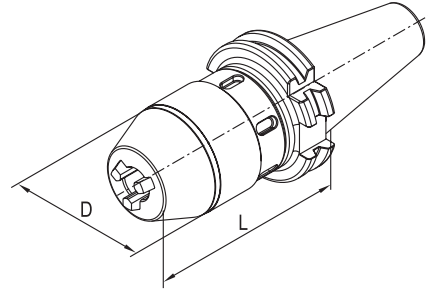



型号 Model DIN69871-A	库存 Stock		莫氏锥度 Morse taper	对应安装铣刀直径 (mm) Corresponding to installed milling cutter diameter	尺寸 Size (mm)		
					dm	D	L
JT40-M1-45	○	40	MT1	3-14	12.065	25	45
-120	○	40	MT1	3-14	12.065	25	120
JT40-M2-60	○	40	MT2	14.25-23	17.780	32	60
-120	○	40	MT2	14.25-23	17.780	32	120
JT40-M3-75	○	40	MT3	23.25-31.75	23.825	40	75
-135	○	40	MT3	23.25-31.75	23.825	40	135
JT40-M4-95	○	40	MT4	32-50.5	31.267	48	95
-165	○	40	MT4	32-50.5	31.267	48	165
JT50-M1-45	●	50	MT1	3-14	12.065	25	45
-120	○	50	MT1	3-14	12.065	25	120
-180	○	50	MT1	3-14	12.065	25	180
JT50-M2-45	●	50	MT2	14.25-23	17.780	32	45
-135	○	50	MT2	14.25-23	17.780	32	135
-180	○	50	MT2	14.25-23	17.780	32	180
JT50-M3-75	●	50	MT3	23.25-31.75	23.825	40	75
-150	●	50	MT3	23.25-31.75	23.825	40	150
-180	○	50	MT3	23.25-31.75	23.825	40	180
JT50-M4-75	●	50	MT4	32-50.5	31.267	48	75
-180	●	50	MT4	32-50.5	31.267	48	180
JT50-M5-105	●	50	MT5	51-76	44.399	63	105

●标准库存 ○订单生产

整体式钻夹头刀柄
Integral Drill Chuck Holders


DIN69871



型号 Model DIN69871-A	库存 Stock		夹持范围 Gripping range (mm)	尺寸 Size (mm)	
				D	L
JT40-KPU08-80	○	40	0.5-8	37.5	80
JT40-KPU13-90	○	40	1.0-13	50.5	90
JT40-KPU16-105	○	40	3-16	57	105
JT50-KPU08-80	○	50	0.5-8	37.5	80
JT50-KPU13-100	●	50	1.0-13	50.5	100
JT50-KPU16-105	○	50	3-16	57	105

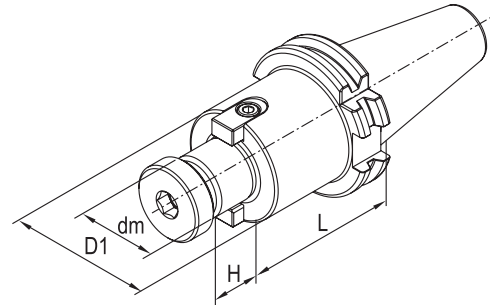
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	KPU08	KPU13	KPU16
 扳手 Wrench	WCN20	WCN32	WCN32

套式立铣刀刀柄
Shell Mill Holders

DIN69871



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)						
			dm	D1	L	H			
DIN69871-A									
JT40-XMB16-60	○	40	16	34	60	17	MS08030	JC08017	MS03008
-120	○	40	16	34	120	17	MS08030	JC08017	MS03008
JT40-XMB22-60	○	40	22	42	60	19	MS10030	JC10021	MS04010
-120	○	40	22	42	120	19	MS10030	JC10021	MS04010
JT40-XMB27-60	○	40	27	60	60	21	SXM27	JC12023	MS05016
-120	○	40	27	60	120	21	SXM27	JC12023	MS05016
JT40-XMB32-60	○	40	32	78	60	24	SXM32	JC14020	MS06020
JT40-XMB40-60	○	40	40	89	60	27	SXM40	KXM40	MS08020
JT50-XMB16-60	○	50	16	34	60	17	MS08030	JC08017	MS03008
-120	○	50	16	34	120	17	MS08030	JC08017	MS03008
JT50-XMB22-60	○	50	22	42	60	19	MS10030	JC10021	MS04010
-120	○	50	22	42	120	19	MS10030	JC10021	MS04010
JT50-XMB27-60	○	50	27	60	60	21	SXM27	JC12023	MS05016
-90	○	50	27	60	90	21	SXM27	JC12023	MS05016
-120	○	50	27	60	120	21	SXM27	JC12023	MS05016
JT50-XMB32-75	○	50	32	78	75	24	SXM32	JC14020	MS06020
JT50-XMB40-75	●	50	40	89	75	27	SXM40	KXM40	MS08020

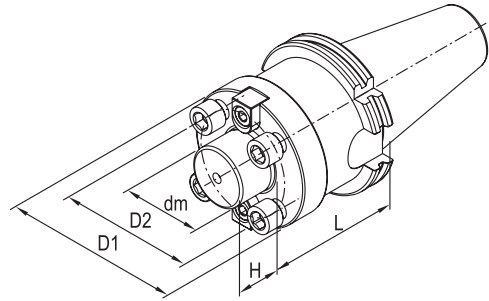
* 附件需单独订购。





●标准库存 ○订单生产

附件 Accessories	dm=16	dm=22	dm=27	dm=32	dm=40
扳手 Hex Wrench	S6	S8	S10	S14	S17

面铣刀刀柄
Face Mill Holders

DIN69871



型号 Model DIN69871-A	库存 Stock		尺寸 Size (mm)							
			dm	D1	D2	L	H			
JT40-XMC40-60	○	40	40	89	66.7	60	27	MS12045(4)	KXM40	MS08020
JT50-XMC40-75	○	50	40	89	66.7	75	27	MS12045(4)	KXM40	MS08020
JT50-XMC60-75	○	50	60	129	101.6	75	38	MS16045(4)	KXMC60	MS10025

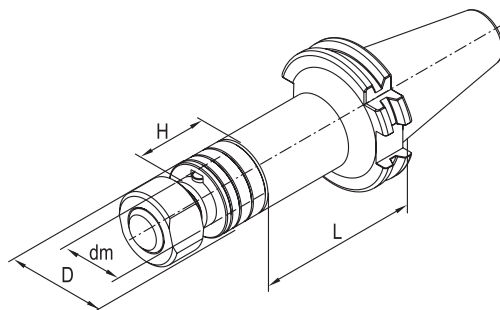
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=40	dm=60
 扳手 Hex Wrench	S10	S14

三面刃铣刀刀柄
Solting Cutter Holders

DIN69871



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)				 螺母 Nuts	 垫圈 Washer	 键 Key
			dm	D	L	H			
JT40-XS22-75	○	40	22	34	75	30	MXS22	SD22	JA06020
-120	○	40	22	34	120	30	MXS22	SD22	JA06020
JT40-XS27-75	○	40	27	40	75	30	MXS27	SD27	JA07022
-120	○	40	27	40	120	30	MXS27	SD27	JA07022
JT40-XS32-90	○	40	32	46	90	30	MXS32	SD32	JA08022
JT50-XS22-90	○	50	22	34	90	30	MXS22	SD22	JA06020
JT50-XS27-90	○	50	27	40	90	30	MXS27	SD27	JA07022
-135	○	50	27	40	135	30	MXS27	SD27	JA07022
JT50-XS32-90	○	50	32	46	90	30	MXS32	SD32	JA08022
-135	○	50	32	46	135	30	MXS32	SD32	JA08022
JT50-XS40-90	○	50	40	55	90	30	MXS40	SD40	JA10025
-135	○	50	40	55	135	30	MXS40	SD40	JA10025
JT50-XS50-90	○	50	50	69	90	30	MXS50	SD50	JA12025

●标准库存 ○订单生产

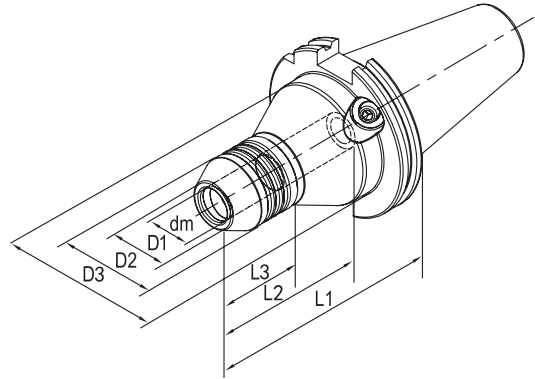
JT 液压刀柄
JT Hydraulic Chucks

DIN69871



New

柄径公差
h6



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)							螺钉 Screw	卡簧 Collets	
			dm	D1	D2	D3	L1	L2	L3			
DIN69871-AD												
JT50-HCM12-110M	●	50	12	21.5	36.5	60	110	50	55	-	HC12	
JT50-HCM20-110M	●	50	20	28	42	70	110	95	47	-	HC20	
JT50-HCM32-110M	●	50	32	40	54	70	110	95	62.5	-	HC20	

* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=12	dm=20	dm=32
扳手 Hex Wrench		TS5	

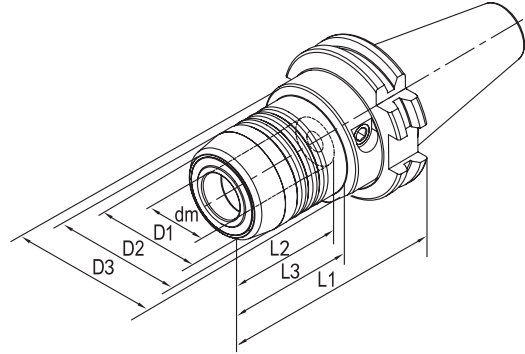
JT 液压刀柄
JT Hydraulic Chucks

DIN69871



New

柄径公差
h6



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)							螺钉 Screw	卡簧 Collets
			dm	D1	D2	D3	L1	L2	L3		
DIN69871-AD											
JT40-HCM06-80.5	○	40	6	22	26	50	80.5	37	29.5	HCSO05014C	-
JT40-HCM08-80.5	○	40	8	24	28	50	80.5	37	30	HCSO06014C	-
JT40-HCM10-80.5	○	40	10	26	30	50	80.5	41	31	HCSO08014C	-
JT40-HCM12-80.5	○	40	12	28	32	50	80.5	46	31.5	HCSO08014C	HC12
JT40-HCM16-80.5	○	40	16	34	38	50	80.5	49	33	HCSO08014C	-
JT40-HCM20-80.5	●	40	20	38	42	50	80.5	51	34	HCSO08014C	HC20
JT40-HCM25-80.5	○	40	25	53	55	66	80.5	57	22	HCSO12014C	-
JT40-HCM32-80.5	○	40	32	60	63	80	80.5	61	25.5	HCSO12014C	HC32
JT50-HCM20-80.5	●	50	20	38	42	50	80.5	51	34	HCSO08014C	HC20

* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

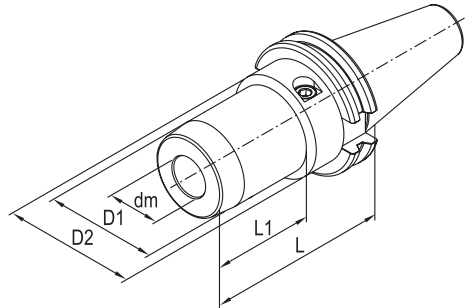
附件 Accessories	dm=6	dm=8	dm=10	dm=12	dm=16	dm=20	dm=25	dm=32
扳手 Hex Wrench				TS5				TS6

JT 液压刀柄
JT Hydraulic Chucks

DIN69871



柄径公差
h6



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)					螺钉 Screw	卡簧 Collets
			dm	D1	D2	L1	L		
DIN69871-AD									
JT40-HC06-75	○	40	06	28	50	33.5	75	HCSO05014C	-
JT40-HC08-75	○	40	08	30	50	33.5	75	HCSO06014C	-
JT40-HC10-75	○	40	10	32	50	35	75	HCSO08014C	-
JT40-HC12-80	○	40	12	35	50	44	80	HCSO08014C	HC12
JT40-HC14-90	○	40	14	38	50	51	90	HCSO08014C	-
JT40-HC16-90	○	40	16	38	50	51	90	HCSO08014C	-
JT40-HC20-90	○	40	20	42	50	52	90	HCSO08014C	HC20
JT40-HC25-120	○	40	25	57	70	63	120	HCSO12014C	-
JT40-HC32-120	○	40	32	64	70	65	120	HCSO12014C	-
JT50-HC06-75	○	50	06	28	50	33.5	75	HCSO05014C	-
JT50-HC08-75	○	50	08	30	50	33.5	75	HCSO06014C	-
JT50-HC10-75	○	50	10	32	50	35	75	HCSO08014C	-
JT50-HC12-80	○	50	12	35	50	44	80	HCSO08014C	HC12
JT50-HC14-90	○	50	14	38	50	51	90	HCSO08014C	-
JT50-HC16-90	○	50	16	38	50	51	90	HCSO08014C	-
JT50-HC20-90	○	50	20	42	50	52	90	HCSO08014C	HC20
JT50-HC25-100	○	50	25	57	70	63	100	HCSO12014C	-
JT50-HC32-100	○	50	32	64	70	65	100	HCSO12014C	HC32

* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

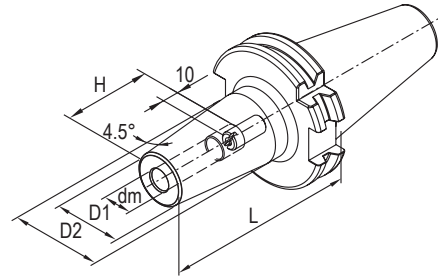
附件 Accessories	dm=6	dm=8	dm=10	dm=12	dm=14	dm=16	dm=20	dm=25	dm=32
扳手 Hex Wrench	TS5								

JT 热装刀柄
JT Shrink Fit Toolholders

DIN69871



柄径公差
h6



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)					螺钉 Screw
DIN69871-AD			dm	D1	D2	L	H	
JT40-SFX03-80	○	40	3	10	-	80	10	-
JT40-SFX04-80	○	40	4	10	-	80	12	-
JT40-SFX05-80	○	40	5	10	-	80	15	-
JT40-SFX06-80	○	40	6	21	27	80	36	SO05014C
-120	○	40	6	21	27	120	36	SO05014C
-160	○	40	6	21	32	160	36	SO05014C
JT40-SF08-80	○	40	8	21	27	80	36	SO06014C
-120	○	40	8	21	27	120	36	SO06014C
-160	○	40	8	21	32	160	36	SO06014C
JT40-SF10-80	○	40	10	24	32	80	42	SO08014C
-120	○	40	10	24	32	120	42	SO08014C
-160	○	40	10	24	34	160	42	SO08014C
JT40-SF12-80	○	40	12	24	32	80	47	SO08014C
-120	○	40	12	24	32	120	47	SO08014C
-160	○	40	12	24	34	160	47	SO08014C
JT40-SF14-80	○	40	14	27	34	80	47	SO08014C
-120	○	40	14	27	34	120	47	SO08014C
-160	○	40	14	27	42	160	47	SO08014C
JT40-SF16-80	○	40	16	27	34	80	50	SO12014C
-120	○	40	16	27	34	120	50	SO12014C
-160	○	40	16	27	42	160	50	SO12014C
JT40-SF18-80	○	40	18	33	42	80	50	SO12014C
-120	○	40	18	33	42	120	50	SO12014C
-160	○	40	18	33	50	160	50	SO12014C
JT40-SF20-80	○	40	20	33	42	80	52	SO16016C
-120	○	40	20	33	42	120	52	SO16016C
-160	○	40	20	33	50	160	52	SO16016C
JT40-SF25-100	○	40	25	44	50	100	58	SO16016C
-120	○	40	25	44	50	120	58	SO16016C
-160	○	40	25	44	50	160	58	SO16016C

* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

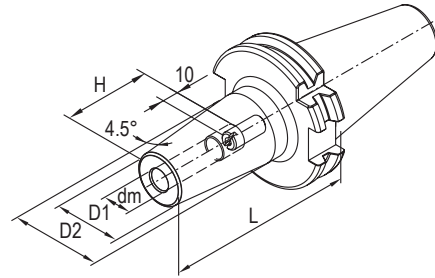
附件 Accessories	dm=3	dm=4	dm=5	dm=6	dm=8	dm=10	dm=12	dm=14	dm=16	dm=18	dm=20	dm=25
扳手 Hex Wrench	-	-	-	S2.5	S3	S4	S4	S4	S6	S6	S8	S8

JT 热装刀柄
JT Shrink Fit Toolholders

DIN69871



柄径公差
h6



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)					螺钉 Screw
DIN69871-AD			dm	D1	D2	L	H	
JT50-SFX06-80	○	50	6	21	27	80	36	SO05014C
-120	○	50	6	21	27	120	36	SO05014C
-160	○	50	6	21	32	160	36	SO05014C
JT50-SF08-80	○	50	8	21	27	80	36	SO06014C
-120	○	50	8	21	27	120	36	SO06014C
-160	○	50	8	21	32	160	36	SO06014C
JT50-SF10-80	○	50	10	24	32	80	42	SO08014C
-120	○	50	10	24	32	120	42	SO08014C
-160	○	50	10	24	34	160	42	SO08014C
JT50-SF12-80	○	50	12	24	32	80	47	SO08014C
-120	○	50	12	24	32	120	47	SO08014C
-160	○	50	12	24	34	160	47	SO08014C
JT50-SF14-80	○	50	14	27	34	80	47	SO08014C
-120	○	50	14	27	34	120	47	SO08014C
-160	○	50	14	27	42	160	47	SO08014C
JT50-SF16-80	○	50	16	27	34	80	50	SO12014C
-120	○	50	16	27	34	120	50	SO12014C
-160	○	50	16	27	42	160	50	SO12014C
JT50-SF18-80	○	50	18	33	42	80	50	SO12014C
-120	○	50	18	33	42	120	50	SO12014C
-160	○	50	18	33	51	160	50	SO12014C
JT50-SF20-80	○	50	20	33	42	80	52	SO16016C
-120	○	50	20	33	42	120	52	SO16016C
-160	○	50	20	33	51	160	52	SO16016C
JT50-SF25-100	○	50	25	44	53	100	58	SO16016C
-120	○	50	25	44	53	120	58	SO16016C
-160	○	50	25	44	60	160	58	SO16016C
JT50-SF32-100	○	50	32	44	53	100	58	SO16016C
-120	○	50	32	44	53	120	58	SO16016C
-160	○	50	32	44	60	160	58	SO16016C

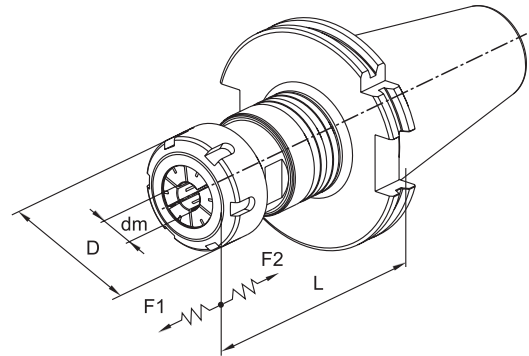
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=3	dm=4	dm=5	dm=6	dm=8	dm=10	dm=12	dm=14	dm=16	dm=18	dm=20	dm=25	dm=32
扳手 Hex Wrench	-	-	-	S2.5	S3	S4	S4	S4	S6	S6	S8	S8	S8

JT V 柄
JT V Holders

DIN 69871



型号 Model DIN69871	库存 Stock		适用丝锥	尺寸 Size (mm)					螺母 Nuts	卡簧 Collets
				D	dm	L	F1	F2		
JT40-V20-80	●	40	M4~M12	34	3~10	80	0.5	0.5	CN20HS	ER20
JT50-V20-80	○	50	(No.8~7/16)	34	3~10	80	0.5	0.5	CN20HS	ER20
JT40-V32-95	●	40	M4~M20	50	3~16	95	0.5	0.5	CN32B	ER32
JT50-V32-95	●	50	(No.8~3/4)	50	3~16	95	0.5	0.5	CN32B	ER32

* 附件需单独订购。

* 若需要中心通油，可选配内冷附件。

● 标准库存 ○ 订单生产

内冷附件 Spare Parts with Coolant	V20	V32
内冷螺母 Coolant Nuts	CN20C	CN32C
止水垫圈 Sealing Disk	DER20C*	DER32C*

附件 Accessories	V20	V32
螺母扳手 Wrench for Nut	W30D	YER32B
限位扳手 Wrench	W24D	W36D

ST Tooling System ST 工具系統



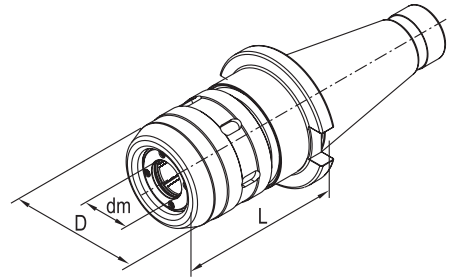
HEAX TOOLING SYSTEM



ST 工具系统 ST Tooling System

强力夹头刀柄·····	D67
Milling Chucks	
侧固式刀柄·····	D68
Side Lock Holders	
ER 弹簧夹头刀柄·····	D69
ER Collet Chucks	
无扁尾莫氏圆锥孔刀柄·····	D70
Morse Taper Holders without Tang	
有扁尾莫氏圆锥孔刀柄·····	D71
Morse Taper Holders with Tang	
套式立铣刀刀柄·····	D72
Shell Mill Holders	
面铣刀刀柄·····	D73
Face Mill Holders	

强力夹头刀柄
Milling Chucks

DIN2080



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			 卡簧 Collets
			dm	D	L	
ST50-C32-110	○	50	32	72	110	C32
ST50-C42-110	○	50	42	87	110	C42

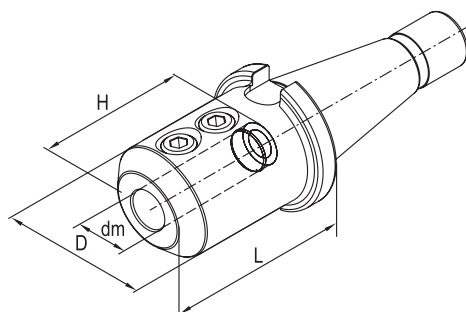
* 附件需单独订购。


● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	C32	C42
 扳手 Wrench	WC32	WC42

侧固式刀柄
Side Lock Holders


DIN2080



型号 Model DIN2080	库存 Stock		尺寸 Size (mm)				螺钉 Screw
			dm	D	L	H	
ST50-XP25-80	○	50	25	60	80	66	SXP25
ST50-XP32-100	○	50	32	68	100	70	SXP32
ST50-XP40-110	○	50	40	84	110	80	SXP32

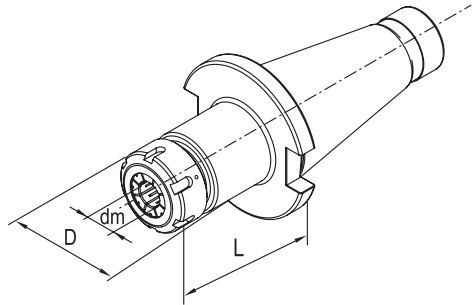
* 附件需单独订购。





● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=25	dm=32	dm=40
 扳手 Hex Wrench	S8	S10	S10

ER 弹簧夹头刀柄
ER Collet Chucks


DIN2080



型号 Model DIN2080	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			 螺母 Nuts	 螺钉 Screw	 卡簧 Collets
			dm	D	L			
ST40-ER32-60	○	40	2.0~20	50	60	CN32B	SER32C	ER32
ST40-ER40-80	○	40	3.0~26	63	80	CN40B	SER40C	ER40
ST50-ER32-90	○	50	2.0~20	50	90	CN32B	SER32C	ER32
ST50-ER40-100	○	50	3.0~26	63	100	CN40B	SER40C	ER40

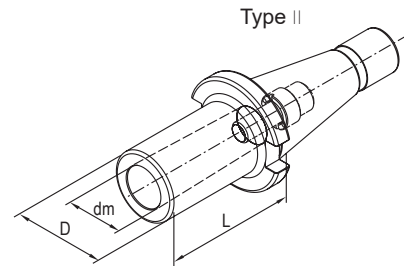
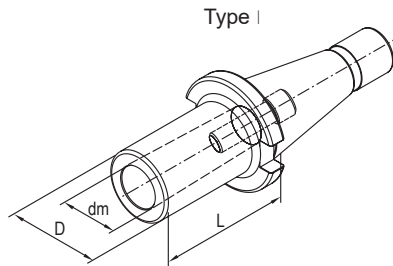
* 附件需单独订购。


● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	ER32	ER40
 扳手 Wrench	YER32B	YER40B

无扁尾莫氏圆锥孔刀柄
Morse Taper Holders without Tang

DIN2080



型号 Model DIN2080	库存 Stock		莫氏锥度 Morse taper	对应安装铣刀直径 (mm) Corresponding to installed milling cutter diameter	尺寸 Size (mm)			 螺钉 Screw	型式 Type
					dm	D	L		
ST50-MW2-60	○	50	MT2	14-20	17.780	32	60	MS10030	I
ST50-MW3-65	●	50	MT3	22-36	23.825	40	65	MS12035	I
ST50-MW4-75	○	50	MT4	32-56	31.267	50	75	MS16040-B	I
ST50-MW5-105	○	50	MT5	42-63	44.399	78	105	MS20048-A	II

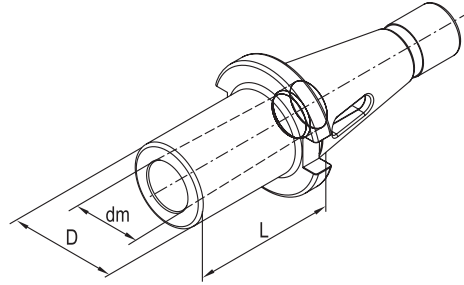
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	MT2	MT3	MT4(I)	MT5
 扳手 Hex Wrench	S8	S10	S14	S17

有扁尾莫氏圆锥孔刀柄
Morse Taper Holders with Tang

DIN2080

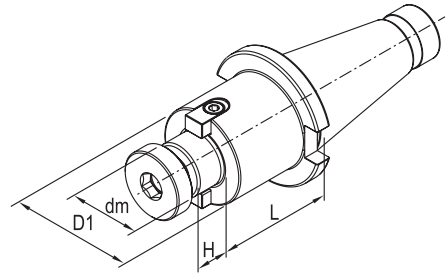






型号 Model	库存 Stock	莫氏锥度 Morse taper	对应安装铣刀直径 (mm) Corresponding to installed milling cutter diameter	尺寸 Size (mm)		
				dm	D	L
DIN2080 ST50-M3-75	○	50	23.25-31.75	23.825	40	75
ST50-M4-75	○	50	32-50.5	31.267	48	75
ST50-M5-105	○	50	51-76	44.399	63	105

●标准库存 ○订单生产

套式立铣刀刀柄
Shell Mill Holders


DIN2080



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)						
DIN2080		dm	D1	L	H	螺钉 Screw	键 Key	螺钉 Screw	
ST50-XMB27-60	○	50	27	60	21	SXM27	JC12023	MS05016	
ST50-XMB32-45	○	50	32	78	24	SXM32	JC14020	MS06020	
ST50-XMB40-45	○	50	40	89	27	SXM40	KXM40	MS08020	

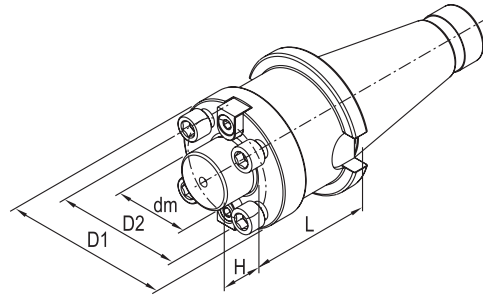
* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=27	dm=32	dm=40
 扳手 Hex Wrench	S10	S14	S17

面铣刀刀柄
Face Mill Holders

DIN2080



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)							
DIN2080		dm	D1	D2	L	H	螺钉 Screw	键 Key	螺钉 Screw	
ST50-XMC40-75	○	50	40	89	66.7	75	27	MS12045(4)	KXM40	MS08020
ST50-XMC60-75	○	50	60	129	101.6	75	38	MS16045(4)	KXMC60	MS10025

* 附件需单独订购。

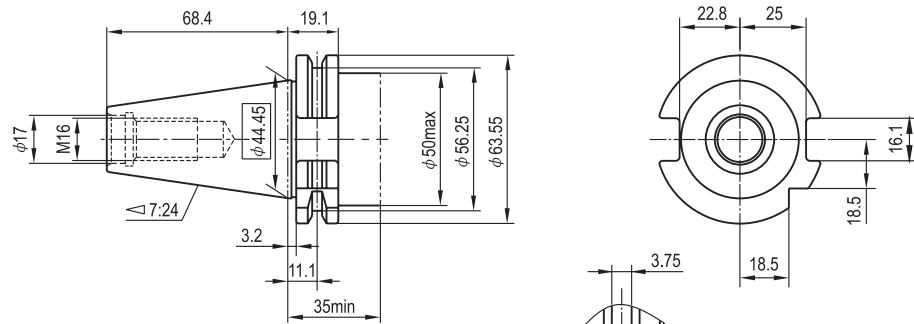
● 标准库存 ○ 订单生产

附件 Accessories	dm=40	dm=60
扳手 Hex Wrench	S10	S14

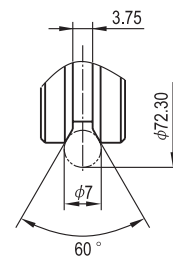
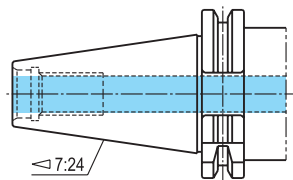
锥柄型式 (DIN 69871)

JT40 A/AD

A 型

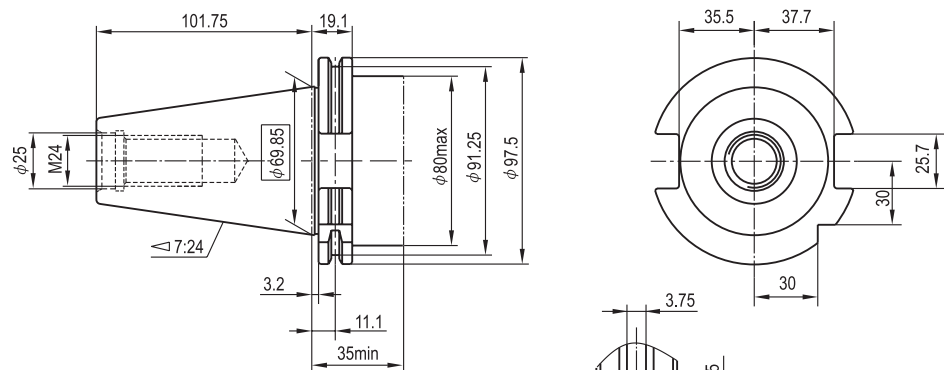


AD 型

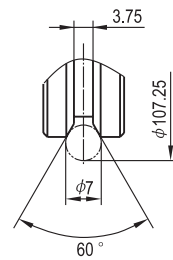
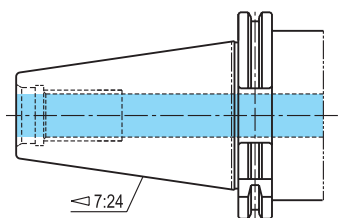


JT50 A/AD

A 型

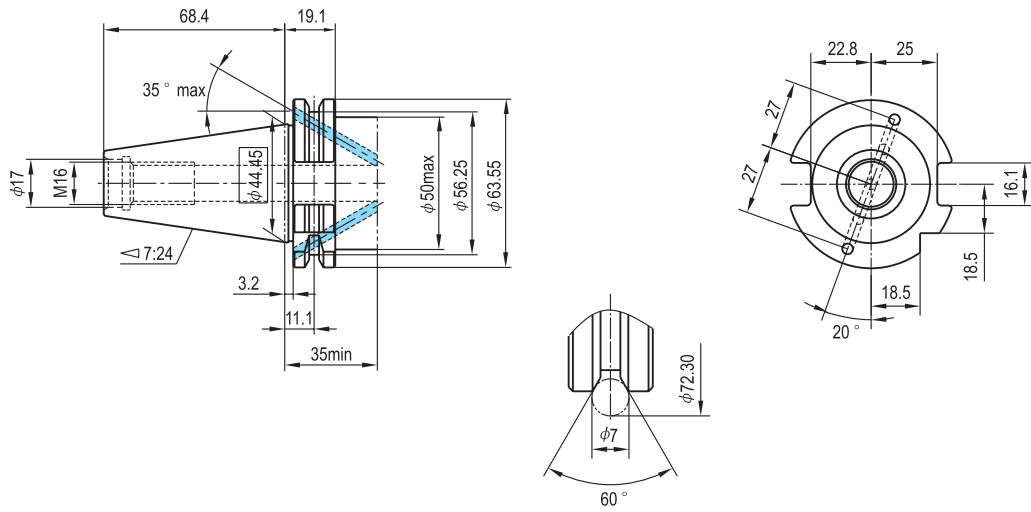


AD 型

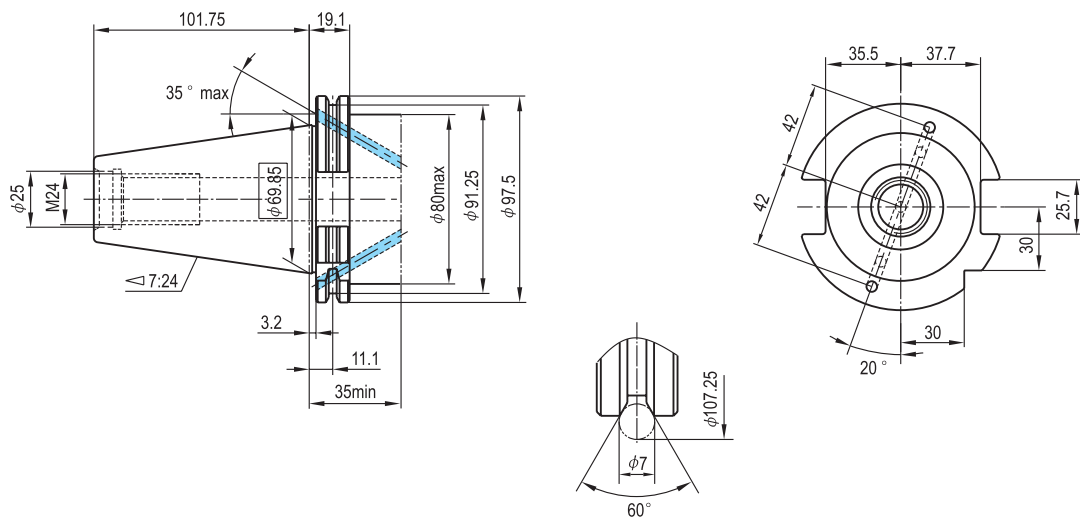


锥柄型式 (DIN 69871)

 JT40 B

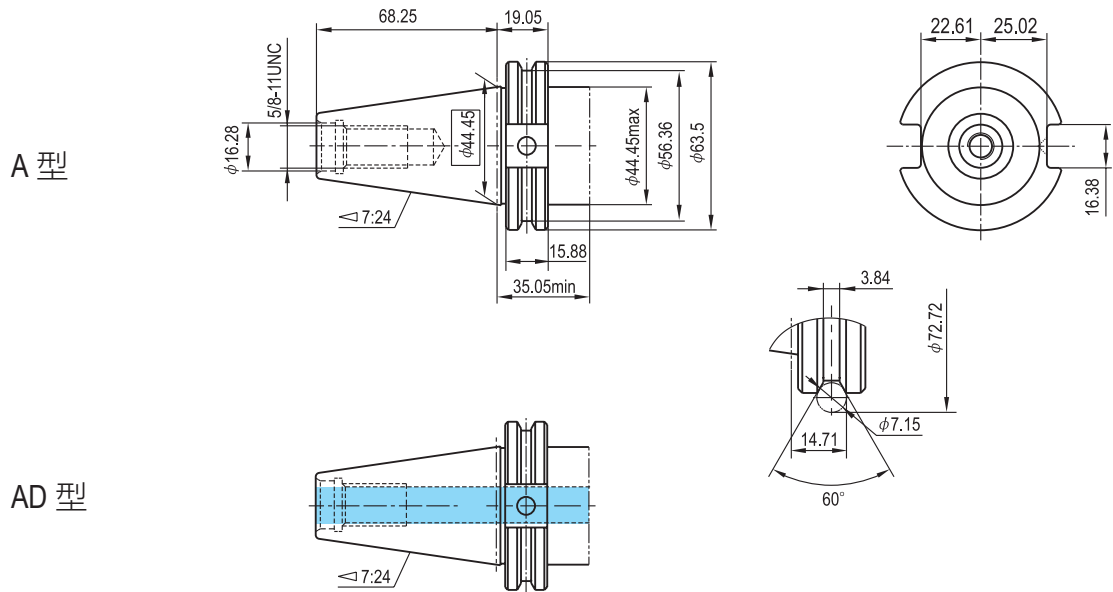


 JT50 B

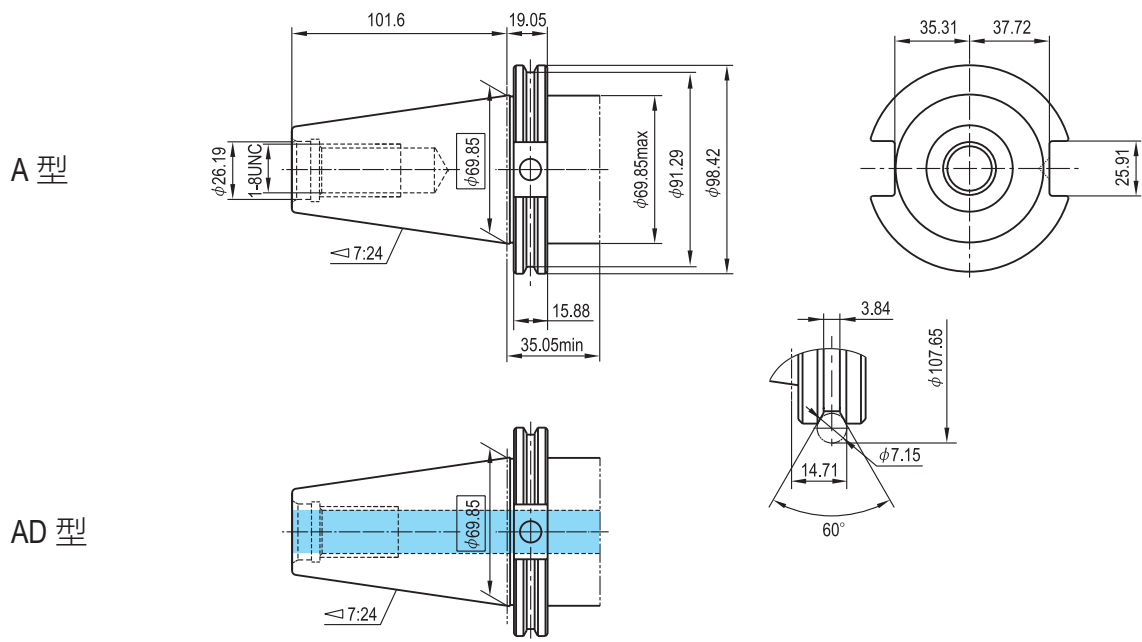


锥柄型式 (ANSI/AMSE B5.50CAT)

 CT40 A/AD

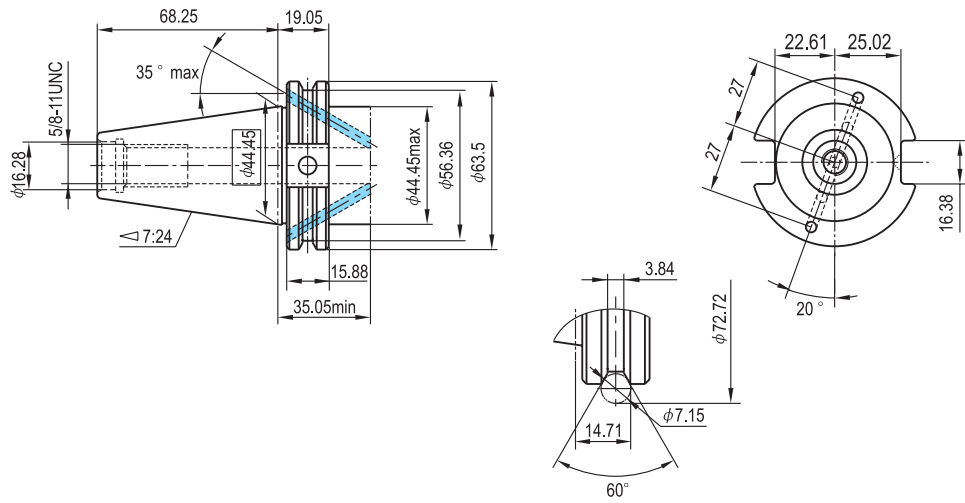


 CT50 A/AD

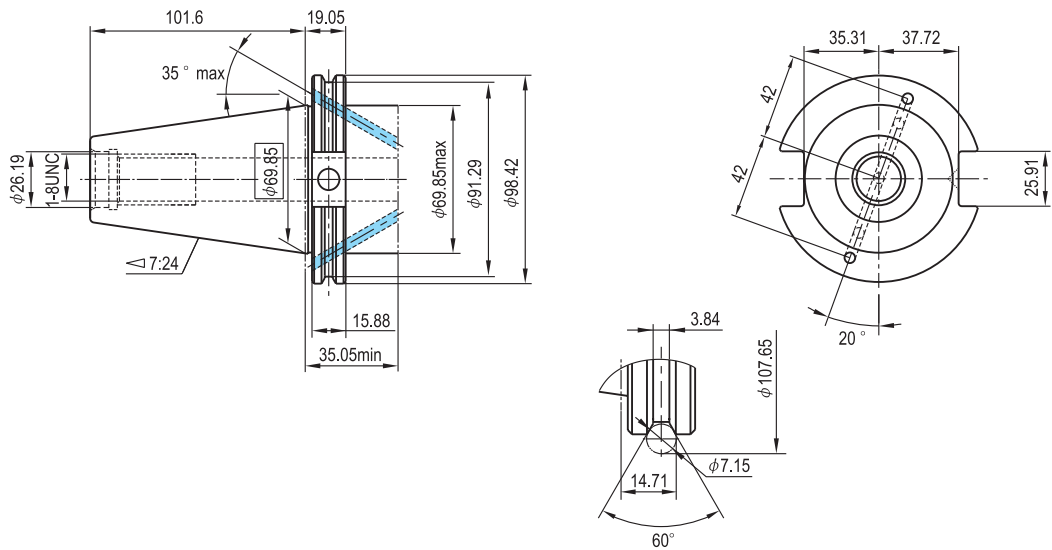


锥柄型式 (ANSI/AMSE B5.50CAT)

 CT40 B

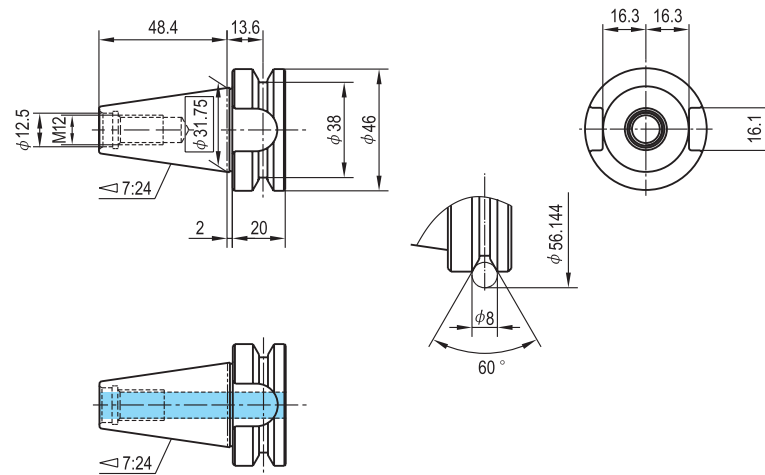


 CT50 B



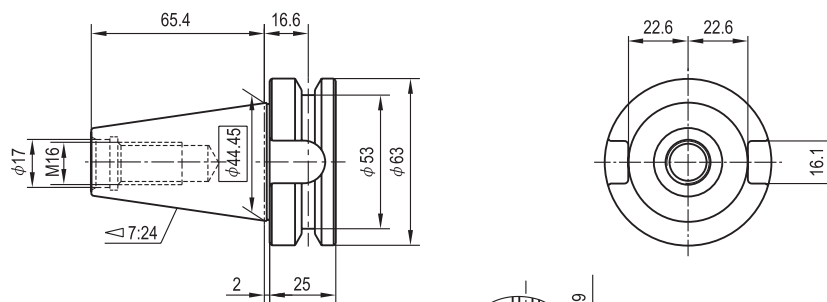
锥柄型式 (JIS B6339)

 BT30 A/AD

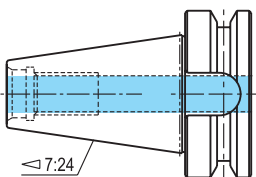


 BT40 A/AD

A 型

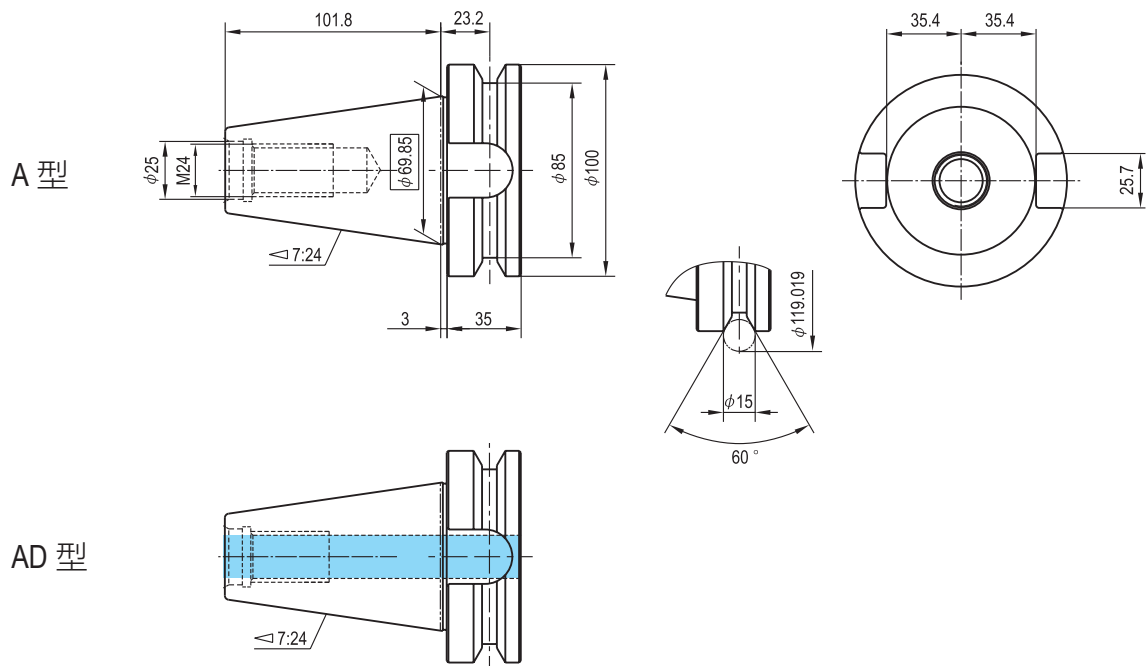


AD 型



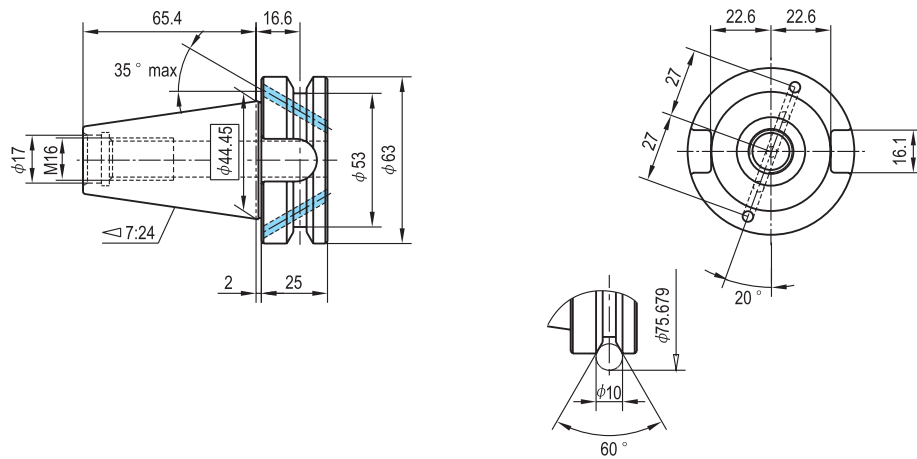
锥柄型式 (JIS B6339)

 BT50 A/AD

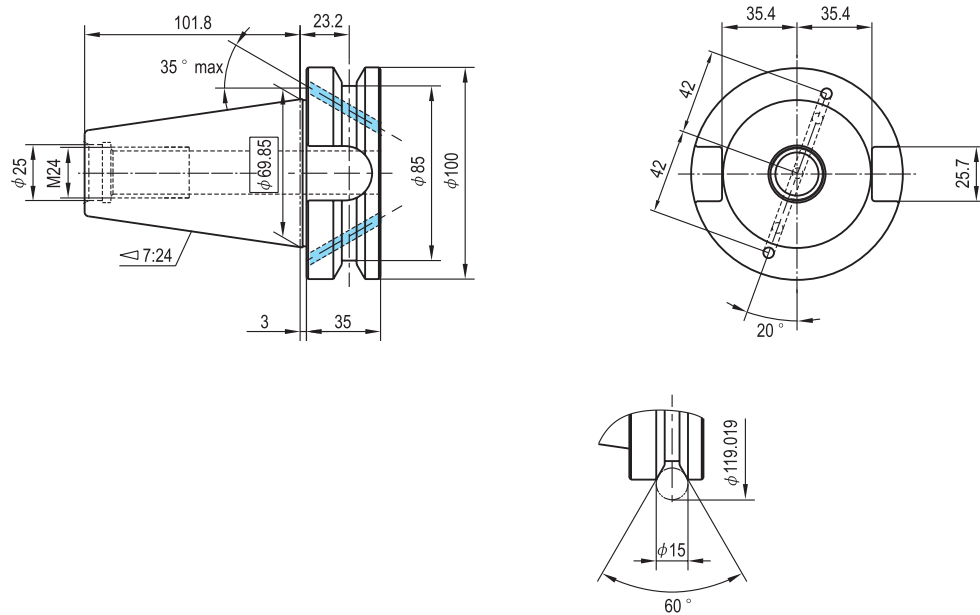


锥柄型式 (JIS B6339)

 BT40 B

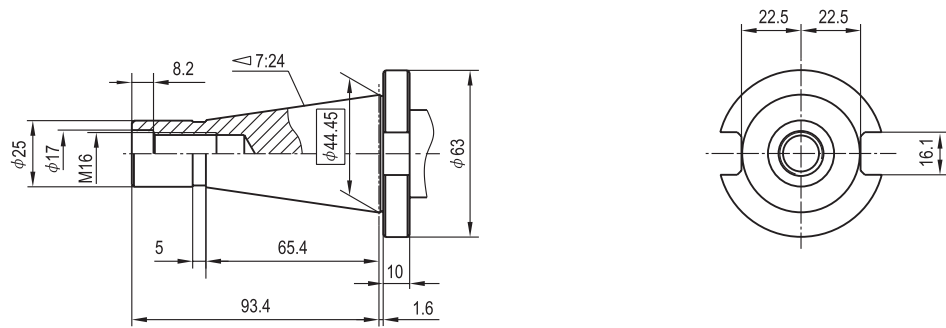


 BT50 B

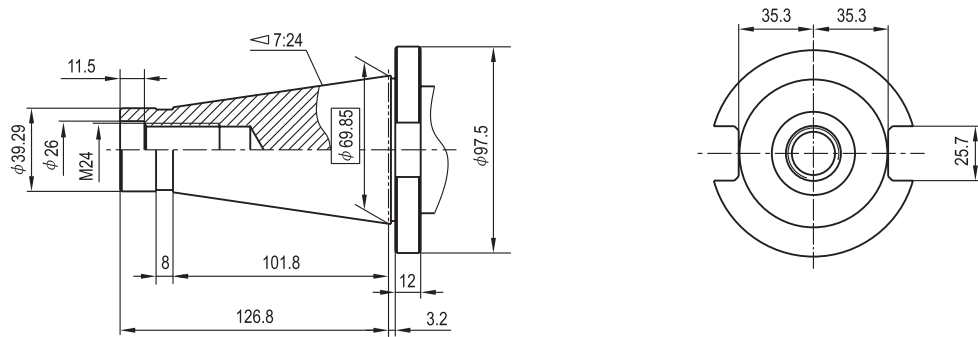


锥柄型式 (DIN 2080)

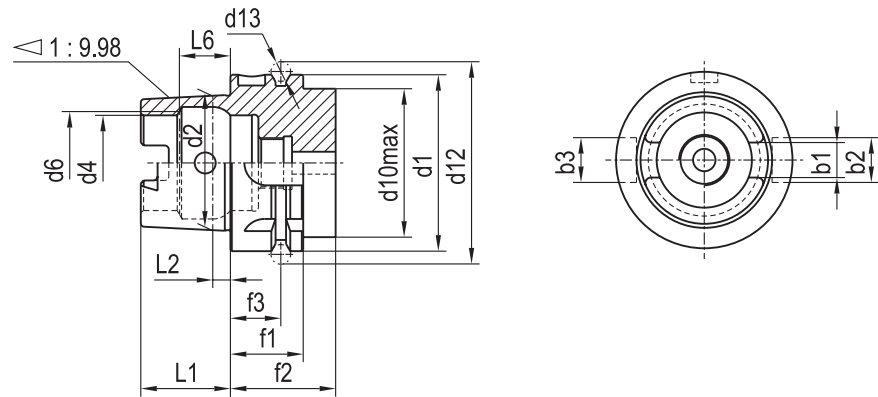
ST40




ST50

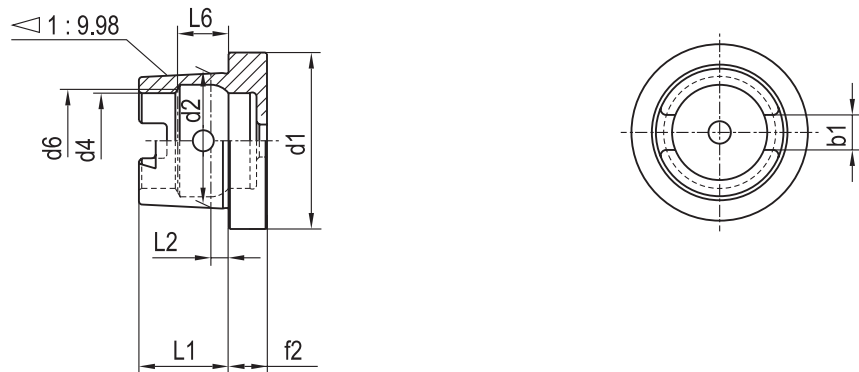


HSK 短锥型式 A 型 (DIN 69893 Form A)



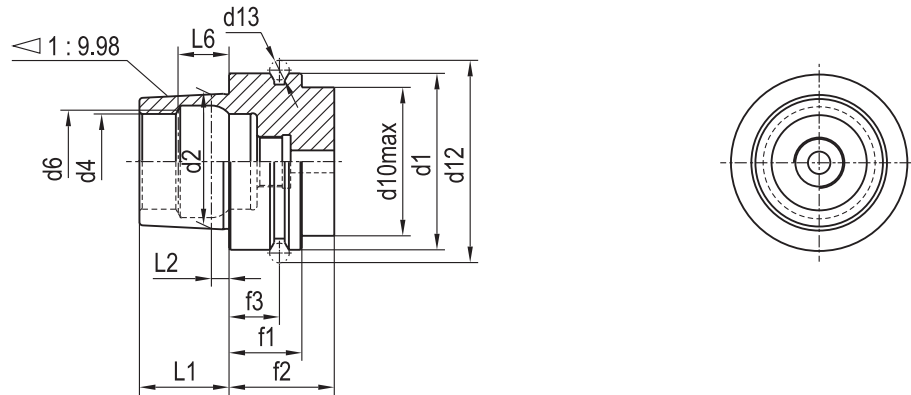
	尺寸 Size(mm)															
	b1	b2	b3	d1	d2	d4	d6	d10	d12	d13	f1	f2	f3	L1	L2	L6
HSK-A32	7.05	7	9	32	24.007	17	19	26	37	4	20	35	16	16	3.2	8.92
HSK-A40	8.05	9	11	40	30.007	21	23	34	45	4	20	35	16	20	4	11.42
HSK-A50	10.54	12	14	50	38.009	26	29	42	59.3	7	26	42	18	25	5	14.13
HSK-A63	12.54	16	18	63	48.010	34	37	53	72.3	7	26	42	18	32	6.3	18.13
HSK-A100	20.02	20	22	100	75.013	53	58	88	109.75	7	29	45	20	50	10	28.56


HSK 短锥型式 C 型 (DIN 69893 Form C)



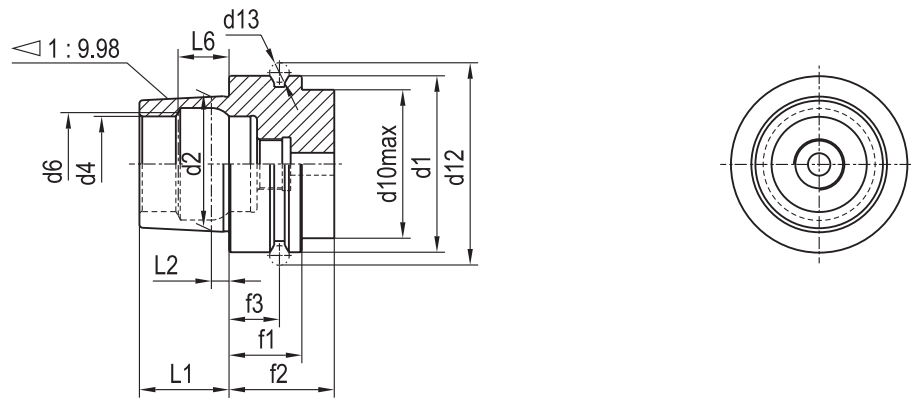
	尺寸 Size(mm)								
	b1	d1	d2	d4	d6	f2	L1	L2	L6
HSK-C32	7.05	32	24.007	17	19	10	16	3.2	8.92
HSK-C40	8.05	40	30.007	21	23	10	20	4	11.42
HSK-C50	10.54	50	38.009	26	29	12.5	25	5	14.13
HSK-C63	12.54	63	48.010	34	37	12.5	32	6.3	18.13
HSK-C100	20.02	100	75.013	53	58	16	50	10	28.56


HSK 短锥型式 E 型 (DIN 69893 Form E)



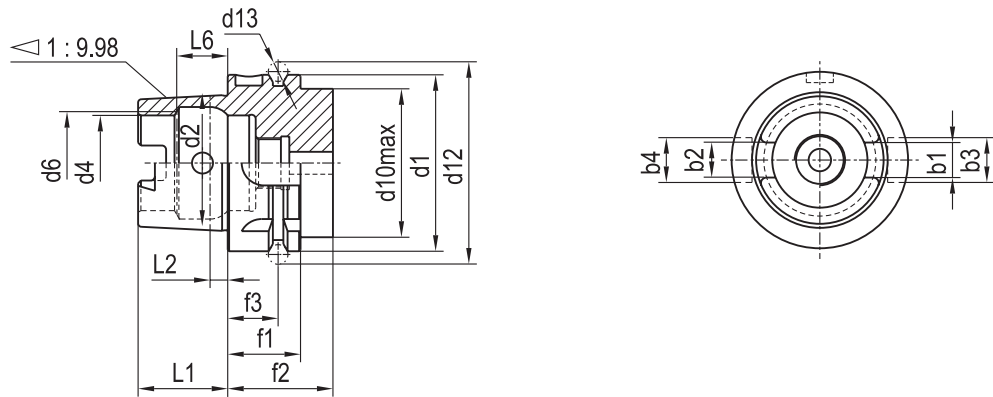
	尺寸 Size(mm)												
	d1	d2	d4	d6	d10	d12	d13	f1	f2	f3	L1	L2	L6
HSK-E32	32	24.007	17	19	26	37	4	20	35	16	16	3.2	8.92
HSK-E40	40	30.007	21	23	34	45	4	20	35	16	20	4	11.42
HSK-E50	50	38.009	26	29	42	59.3	7	26	42	18	25	5	14.13
HSK-E63	63	48.010	34	37	53	72.3	7	26	42	18	32	6.3	18.13


HSK 短锥型式 F 型 (DIN 69893 Form F)



	尺寸 Size(mm)												
	d1	d2	d4	d6	d10	d12	d13	f1	f2	f3	L1	L2	L6
HSK-F50	50	30.007	21	23	42	59.3	7	26	42	18	20	4	11.42
HSK-F63	63	38.009	26	29	53	72.3	7	26	42	18	25	5	14.13
HSK-F80	80	48.010	34	37	67	88.8	7	26	42	18	32	6.3	18.13

HSK 短锥型式 T 型 (DIN 69893 Form T)



	尺寸 Size(mm)																
	b1	b2	b3	b4	d1	d2	d4	d6	d10	d12	d13	f1	f2	f3	L1	L2	L6
HSK-T32	7.05	6.932	7	9	32	24.007	17	19	31	37	4	20	23	16	16	3.2	8.92
HSK-T40	8.05	7.932	9	11	40	30.007	21	23	39	45	4	20	23	16	20	4	11.42
HSK-T50	10.54	10.425	12	14	50	38.009	26	29	49	59.3	7	26	30	18	25	5	14.13
HSK-T63	12.54	12.425	16	18	63	48.010	34	37	62	72.3	7	26	30	18	32	6.3	18.13
HSK-T100	20.02	19.091	20	22	100	75.013	53	58	99	109.75	7	29	34	20	50	10	28.56

E 技术信息
TECHNICAL INFORMATION

刀具规格选用方法

Selection Method of Cutting Tools

普通车削刀具规格选用方法:

- 一、首先要了解您所需加工的材料状况，机床型号及状态。
- 二、选择适合的刀片形状，切削主偏角及刀片压紧方式。
- 三、依据以上因素及您的机床型号来确定刀杆的左右方向及尺寸等明细。
- 四、最后确定与以上各因素相应的刀片规格、槽型、牌号。

Selection Method of General Turning Tools:

- 1.Understand the prHCessed material condition,Machine Model and condition.
- 2.Select the suitable insert shape,setting angle and clamoin designation.
- 3.According to above conditions select details of tools as L/R,demension,etc.
- 4.Select the type,chip break and grade of insert according to all conditions.

切断切槽刀具规格选用方法：

- 一、首先要了解您所需加工的材料状况，机床型号及状态。
- 二、根据加工方式（外圆、内孔、端面槽）确定切刀的基本类型。
- 三、依据以上因素及您的机床型号来确定刀杆的左右方向及尺寸等明细。
- 四、最后确定与以上各因素相应的刀片规格、定位方式、槽型、牌号等明细

Selection Method of Parting and Grooving tools:

- 1.Understand the prHCessed material condition,Machine Model and condition.
- 2.Select the basic type according to prHCessing methods(external,internal,face grooving)
- 3.According to above conditions select details of tools as L/R, demensions,etc.
- 4.Select the type,clamping designation,chip break and grade of insert according to all conditions

螺纹切削刀具规格选用方法：

- 一、首先要了解您所需加工的材料状况、机床型号及状态。
- 二、根据螺纹的制式、类型、加工方式初步确定刀具的类型。
- 三、依据以上因素及您的机床型号来确定刀杆的左右方向及尺寸等明细。
- 四、最后确定与以上各因素相应的刀片规格、槽型、牌号。

Selection Method of Threading Tools:

- 1.Understand the prHCessed material condition,Machine Model and condition.
- 2.Select the tool type according to thread's type,prHCessing methods,etc.
- 3.According to above conditions select details of cutting tools as L/R,demension,etc.
- 4.Select the type,chip break and grade of Insert according to all condition

刀具规格选用方法

Selection Method of Cutting Tools

铣削刀具规格选用方法:

- 一、首先要了解您所需加工的材料状况、机床型号及状态。
- 二、根据加工方式来确定铣削刀具的基本类型（平面铣削、方肩铣、仿形铣、铣槽、倒角铣等）。
- 三、根据加工精度及加工面形状与尺寸等因素确定采用整体铣刀或可转位铣刀。
- 四、依据以上因素及您的机床型号来确定刀具的接口、尺寸等明细。
- 五、最后确定与以上各因素相应的刀片规格、槽型、牌号。

Selection of milling tool specifications:

1. The first step is to understand the material condition, machine type and state you need to process.
2. Determine the basic type of milling tool according to the processing method (plane milling, Square shoulder milling, imitation milling, milling slot, corner milling, etc.).
3. According to the machining precision and the shape and size of the machining surface and other factors to determine the use of the overall milling cutter or transposable milling cutter.
4. According to the above factors and your machine model to determine the interface, dimensions and other details of the tool.
5. Finally determine the blade specification, groove type, and brand number corresponding to the above factors.

孔加工刀具规格选用方法:

- 一、首先要了解您所需加工的材料状况、机床型号及状态。
- 二、根据加工工艺来确定孔加工刀具的基本类型（钻削、镗销、铰削、螺纹加工、等方式）。
- 三、根据加工精度及加工孔的尺寸等因素确定采用整体刀具或可转位孔加工刀具。
- 四、依据以上因素及您的机床型号来确定刀具的接口、尺寸等明细。
- 五、最后确定与以上各因素相应的刀片规格、槽型、牌号。

Selection Method for Hole Processing Tool Specifications:

1. Understand the material condition, machine type and state you need to process.
2. Determine the basic types of hole cutting tools (drilling, boring, reaming, thread processing, etc.) according to the processing method.
3. According to the machining accuracy and the dimension of the machining hole, it is determined that the whole tool or the turning tool is used.
4. According to the above factors and your machine model to determine the interface, dimensions and other details of the tool.
5. Finally determine the insert specification, groove type, and brand number corresponding to the above factors.

材料硬度与切削速度的修正系数表

The Correction Coefficient Table Of Hardness And Cutting Speed

工件材料 Material		理论硬度 Theoretical Hardness	材料硬度与切削速度的修正系数 The Correction Coefficient Table Of Hardness And Cutting Speed								
			硬度降低 Hardness Decrease			硬度差值 (实测值—理论值) Hardness Difference (Measured Difference - Theoretical Difference)			硬度增大 Hardness Increase		
			-60	-40	-20	0	20	40	60	80	100
P		HB180	1.42	1.24	1.11	1.00	0.91	0.84	0.77	0.72	0.67
M		HB180	1.44	1.25	1.11	1.00	0.91	0.84	0.78	0.73	0.68
K	灰口铸铁 Grey Cast Iron	HB220	1.21	1.13	1.06	1.00	0.95	0.9	0.86	0.82	0.79
	球墨铸铁 Nodular Cast Iron	HB250	1.33	1.21	1.09	1.00	0.91	0.84	0.75	0.7	0.65
N		HB75			1.05	1.00	0.95				
S		HB350			1.12	1.00	0.89				
HRC				-6	-3	0.00	3	6	9		
H		HRC60		1.10	1.02	1.00	0.96	0.93	0.9		

实际加工速度=推荐加工速度×切削速度修正系数
Actual PrHCessing Speed=Recommended PrHCessing Speed*Correction Factor Of Cutting Speed

推荐的切削参数见刀片包装盒 Recommended Cutting Parameters See Packaging

表格使用举例：当您要加工的材料为普通的合金钢，理论硬度为HB180，选择的刀片为CNMG120404-HPF/HC2015时，推荐切削速度：V=250m/min。如果实测硬度值为HB220，则硬度差值为220-180=40，对照上表查到速度修正系数0.84，则实际加工速度Vc=250×0.84=210m/min。

i.e. Cutting general alloy steel, hardness HB180, CNMG120404-HPF/HC2015, the recommended cutting speed is V=250m/min. When measured hardness is HB220, the hardness difference is 40(220-180). Find The corresponding speed correction coefficient is 0.84 on above table, and then the actual prHCessing speed Vc=250*0.84=210mm/min

刀具寿命与切削速度的修正系数表

The Correction Coefficient Table Of Insert Life And Cutting Speed

刀片材质 Insert Material	刀具寿命和切削速度的修正系数 The Correction Coefficient Table Of Insert Life And Cutting Speed					
	10	15	30	45	60	90
HC2015	1.12	1.00	0.82	0.73	0.67	0.6
HC2025	1.11	1.00	0.84	0.76	0.71	0.64
HC2035	1.11	1.00	0.84	0.76	0.70	0.63
HC2115	1.25	1.00	0.68	0.54	0.46	0.37
HC2125	1.55	1.00	0.47	0.30	0.22	0.14
HP1205	1.15	1.00	0.82	0.74	0.69	0.64
HP1215	1.10	1.00	0.85	0.72	0.65	0.62
HP1030	1.10	1.00	0.85	0.72	0.65	0.62
HC4025	1.19	1.00	0.75	0.63	0.56	0.47
HC4315	1.22	1.00	0.73	0.61	0.54	0.45
HC3005	1.11	1.00	0.70	0.60	0.50	0.40
HC3025	1.22	1.00	0.80	0.65	0.60	0.55
HC3005	1.25	1.00	0.72	0.63	0.52	0.41
HP2202	1.20	1.00	0.84	0.70	0.63	0.59

实际加工速度=推荐加工速度X切削速度修正系数
Actual Processing Speed=Recommended Processing Speed*Correction Factor Of Cutting Speed

表格使用举例：当您要加工的材料为普通的合金钢，选择的刀片为CNMG120404-HPF/HC2015，推荐切削速度（标准寿命15分钟）为：V=250m/min。如果期望刀具寿命为60分钟，对照表查到速度修正系数0.67，则实际加工速度是 Vc=250x0.67=167.5m/min。

i.e. Cutting general alloy steel, CNMG120404-HPF/HC2015, the recommended cutting speed is V=250m/min (the standard life is 15 min). If the insert life of 60 mins is expected, find the speed correction coefficient is 0.67 on above table, and then the actual processing speed is Vc=250*0.67=167.5m/min.

车削刀片断屑槽选择对照表 Comparison Table for Turning Insert Chipbreaker

负角刀片 Negative Inserts

ISO	加工范畴 Processing Category	HX 华新	特固克 TaeguTec	肯纳 KENNAMETAL	日立 HITACHI	株钻 ZCCCT	山特维克 SANDVIK	泰珂洛 TUNGALOY	京瓷 KYOCERA	克洛伊 KORLOY	住友 SUMTOMO	三菱 MISTUBISHI
P	超精加工 Superfinishing	R/L-F		UF,FF	FE		QF,LC	01&TF,ZF	DP,GP,VF XF,CF,XP XP-T	HU	FA,FL	PK&FH FY,F,FS
	精加工 Finishing	HPF	FG,FA	LF, FN	BE, CE BH	DF	XF,PF,MF	TSF,AS NS,27	HQ,CQ,CJ PQ,VF,GP	HF	SU,LU, SX SP,FP,FA FL,SE,ST C	C,SA, SH,LP
	精加工(软钢) Finishing(Soft Steel)	HPF			Y,V	SF	WL	17,TS,NS,CB 11, 27, ZF	XQ,XS	HF	EX,SK,SJ SX,UU,UJ	SY
	精加工(修光刃) Finishing(Wiper)		WS,EA, WT,MG	FW,MW RW		WG	WP,WF WM,WMX	AFW,ASW	WP,WQ	HW	LUW,SEW GUW	SW,MW
	半精加工 Semifinishing	HPM -Z	ML,ET,MP MC,SM, MT	MN,P MG	AB,AY AR,AH CT	DM,PM	PM,OM SM,XM	TM,DM,ZM,NM 33,38,37,TH 32Y,32, 37	CJ,GS,HK PS,HS,PT CS	HC,HM HA	GU,UG,UX GE,UA,UM	MV,MP,MZ MA,MH
	轻载粗 Light Roughing	HPR		RN,RP MG	RE	DR(双面)	PR,HM XMR		GT,HT		MU,MX UX,UZ	GH,RP
	粗加工 Roughing	HPR HPH	RT RH,HT	MR,RMn RH,PR MG	HX,HE H	DR(单面) HDR	QR,MR PR,HR 23	57,65,TU 31,33,F-K THS	HX,PX PH	HR,HH	MP,HP,HP MC,MU,MX UZ	HZ,HX,HV HZ,HXD,HA HAS,HBS,HCS HDS,HXD

车削刀片断屑槽选择对照表 Comparison Table for Turning Insert Chipbreaker

负角刀片 Negative Inserts

ISO	加工范畴 Processing Category	HX 华新	特固克 TaeguTec	肯纳 KENNAMETAL	日立 HITACHI	株钻 ZCCCT	山特维克 SANDVIK	泰珂洛 TUNGALOY	京瓷 KYCERA	克洛伊 KORLOY	住友 SUMTOMO	三菱 MISTUBISHI
M	精加工 Finishing	OMF MSF	FG,SF	K, FP	MP,SE	EF	MF	SS	GU,MQ	HA	SU	FS,SH FJ,LM
	半精加工 Semifinishing	OMM MF	ML,MP EM,VF	P, MP	PV,DE,AH	EM	MM,K	SA,SMS,SF	SU,HU MU,MS ST,TK	HS	EX,UP,MU HM,GU	MS ES,MA MJ,MH,GM MM,ES ZG
	粗加工 Roughing	OMR	MT,RH	UP,RP		ER	MR	TH,SH		GS,HM	MP,MU HP,HG	GH,HZ,RM
K	精加工 Finishing	通槽	FG	FN	VA,AH	PM	KF	Y,CF		无断屑槽 Without chipbreaker	UZ	全周,MA Through chipbreaker
	半精加工 Semifinishing	通槽 Without chipbreaker	MC,MT MG	全周,P,UN UM,RP Through chipbreaker	Y,V	PM	KM	全周,CF,CM,33 Through chipbreaker	ZS,C,全周 Through chipbreaker	全周槽 Through chipbreaker HM	UX,GZ UX,UJ	全周 Through chipbreaker
	粗加工 Roughing	无断屑槽 Without chipbreaker	RH,RT	UN,MG		无断屑槽 Without chipbreaker	KR	CH	无断屑槽,GC Without chipbreaker	HR,GH GR	无断屑槽 UZ, MU, MM	无断屑槽 Without chipbreaker
S	精加工 Finishing	HSF	SF	FS,K		NF	SF,SGF		MQ		EF	FJ&
	半精加工 Semifinishing	HSM		NGP,UP P		NM	NGP,23 SM	SA,HMM	MS,MU,YK		SU&EG,EX UP,FY,FX	MJ&MS
	粗加工 Roughing	HSM		MS			SR,SMR	SM	SU			GJ

车削刀片断屑槽选择对照表 Comparison Table for Turning Insert Chipbreaker

正角刀片 PHSitive Inserts

ISO	加工范畴 Processing Category	HX 华新	特固克 TaeguTec	肯纳 KENNAMETAL	日立 HITACHI	株钻 ZCCCT	山特维克 SANDVIK	泰珂洛 TUNGALOY	京瓷 KYCERA	克洛伊 KORLOY	住友 SUMTOMO	三菱 MISTUBISHI
P	精加工 Finishing	HTF	FA,FG	11,UF GF,LF,FP	JQ	SF,HF	UF,PF	01,PF FS,JS	GP,CK,XP VF,CF,GQ GF	HFP	FP,LU,FC SU,SK,FK	FV,SV,FP SQ,SMG
	精加工(修光刃) Finishing(Wiper)		WS	FW			WK&,W,WP		A,B,C,H,Y		LUW,SF,SU SS,FZ,US,W SDFX,FY	SW
	半精加工 Semifinishing	HTM GM	MT,CMX	MF,MP	JE	HM	UM,WF,PM	PM,PS,PF PSF,PSS 23,24	HQ,XQ,GK	HMP,C25	MU,SC	MV,MO,AM 全周,MP Through chipbreaker
	粗加工 Roughing	HTR		GM,MR			WM,PR UR,KM		GP,DP		UU,SU,RP	MW
M	精加工 Finishing	MSF,HTF	FA, FG	FW,MW FP	MP	EF	MF	SS&	CF,CK,GQ GF,DP	HFP	LU	SV,FV
	半精加工 Semifinishing	HTM GM	MT,CMX	MP		EM	MM	PM	HQ,GK	HMP,C25		FM,MV, LM 全周 Through chipbreaker
K	半精加工 Semifinishing	HTR	MT,CMX			HR,无断屑槽 HM Without chipbreaker	KM,KR,KF	无断屑槽,CM CM Without chipbreaker	无断屑槽 Without chipbreaker	HMP,C25 HMP,C25	无断屑槽 Without chipbreaker	无断屑槽 Without chipbreaker
S	精加工 Finishing	HSF										
	半精加工 Semifinishing	HSM		LF,HP					MQ		SC	FJ
N	通用切削 General cutting	NL	FL	HP		LH	AL	PP,AL	A3,AH	TA,AK	AG,AW,FY	AZ

材料对照表

Material Comparison

钢 Steel

ISO	国家和标准 Nations And Standard										
	中国	德国	美国	英国		意大利	西班牙	瑞典	法国	日本	
	GB (P类)	W-nr	DIN	AISI/SAE	BS	EN	UNI	UNE	SS	AFNOR	JIS
碳素钢材 Carbon Steel	15	1.0401	C15	1015	080M15		C15C16	F.111	1350	CC12	
	20	1.0402	C22	1020	050A20	2C	C20C21	F.112	1450	CC20	
	35	1.0501	C35	1035	060A35		C35	F.113	1550	CC35	
	45	1.0503	C45	1045	080M40		C45	F.114	1650	CC45	
	55	1.0535	C55	1055	070M55		C55		1655		
	60	1.0601	C60	1060	080A62	43D	C60			CC55	
	Y15	1.7015	9SMN28	1213	230M07		CF9SMn28	11SMn28	1912	S250	SUM22
锰钢材 Manganese Steel	40Mn	1.1157	40Mn4	1039	150M36	15				35M5	
	25	1.1158	Ck25	1025							S25C
	35Mn2	1.1167	36Mn5	1335				36Mn5	2120	40Mn5	SMn438(H)
	30Mn	1.117	28Mn6	1330	150M28	14A	C28Mn			20M5	SCMn1
	35Mn	1.1183	Cf35	1035	060A35		C36		1572	XS38TS	S35C
	1.0718	9SMnPb28	12L13				CF9MnPb28	11SMnPb28	1914	S250Pb	SUM22L
	1.0722	10SPb20					CF10Pb20	10SPb		10PbF2	
	1.0726	35S20	1140	212M36	8M			F210G	1957	35MF4	
Y13	1.0736	9SMn36	1215	240M07	1B	CF9SMn36	12SMn35			S300	
	1.0737	9SMnPb36	12L14				CF9SMnPb36	12SMnPb35	1926	S300Pb	
55Si2Mn	1.0904	55Si9	9255	250A53	45	55Si8	56Si7	2085	55S7		
	1.0961	60SiCr7	9262			60SiCr8	60SiCr8		60SC7		
15	1.1141	Ck15	1015	080M15	32C	C16	C15K	1370	XC12	S15C	
Ck45	1.1191	45	1045	080M46		C45	C45K	1672	XC42	S45C	
55	1.1203	Ck55	1055	070M55		C50	C55K		XC45	S55C	
50	1.1213	Cf53	1050	060A52		C53		1674	XC48TS	S50C	
60Mn	1.1221	Ck60	1060	080A62	43D	C60		1678	XC60	S68C	
	1.1274	Ck101	1095	060A96				1870		SUP4	
	1.3401	X120Mn12		Z120M12		XG120Mn12	X120Mn12		X120M12	SCMnH/1	
Gr15,45Gr	1.3505	100Cr6	52100	534A99	31	100Cr6	F.131	2258	100C6	SUJ2	
	1.5415	15Mo3	ASTMA204Gr,A	1501-240		16Mo3KW	16Mo3	2912	15D3		
	1.5426	16Mo5	4520	1503-245-420		16Mo5	16Mo5				
	1.5622	14Ni6	ASTMA350LF5			14Ni6	15Ni6		16N6		
	1.5662	X8Ni9	ASTM A353	1501-509:510		X10Ni9	XBNI09				

b

材料对照表

Material Comparison

钢 Steel

ISO	国家和标准 Nations And Standard										
	中国	德国	美国	英国	意大利	西班牙	瑞典	法国	日本		
	GB (P类)	W-nr	DIN	AISI/SAE	BS	EN	UNI	UNE	SS	AFNOR	JIS
镍铬合金钢 Nickel Chromium Steel		1.5680	12Ni19	2515						Z18N5	
		1.5710	36NiCr6	3135	640A35	111A				35NC6	SNC236
		1.5732	14NiCr10	3415			16NiCr11	15NiCr11		14NC11	SNC415(H)
		1.5752	14NiCr14	3415, 3310	655M13 655A12	36A				12NC15	SNC815(H)
镍铬钼合金钢 Nickel Chromium Molybdenum Steel		1.6511	36CrNiMo4	9840	816M40	110	38CrNiMo4(KB)	35CrNiMo4		40NCD3	
		1.6523	21NiCrMo2	8620	850M20	362	20NiCrMo2	20NiCrMo2	2503	20NCD2	SNCCM220(H)
		1.6546	40NiCrMo2	8740	311-Type7		40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2			SNC240
	40CrNiMoA	1.6582	34CrNiMo6	4340	817M40	24	35CrNiMo6(KB)		2541	35NCD6	
		1.6587	17CrNiMo6		820A16			14CrNiMo13		18NCD6	
铬合金钢 Chromium Steel	15Cr	1.7015	15Cr3	5015	523M15					12C3	SCr415(H)
	35Cr	1.7033	34Cr4	5132	530A32	18B	34Cr4(KB)	35Cr4		32C4	SCr430(H)
	40Cr	1.7035	41Cr4	5140	530M40	18	41Cr4	42Cr4		42C4	SCr440(H)
	40Cr	1.7045	42Cr4	5140				42Cr4	2245		SCr440
锰铬合金钢 Manganese Steel	18CrMn	1.7131	16MnCr15	5115	527M20		16MnCr15	16MnCr15	2511	16MC5	
	20CrMn	1.7176	55Cr3	5155	527A60	48				55C3	SUP9(A)
	30CrMn	1.7218	25CrMo4	4130	1717CDS110		25CrMo4(KB)	55Cr3	2225	25CD4	SCM420; SCM430
	35CrMo	1.722	34CrMo4	4137, 4135	708A37	19B	35CrMo4	34CrMo4	2234	35CD4	SCM432 SCRRM3
	40CrMoA	1.7223	41CrMo4	4140, 4142	708M40	19A	41CrMo4	41CrMo4	2244	42CD4TS	SCM440
	42CrMo, 42CrMnMo	1.7225	42CrMo4	4140	708M40	19A	42CrMo4	42CrMo4	2244	42CD4	SCM440(H)
铬钼合金钢 Chromium Molybdenum Steel		1.7262	15CrMo5					12CrMo4	2216	12CD4	SCM415(H)
		1.7335	13CrMo44	ASTM A182 F11 F12	1501-620Cr. 27		14CrMo44	14CrMo45		15CD3.5; 15CD4.5	
		1.7361	32CrMo12		722M24	40B	32CrMo12	F.124.A	2240	30CD12	
		1.738	10CrMo910	ASTM A182 F22	1501-622Cr.31;45		12CrMo9,10	TU.H	2218	12CD9;10	
		1.7715	14MoV63		1503-660-440			13MHCrv6			
	50CrVA	1.8159	50CrV4	6150	735A50	47	50CrV4	51CrV4	2230	50CV4	SUP10
		1.8509	41CrAlMo7		905M39	41B	41CrAlMo7	41CrAlMo7	2940	40CAD6,12	
	1.8523	39CrMoV139		897M39	40C	36CrMoV12					

材料对照表

Material Comparison





钢 Steel

ISO	国家和标准 Nations And Standard										
	中国	德国	美国	英国		意大利	西班牙	瑞典	法国	日本	
	GB (P类)	W-nr	DIN	AISI/SAE	BS	EN	UNI	UNE	SS	AFNOR	JIS
钢 Steel	T10	1.1545	C105W1	W.110			C98KU C100KU	F.515 F.516	1880	Y1105	
	T12A	1.1663	C125W	W.112			C120KU	(C120)		Y2120	SK2
	CrV,9SiCr	1.2067	100Cr6	L3	BL3			100Cr6		Y100C6	
	Cr12	1.208	X210Cr12	D3	BD3		X210Cr13KU X250Cr12KU	X210Cr12		Z200Cr12	SKD1
	4Cr5MoVSi	1.2344	X40CrMoV51	H13	BH13			X40CrMoV5	2242	Z40CDV5	SKD61
	Cr6WV	1.2363	X100CrMoV51	A2	BA2		X35CrMoV05KU X40CrMoV51KU	X100CrMoV5	2260	Z100CDV5	SKD12
	CrWMo	1.2419	105WCr6				X100CrMoV51KU	105WCr5	2140	105WC13	SKS31 SKS2 SKS3
	Cr12W	1.2436	X210CrW12				10WCr6 107WCr5KU	X210CrW12	2312		SKD2
	5CrNiMo	1.2542	45WCrV7	S1	BS1		X215CrW121KU	45WCrS8	2710		
	3Cr2W8V	1.2581	X30WCrV93 X30WCrV93KU	H21	BH21		45WCrV8KU	X30WCrV9		Z30WCV9	SKD5
	Cr12MoV	1.2601	X165CrMoV12				X28W09KU X30WCrV93KU	X160CrMoV12	2310		SKD11
	5CrNiMo	1.2731	55NiCrMoV6	L6			X165CrMoW12KU	F.250.S		55NCDV7	SKT4
	V	1.2833	100V1	W210	BW2					Y1105V	SKS43
	W6Mo5Cr4V2Co5	1.3243	S6-5-2-5					HS6-5-2-5	2723	Z85WDCV	SKH55
	W18Cr4VCo5	1.3255	S18-1-2-5	T4	BT4		HS6-5-2-5	HS18-1-1-5		Z80WKC 10-05-04-1	SKH3
	W6Mo5Cr4V2	1.3343	S6-5-2S	M2	BM2		X78WCo1805KU	HS6-5-2	2722	Z85WDCV 06-05-04-02	SKH9
		1.3348	S2-9-2	M7		Z	X82WMo0605KU	HS-2-9-2	2782	Z100WCWV 09-02-04-02	
	W18Cr4V	1.3355	S18-0-1	T1	BT1		HS2-9-2	HS18-0-1		Z80WCV 18-04-01	SKH2
	W6Mo5Cr4V3		S6-5-3	M3			X75W18KU				SKH52
				M42	BM42						SKH59

材料对照表

Material Comparison

钢 Steel

ISO	国家和标准 Nations And Standard					
	 中国	 德国	 日本	 大同(日本)	 美国	
	GB (P类)	W-nr	DIN	JIS	DAIDO	AISI/SAE
模型钢类 Die Steel	塑料模具钢					
					PX5N	P20mod
					NAK55	
					NAK80	
	3Cr13			SUS420J2mod	S-STAR	420mod
	冷作模具钢					
				SKS93	YK30	2
	9CrWMn			SKS3mod	GOA	01mod
	Cr12MoV	X165CrMoV12		SKD11	DC11	D2
				SKD11mod	DC53	D2mod
	热作模具钢					
	4Cr5MnSiV1	X40CrMoV51		SKD61	DHA1	H13
					DH21	
					DH31-S	
					DH2F	

材料对照表

Material Comparison

不锈钢 Stainless Steel

ISO	国家和标准 Nations And Standard											
	 中国	 德国	 美国	 英国		 意大利	 西班牙	 瑞典	 法国	 日本		
	GB (P类)	W-nr	DIN	AISI/SAE	BS	EN	UNI	UNE	SS	AFNOR	JIS	
不锈钢 Stainless Steel	0Cr13;1Cr12	1.4000 1.4001	X6Cr13 X7Cr14	403	403S17		X6Cr13	F.3110 F.8401	2301	Z6C13	SUS403	
	1Cr13	1.4006	X10Cr13	410	410S21	56A	X12Cr13	F.3401	2302	Z10C14	SUS410	
	1Cr17	1.4016	X6Cr17	430	430S15	60	X8Cr17	F.3113	220	Z8C17	SUS430	
	2Cr13	1.4021 1.4027	X20Cr13 G-X20Cr14	410	S62 420C29	56B; 56C 56B	X20C13	F.3401		Z20C13 Z20C13M	SUS410 SCS2	
	4Cr13	1.4034	X46Cr13		420S45	56D	X40Cr14	F.3405	2304	Z40CM;Z38C13M	SUS420J2	
	1Cr17Ni2	1.4057	X20CrNi172	431	431S29	57	X16CrNi16	F.3427	2321	Z15CNi6.02	SUS431	
	Y1Cr17	1.4104	X12CrMHS17	430F			X10CrS17	F.3117	2383	Z10CF17	SUS430F	
	1Cr17Mo	1.4113 1.4313 1.4408	X6CrMo171 X5CrNi134 G-X6CrNiMo1810	434	434S17 425C11 316C16		x8CrMo17			Z8CD17.01 Z4CND13.4M F.8414	SUS434 SCS5 SCS14	
	4Cr9Si2	1.4718	X45CrSi93	HW3	401S45	52	X45CrSi8	F.322		Z45CS9	SUH1	
	0Cr13Al	1.4724	X10CrAl13	405	403S17		X10CrAl12	F.311		Z10C13	SUS405	
	Cr17	1.4742	X10CrAl18	430	430S15	60	X8Cr17	F.3113		Z10CAS18	SUS430	
	8Cr2HSi2Ni	1.4757	X80CrNiSi20	HNv6	443S65	59	X80CrSiNi20	F.320V		Z80CSN20.02	SUH4	
	2Cr25N	1.4762	X10CrAl24	446			X16Cr26		2322	Z10CAS24	SUH446	
	不锈钢 Stainless Steel	0Cr18Ni9	1.4301	X5CrNi1810	304	304S15	58E	X5CrNi1810	F.3551 F.354 F.3504	2332	Z6CN18.09	SUS304
		1Cr18Ni9MoZr	1.4305	X10CrNiS189	303	303S21	58M	X10CrNiS18.09	F.3508	2346	Z10CNF18.09	SUS303
0Cr19Ni10		1.4306 1.4308	X2CrNi1911 G-X6CrNi189	304L	304S12 304C15		X2CrNi18.11	F.3503	2352	Z2CN18.10 Z6CN18.10M	SCS19 SCS13	
Cr17Ni7		1.4310 1.4311	X12CrNi177 X2CrNiN1810	301 304LN			X12CrNi1707	F.3517	2331 2371	Z12CN17.07 Z2CN18.10	SUS301 SUS304LN	
0Cr19Ni9		1.4350	X5CrNi189	304	304S31	58E	X5CrNi1810			Z6CN18.09	SUS304	
0Cr17Ni11Mo2		1.4401	X5CrNiMo1712	316	316S16	Z6CND17.11	X5CrNiMo1712	F.3543	2347	1.4401	SUS316	
00Cr17Ni13Mo2		1.4429	X2CrNiMoN17133	316LN					2375	Z2CND17.13	SUS316LN	
0Cr27Ni12Mo3		1.4435	X2CrNiMo18143	316L	316S12		X2CrNiMo1713		2353	Z2CDN17.13	SCS16	
00Cr19Ni13Mo3		1.4438 1.4460	X2CrNiMo17133 X8CrNiMo275	317L 329L	317S12		X2CrNiMo18.16		2367 2324	Z2CND19.15	SUS317L SUS329L; SCH11 SCS11	
1Cr18Ni9Ti		1.4541	X6CrNiTi1810	321	2337	321S12	X6CrNiTi1811	F.3553	58B	Z6CNT18.10	SUS321	
1Cr18Ni11Nb		1.4550	X6CrNiNb1810	347	347S17	58F	X6CrNiTi1811	F.3552	2338	Z6CNNb18.1	SUS347	
Cr18Ni12Mo2Ti		1.4571	X6CrNiMHTi17122	316Ti	320S17	58J	X6CrNiMHTi17	F.3535	2350	Z6NDT17.12		
不锈钢 Stainless Steel		1.4581	G-X5CrNiMoNb1810		318C7		XG8CrNiMo18			Z4CNDNb1812M	SCS22	
	Cr17Ni12Mo3Nb	1.4583	X10CrNiMoNb1812	318			X6CrNiMHTiNb17			Z6CNDNb1713B		
	1Cr23Ni13	1.4828	X15CrNiSi2012	309	309S24					Z15CNS20.1	SUH309	
	0Cr25Ni20	1.4845	X12CrNi2521	310S	310S24		X6CrNi2520	F.331	2361	Z12CN2520	SUH310	
	Cr15Ni36W3Ti	1.4864 1.4865	X12NiCrSi3616 G-X40NiCrSi3818	330		330C11				Z12CN35.1	SUH330 SCH15	
	5Cr2Mn9Ni4N	1.4871	X53CrMnNiN219	EV8	349S54;321S12	58B	X53CrMnNiN219			Z52CMN21.0	SUH35	
	1Cr18Ni9Ti	1.4878	X12CrNiTi189	321	321S320	58C	X6CrNiTi1811	F.3523		Z6CNT18.12	Su321	

材料对照表

Material Comparison

铸铁 Cast Iron

ISO	国家和标准 Nations And Standard										
	中国	德国		美国	英国		意大利	西班牙	瑞典	法国	日本
	GB (P类)	W-nr	DIN	AISI/SAE	BS	EN	UNI	UNE	SS	AFNOR	JIS
球墨铸铁 Nodular Iron	QT400-18	GGG40		60-40-18	400/17		GS370-17	FGE38-17	0717-02	FGS370-17	FCD400
	QT450-10			65-45-12	420/12		GS400-13	FGE42-12		FGS400-12	FCD450
	QT500-7	GGG50		70-50-05	500/7		GS500-7	FGE50-7	0727-02	FGS500-7	FCD500
	QT600-3	GGG60		80-60-03	600/7		GS600-2	FGE60-2	0732-03	FGS600-2	FCD600
	QT700-2	GGG70		100-70-03	700/2		GS700-2	FGE70-2	0737-01	FGS700-2	FCD700
	QT800-2	GGG80		120-90-02	800/2		GS800-2	FGE80-2	0864-03	FGS800-2	FCD800
	QT900-2				900/2						
灰口铸铁 Grey Cast Iron		GG40		NO.60					0140	FGL400	FC350
	HT350	GG35		NO.50	350		G35	FG35	0135	FGL350	FC300
	HT300	GG30		NO.45	300		G30	FG30	0130	FGL300	FC250
	HT250	GG25		NO.35	250		G25	FG25	0125	FGL250	FC200
	HT200	GG20		NO.30	200		G20	FG20	0120	FGL200	FC150
	HT150	GG15		NO.20	150		G15	FG15	0115	FGL150	FC100
	Ht100				100		G10		0110		

牌号对照表

Grade Comparison

类别	代号 ISO Code	KANTISON 肯特森	特固克 TaeguTec	肯纳 KENNAMETAL	日立 HITACHI	株钻 ZCCCT	山特维克 SANDVIK	泰珂洛 TUNGALOY	京瓷 KYOCERA	克洛伊 KORLOY	住友 SUMTOMO	三菱 MISTUBISHI
CVD 涂层 Turning	P01			KCP05 KC9105	HC5000 HG8010		GC4005 GC4205	T9005 T9105	CA5505		AC700G AC810P	UE6105
	P10	HC2015 HC2115	TT8115	KCP10 KCP25 KC9110	HG8010 HG8020 GM8015 GM10	YBC151 YBC152	GC4015 GC4215	T9005 T9105 T9115	CA5505 CA5515	NC3010 NC3005	AC810P AC820P	UE6105 UE6110 MY5015
	P20	HC2025 HC2125	TT5100 TT8125	KCP25 KC9125 KC9225	HG8025 GM8020 GM25	YBC251 YBC252	GC4015 GC4025 GC4225 GC2015	T9115 T9015 T9025 T9125	CA5515 CA5525 CA5025 CR9025	NC3020 NC3120	AC820P	UE6110 MC6025 UE6020 MY5015
	P30	HC2125 HC2035	TT8125 T5100	KCP30 KCP40 KC8050	GM8035 GM25	YBC252 YBC351	GC4025 GC4225 GC4035 GC2025 GC4235	T9025 T9035 T9135 T9125	CA5525 CA5535 CR9025	NC3030	AC630M AC830P	MC6020 UE6020 UE6035 US735
	P40	HC2035	TT8135 TT7100	KC9140 KC9040 KC9240 KX9245 TN7035 TPC35	GM8035 GX30	YBC151 YBC352	GC4035 GC235 GC4235	T9035 T9135	CA5535	NC500H	AC610M	UE6035 UH6400 US735
	M10	HC4015	TT9215	KCM15	GM10	YBM251 YBM153	GC2015	T9115 T9015	CA6515 CA6015		AC610M AC630M	US7020 MC7015
	M20	HC4025 HC4025 HC4315	TT9225	KCM15 KC9225	GM25G M8020	YBM251 YBM253	GC2015	T6020 T6130 T9025 T9125	CA6515 CA6525	NC9020 NC9025	AC630M AC830P	US7020 MC7015 MC7025
	M30	HC4035	TT9235	KCM25 KC9230 KC8050 TN8025	HG8035 HG8025 GX30	YBM351	GC2135 GC2025	T6030	CA6525	NC3030 NC5530	AC630	MC7025 US735
	M40		TT5100	KCM35 KC9240 KC9245	GX30	YB235	GC2025			NC3030	AC630M	US735
	K01		TT7005	KCK05	HX3505 HG3305 GM3005	YBD052	GC3205 GC3210	T5105 T5010	CA4010 CA4505	NC6015	AC405K AC410K	UC5105
	K10	HC3005	TT1300	KCK15 KCK20 KC9315	HX3515 HG3315 HG8010 GM8015	YBD102 YBD152 YBD152C	GC3205 GC3210 GC3025	T5010 T1115 T5115	CA4515 CA4010 CA4115	N305K NC6010 NC6110	AC415K	MY5015 UX5115
	K20	HC3005	TT7105 TT7310 TT1500	KCK20 KC9110 KC9320	HG8025 GM8020	YBD152	GC3025	T5115 T5125 T5020	CA4515 CA4115 CA4120	N315K NC5330 PC5300 NC6010	AC420K AC700G	MY5015 UE6110 UC5115
	K30	HC3025		KC9125 KC9325		YBD252		T5125 T9125			AC820P	UE6110

牌号对照表

Grade Comparison

类别	代号 ISO Code	KANTISON 肯特森	特固克 TaeguTec	肯纳 KENNAMETAL	日立 HITACHI	株钻 ZCCCT	山特维克 SANDVIK	泰珂洛 TUNGALOY	京瓷 KYHCERA	克洛伊 KORLOY	住友 SUMTOMO	三菱 MISTUBISHI
CVD 涂层 Turning	P10										ACP100	
	P20				GX2030 GX2140	YBC201	GC4220	T3130		NCM325 PC3500	ACP100	F7030 FH7020
	P30	HC4025 HC4025		KC930M	GX2030 GX2140 GX2460	YBC301 YBC302 YBM251 YBM253	GC4230	T3130		NCM325 NCM335 PC5300 NC5330		F7030
	P40	HC4035	TT7800	KC935M	GX2030 GX30 GF30 GX2160	YBM351 YBC401	GC4240			NCM335		
	M10											
	M20	HC4025 HC4025		KC925M		YBM251 YBM253		T3130		NCM325 PC5300 NC5330	ACP100	F7030
	M30	HC4035		KC930M	GX2160 GF30 GX30	YBM351	GC2040	T3130		NCM325 NCM335 PC5300		F7030
	M40			KC930M KC935M	GX2160 GF30 GX30					NCM335		
	K10		TT6800			YBD15 YBD152		T1115 T1015		NCM310K	ACK200	MC5020 F5010
	K20			KC915M			GC3220 K20W	T1115 T1015		NCM320K		MC5020 F5020
	K30			KC920M KC925M KC930M KC935M	GX2030 GX30	YBD252	GC3040					

牌号对照表

Grade Comparison

类别	代号 ISO Code	KANTISON 肯特森	特固克 TaeguTec	肯纳 KENNAMETAL	日立 HITACHI	株钻 ZCCCT	山特维克 SANDVIK	泰珂洛 TUNGALOY	京瓷 KYOCERA	克洛伊 KORLOY	住友 SUMTOMO	三菱 MISTUBISHI
PVD 涂层 Turning	P10	HP1215	TT6080	KC5010 KC5510 KU10T		YBG202 YBG205	GC1025 GC1525	AH710	PR915 PR1005 PR930 PR1025 PR1115 PR1225			VP10MF
	P20	HP1215		KC5025 KC5525 KC7215 KC7315 KU25T	IP2000	YBG102 YBG105	GC1020 GC1025 GC1525 GC1125	AH710 AH330 AH725 AH120 SH730 GH730 GH130	PR930 PR1025 PR1115 PR1225	PC230		VP10RT VP20RT VP15TF VP20MF
	P30			KC7015 KC7020 KC7035 KU25T	IP3000	YBG202 YBG302	GC1025 GC4125 GC1125	AH710 AH330 AH725 AH120 SH730 GH730 GH130	PR930 PR1025 PR1115 PR1225	PC3535 PC3545	AC530U	VP10RT VP20RT VP15TF VP20MF
	P40		TT8020	KC7030 KC7040 KC7140			GC1020 GC2145	AH740	PR630 PR660	PC240		VP15TF VP20MF
	M10	HP1205	TT5030	KC5010 KC5510 KC6005 KC6015	IP050S	YBG102 YBG105	GC1005 GC1025 GC1105 GC1125	AH710	PR915 PR1025 PR1215 PR1225		AC510U	VP10MF
	M20	HP1215	TT9080	KC5025 KC730 KC5525 KC7020 KC7025	IP100S	YBG202	GC1020 GC1025 GC1125 GC4125	AH710 AH725 AH120 SH730 GH730 GH130 GH330 AH630	PR915 PR930 PR1025 PR1125 PR1215 PR1225	PC9030	AC520U	VP10RT VP20RT VP15TF VP20MF
	M30			KC7030 KC7225		YBG202 YBG205 YBG302	GC1020 GC1125 GC2035	AH120 GH330 AH645 SH730 GH730	PR1125	PC9030	AC520U AC530U	VP10RT VP20RT VP15TF VP20MF
	M40		TT8020				GC2035 GC2145		PR905 PR1215		AC530U	MP7035
	K10			KC5010 KC7210		YBG102 YBG105		AH710 GH110 AH110	PR905 PR1215	PC205K	AC510U	
	K20			KC7015 KC7020 KC7215 KC7315		YBG202	GC1020	AH110 AH710 AH725 AH120 GH110 GH730 GH130		PC215K		VP10RT VP20RT VP15TF
K30			KC7225			GC4125	GH730 GH130 AH725 AH120				VP10RT VP20RT VP15TF	

牌号对照表 Grade Comparison

类别	代号 ISO Code	KANTISON 肯特森	特固克 TaeguTec	肯纳 KENNAMETAL	日立 HITACHI	株钻 ZCCCT	山特维克 SANDVIK	泰珂洛 TUNGALOY	京瓷 KYCERA	克洛伊 KORLOY	住友 SUMTOMO	三菱 MISTUBISHI
PVD 涂层 Turning	P10	HP2202	TT7030 TT7080	KC715M	ATH80D Cy9020 PCA12M Tb6005 Jx1020 PC20M		GC1010 GC1025		PR730 PR830 PR1025 PR1225	PC3525	ACP100 ACP200	
	P20	HP1215 HP1315	TT9030 TT9080	KC522M KC525M	TB6020 CY150 JX1015 CY15	YBG202	GC1010 GC1025 GC2030	AH725 AH120 GH330 AH330	PR730 PR830 PR1025 PR1225 PR1230	PC230 PC3525 PC3535	ACP200	VP15TF
	P30	HP1030	TT9080	KC725M KC530M	JS4060 JS4045 TB6045 CY250 CY25 HC844 JX1045 PTH30E	YBG302	GC1030 GC1010 GC2030	AH730 GH130 AH725 AH130 GH330 AH330 AH120	PR660 PR1230	PC3535 PC130	ACZ300 ACZ350 ACZ200	VP15TF VP30RT
	P40		TT8020 TT8080	KC735M	JS4060 JX1060 GF30 GX30 PTH30E TB6060	YBG402	GC1030	AH140 AH130 AH120 AH730	PR660 PR1230	PC230 PC3545	ACZ350 ACP300	VP30RT
	M10			KC715M	CY9020 JX1020		GC1025 GC1030		PR630 PR730 PR830 PR1025 PR1225		ACP200	
	M20	HP1215 HP1315	TT8020 TT9030 TT9080	KC730 KC522M KC525M	TB6020 CY150 CY15 JX1015	YBG202 YBG205	GC1025 GC1030 GC1040 GC2030	AH330 GH110 AH120 GH330 AH725	PR630 PR730 PR830 PR660 PR1025 PR1225		ACZ310 AC520U ACP300	VP15TF VP20RT VP20MF
	M30		TT8020 TT8080 TT8030	KC725M KC735M	TB6045 CY250 HC844 JM4060 JX1045	YBG302	GC1040 GC2030	AH120 AH130 AH140 AH725 GH130 AH730 GH340	PR630 PR660 PR730 PR830	PC9530	ACZ330 AC520U ACZ350	VP15TF VP20RT VP30RT MP7035
	M40		TT8020 TT8080"		TB6060 PTH40H GF30 GX30 JX1060			AH140	PR660		ACZ350 ACP300	VP30RT
	K10			KC510M	JX1005 JX1020 ASC05E CY9020 TB6005 CY100H	YBG102 YBG105	GC1010	AH110 GH110 AH330	PR510 PR905 PR1210	PC205K PC215K	ACZ310 ACK200	
	K20	HP2202	TT6030 TT6080	KC520M KC525M	TB6020 CY150 JX1015 PTH13S	YBG202 YBG152	GC1010 GC1020	AH725 AH120 GH110 AH330 AH120	PR905 PR1210	PC215K	ACZ310 ACK200	VP15TF VP20RT
	K30			KC725M KC735M	TB6045 GX2030 CY250 JX1045 PTH30E PTH40H	YBG205	GC1020	GH130			ACZ330 ACK300	VP15TF VP20RT

硬度对照表 Hardness Comparison

硬度 Hardness		
维氏 Vickers Hardness(HV)	洛氏 RHCKwell Hardness(RH)	
HV	HRC	HRA
1700	80.5	92.5
1600	80.0	92.0
1550	79.0	91.5
1500	78.0	91.0
1450	77.0	90.5
1400	76.0	90.0
1350	75.0	89.5
1300	74.0	89.0
1250	73.0	88.5
1200	72.0	88.0
1150	71.5	87.5
1140	71.0	87.0
1076	70.0	86.5
1004	69.0	86.0
942	68.0	85.5
894	67.0	85.0
854	66.0	84.5
820	65.0	84.0
789	64.0	83.5
763	63.0	83.0
739	62.0	82.5
716	61.0	82.0
695	60.0	81.5
675	59.0	81.0
655	58.0	80.5
636	57.0	80.0
	56.5	79.5
617	56.0	79.0
598	55.0	78.0
580	54.0	78.0
562	53.0	78.0
545	52.0	77.0
	51.5	76.5

硬度 Hardness		
维氏 Vickers Hardness(HV)	洛氏 RHCKwell Hardness(RH)	
HV	HRC	HRA
528	80.5	76.0
513	80.0	76.0
498	79.0	76.0
	78.0	75.0
485	77.0	75.0
	76.0	74.5
471	75.0	74.0
458	74.0	73.5
	73.0	73.0
446	72.0	73.0
435	71.5	73.0
	71.0	72.5
	70.0	72.0
413	69.0	72.0
	68.0	71.5
	67.0	71.0
	66.0	71.0
393	65.0	70.5
	64.0	70.0
	63.0	70.0
	62.0	69.5
373	61.0	69.0
	60.0	69.0
	59.0	69.0
	58.0	68.5
353	57.0	68.0
	56.5	68.0
	56.0	67.5
334	55.0	67.0
	54.0	67.0
	53.0	67.0
317	52.0	67.0
	51.5	66.0

硬度 Hardness		
维氏 Vickers Hardness(HV)	洛氏 RHCKwell Hardness(RH)	
HV	HRC	HRA
	31.0	66.0
301	30.0	66.0
	29.0	65.0
	28.5	65.0
285	28.0	65.0
	27.5	64.5
	27.0	64.0
	26.5	64.0
271	26.0	64.0
	25.5	63.5
	25.0	63.0
	24.5	63.0
257	24.0	62.5
	23.5	62.0
	23.0	62.0
	22.5	62.0
246	22.0	62.0
	21.5	61.5
	21.0	61.0
	20.5	61.0
236	20.0	61.0
223	19.5	60.5
217	19.0	60.0
	18.5	60.0
209	18.0	60.0
205		60.0
197		59.0
195		58.0
191		57.5
186		57.0
181		56.0

Accessories 附件



附件

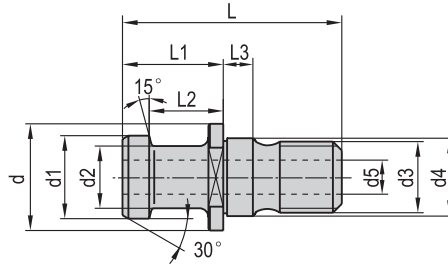
Accessories

拉钉·····	G3
Pull Studs	
ER 卡簧·····	G6
ER Collets	
液压卡簧·····	G10
Hydraulic Collets	
直筒卡簧·····	G12
Straight Collets	
测试棒·····	G13
Test Bars	
ER 螺母·····	G15
ER Nuts	
止水垫圈，三面刃铣刀刀柄用垫圈·····	G17
Sealing Disk, Washers For Slotting Cutter Holder	
HSK 冷却液套管及扳手·····	G18
HSK Coolant Tubes And Coolant Tube Wrenches	
卸刀夹具，清洁毛刷·····	G19
Tooling Setup Fixtures, Cleaning brushes	
可换杆定扭矩扳手·····	G20
Torque screwdriver	
星形可换扳手杆·····	G20
Interchangeable blade. For torque screwdrivers.	
拉钉扳手·····	G22
Pull Nail Wrench	
ER 螺母扳手·····	G23
ER Nuts Wrench	

拉钉 (ISO 7388/2)

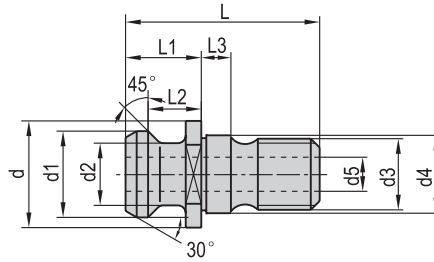
Pull Studs

ISO 7388/2 A 型
ISO 7388/2 Type A



型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size(mm)										
		L	L1	L2	L3	d	d1	d2	d3	d4	d5*	
30	LDA30	○	44	24	19	5	17	12	8	M12	13	-
40	LDA40	●	54	26	20	7	23	19	14	M16	17	7.0
50	LDA50	●	74	34	25	10	36	28	21	M24	25	11.5
60	LDA60	○	93	44.2	33.2	13	60	38	28	M30	35	14

ISO 7388/2 B 型
ISO 7388/2 Type B



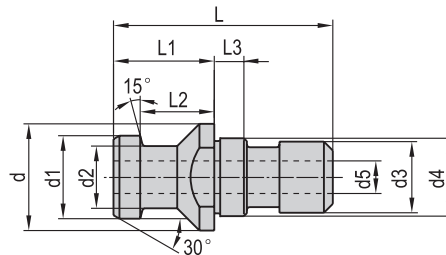
型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size(mm)										
		L	L1	L2	L3	d	d1	d2	d3	d4	d5*	
30	LDB30	○	31.8	11.8	8.1	5	16.5	13.3	9.3	M12	13	-
40	LDB40	●	44.5	16.4	11.15	7	22.5	18.95	12.95	M16	17	7.0
50	LDB50	●	65.5	25.55	17.95	10	36	29.1	19.6	M24	25	11.5
60	LDB60	○	88	38.15	27.65	12.85	50	37.25	24.95	M30	32	14

* 常规制造不带冷却孔，若需要冷却孔，订货时说明。

● 标准库存 ○ 订单生产

拉钉 (DIN 69872)

Pull Studs



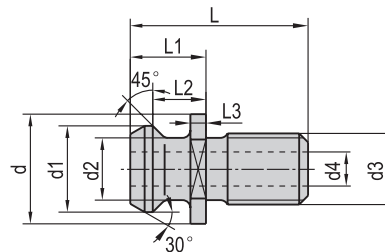
	型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size(mm)									
			L	L1	L2	L3	d	d1	d2	d3	d4	d5*
30	D30	○	44	24	19	5	17	13	9	M12	13	-
40	D40	●	54	26	20	7	23	19	14	M16	17	7.0
50	D50	●	74	34	25	10	36	28	21	M24	25	11.5
60	D60	○	90	40	30	12	52	40	30	M30	32	14

* 常规制造不带冷却孔, 若需要冷却孔, 订货时说明。

● 标准库存 ○ 订单生产

拉钉 (ANSI B5.50)

Pull Studs



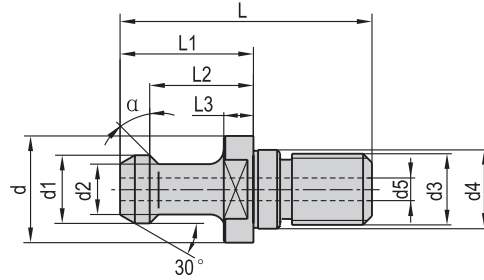
	型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size(mm)									
			L	L1	L2	L3	d	d1	d2	d3	d4*	
30	A30	○	27.94	11.684	8.128	2.54	16.51	13.208	9.779	1/2-13UNC	4.75	
40	A40	○	38.1	16.256	11.176	3.048	23.876	18.796	12.446	5/8-11UNC	7.14	
50	A50	○	58.42	25.4	17.78	5.08	36.576	28.956	20.828	1-8UNC	11.89	

* 常规制造不带冷却孔, 若需要冷却孔, 订货时说明。

● 标准库存 ○ 订单生产

拉钉 (MAS 403)

Pull Studs



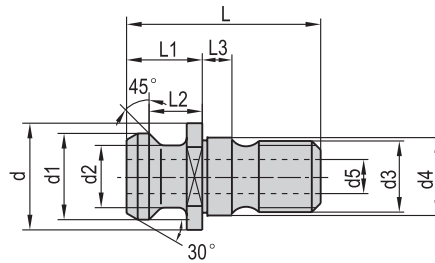
型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size(mm)												
		L	L1	L2	L3	d	d1	d2	d3	d4	α	d5*		
30	P30T-I	●	43	23	18	4.5	16.5	11	7	M12	12.5	45°	-	
30	P30T-II	●	43	23	18	4.5	16.5	11	7	M12	12.5	30°	-	
40	P40T-I	●	60	35	28	6	23	15	10	M16	17	45°	4.0	
40	P40T-II	●	60	35	28	6	23	15	10	M16	17	30°	4.0	
40	P40T-III	○	60	35	28	6	23	15	10	M16	17	90°	4.0	
50	P50T-I	●	85	45	35	10	38	23	17	M24	25	45°	7.0	
50	P50T-II	●	85	45	35	10	38	23	17	M24	25	30°	7.0	
50	P50T-III	○	85	45	35	10	38	23	17	M24	25	90°	7.0	
60	P60T-I	○	115	65	53	14	56	32	24	M30	31	45°	12.0	
60	P60T-II	○	115	65	53	14	56	32	24	M30	31	30°	12.0	
60	P60T-III	○	115	65	53	14	56	32	24	M30	31	90°	12.0	

* 常规制造不带冷却孔，若需要冷却孔，订货时说明。

● 标准库存 ○ 订单生产

MAZAK/BT 拉钉

MAZAK/BT Pull Studs



型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size(mm)										
		L	L1	L2	L3	d	d1	d2	d3	d4	d5*	
40	MAZAK/BT40	○	44.1	19.1	14.02	5	22	18.8	12.45	M16	17	7.0
50	MAZAK/BT50	○	65.2	25.2	17.58	8	37	29	20.83	M24	25	10

* 常规制造不带冷却孔，若需要冷却孔，订货时说明。

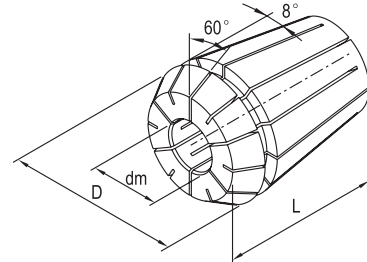
● 标准库存 ○ 订单生产

ER 卡簧 (DIN 6499)

ER Collets



- 精度按 DIN6499 标准执行。
- 刀具夹持小于 2/3 卡簧内孔长度将造成卡簧永久性损坏。
- 夹持等于卡簧内孔长度可获得最好的夹持精度和夹持力。
- 被夹持的刀具直径不得大于卡簧最大夹持直径。
- 卡簧夹持范围: ER11 为 0.5mm, ER16 及以上为 1.0mm。

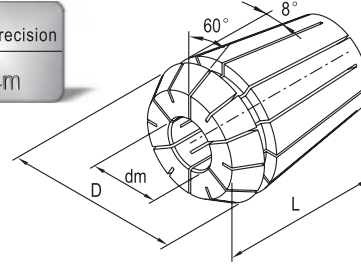


卡簧 Collets dm 夹持范围 (mm)	库存 Stock	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40	卡簧 Collets dm 夹持范围 (mm)
		L/D(mm) 18.5/11.5	L/D(mm) 27.5/17.0	L/D(mm) 31.5/21.0	L/D(mm) 34.0/26.0	L/D(mm) 40.0/33.0	L/D(mm) 46.0/41.0	
2.5-2.0	●	ER11-2.5						2.5-2.0
3.0-2.5	●	ER11-3	ER16-3	ER20-3	ER25-3	ER32-3		3.0-2.5
3.5-3.0	●	ER11-3.5						3.5-3.0
4.0-3.5	●	ER11-4	ER16-4	ER20-4	ER25-4	ER32-4	ER40-4	4.0-3.5
4.5-4.0	●	ER11-4.5						4.5-4.0
5.0-4.5	●	ER11-5	ER16-5	ER20-5	ER25-5	ER32-5	ER40-5	5.0-4.5
5.5-5.0	●	ER11-5.5						5.5-5.0
6.0-5.5	●	ER11-6	ER16-6	ER20-6	ER25-6	ER32-6	ER40-6	6.0-5.5
6.5-6.0	●	ER11-6.5						6.5-6.0
7.0-6.5	●	ER11-7						7.0-6.5
7.0-6.0	●		ER16-7	ER20-7	ER25-7	ER32-7	ER40-7	7.0-6.0
8.0-7.0	●		ER16-8	ER20-8	ER25-8	ER32-8	ER40-8	8.0-7.0
9.0-8.0	●		ER16-9	ER20-9	ER25-9	ER32-9	ER40-9	9.0-8.0
10.0-9.0	●		ER16-10	ER20-10	ER25-10	ER32-10	ER40-10	10.0-9.0
11.0-10.0	●			ER20-11	ER25-11	ER32-11	ER40-11	11.0-10.0
12.0-11.0	●			ER20-12	ER25-12	ER32-12	ER40-12	12.0-11.0
13.0-12.0	●			ER20-13	ER25-13	ER32-13	ER40-13	13.0-12.0
14.0-13.0	●				ER25-14	ER32-14	ER40-14	14.0-13.0
15.0-14.0	●				ER25-15	ER32-15	ER40-15	15.0-14.0
16.0-15.0	●				ER25-16	ER32-16	ER40-16	16.0-15.0
17.0-16.0	●					ER32-17	ER40-17	17.0-16.0
18.0-17.0	●					ER32-18	ER40-18	18.0-17.0
19.0-18.0	●					ER32-19	ER40-19	19.0-18.0
20.0-19.0	●					ER32-20	ER40-20	20.0-19.0
21.0-20.0	●						ER40-21	21.0-20.0
22.0-21.0	●						ER40-22	22.0-21.0
23.0-22.0	●						ER40-23	23.0-22.0
24.0-23.0	●						ER40-24	24.0-23.0
25.0-24.0	●						ER40-25	25.0-24.0
26.0-25.0	●						ER40-26	26.0-25.0

●标准库存 ○订单生产

ER 卡簧 (DIN 6499)

ER Collets



- 为保证卡簧精度，推荐夹持定径刀具。
- 刀具夹持小于 2/3 卡簧内孔长度将造成卡簧永久性损坏。
- 夹持等于卡簧内孔长度可获得最好的夹持精度和夹持力。
- 被夹持的刀具直径不得大于卡簧最大夹持直径。
- 卡簧夹持范围：ER11 为 0.5mm，ER16 及以上为 1.0mm。

卡簧 Collets dm 夹持范围 (mm)	库存 Stock	ER11	ER16	ER20	ER25	ER32	ER40	卡簧 Collets dm 夹持范围 (mm)
		L/D(mm) 18.5/11.5	L/D(mm) 27.5/17.0	L/D(mm) 31.5/21.0	L/D(mm) 34.0/26.0	L/D(mm) 40.0/33.0	L/D(mm) 46.0/41.0	
2.5-2.0	○	ER11-2.5A						2.5-2.0
3.0-2.5	○	ER11-3A	ER16-3A	ER20-3A	ER25-3A	ER32-3A		3.0-2.5
3.5-3.0	○	ER11-3.5A						3.5-3.0
4.0-3.5	●	ER11-4A	ER16-4A	ER20-4A	ER25-4A	ER32-4A	ER40-4A	4.0-3.5
4.5-4.0	○	ER11-4.5A						4.5-4.0
5.0-4.5	●	ER11-5A	ER16-5A	ER20-5A	ER25-5A	ER32-5A	ER40-5A	5.0-4.5
5.5-5.0	○	ER11-5.5A						5.5-5.0
6.0-5.5	●	ER11-6A	ER16-6A	ER20-6A	ER25-6A	ER32-6A	ER40-6A	6.0-5.5
6.5-6.0	○	ER11-6.5A						6.5-6.0
7.0-6.5	○	ER11-7A						7.0-6.5
7.0-6.0	○		ER16-7A	ER20-7A	ER25-7A	ER32-7A	ER40-7A	7.0-6.0
8.0-7.0	●		ER16-8A	ER20-8A	ER25-8A	ER32-8A	ER40-8A	8.0-7.0
9.0-8.0	○		ER16-9A	ER20-9A	ER25-9A	ER32-9A	ER40-9A	9.0-8.0
10.0-9.0	●		ER16-10A	ER20-10A	ER25-10A	ER32-10A	ER40-10A	10.0-9.0
11.0-10.0	○			ER20-11A	ER25-11A	ER32-11A	ER40-11A	11.0-10.0
12.0-11.0	●			ER20-12A	ER25-12A	ER32-12A	ER40-12A	12.0-11.0
13.0-12.0	○			ER20-13A	ER25-13A	ER32-13A	ER40-13A	13.0-12.0
14.0-13.0	●				ER25-14A	ER32-14A	ER40-14A	14.0-13.0
15.0-14.0	○				ER25-15A	ER32-15A	ER40-15A	15.0-14.0
16.0-15.0	●				ER25-16A	ER32-16A	ER40-16A	16.0-15.0
17.0-16.0	○					ER32-17A	ER40-17A	17.0-16.0
18.0-17.0	●					ER32-18A	ER40-18A	18.0-17.0
19.0-18.0	○					ER32-19A	ER40-19A	19.0-18.0
20.0-19.0	●					ER32-20A	ER40-20A	20.0-19.0
21.0-20.0	○						ER40-21A	21.0-20.0
22.0-21.0	○						ER40-22A	22.0-21.0
23.0-22.0	○						ER40-23A	23.0-22.0
24.0-23.0	○						ER40-24A	24.0-23.0
25.0-24.0	●						ER40-25A	25.0-24.0
26.0-25.0	○						ER40-26A	26.0-25.0

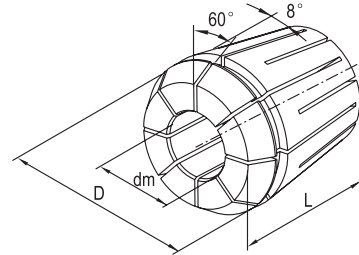
● 标准库存 ○ 订单生产

ER 止水卡簧 (DIN 6499)

ER Coolant Collets



- 为保证良好的止水功能，推荐采用定径夹持。
- 夹持柄径长度必须大于等于卡簧内孔长度才能实现止水功能。
- 被夹持的刀具直径不得大于卡簧最大夹持直径。



卡簧 Collets dm 夹持范围 (mm)	ER11 L/D(mm)	ER16 L/D(mm)	ER20 L/D(mm)	ER25 L/D(mm)	ER32 L/D(mm)	ER40 L/D(mm)	卡簧 Collets dm 夹持范围 (mm)
3.0	ER11-3C						3.0
3.5	ER11-3.5C						3.5
4.0	ER11-4C						4.0
4.5	ER11-4.5C						4.5
5.0	ER11-5C	ER16-5C					5.0
5.5	ER11-5.5C						5.5
6.0	ER11-6C	ER16-6C					6.0
6.5	ER11-6.5C						6.5
7.0	ER11-7C	ER16-7C	ER20-7C				7.0
8.0		ER16-8C	ER20-8C	ER25-8C	ER32-8C		8.0
9.0		ER16-9C	ER20-9C	ER25-9C	ER32-9C		9.0
10.0		ER16-10C	ER20-10C	ER25-10C	ER32-10C	ER40-10C	10.0
11.0			ER20-11C	ER25-11C	ER32-11C	ER40-11C	11.0
12.0			ER20-12C	ER25-12C	ER32-12C	ER40-12C	12.0
13.0			ER20-13C	ER25-13C	ER32-13C	ER40-13C	13.0
14.0				ER25-14C	ER32-14C	ER40-14C	14.0
15.0				ER25-15C	ER32-15C	ER40-15C	15.0
16.0				ER25-16C	ER32-16C	ER40-16C	16.0
17.0					ER32-17C	ER40-17C	17.0
18.0					ER32-18C	ER40-18C	18.0
19.0					ER32-19C	ER40-19C	19.0
20.0					ER32-20C	ER40-20C	20.0
21.0						ER40-21C	21.0
22.0						ER40-22C	22.0
23.0						ER40-23C	23.0
24.0						ER40-24C	24.0
25.0						ER40-25C	25.0
26.0						ER40-26C	26.0
库存 Stock	○	○	○	●	●	○	-

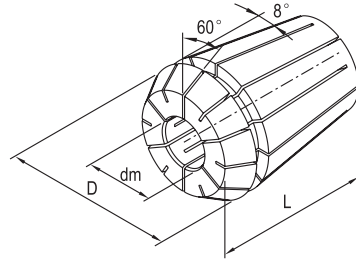
* 若需要其他尺寸规格的卡簧，请与本公司咨询、订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

ER 攻丝卡簧 ER Rigid Tap Collets



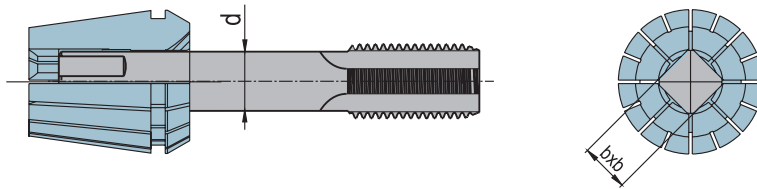
- 请确保所用丝锥柄径与卡簧内方尺寸一致。
- 被夹持的刀具直径不得大于卡簧最大夹持直径。
- 丝锥方柄必须插入卡簧方孔内，方能进行加工。



型号 Model	库存 Stock	ISO529/ISO2283	DIN374/DIN376	JISB4430
ER20-6.3B5	●	M8	M8	M6/M8
ER20-7B5.5	●		M10	M10
ER20-8B6.3	●	M10		
ER20-8.5B6.5	●			M12
ER20-9B7.1	●	M12	M12	
	●		M16	
	●	M16		M16
	●	M18/M20	M18	M18
	●			M20
	●		M20	

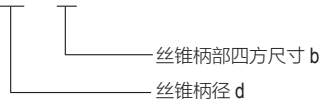
● 标准库存 ○ 订单生产

攻丝卡簧应用指南

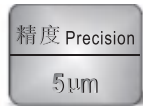


- 1) 丝锥方柄必须伸入卡簧方槽内，才能安全，有效的工作；
- 2) 选用卡簧时，请注意丝锥的四方柄与卡簧内四方的匹配；
- 3) 卡簧规格型号即包含了配用丝锥柄径及内方孔尺寸，请注意辨别；

卡簧型号规格为：ER16- 9.5 B 7

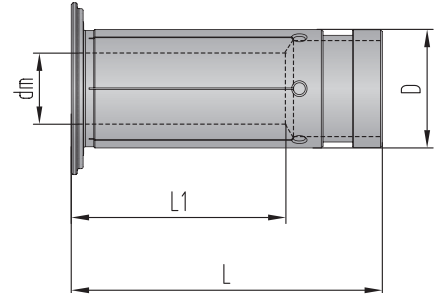


液压卡簧 Hydraulic Collets



New

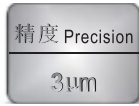
- 一切削刀具必须为圆柱形柄，在使用内冷时，必须有一个通孔。
- 一切削刀具必须完全接触长度为 L1 的液压卡簧型腔，否则会对液压卡簧及刀柄产生永久性的损伤。
- 液压卡簧必须完全插入到液压柄孔径中，直至肩部与液压柄前端面贴合。
- 一切削刀具的柄径公差等级为 h6。



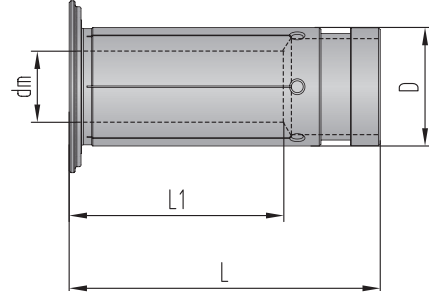
型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size(mm)			
		d	dm	L1	L
HC12-3	●	3	12	16.5	47.5
HC12-4	●	4	12	16.5	47.5
HC12-5	●	5	12	16.5	47.5
HC12-6	●	6	12	24.0	47.5
HC12-8	●	8	12	25.5	47.5
HC20-3	●	3	20	17.5	52.5
HC20-4	●	4	20	17.5	52.5
HC20-5	●	5	20	17.5	52.5
HC20-6	●	6	20	25.5	52.5
HC20-7	●	7	20	28.0	52.5
HC20-8	●	8	20	28.0	52.5
HC20-9	●	9	20	32.5	52.5
HC20-10	●	10	20	32.5	52.5
HC20-11	●	11	20	36.0	52.5
HC20-12	●	12	20	36.0	52.5
HC20-13	●	13	20	36.5	52.5
HC20-14	●	14	20	37.0	52.5
HC20-15	●	15	20	37.0	52.5
HC20-16	●	16	20	37.5	52.5
HC32-6	●	6	32	25.5	63.5
HC32-8	●	8	32	27.5	63.5
HC32-10	●	10	32	30.5	63.5
HC32-12	●	12	32	30.5	63.5
HC32-14	●	14	32	32.5	63.5
HC32-16	●	16	32	40.5	63.5
HC32-18	●	18	32	40.5	63.5
HC32-20	●	20	32	40.5	63.5
HC32-25	●	25	32	48.5	63.5

●标准库存 ○订单生产

液压卡簧 Hydraulic Collets



New



- 一切削刀具必须为圆柱形柄，在使用内冷时，必须有一个通孔。
- 一切削刀具必须完全接触长度为 L1 的液压卡簧型腔，否则会对液压卡簧及刀柄产生永久性的损伤。
- 液压卡簧必须完全插入到液压柄孔径中，直至肩部与液压柄前端面贴合。
- 一切削刀具的柄径公差等级为 h6。

型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size(mm)			
		d	dm	L1	L
HC12-3M	●	3	12	16.5	47.5
HC12-4M	●	4	12	16.5	47.5
HC12-5M	●	5	12	16.5	47.5
HC12-6M	●	6	12	24.0	47.5
HC12-8M	●	8	12	25.5	47.5
HC20-3M	●	3	20	17.5	52.5
HC20-4M	●	4	20	17.5	52.5
HC20-5M	●	5	20	17.5	52.5
HC20-6M	●	6	20	25.5	52.5
HC20-7M	●	7	20	28.0	52.5
HC20-8M	●	8	20	28.0	52.5
HC20-9M	●	9	20	32.5	52.5
HC20-10M	●	10	20	32.5	52.5
HC20-11M	●	11	20	36.0	52.5
HC20-12M	●	12	20	36.0	52.5
HC20-13M	●	13	20	36.5	52.5
HC20-14M	●	14	20	37.0	52.5
HC20-15M	●	15	20	37.0	52.5
HC20-16M	●	16	20	37.5	52.5
HC32-6M	●	6	32	25.5	63.5
HC32-8M	●	8	32	27.5	63.5
HC32-10M	●	10	32	30.5	63.5
HC32-12M	●	12	32	30.5	63.5
HC32-14M	●	14	32	32.5	63.5
HC32-16M	●	16	32	40.5	63.5
HC32-18M	●	18	32	40.5	63.5
HC32-20M	●	20	32	40.5	63.5
HC32-25M	●	25	32	48.5	63.5

* 建议配合 JT50-HCM..-110M(E62 页) 产品使用。

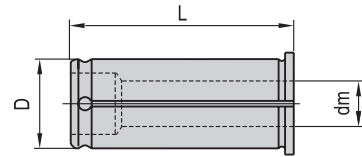
● 标准库存 ○ 订单生产

直筒卡簧
Straight Collets



精度 Precision
0.01mm

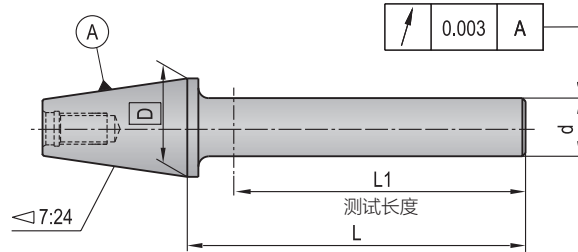
- 适用于强力夹头刀柄。
- 夹持柄径公差为 h6。




卡簧 Collets dm 夹持范围 (mm)	C20 L/D(mm) 55/20	C25 L/D(mm) 60/25	C32 L/D(mm) 65/32	C42 L/D(mm) 70/42	卡簧 Collets dm 夹持范围 (mm)
3	C20-3				3
4	C20-4	C25-4			4
5	C20-5	C25-5			5
6	C20-6	C25-6	C32-6	C42-6	6
8	C20-8	C25-8	C32-8	C42-8	8
10	C20-10	C25-10	C32-10	C42-10	10
12	C20-12	C25-12	C32-12	C42-12	12
14	C20-14	C25-14	C32-14	C42-14	14
16	C20-16	C25-16	C32-16	C42-16	16
18		C25-18	C32-18	C42-18	18
20		C25-20	C32-20	C42-20	20
25			C32-25	C42-25	25
32				C42-32	32
库存 Stock	●	●	●	○	-

●标准库存 ○订单生产

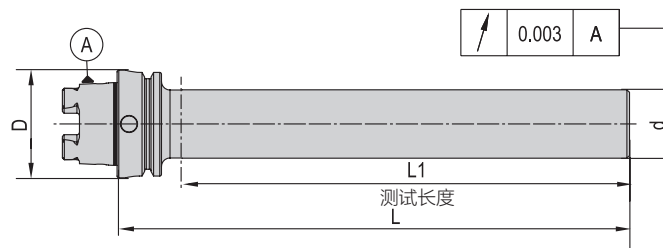
7:24 测试棒 7:24 Test Bars




型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			
			D	d	L	L1
BT30-TB30-300	○	30	31.75	30	300	265
BT40-TB40-300	●	40	44.45	40	300	265
BT50-TB50-350	●	50	69.85	50	350	300
JT40-TB40-300	○	40	44.45	40	300	265
JT50-TB50-350	○	50	69.85	50	350	300

●标准库存 ○订单生产

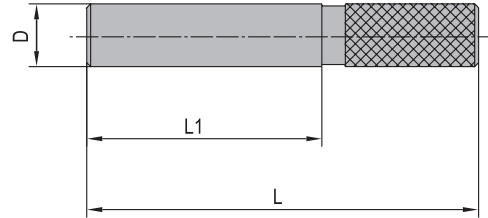
HSK 测试棒 HSK Test Bars



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size (mm)			
			D	d	L	L1
HSK63A-TB40-300	○	HSK-A63	63	40	300	260
HSK100A-TB50-350	○	HSK-A100	100	50	350	300

●标准库存 ○订单生产

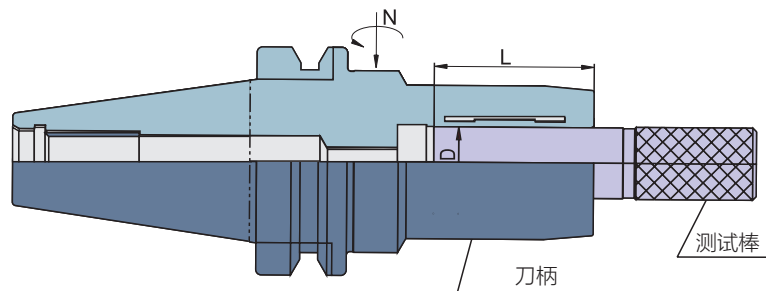
液压刀柄测试棒 Hydraulic Pressure Test Bar



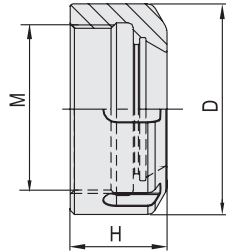
型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size(mm)		
		D	L	L1
HC06-TB	○	6	70	40
HC08-TB	○	8	70	40
HC10-TB	○	10	75	45
HC12-TB	○	12	80	50
HC14-TB	○	14	90	55
HC16-TB	○	16	90	55
HC20-TB	○	20	90	55
HC25-TB	○	25	90	55
HC32-TB	○	32	90	55

*使用时，将测试棒插入刀柄内，直至底端，将液压刀柄施压螺钉拧紧，若手能拧动测试棒，则表明液压刀柄已失压，需与厂家联系维修。

●标准库存 ○订单生产

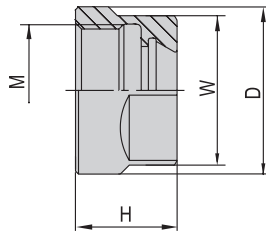


ER 螺母 B 型
ER Nuts B



型号 Model	尺寸 Size(mm)			扳手 Wrench	描述 Description
	D	M	H		
CN25B	42	M32×1.5	20	YER25B	用于 ER25 弹簧 夹头刀柄
CN32B	50	M40×1.5	23	YER32B	用于 ER32 弹簧夹头刀柄
CN40B	63	M50×1.5	26	YER40B	用于 ER40 弹簧夹头刀柄

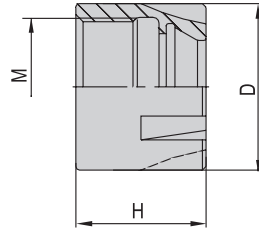
ER 螺母 HS 型
ER Nuts HS



型号 Model	尺寸 Size(mm)				扳手 Wrench	描述 Description
	D	M	H	W		
CN11HS	19	M14×0.75	11.3	17	W17D	用于 ER11 弹簧夹头刀柄
CN16HS	28	M22×1.5	17.5	25	W25D	用于 ER16 弹簧夹头刀柄
CN20HS	34	M25×1.5	19	30	W30D	用于 ER20 弹簧夹头刀柄

ER 螺母 M 型

ER Nuts M

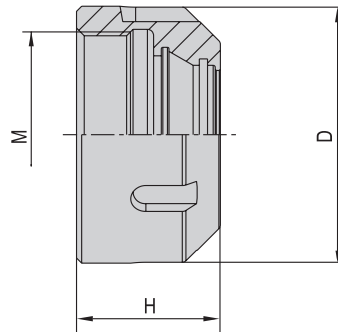


型号 Model	尺寸 Size(mm)			扳手 Wrench	描述 Description
	D	M	H		
CNM11	16	M13×0.75	12	WM11	用于 ER11 卡簧接杆
CNM16	23	M19×1	18	WM16	用于 ER16 卡簧接杆
CNM20	28	M24×1	19	WM20	用于 ER20 卡簧接杆

*小径螺母为卡簧接杆专用螺母。

内冷螺母

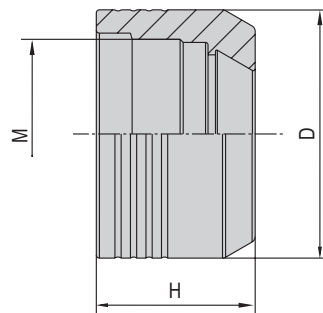
Coolant Nuts



型号 Model	尺寸 Size(mm)			扳手 Wrench	描述 Description
	D	M	H		
CN20C	34	M25×1.5	24	W30D	用于 ER20 卡簧内冷
CN32C	50	M40×1.5	28	YER32B	用于 ER32 卡簧内冷

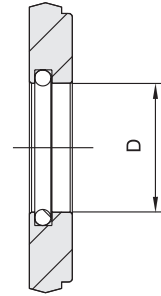
HN 螺母

HN Nuts



型号 Model	尺寸 Size(mm)			扳手 Wrench	描述 Description
	D	M	H		
HN16	30	Tr22×1.5	23.5	YER16H	用于 BER16 刀柄
HN20	35	Tr26×1.5	24.6	YER20H	用于 BER20 刀柄
HN25	40	Tr32×1.5	25.5	YER25H	用于 BER25 刀柄

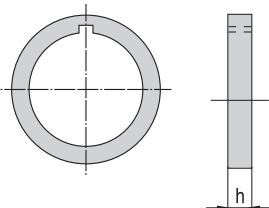
止水垫圈 Sealing Disk



型号 Model		库存 Stock	D (mm)	ISO		JIS		DIN DIN374/ DIN376
				ISO529	ISO529/ISO2283	JISB4430	DIN371	
DER20C-6	DER32C-6	○	6			M6	M5/M6	M8
DER20C-6.5	DER32C-6.5	○	6.5	M6	M8	M8		
DER20C-7	DER32C-7	○	7			M10		M10
DER20C-8	DER32C-8	○	8	M8	M10		M8	
DER20C-8.5	DER32C-8.5	○	8.5			M12		
DER20C-9	DER32C-9	○	9		M12			M12
DER20C-10	DER32C-10	○	10	M10			M10	
	DER32C-12	○	12					M16
	DER32C-12.5	○	12.5		M16	M16		
	DER32C-14	○	14		M18/M20	M18		M18
	DER32C-15	○	15			M20		
	DER32C-16	○	16		M22			M20

●标准库存 ○订单生产

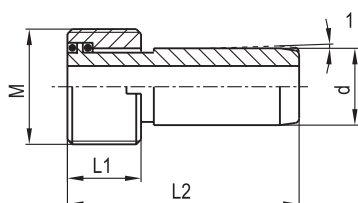
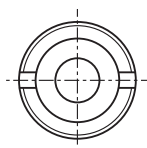
三面刃铣刀刀柄用垫圈 Washers for Slotting Cutter Holder



型号 Model	h (mm)	描述 Description
SD13	3,5,7,8,10,12	用于 XS13 三面刃铣刀刀柄 suitable for XS13 three-side milling cutter handle
SD16	3,5,7,8,10,12	用于 XS16 三面刃铣刀刀柄 suitable for XS16 three-side milling cutter handle
SD22	3,5,7,8,10,12	用于 XS22 三面刃铣刀刀柄 suitable for XS22 three-side milling cutter handle
SD27	3,5,7,8,10,12	用于 XS27 三面刃铣刀刀柄 suitable for XS27 three-side milling cutter handle
SD32	3,5,7,8,10,12	用于 XS32 三面刃铣刀刀柄 suitable for XS32 three-side milling cutter handle
SD40	3,5,7,8,10,12	用于 XS40 三面刃铣刀刀柄 suitable for XS40 three-side milling cutter handle
SD50	3,5,7,8,10,12	用于 XS50 三面刃铣刀刀柄 suitable for XS50 three-side milling cutter handle

HSK 冷却液套管及扳手 HSK Coolant Tubes And Coolant Tube Wrenches

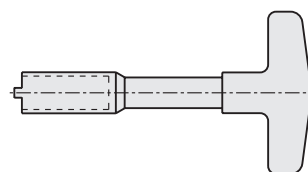
冷却液套管 Coolant Tube



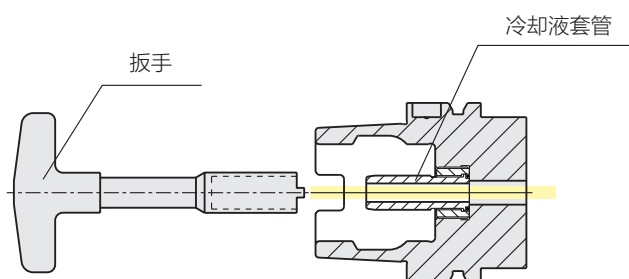
型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size(mm)			
			M	d	L1	L2
TU-HSK63	●	HSK-63	M18×1	12	11.5	36.6
TU-HSK100	●	HSK-100	M24×1.5	16	15.5	44.2

●标准库存 ○订单生产

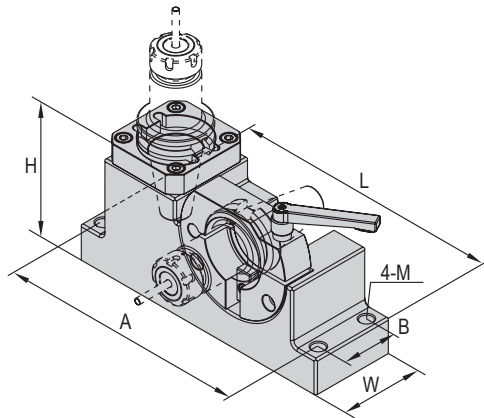
扳手 Wrench




型号 Model	库存 Stock	
W-HSK63	●	HSK-63
W-HSK100	●	HSK-100



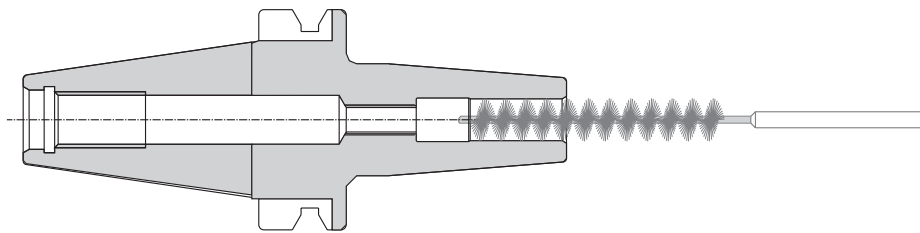
卸刀夹具 Tooling Setup Fixtures



型号 Model	库存 Stock		尺寸 Size(mm)						适用刀柄 Suitable for Handle
			L	H	W	A	B	M	
T-M/BT30	○	30	200	96	64	184	40	M8	BT30
T-M/BT40	●	40	272	133	85	248	55	M12	BT40
T-M/BT50	●	50	364	168	125	338	85	M12	BT50
T-M/HSK63I	○	HSK63	272	135	85	248	55	M12	HSK63A, HSK63C
T-M/HSK100I	○	HSK100	364	170	125	338	85	M12	HSK100A, HSK100C

●标准库存 ○订单生产

清洁毛刷 Cleaning brushes



型号 Model	库存 Stock	适用孔径 (mm)
NLS-3	●	3
NLS-4	●	4
NLS-5	●	5
NLS-6	●	6
NLS-8	●	8
NLS-10	●	10
NLS-12	●	12
NLS-14	●	14
NLS-16	●	16
NLS-18	●	18
NLS-20	●	20
NLS-25	●	25
NLS-32	●	32

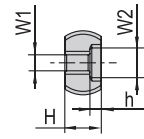
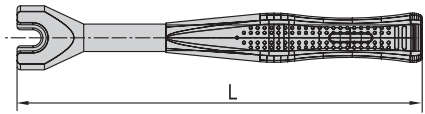
*用于热装刀柄内孔清洁。

●标准库存 ○订单生产

刀片螺钉预载扭矩推荐值

螺钉型号	螺纹尺寸	推荐扭矩值 (Nm)
L60 M2x4.0 C020S05J	M2	0.6
L60 M2.2x5.0 C022A06S	M2.2	0.9
L60 M2.5x5.2 C025A07S	M2.5	1.2
L60 M3x6.0 C030A07S	M3	2.0
L60 M3.5x8.8 C035A08S C035A12S	M3.5	3.0
L60 M4x8.4 C040A09S C040A11S	M4	3.8
L60 M4.5x10.8 C045B12C	M4.5	4.5
L60 M5x10.5 C050A12S	M5	5.0

拉钉扳手 Pull Nail Wrench



型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)					扭矩 torque(N·m)	重量 weight (kg)	适用拉钉的标准
		L	H	h	W1	W2			
PW-BT30	●	210	16	5	13	7	≤ 80	0.31	MAS 403-1975
PW-BT40	●	230	25	6	19	10	≤ 150	0.43	MAS 403-1975
PW-BT50	●	280	33	10	30	17	≤ 280	0.84	MAS 403-1975

●标准库存 ○订单生产

操作方法



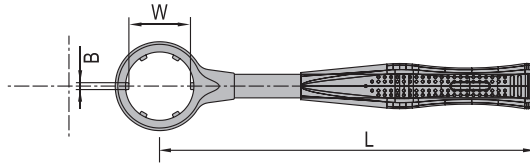
操作步骤:

1. 如左图所示，将拉钉扳手的扳手头卡住拉钉颈部和法兰台阶。
2. 手臂均匀用力，向左扳动可锁紧拉钉，向右扳动可松开拉钉。

注意事项:

1. 操作前，注意刀柄要固定牢靠。
2. 切勿使用加长杆增加力矩。
3. 切勿使用锤子等敲击扳手。
4. BT 系列拉钉扳手仅适用于对应 BT 系列之 45°、60° 和 90° 拉钉。

ER 螺母扳手 ER Nuts Wrench

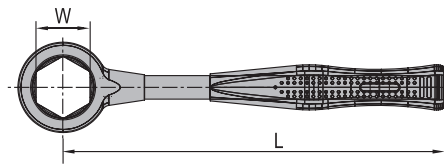


型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)			描述 Description
		L	W	B	
PW-ER25B	●	250	35	5	用于 ER25 螺母 B 型 suitable for ER 16 Nuts HS
PW-ER32B	●	270	45	5	用于 ER32 螺母 B 型 suitable for ER 16 Nuts HS
PW-ER40B	●	300	57	5	用于 ER40 螺母 B 型 suitable for ER 16 Nuts HS

* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

HS 螺母扳手 HS Nuts Wrench

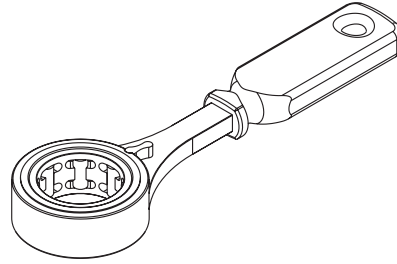


型号 Model	库存 Stock	尺寸 Size (mm)		描述 Description
		L	W	
PW-ER16HS	●	225	25	用于 ER16 螺母 HS 型 suitable for ER 16 Nuts HS
PW-ER20HS	●	240	30	用于 ER20 螺母 HS 型 suitable for ER 20 Nuts HS

* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

HN 螺母扳手 HN Nuts Wrench



型号 Model	库存 Stock	描述 Description
YER16H	○	用于 BER16 弹簧夹头刀柄 suitable for BER16 collet chuck handle
YER20H	○	用于 BER20 弹簧夹头刀柄 suitable for BER20 collet chuck handle
YER25H	○	用于 BER25 弹簧夹头刀柄 suitable for BER25 collet chuck handle

* 附件需单独订购。

● 标准库存 ○ 订单生产

注意事项



错误的使用可能会导致危险情况的发生。

为了防止意外情况的发生，请务必认真阅读样本中带⚠️的说明。

安装刀具，拆卸刀具时注意事项

- 请将刀柄牢固的固定在卸刀夹具上,然后再进行刀具的安装与拆卸操作。
- 在安装刀具时请勿将手直接与刀刃接触，防止将手划伤。
- 为了保证刀具的安全安装，请务必使用我公司提供的紧固扳手。
- 在将刀具安装上机床时，请务必确认刀具上所有的紧固件已被锁紧。

加工时注意事项

- 请勿接触旋转中的刀柄或刀具。
- 加工时请穿戴防护服及护目镜，防止飞溅的高温切屑的伤害。
- 加工时为防止意外事故的发生，在刀具旋转时请勿打开机床的防护门。

刀具长期保养注意事项

- 刀具长期不使用时，请将刀具从刀柄中拆卸下来，否则会导致刀柄的夹持力和夹持精度的下降及联接面的锈蚀。
- 保存前请将刀具、刀柄上的切屑及切削液清理干净，并进行适当的防锈处理，如涂覆防锈油等。