



# ALLIED MACHINE & ENGINEERING

为当今制造业提供制孔解决方案



镗孔



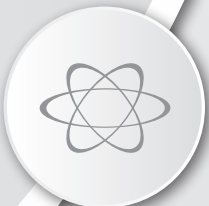
铰孔



抛光



螺纹加工



特殊应用



## 4TEX<sup>®</sup> 钻头

▶ 钻削

可转位硬质合金刀片钻削系统

# 4TEX® 钻头

可转位硬质合金刀片钻削系统

▶ 直径范围：0.472" - 1.850" (12.00 mm - 47.00 mm)



## 不要让机床拖慢您的生产速度

由于4TEX可转位硬质合金钻头采用单效设计，因此可提高轻型机床的穿透率。双绞式冷却剂出口设计，芯部强度也得到提高，从而使孔尺寸和表面质量得到改进。

采用4边式4TEX刀片设计，2边用于中心槽，2边用于周边槽，可降低单孔成本。4TEX提供适用于所有ISO材料等级的刀片槽型，并采用强劲的刀体设计，非常适合棘手的应用。

改进的孔尺寸和表面质量	出色的排屑性能	更高的穿透率
-------------	---------	--------

## 适用行业



您及他人的人身安全至关重要。本目录包含重要安全信息。请务必阅读并遵守所有安全注意事项。



该三角形是一种安全隐患符号，用于提醒您注意可能导致刀具故障和严重伤害的潜在安全隐患。

当您在本目录中看到该符号时，请查找该三角形附近或附近文字中提到的相关安全信息。

本目录中也使用了安全信号词，安全信息在这些信号词后面。

### 警告

警告(如上所示)表示不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具故障和严重的人身伤害。

注意表示不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具或机床损坏，但不会导致人身伤害。

此外，还使用了注释和重要说明。这些是您必须阅读并遵守的重要信息，但与安全无关。

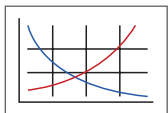
有关最新信息和规程，请访问 [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com)。

## 参考图标

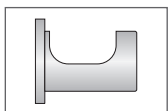
以下图标将始终贯穿本目录，以帮助您在不同的产品之间导航。



设置/装配信息  
相应零件的详细说明和信息



推荐的切削参数  
实现最佳安全钻削的速度和进给  
推荐值



偏心套  
请参见刀柄相应的偏心套



通过冷却剂选项  
指示本产品采用通过冷却剂

系列	直径范围	
	英制 (in)	公制 (mm)
03	0.472 - 0.531	12.00 - 13.49
04	0.532 - 0.610	13.50 - 15.49
05	0.611 - 0.728	15.50 - 18.49
06	0.729 - 0.866	18.50 - 21.99
07	0.867 - 1.043	22.00 - 26.49
09	1.044 - 1.259	26.50 - 31.99
11	1.260 - 1.535	32.00 - 38.99
14	1.536 - 1.850	39.00 - 47.00

## Introduction Information

Safety Information	2
Case Study	3
Product Overview	4
Insert Information	5 - 6
Product Nomenclature	7

## Drill Series

03 Series	8 - 9
04 Series	10 - 11
05 Series	12 - 13
06 Series	14 - 15
07 Series	16 - 17
09 Series	18 - 21
11 Series	22 - 25
14 Series	26 - 29

Eccentric Sleeves	30
-------------------	----

## Technical Information

Diameter Adjustment	31
Center Height Alignment	32 - 33

## Recommended Cutting Data

Imperial (inch)	34
Metric (mm)	35

Insert Geometry Recommendations	36
---------------------------------	----

Troubleshooting Guide	37
-----------------------	----

## Safety Information



### Mechanical / Physical Hazards

Operating cutting tools may present both mechanical and physical hazards. These hazards can result in serious injury to workers or those near machines and damage to machines and the cutting tools. Cutting tools and/or assemblies may break or come loose when in operation causing projectile metal fragments. Metal chips produced by cutting tools have sharp edges and may be very hot. To minimize the risk of mechanical or physical hazards:

- Always secure all components of the cutting tool assembly before operating.
- Wear cut resistant gloves when handling cutting tool components and assemblies.
- Do not touch metal chips produced by the cutting tools with your hands.
- Always wear appropriate personal protective equipment including safety goggles or glasses with side shields.
- Immediately discontinue use of damaged cutting tools.
- To avoid machine tool damage, make sure the machine has adequate power and torque for the cutting tool when operating. See catalog for power and torque requirements.
- Operating long cutting tools at high spindle speeds can result in a high risk of tool failure and serious injury. Visit [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) to read guidelines specific for deep hole drilling.

### Dust and Fume Hazards

Grinding, welding, cutting or burning hard metals such as high-speed steel, cobalt or carbides produces hazardous dust and/or fumes. Continued long-term exposure to hazardous dust and fumes can cause serious health issues. To minimize the risk of dust and fume hazards:

- Do not regrind or sharpen cutting tools without using adequate ventilation.
- Use appropriate personal protective equipment such as approved respirator to avoid inhalation, swallowing, or skin contact with the hazardous dust and/or fumes.
- Do not eat, drink, or smoke in the machine operation area. Always wash skin prior to eating, drinking, or smoking to avoid hazardous ingestion.

### Sensitizing Hazards

Components of an assembled cutting tool are made from a variety of metal elements that may cause allergic skin reactions with prolonged skin contact. To minimize the risk of allergic skin reactions:

- Avoid skin contact with cutting tools.
- Wear appropriate gloves and protective clothing.
- Wash skin and launder clothing after handling cutting tools to reduce the risk of skin allergies.

### Preventive Safety Measure Applicable to all Hazards

- Prior to using cutting tools, always read Allied Machine's Safety Data Sheets, product catalog, and product labels for additional warnings for the Allied Machine product being used.
- For machining safety, only operate equipment when all necessary guards, interlocks and other safety devices are in place and functional. Use all appropriate safety guards or machine encapsulations to securely collect particles such as chips or cutting elements that may become projectiles.

#### Through Hole

- With through holes, a **sharp-edged disk** is created as tool break-out occurs.
  - ▲ Proper personal protective equipment must be used to prevent injury (e.g. wear cut-resistant gloves).





## Case Study

### Do you need performance in extreme machining conditions?

Tooling is only a sliver of the pie when it comes to productivity. It doesn't matter what your tooling is capable of if your machine conditions restrict those capabilities. Our customer, who drills holes for machine gun bolt switches, utilizes a machine with oil coolant that creates more extreme drilling conditions than water-based coolant.

Because oil coolant doesn't dissipate heat fast enough, the customer's tooling only lasted for 160 holes per insert, and the tool experienced sporadic failure. They also needed to run a peck cycle for chip control.

The customer decided to test the **4TEX Indexable Carbide Drill** using the "P" geometry with AM480 coating designed specifically for wear-resistance in steel material applications. The 4TEX "P" geometry allowed for the speed and feed to be altered and accommodated the machine's oil coolant. The 4TEX penetration rate was able to decrease cycle time and also double the tool life to 320 holes per insert. The 4TEX geometry also improved chip formation and eliminated the peck cycle.

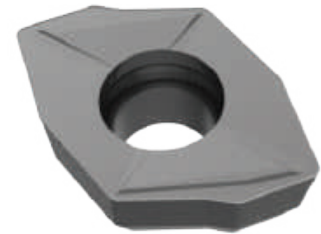
The 4TEX provided the stable and repeatable process the customer was looking for while increasing tool life by 100%. With all their objectives met, the customer was thrilled with the solution that optimized their machine's limitations. **Are you using the solution that best optimizes your machine's limitations?**



Product:	4TEX® Drill	Measure	Competitor IC Drill	4TEX® Drill
Objectives:	(1) Exceed 160 holes per insert (2) Eliminate peck cycle (3) Provide stable/repeatable process	RPM	2075	1223
		Speed Rate	509 SFM	300 SFM
		Feed Rate	0.0015 IPR	0.003 IPR
Industry:	Firearms	Penetration Rate	3.11 IPM	3.67 IPM
Part:	Machine gun bolt switch hole	Peck Cycle	Yes	No
Material:	4340 steel	Cycle Time	16 sec	9 sec
Hole Ø:	0.937"	Tool Life	160 holes per insert	320 holes per insert
Hole Depth:	0.590"			

▶ 4TEX Drill holder  
2xD length  
Item No. D20709371-100F

▶ 4TEX Drill inserts  
P geometry (steel)  
Item No. 4T-070305-P



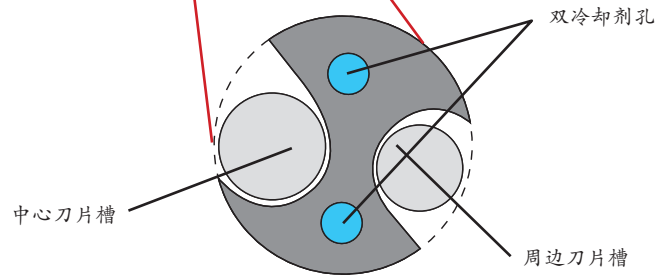
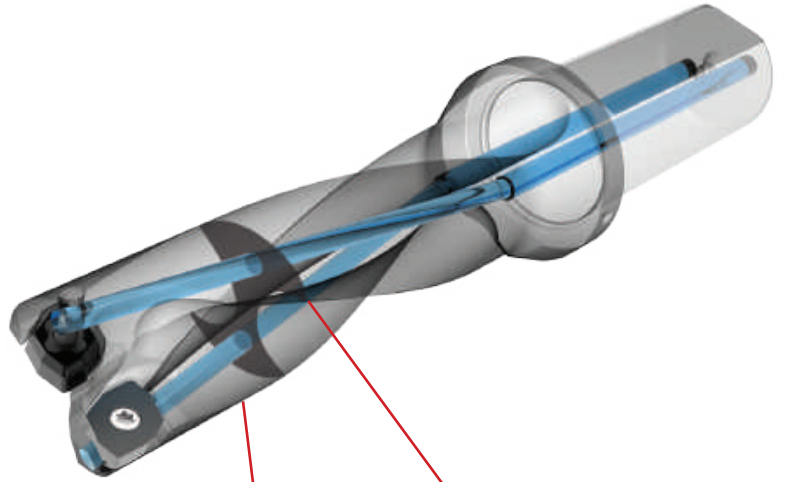
The 4-sided indexable inserts with wear-resistant coating provided:

- ✓ Increased tool life
- ✓ Decreased cycle time
- ✓ Worry-free machining

产品概述

## 4TEX钻头的优势

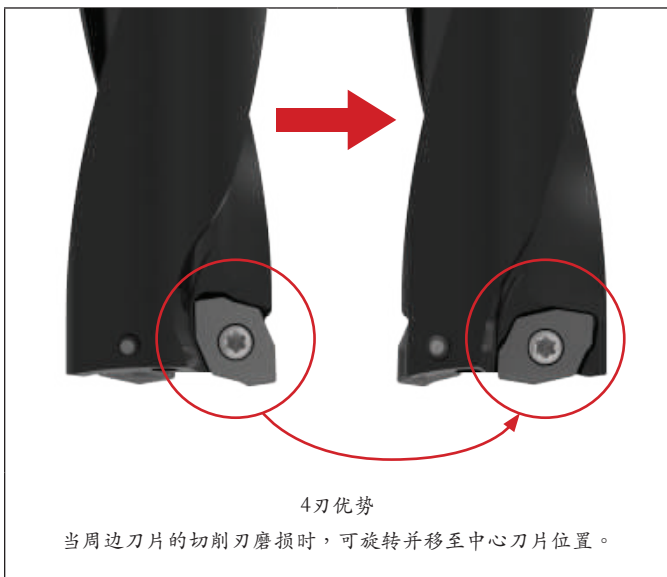
- ✓ 刀柄刚性得到改进，可靠性提高  
得益于更强劲的芯部
- ✓ 出色的排屑性能  
得益于2个双绞式冷却剂孔
- ✓ 孔尺寸得到改进  
源自更强劲的芯部和增大的冷却剂量
- ✓ 刀具寿命更长  
得益于4边式刀片设计
- ✓ 刀具选择得到简化  
ISO-特定刀片槽型/涂层相结合
- ✓ 更高的穿透率  
得益于轻型机床的单效切削



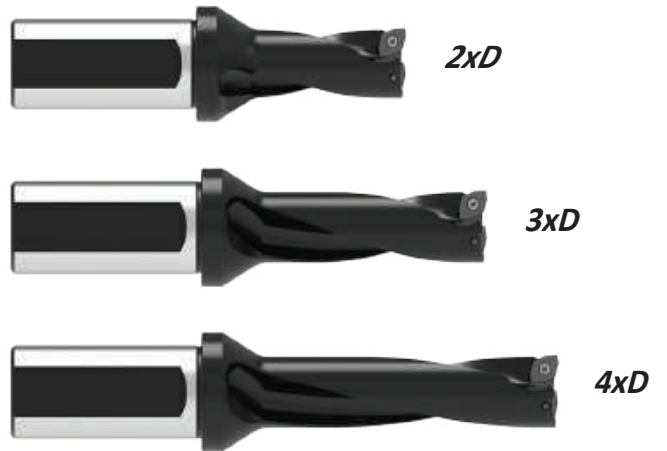
## 稳定高效

- 2个双绞式冷却剂孔使芯部得以保持完整，更厚实，更坚固。
- 双冷却剂出口可增加冷却剂量，从而改进排屑和孔尺寸。
- 内切削刃侧的槽空间(切屑经常容易卡在这里)是典型IC钻头的1.6倍。

## 刀具寿命更长



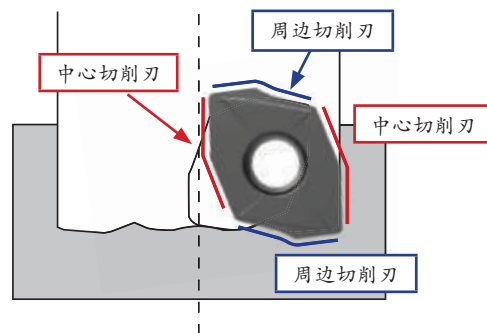
## 提供的长度



A 钻削  
B 镗孔  
C 抛光  
D 特殊应用  
E 螺纹加工  
X 特殊应用

# 4 切削刃

- 每个刀片有2个内切削刃和2个外切削刃
- 刀片能够旋转，是可以延长刀具寿命的经济型解决方案
- 提供ISO材料特定槽型/涂层的组合



周边刀片



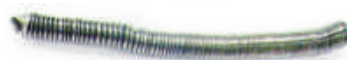
周边切削刃切屑成形



中心刀片






中心切削刃切屑成形：



180°

ISO材料	槽型	涂层	描述
P	普通前角	AM480	一般用途槽型，对大多数钢都能提供出色的切屑成形，包括易加工钢、中/高碳钢。提高韧性的P30硬质合金基体和AM480涂层，这是一种可延长刀具寿命的专利耐磨多层PVD涂层。
S M	大前角	AM485	大前角槽型在不锈钢和高温合金应用中均可提供出色的切屑成形。坚韧的M25硬质合金基体涂有AM485 —— 高耐热性专利多层PVD涂层。
H	低角度	AM480	低角度槽型可改善硬化工具钢和高强度合金应用中的切削刃强度。提高韧性的P30硬质合金基体，并涂有AM480 —— 一种可提高刀具耐磨性的专利多层PVD涂层。
K	普通前角	AM480	K刀片采用一般用途槽型，可用于灰铸铁以及球墨铸铁。可延长刀具寿命的高耐磨性K10硬质合金基体，并涂有AM480 —— 一种可提高刀具耐磨性的专利多层PVD涂层。
N	大前角	TiCN	A 大前角切削槽型，可在有色金属材料应用中提供出色的切屑成形。M15/K15硬质合金基体搭配可提高润滑性能以避免材料积屑的TiCN涂层，可延长刀具寿命并保持切屑成形。

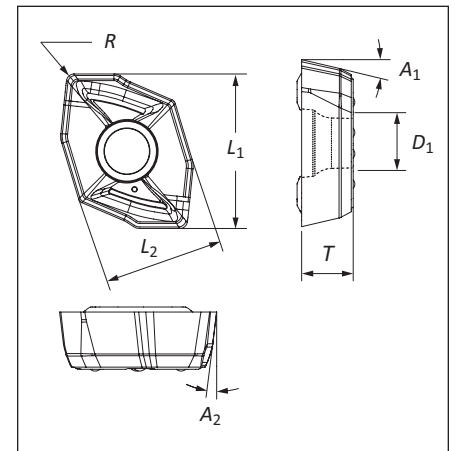
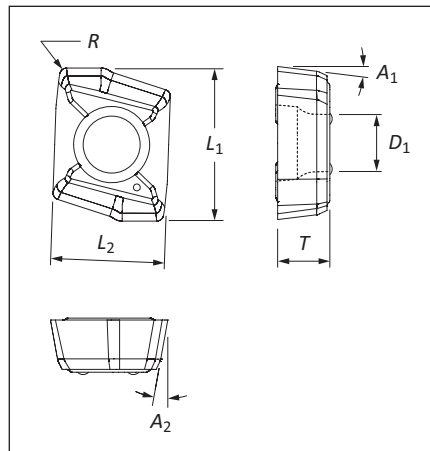
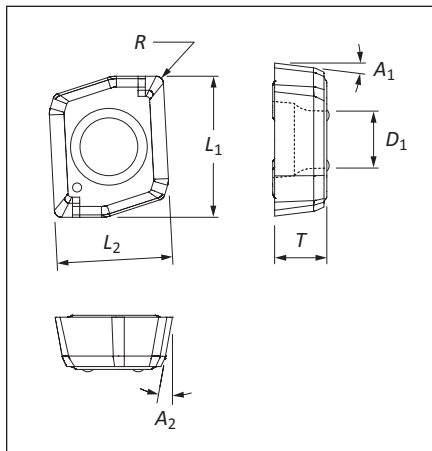
刀片信息

系列	刀片前缀	尺寸(mm)					角度		形状
		$L_1$	$L_2$	$T$	$D_1$	$R$	$A_1$	$A_2$	
03	4T-030203C-x	5.9	4.8	2.30	2.4	0.3	7°	10°	 样式1
	4T-030203P-x	6.5	4.8	2.30	2.4	0.3	7°	10°	 样式2
04	4T-040203-x	6.2	5.1	2.60	2.4	0.3	13°	10°	 样式3
05	4T-05T203-x	7.3	5.5	2.74	2.5	0.3	13°	7°	
06	4T-06T204-x	8.6	6.4	2.89	2.8	0.4	13°	7°	
07	4T-070305-x	10.2	8.0	3.24	3.0	0.5	13°	7°	
09	4T-09T306-x	12.2	9.6	4.03	3.6	0.6	13°	7°	
11	4T-11T306-x	14.5	11.6	4.06	4.6	0.6	13°	7°	
14	4T-140408-x	18.0	14.4	4.88	5.7	0.8	13°	7°	

样式1

样式2

样式3

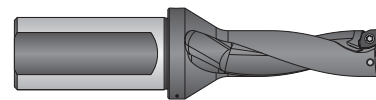




## 产品命名法

### 4TEX钻头刀柄

D4	03	1200	M	-	075	F
1	2	3*	4		5	6



1. 长径比
D2 = 2xD
D3 = 3xD
D4 = 4xD

2. 系列	
03 = 03系列	07 = 07系列
04 = 04系列	09 = 09系列
05 = 05系列	11 = 11系列
06 = 06系列	14 = 14系列

3. 直径*
0750 = .075"
1200 = 12mm

4. 直径样式
I = 英制
M = 公制

5. 刀柄直径	
英制	公制
075 = 0.75"	20 = 20mm
100 = 1.000"	25 = 25mm
125 = 1.250"	32 = 32mm
150 = 1.500"	40 = 40mm

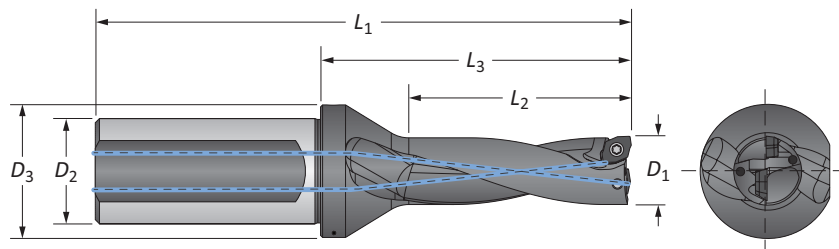
6. 钻柄样式
F = 英制法兰柄
FM = 公制法兰柄

\*订购非库存直径：  
非库存直径可应要求提供。关于适用的加工费，  
请参见价格单。

订单示例：  
英制：03系列 (∅.480") = D2030480I-075F  
公制：03系列 (12.65 mm) = D2031265M-20FM

### 参考说明

符号	属性
D <sub>1</sub>	钻头直径
D <sub>2</sub>	刀柄直径
D <sub>3</sub>	法兰直径
L <sub>1</sub>	装配总长度
L <sub>2</sub>	钻孔深度
L <sub>3</sub>	参考长度

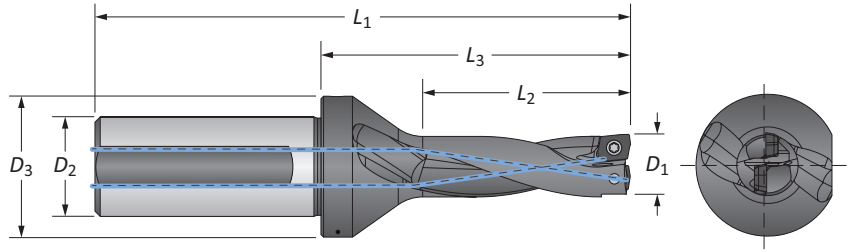


### 通孔

- 在有通孔的情况下，刀具爆破时会产生锋利的圆盘。
- ⚠ 必须使用适当的个人防护设备，以免受伤 (例如，佩戴防割伤手套)。

4TEX钻头刀柄 | 英制柄

03系列 | 直径范围：0.472" - 0.531" (12.00 mm - 13.49 mm)



英制柄

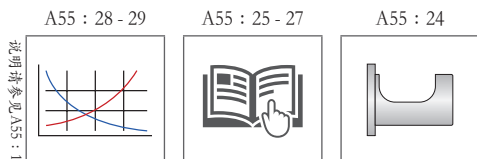
长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	0.472	12.00	0.945	1.787	3.480	0.750	1.063	0.020	<b>D2031200M-075F</b>
	0.492	12.50	0.984	1.827	3.520	0.750	1.063	0.016	<b>D2031250M-075F</b>
	0.500	12.70	1.000	1.827	3.520	0.750	1.063	0.014	<b>D2030500I-075F</b>
	0.512	13.00	1.024	1.866	3.559	0.750	1.063	0.012	<b>D2031300M-075F</b>
3xD	0.472	12.00	1.417	2.260	3.953	0.750	1.063	0.020	<b>D3031200M-075F</b>
	0.492	12.50	1.476	2.319	4.012	0.750	1.063	0.016	<b>D3031250M-075F</b>
	0.500	12.70	1.500	2.319	4.012	0.750	1.063	0.014	<b>D3030500I-075F</b>
	0.512	13.00	1.535	2.378	4.071	0.750	1.063	0.012	<b>D3031300M-075F</b>
4xD	0.472	12.00	1.890	2.732	4.425	0.750	1.063	0.020	<b>D4031200M-075F</b>
	0.492	12.50	1.969	2.811	4.504	0.750	1.063	0.016	<b>D4031250M-075F</b>
	0.500	12.70	2.000	2.811	4.504	0.750	1.063	0.014	<b>D4030500I-075F</b>
	0.512	13.00	2.047	2.890	4.583	0.750	1.063	0.012	<b>D4031300M-075F</b>

IC刀片

ISO材料	类型	零件号	刀片螺钉	梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	中心	<b>4T-030203C-P</b>	7241-T6-1	8T-6	4.4 in-lbs (0.5 N-m)
	周边	<b>4T-030203P-P</b>			
S M	中心	<b>4T-030203C-M</b>			
	周边	<b>4T-030203P-M</b>			
H	中心	<b>4T-030203C-H</b>			
	周边	<b>4T-030203P-H</b>			
K	中心	<b>4T-030203C-K</b>			
	周边	<b>4T-030203P-K</b>			
N	中心	<b>4T-030203C-N</b>			
	周边	<b>4T-030203P-N</b>			

预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
3xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
4xD	-0.004 / +0.010	-0.10 / +0.25



① = 英制 (in)  
Ⓜ = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
刀片螺钉以10的倍数销售

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

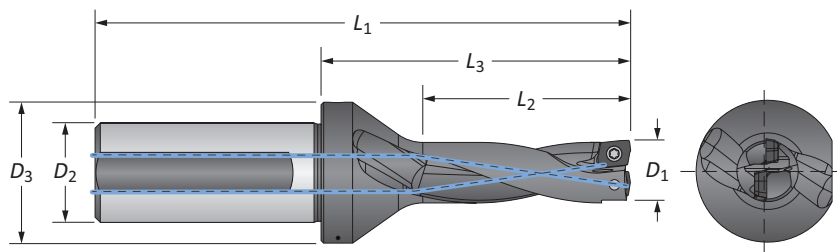
螺纹加工

X

特殊应用

4TEX钻头刀柄 | 公制柄



03系列 | 直径范围：0.472" - 0.531" (12.00 mm - 13.49 mm)



公制刀柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	0.472	12.00	24.00	45.40	88.40	20.00	27.00	0.50	<b>D2031200M-20FM</b>
	0.492	12.50	25.00	46.40	89.40	20.00	27.00	0.40	<b>D2031250M-20FM</b>
	0.500	12.70	25.40	46.40	89.40	20.00	27.00	0.35	<b>D2030500I-20FM</b>
3xD	0.472	12.00	36.00	57.40	100.40	20.00	27.00	0.50	<b>D3031200M-20FM</b>
	0.492	12.50	37.50	58.90	101.90	20.00	27.00	0.40	<b>D3031250M-20FM</b>
	0.500	12.70	38.10	58.90	101.90	20.00	27.00	0.35	<b>D3030500I-20FM</b>
	0.512	13.00	39.00	60.40	103.40	20.00	27.00	0.30	<b>D3031300M-20FM</b>
4xD	0.472	12.00	48.00	69.40	112.40	20.00	27.00	0.50	<b>D4031200M-20FM</b>
	0.492	12.50	50.00	71.40	114.40	20.00	27.00	0.40	<b>D4031250M-20FM</b>
	0.500	12.70	50.80	71.40	114.40	20.00	27.00	0.35	<b>D4030500I-20FM</b>
	0.512	13.00	52.00	73.40	116.40	20.00	27.00	0.30	<b>D4031300M-20FM</b>

IC刀片

ISO材料	类型	零件号	 刀片螺钉	 梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	中心	<b>4T-030203C-P</b>	7241-T6-1	8T-6	4.4 in-lbs (0.5 N-m)
	周边	<b>4T-030203P-P</b>			
S M	中心	<b>4T-030203C-M</b>			
	周边	<b>4T-030203P-M</b>			
H	中心	<b>4T-030203C-H</b>			
	周边	<b>4T-030203P-H</b>			
K	中心	<b>4T-030203C-K</b>			
	周边	<b>4T-030203P-K</b>			
N	中心	<b>4T-030203C-N</b>			
	周边	<b>4T-030203P-N</b>			

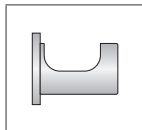
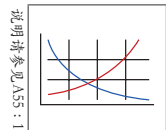
预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
3xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
4xD	-0.004 / +0.010	-0.10 / +0.25

A55 : 28 - 29

A55 : 25 - 27

A55 : 24



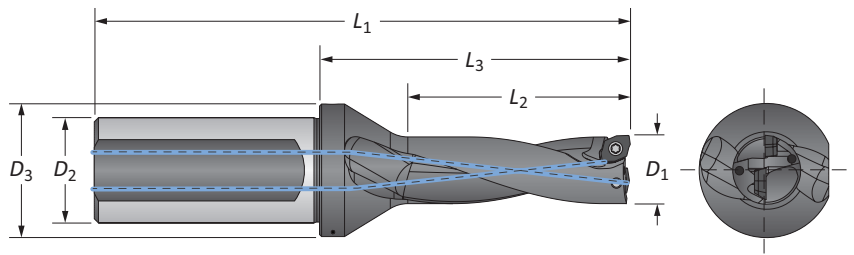
说明请参见A55:1

**i** = 英制 (in)  
**m** = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
刀片螺钉以10的倍数销售

## 4TEX钻头刀柄 | 英制柄

04系列 | 直径范围：0.532" - 0.610" (13.50 mm - 15.49 mm)



英制柄

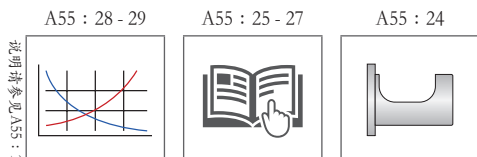
长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	0.531	13.50	1.063	1.906	3.598	0.750	1.063	0.020	<b>D2041350M-075F</b>
	0.551	14.00	1.102	1.945	3.638	0.750	1.063	0.016	<b>D2041400M-075F</b>
	0.563	14.29	1.124	1.945	3.638	0.750	1.063	0.013	<b>D2040562I-075F</b>
	0.571	14.50	1.142	1.984	3.677	0.750	1.063	0.012	<b>D2041450M-075F</b>
3xD	0.531	13.50	1.594	2.437	4.130	0.750	1.063	0.020	<b>D3041350M-075F</b>
	0.551	14.00	1.654	2.496	4.189	0.750	1.063	0.016	<b>D3041400M-075F</b>
	0.563	14.29	1.686	2.496	4.189	0.750	1.063	0.013	<b>D3040562I-075F</b>
	0.571	14.50	1.713	2.555	4.248	0.750	1.063	0.012	<b>D3041450M-075F</b>
4xD	0.531	13.50	2.126	2.969	4.661	0.750	1.063	0.020	<b>D4041350M-075F</b>
	0.551	14.00	2.205	3.047	4.740	0.750	1.063	0.016	<b>D4041400M-075F</b>
	0.563	14.29	2.248	3.047	4.740	0.750	1.063	0.013	<b>D4040562I-075F</b>
	0.571	14.50	2.283	3.126	4.819	0.750	1.063	0.012	<b>D4041450M-075F</b>
	0.591	15.00	2.362	3.205	4.898	0.750	1.063	0.008	<b>D4041500M-075F</b>

IC刀片

ISO材料	零件号	刀片螺钉	梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	<b>4T-040203-P</b>	7241-T6-1	8T-6	4.4 in-lbs (0.5 N-m)
S M	<b>4T-040203-M</b>			
H	<b>4T-040203-H</b>			
K	<b>4T-040203-K</b>			
N	<b>4T-040203-N</b>			

预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
3xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
4xD	-0.004 / +0.010	-0.10 / +0.25

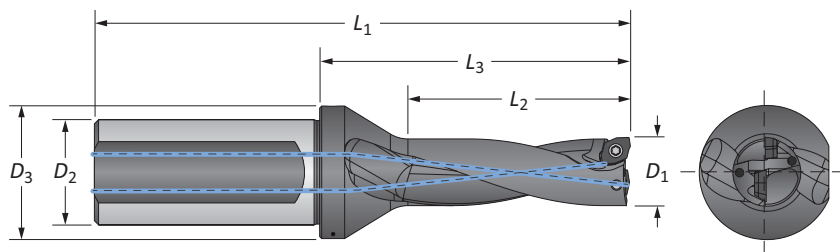


① = 英制 (in)  
② = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
刀片螺钉以10的倍数销售

4TEX钻头刀柄 | 公制柄



04系列 | 直径范围：0.532" - 0.610" (13.50 mm - 15.49 mm)



公制刀柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	0.531	13.50	27.00	48.40	91.40	20.00	27.00	0.50	<b>D2041350M-20FM</b>
	0.551	14.00	28.00	49.40	92.40	20.00	27.00	0.40	<b>D2041400M-20FM</b>
	0.563	14.29	28.55	49.40	92.40	20.00	27.00	0.30	<b>D2040562I-20FM</b>
	0.571	14.50	29.00	50.40	93.40	20.00	27.00	0.30	<b>D2041450M-20FM</b>
3xD	0.531	13.50	40.50	61.90	104.90	20.00	27.00	0.50	<b>D3041350M-20FM</b>
	0.551	14.00	42.00	63.40	106.40	20.00	27.00	0.40	<b>D3041400M-20FM</b>
	0.563	14.29	42.82	63.40	106.40	20.00	27.00	0.30	<b>D3040562I-20FM</b>
	0.571	14.50	43.50	64.90	107.90	20.00	27.00	0.30	<b>D3041450M-20FM</b>
4xD	0.531	13.50	54.00	75.40	118.40	20.00	27.00	0.50	<b>D4041350M-20FM</b>
	0.551	14.00	56.00	77.40	120.40	20.00	27.00	0.40	<b>D4041400M-20FM</b>
	0.563	14.29	57.10	77.40	120.40	20.00	27.00	0.30	<b>D4040562I-20FM</b>
	0.571	14.50	58.00	79.40	122.40	20.00	27.00	0.30	<b>D4041450M-20FM</b>
	0.591	15.00	60.00	81.40	124.40	20.00	27.00	0.20	<b>D4041500M-20FM</b>

IC刀片

ISO材料	零件号	 刀片螺钉	 梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	<b>4T-040203-P</b>	7241-T6-1	8T-6	4.4 in-lbs (0.5 N-m)
S	<b>4T-040203-M</b>			
H	<b>4T-040203-H</b>			
K	<b>4T-040203-K</b>			
N	<b>4T-040203-N</b>			

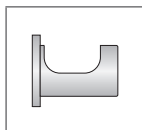
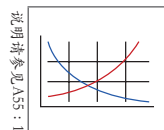
预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
3xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
4xD	-0.004 / +0.010	-0.10 / +0.25

A55 : 28 - 29

A55 : 25 - 27

A55 : 24



说明请参见A55:1

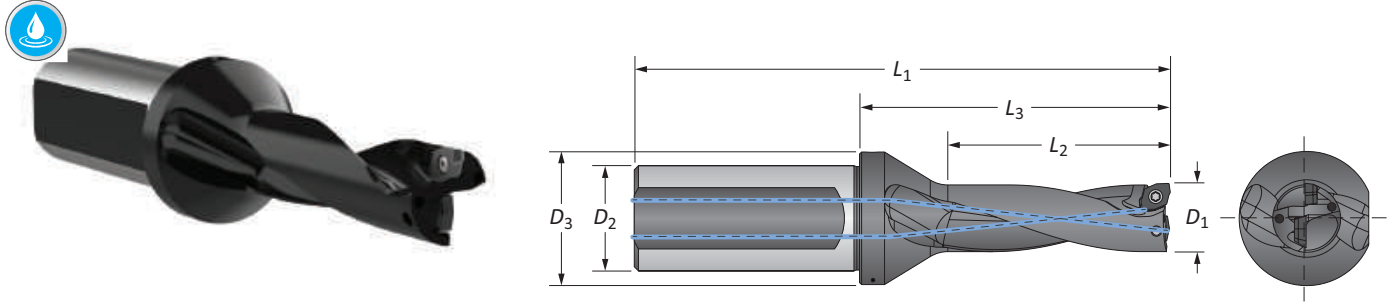
**I** = 英制 (in)  
**m** = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
刀片螺钉以10的倍数销售



4TEX钻头刀柄 | 英制柄

05系列 | 直径范围：0.611" - 0.728" (15.50 mm - 18.49 mm)



英制柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	0.610	15.50	1.220	2.146	4.272	1.000	1.260	0.031	D2051550M-100F
	0.625	15.88	1.250	2.146	4.272	1.000	1.260	0.029	D2050625I-100F
	0.630	16.00	1.260	2.185	4.311	1.000	1.260	0.028	D2051600M-100F
	0.650	16.50	1.299	2.224	4.350	1.000	1.260	0.020	D2051650M-100F
	0.656	16.66	1.312	2.224	4.350	1.000	1.260	0.016	D2050656I-100F
	0.669	17.00	1.339	2.264	4.390	1.000	1.260	0.016	D2051700M-100F
	0.687	17.46	1.374	2.264	4.390	1.000	1.260	0.012	D2050687I-100F
	0.689	17.50	1.378	2.303	4.429	1.000	1.260	0.012	D2051750M-100F
	0.709	18.00	1.417	2.343	4.469	1.000	1.260	0.008	D2051800M-100F
3xD	0.718	18.24	1.436	2.343	4.469	1.000	1.260	0.006	D2050718I-100F
	0.610	15.50	1.831	2.756	4.882	1.000	1.260	0.031	D3051550M-100F
	0.625	15.88	1.875	2.756	4.882	1.000	1.260	0.029	D3050625I-100F
	0.630	16.00	1.890	2.815	4.941	1.000	1.260	0.028	D3051600M-100F
	0.650	16.50	1.949	2.874	5.000	1.000	1.260	0.020	D3051650M-100F
	0.656	16.66	1.968	2.784	5.000	1.000	1.260	0.016	D3050656I-100F
	0.669	17.00	2.008	2.933	5.059	1.000	1.260	0.016	D3051700M-100F
	0.687	17.46	2.061	2.933	5.059	1.000	1.260	0.012	D3050687I-100F
	0.689	17.50	2.067	2.992	5.118	1.000	1.260	0.012	D3051750M-100F
4xD	0.709	18.00	2.126	3.051	5.177	1.000	1.260	0.008	D3051800M-100F
	0.718	18.24	2.154	3.051	5.177	1.000	1.260	0.006	D3050718I-100F
	0.610	15.50	2.441	3.366	5.492	1.000	1.260	0.031	D4051550M-100F
	0.625	15.88	2.500	3.366	5.492	1.000	1.260	0.029	D4050625I-100F
	0.630	16.00	2.520	3.445	5.571	1.000	1.260	0.028	D4051600M-100F
	0.650	16.50	2.598	3.524	5.650	1.000	1.260	0.020	D4051650M-100F
	0.656	16.66	2.624	3.524	5.650	1.000	1.260	0.016	D4050656I-100F
	0.669	17.00	2.677	3.602	5.728	1.000	1.260	0.016	D4051700M-100F
	0.687	17.46	2.748	3.602	5.728	1.000	1.260	0.012	D4050687I-100F
①	0.689	17.50	2.756	3.681	5.807	1.000	1.260	0.012	D4051750M-100F
	0.709	18.00	2.835	3.760	5.886	1.000	1.260	0.008	D4051800M-100F
	0.718	18.24	2.872	3.760	5.886	1.000	1.260	0.006	D4050718I-100F

IC刀片

ISO材料	零件号	刀片螺钉	梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-05T203-P	7243-T6-1	8T-6	4.4 pulg.-lbs (0.5 N-m)
S	4T-05T203-M			
H	4T-05T203-H			
K	4T-05T203-K			
N	4T-05T203-N			

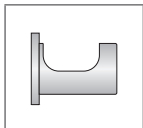
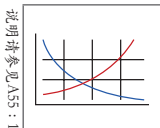
预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
3xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
4xD	-0.004 / +0.010	-0.10 / +0.25

A55 : 28 - 29

A55 : 25 - 27

A55 : 24



说明请参见A55 : 1

① = 英制 (in)  
m = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
刀片螺钉以10的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

绞孔

D

抛光

E

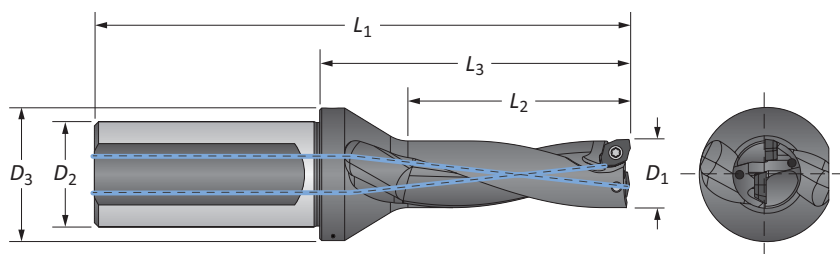
螺纹加工

X

特殊应用

4TEX钻头刀柄 | 公制柄



05系列 | 直径范围：0.611" - 0.728" (15.50 mm - 18.49 mm)



公制刀柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	0.610	15.50	31.00	54.50	108.50	25.00	32.00	0.80	D2051550M-25FM
	0.625	15.88	31.75	54.50	108.50	25.00	32.00	0.70	D2050625I-25FM
	0.630	16.00	32.00	55.50	109.50	25.00	32.00	0.70	D2051600M-25FM
	0.650	16.50	33.00	56.50	110.50	25.00	32.00	0.50	D2051650M-25FM
	0.656	16.66	33.32	56.49	110.50	25.00	32.00	0.40	D2050656I-25FM
	0.669	17.00	34.00	57.50	111.50	25.00	32.00	0.40	D2051700M-25FM
	0.687	17.46	34.90	57.50	111.50	25.00	32.00	0.30	D2050687I-25FM
	0.689	17.50	35.00	58.50	112.50	25.00	32.00	0.30	D2051750M-25FM
	0.709	18.00	36.00	59.50	113.50	25.00	32.00	0.20	D2051800M-25FM
3xD	0.718	18.24	36.47	59.51	113.51	25.00	32.00	0.15	D2050718I-25FM
	0.610	15.50	46.50	70.00	124.00	25.00	32.00	0.80	D3051550M-25FM
	0.625	15.88	47.63	70.00	124.00	25.00	32.00	0.70	D3050625I-25FM
	0.630	16.00	48.00	71.50	125.50	25.00	32.00	0.70	D3051600M-25FM
	0.650	16.50	49.50	73.00	127.00	25.00	32.00	0.50	D3051650M-25FM
	0.656	16.66	49.98	73.00	127.00	25.00	32.00	0.40	D3050656I-25FM
	0.669	17.00	51.00	74.50	128.50	25.00	32.00	0.40	D3051700M-25FM
	0.687	17.46	52.35	74.50	128.50	25.00	32.00	0.30	D3050687I-25FM
	0.689	17.50	52.50	76.00	130.00	25.00	32.00	0.30	D3051750M-25FM
4xD	0.709	18.00	54.00	77.50	131.50	25.00	32.00	0.20	D3051800M-25FM
	0.718	18.24	54.71	77.50	131.50	58.00	32.00	0.15	D3050718I-25FM
	0.610	15.50	62.00	85.50	139.50	25.00	32.00	0.80	D4051550M-25FM
	0.625	15.88	63.50	85.50	139.50	25.00	32.00	0.70	D4050625I-25FM
	0.630	16.00	64.00	87.50	141.50	25.00	32.00	0.70	D4051600M-25FM
	0.650	16.50	66.00	89.50	143.50	25.00	32.00	0.50	D4051650M-25FM
	0.656	16.66	66.64	89.51	143.51	25.00	32.00	0.40	D4050656I-25FM
	0.669	17.00	68.00	91.50	145.50	25.00	32.00	0.40	D4051700M-25FM
	0.687	17.46	69.80	91.50	145.50	25.00	32.00	0.30	D4050687I-25FM
	0.689	17.50	70.00	93.50	147.50	25.00	32.00	0.30	D4051750M-25FM
	0.709	18.00	72.00	95.50	149.50	25.00	32.00	0.20	D4051800M-25FM
	0.718	18.24	72.95	95.50	149.50	25.00	32.00	0.15	D4050718I-25FM

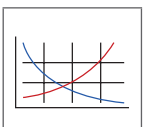

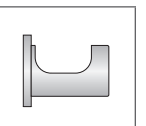
IC刀片

ISO材料	零件号	 刀片螺钉	 梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-05T203-P	7243-T6-1	8T-6	4.4 pulg.-lbs (0.5 N-m)
S M	4T-05T203-M			
H	4T-05T203-H			
K	4T-05T203-K			
N	4T-05T203-N			

预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
3xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
4xD	-0.004 / +0.010	-0.10 / +0.25

A55 : 28 - 29    A55 : 25 - 27    A55 : 24

说明请参见A55 : 1

I = 英制 (in)  
m = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
刀片螺钉以10的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

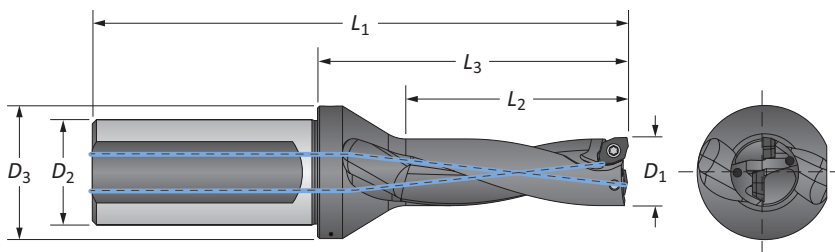
螺纹加工

X

特殊应用

## 4TEX钻头刀柄 | 英制柄


06系列 | 直径范围：0.729" - 0.866" (18.50 mm - 21.99 mm)



英制柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	0.728	18.50	1.457	2.299	4.425	1.000	1.260	0.035	D2061850M-100F
	0.748	19.00	1.496	2.339	4.465	1.000	1.260	0.031	D2061900M-100F
	0.750	19.05	1.500	2.339	4.465	1.000	1.260	0.031	D2060750I-100F
	0.765	19.43	1.530	2.339	4.465	1.000	1.260	0.028	D2060765I-100F
	0.768	19.50	1.535	2.378	4.504	1.000	1.260	0.028	D2061950M-100F
	0.787	20.00	1.575	2.417	4.543	1.000	1.260	0.020	D2062000M-100F
	0.807	20.50	1.614	2.457	4.583	1.000	1.260	0.016	D2062050M-100F
	0.813	20.64	1.624	2.457	4.583	1.000	1.260	0.015	D2060812I-100F
3xD	0.827	21.00	1.654	2.496	4.622	1.000	1.260	0.012	D2062100M-100F
	0.846	21.50	1.693	2.535	4.661	1.000	1.260	0.008	D2062150M-100F
	0.728	18.50	2.165	3.028	5.154	1.000	1.260	0.035	D3061850M-100F
	0.748	19.00	2.244	3.087	5.213	1.000	1.260	0.031	D3061900M-100F
	0.750	19.05	2.250	3.087	5.213	1.000	1.260	0.031	D3060750I-100F
	0.765	19.43	2.295	3.087	5.213	1.000	1.260	0.028	D3060765I-100F
	0.768	19.50	2.303	3.146	5.272	1.000	1.260	0.028	D3061950M-100F
	0.787	20.00	2.362	3.205	5.331	1.000	1.260	0.020	D3062000M-100F
4xD	0.807	20.50	2.421	3.264	5.390	1.000	1.260	0.016	D3062050M-100F
	0.813	20.64	2.436	3.264	5.390	1.000	1.260	0.015	D3060812I-100F
	0.827	21.00	2.480	3.323	5.449	1.000	1.260	0.012	D3062100M-100F
	0.846	21.50	2.539	3.382	5.508	1.000	1.260	0.008	D3062150M-100F
	0.728	18.50	2.913	3.756	5.882	1.000	1.260	0.035	D4061850M-100F
	0.748	19.00	2.992	3.835	5.961	1.000	1.260	0.031	D4061900M-100F
	0.750	19.05	3.000	3.835	5.961	1.000	1.260	0.031	D4060750I-100F
	0.765	19.43	3.060	3.835	5.961	1.000	1.260	0.028	D4060765I-100F
4xD	0.768	19.50	3.071	3.913	6.039	1.000	1.260	0.028	D4061950M-100F
	0.787	20.00	3.150	3.992	6.118	1.000	1.260	0.020	D4062000M-100F
	0.807	20.50	3.228	4.071	6.197	1.000	1.260	0.016	D4062050M-100F
	0.813	20.64	3.248	4.071	6.197	1.000	1.260	0.015	D4060812I-100F
	0.827	21.00	3.307	4.150	6.276	1.000	1.260	0.012	D4062100M-100F
	0.846	21.50	3.386	4.228	6.354	1.000	1.260	0.008	D4062150M-100F

IC刀片

ISO材料	零件号	 刀片螺钉	 梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-06T204-P	72251-T7-1	8T-7	7.1 pulg.-lbs (0.8 N-m)
S	4T-06T204-M			
H	4T-06T204-H			
K	4T-06T204-K			
N	4T-06T204-N			

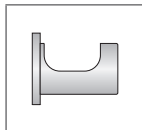
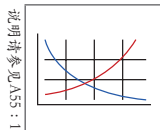
预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
3xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
4xD	-0.004 / +0.010	-0.10 / +0.25

A55 : 28 - 29

A55 : 25 - 27

A55 : 24

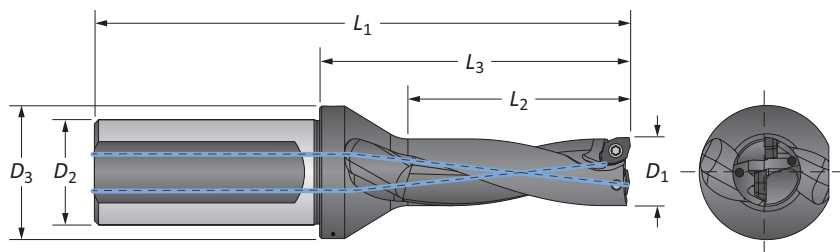


① = 英制 (in)  
 ② = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
 刀片螺钉以10的倍数销售

4TEX钻头刀柄 | 公制柄

06系列 | 直径范围：0.729" - 0.866" (18.50 mm - 21.99 mm)



公制刀柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	0.728	18.50	37.00	58.40	112.40	25.00	32.00	0.90	D2061850M-25FM
	0.748	19.00	38.00	59.40	113.40	25.00	32.00	0.80	D2061900M-25FM
	0.750	19.05	38.10	59.40	113.40	25.00	32.00	0.80	D2060750I-25FM
	0.765	19.43	38.86	59.41	113.41	25.00	32.00	0.70	D2060765I-25FM
	0.768	19.50	39.00	60.40	114.40	25.00	32.00	0.70	D2061950M-25FM
	0.787	20.00	40.00	61.40	115.40	25.00	32.00	0.50	D2062000M-25FM
	0.807	20.50	41.00	62.40	116.40	25.00	32.00	0.40	D2062050M-25FM
	0.813	20.64	41.25	62.40	116.40	25.00	32.00	0.40	D2060812I-25FM
	0.827	21.00	42.00	63.40	117.40	25.00	32.00	0.30	D2062100M-25FM
0.846	21.50	43.00	64.40	118.40	25.00	32.00	0.20	D2062150M-25FM	
3xD	0.728	18.50	55.00	76.90	130.90	25.00	32.00	0.90	D3061850M-25FM
	0.748	19.00	57.00	78.40	132.40	25.00	32.00	0.80	D3061900M-25FM
	0.750	19.05	57.15	78.40	132.40	25.00	32.00	0.80	D3060750I-25FM
	0.765	19.43	58.29	78.41	132.41	25.00	32.00	0.70	D3060765I-25FM
	0.768	19.50	58.50	79.90	133.90	25.00	32.00	0.70	D3061950M-25FM
	0.787	20.00	60.00	81.40	135.40	25.00	32.00	0.50	D3062000M-25FM
	0.807	20.50	61.50	82.90	136.90	25.00	32.00	0.40	D3062050M-25FM
	0.813	20.64	61.87	82.90	136.90	25.00	32.00	0.40	D3060812I-25FM
	0.827	21.00	63.00	84.40	138.40	25.00	32.00	0.30	D3062100M-25FM
0.846	21.50	64.50	85.90	139.90	25.00	32.00	0.20	D3062150M-25FM	
4xD	0.728	18.50	74.00	95.40	149.40	25.00	32.00	0.90	D4061850M-25FM
	0.748	19.00	76.00	97.40	151.40	25.00	32.00	0.80	D4061900M-25FM
	0.750	19.05	76.20	97.40	151.40	25.00	32.00	0.80	D4060750I-25FM
	0.765	19.43	77.72	97.41	151.41	25.00	32.00	0.70	D4060765I-25FM
	0.768	19.50	78.00	99.40	153.40	25.00	32.00	0.70	D4061950M-25FM
	0.787	20.00	80.00	101.40	155.40	25.00	32.00	0.50	D4062000M-25FM
	0.807	20.50	82.00	103.40	157.40	25.00	32.00	0.40	D4062050M-25FM
	0.813	20.64	82.49	103.40	157.40	25.00	32.00	0.40	D4060812I-25FM
	0.827	21.00	84.00	105.40	159.40	25.00	32.00	0.30	D4062100M-25FM
0.846	21.50	86.00	107.40	161.40	25.00	32.00	0.20	D4062150M-25FM	

IC刀片

ISO材料	零件号	 刀片螺钉	 梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-06T204-P	72251-T7-1	8T-7	7.1 pulg.-lbs (0.8 N-m)
S M	4T-06T204-M			
H	4T-06T204-H			
K	4T-06T204-K			
N	4T-06T204-N			

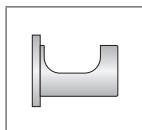
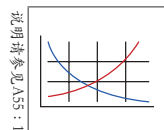
预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
3xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
4xD	-0.004 / +0.010	-0.10 / +0.25

A55 : 28 - 29

A55 : 25 - 27

A55 : 24



说明请参见 A55 : 1

① = 英制 (in)  
② = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
刀片螺钉以10的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

绞孔

D

抛光

E

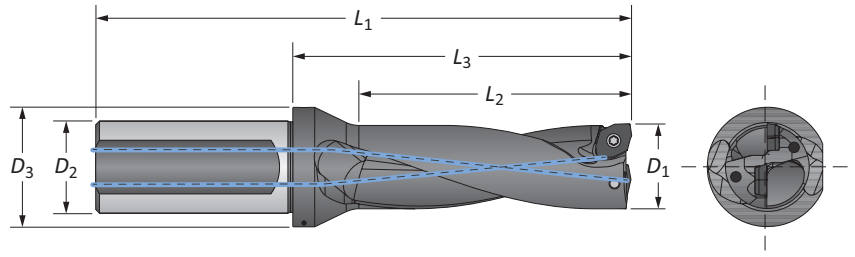
螺纹加工

X

特殊应用

4TEX钻头刀柄 | 英制柄

07系列 | 直径范围：0.867" - 1.043" (22.00 mm - 26.49 mm)



英制柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	0.866	22.00	1.732	2.555	4.681	1.000	1.299	0.047	D2072200M-100F
	0.875	22.22	1.750	2.555	4.681	1.000	1.299	0.043	D2070875I-100F
	0.886	22.50	1.772	2.594	4.720	1.000	1.299	0.039	D2072250M-100F
	0.906	23.00	1.811	2.634	4.760	1.000	1.299	0.035	D2072300M-100F
	0.925	23.50	1.850	2.673	4.799	1.000	1.299	0.031	D2072350M-100F
	0.937	23.81	1.874	2.673	4.799	1.000	1.299	0.292	D2070937I-100F
	0.945	24.00	1.890	2.713	4.839	1.000	1.299	0.028	D2072400M-100F
	0.965	24.50	1.929	2.752	4.878	1.000	1.299	0.020	D2072450M-100F
	0.984	25.00	1.969	2.791	4.917	1.000	1.299	0.016	D2072500M-100F
	1.000	25.40	2.000	2.791	4.917	1.000	1.299	0.013	D2071000I-100F
3xD	1.004	25.50	2.008	2.831	4.957	1.000	1.299	0.012	D2072550M-100F
	1.024	26.00	2.047	2.870	4.996	1.000	1.299	0.008	D2072600M-100F
	0.866	22.00	2.598	3.421	5.547	1.000	1.299	0.047	D3072200M-100F
	0.875	22.22	2.625	3.421	5.547	1.000	1.299	0.043	D3070875I-100F
	0.886	22.50	2.657	3.480	5.606	1.000	1.299	0.039	D3072250M-100F
	0.906	23.00	2.717	3.539	5.665	1.000	1.299	0.035	D3072300M-100F
	0.925	23.50	2.776	3.598	5.724	1.000	1.299	0.031	D3072350M-100F
	0.937	23.81	2.811	3.598	5.724	1.000	1.299	0.292	D3070937I-100F
	0.945	24.00	2.835	3.657	5.783	1.000	1.299	0.028	D3072400M-100F
	0.965	24.50	2.894	3.717	5.843	1.000	1.299	0.020	D3072450M-100F
4xD	0.984	25.00	2.953	3.776	5.902	1.000	1.299	0.016	D3072500M-100F
	1.000	25.40	3.000	3.776	5.902	1.000	1.299	0.013	D3071000I-100F
	1.004	25.50	3.012	3.835	5.961	1.000	1.299	0.012	D3072550M-100F
	1.024	26.00	3.071	3.894	6.020	1.000	1.299	0.008	D3072600M-100F
	0.866	22.00	3.465	4.287	6.413	1.000	1.299	0.047	D4072200M-100F
	0.875	22.22	3.500	4.287	6.413	1.000	1.299	0.043	D4070875I-100F
	0.886	22.50	3.543	4.366	6.492	1.000	1.299	0.039	D4072250M-100F
	0.906	23.00	3.622	4.445	6.571	1.000	1.299	0.035	D4072300M-100F
	0.925	23.50	3.701	4.524	6.650	1.000	1.299	0.031	D4072350M-100F
	0.937	23.81	3.748	4.524	6.650	1.000	1.299	0.292	D4070937I-100F
4xD	0.945	24.00	3.780	4.602	6.728	1.000	1.299	0.028	D4072400M-100F
	0.965	24.50	3.858	4.681	6.807	1.000	1.299	0.020	D4072450M-100F
	0.984	25.00	3.937	4.760	6.886	1.000	1.299	0.016	D4072500M-100F
	1.000	25.40	4.000	4.760	6.886	1.000	1.299	0.013	D4071000I-100F
	1.004	25.50	4.016	4.839	6.965	1.000	1.299	0.012	D4072550M-100F
	1.024	26.00	4.094	4.917	7.043	1.000	1.299	0.008	D4072600M-100F

IC刀片

ISO材料	零件号	刀片螺钉	梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-070305-P	72568-T8-1	8T-8	10.6 in-lbs (1.2 N-m)
S M	4T-070305-M			
H	4T-070305-H			
K	4T-070305-K			
N	4T-070305-N			

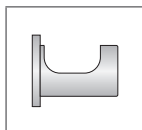
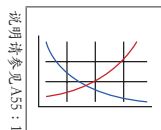
预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
3xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
4xD	-0.004 / +0.010	-0.10 / +0.25

A55 : 28 - 29

A55 : 25 - 27

A55 : 24



说明请参见A55 : 1

① = 英制 (in)  
② = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
刀片螺钉以10的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

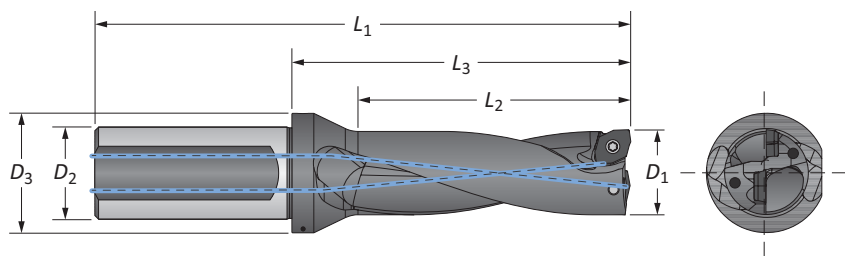
X

特殊应用



4TEX钻头刀柄 | 公制柄

07系列 | 直径范围：0.867" - 1.043" (22.00 mm - 26.49 mm)



公制刀柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	0.866	22.00	44.00	64.90	118.90	25.00	33.00	1.20	D2072200M-25FM
	0.875	22.22	44.45	64.90	118.90	25.00	33.00	1.10	D2070875I-25FM
	0.886	22.50	45.00	65.90	119.90	25.00	33.00	1.00	D2072250M-25FM
	0.906	23.00	46.00	66.90	120.90	25.00	33.00	0.90	D2072300M-25FM
	0.925	23.50	47.00	67.90	121.90	25.00	33.00	0.80	D2072350M-25FM
	0.937	23.81	47.60	67.90	121.90	25.00	33.00	7.40	D2070937I-25FM
	0.945	24.00	48.00	68.90	122.90	25.00	33.00	0.70	D2072400M-25FM
	0.965	24.50	49.00	69.90	123.90	25.00	33.00	0.50	D2072450M-25FM
	0.984	25.00	50.00	70.90	124.90	25.00	33.00	0.40	D2072500M-25FM
	1.000	25.40	50.80	70.90	124.90	25.00	33.00	0.30	D2071000I-25FM
3xD	0.866	22.00	66.00	86.90	140.90	25.00	33.00	1.20	D3072200M-25FM
	0.875	22.22	66.68	86.90	140.90	25.00	33.00	1.10	D3070875I-25FM
	0.886	22.50	67.50	88.40	142.40	25.00	33.00	1.00	D3072250M-25FM
	0.906	23.00	69.00	89.90	143.90	25.00	33.00	0.90	D3072300M-25FM
	0.925	23.50	70.50	91.40	145.40	25.00	33.00	0.80	D3072350M-25FM
	0.937	23.81	71.40	91.40	145.40	25.00	33.00	7.40	D3070937I-25FM
	0.945	24.00	72.00	92.90	146.90	25.00	33.00	0.70	D3072400M-25FM
	0.965	24.50	73.50	94.40	148.40	25.00	33.00	0.50	D3072450M-25FM
	0.984	25.00	75.00	95.90	149.90	25.00	33.00	0.40	D3072500M-25FM
	1.000	25.40	76.20	95.90	149.90	25.00	33.00	0.30	D3071000I-25FM
4xD	0.866	22.00	88.00	109.00	163.00	25.00	33.00	1.20	D4072200M-25FM
	0.875	22.22	88.90	108.90	162.90	25.00	33.00	1.10	D4070875I-25FM
	0.886	22.50	90.00	111.00	165.00	25.00	33.00	1.00	D4072250M-25FM
	0.906	23.00	92.00	113.00	167.00	25.00	33.00	0.90	D4072300M-25FM
	0.925	23.50	94.00	115.00	169.00	25.00	33.00	0.80	D4072350M-25FM
	0.937	23.81	95.20	114.90	168.90	25.00	33.00	7.40	D4070937I-25FM
	0.945	24.00	96.00	117.00	171.00	25.00	33.00	0.70	D4072400M-25FM
	0.965	24.50	98.00	119.00	173.00	25.00	33.00	0.50	D4072450M-25FM
	0.984	25.00	100.00	121.00	175.00	25.00	33.00	0.40	D4072500M-25FM
	1.000	25.40	101.60	120.90	174.90	25.00	33.00	0.30	D4071000I-25FM
m	1.004	25.50	76.50	97.00	151.00	25.00	33.00	0.30	D3072550M-25FM
	1.024	26.00	78.00	99.00	153.00	25.00	33.00	0.20	D3072600M-25FM
	1.004	25.50	102.00	123.00	177.00	25.00	33.00	0.30	D4072550M-25FM
	1.024	26.00	104.00	125.00	179.00	25.00	33.00	0.20	D4072600M-25FM

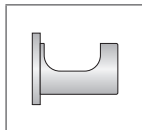
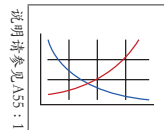
IC刀片

ISO材料	零件号	 刀片螺钉	 梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-070305-P	72568-T8-1	8T-8	10.6 in-lbs (1.2 N-m)
S M	4T-070305-M			
H	4T-070305-H			
K	4T-070305-K			
N	4T-070305-N			

A55 : 28 - 29

A55 : 25 - 27

A55 : 24



预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
3xD	-0.004 / +0.008	-0.10 / +0.20
4xD	-0.004 / +0.010	-0.10 / +0.25

① = 英制 (in)  
② = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
刀片螺钉以10的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

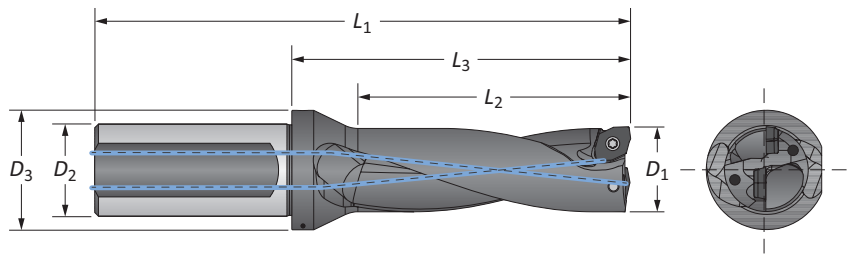
螺纹加工

X

特殊应用

4TEX钻头刀柄 | 英制柄

09系列 | 直径范围：1.044" - 1.259" (26.50 mm - 31.99 mm)



英制柄

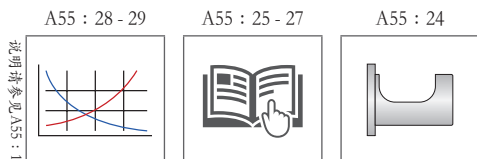
长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	1.043	26.50	2.087	2.980	5.303	1.250	1.614	0.066	D2092650M-125F
	1.063	27.00	2.126	3.020	5.343	1.250	1.614	0.063	D2092700M-125F
	1.083	27.50	2.165	3.059	5.382	1.250	1.614	0.057	D2092750M-125F
	1.102	28.00	2.205	3.098	5.421	1.250	1.614	0.051	D2092800M-125F
	1.122	28.50	2.244	3.138	5.461	1.250	1.614	0.048	D2092850M-125F
	1.125	28.58	2.250	3.138	5.461	1.250	1.614	0.046	D2091125I-125F
	1.142	29.00	2.283	3.177	5.500	1.250	1.614	0.043	D2092900M-125F
	1.161	29.50	2.323	3.217	5.539	1.250	1.693	0.038	D2092950M-125F
	1.181	30.00	2.362	3.256	5.579	1.250	1.693	0.031	D2093000M-125F
	1.187	30.15	2.374	3.256	5.579	1.250	1.693	0.032	D2091187I-125F
	1.201	30.50	2.402	3.295	5.618	1.250	1.693	0.029	D2093050M-125F
	1.220	31.00	2.441	3.335	5.657	1.250	1.693	0.024	D2093100M-125F
3xD	1.240	31.50	2.480	3.374	5.697	1.250	1.693	0.020	D2093150M-125F
	1.250	31.75	2.500	3.374	5.697	1.250	1.693	0.019	D2091250I-125F
	1.043	26.50	3.130	4.024	6.346	1.250	1.614	0.066	D3092650M-125F
	1.063	27.00	3.189	4.083	6.406	1.250	1.614	0.063	D3092700M-125F
	1.083	27.50	3.248	4.142	6.465	1.250	1.614	0.057	D3092750M-125F
	1.102	28.00	3.307	4.201	6.524	1.250	1.614	0.051	D3092800M-125F
	1.122	28.50	3.366	4.260	6.583	1.250	1.614	0.048	D3092850M-125F
	1.125	28.58	3.375	4.260	6.583	1.250	1.614	0.046	D3091125I-125F
	1.142	29.00	3.425	4.319	6.642	1.250	1.614	0.043	D3092900M-125F
	1.161	29.50	3.484	4.378	6.701	1.250	1.693	0.038	D3092950M-125F
	1.181	30.00	3.543	4.437	6.760	1.250	1.693	0.031	D3093000M-125F
	1.187	30.15	3.561	4.437	6.760	1.250	1.693	0.032	D3091187I-125F
1.201	30.50	3.602	4.496	6.819	1.250	1.693	0.029	D3093050M-125F	
1.220	31.00	3.661	4.555	6.878	1.250	1.693	0.024	D3093100M-125F	
1.240	31.50	3.720	4.614	6.937	1.250	1.693	0.020	D3093150M-125F	
1.250	31.75	3.750	4.614	6.937	1.250	1.693	0.019	D3091250I-125F	

IC刀片

ISO材料	零件号	刀片螺钉	梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-09T306-P	738-T10-1	8T-10	17.7 in-lbs (2.0 N-m)
S M	4T-09T306-M			
H	4T-09T306-H			
K	4T-09T306-K			
N	4T-09T306-N			

预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
3xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
4xD	-0.006 / +0.012	-0.15 / +0.30

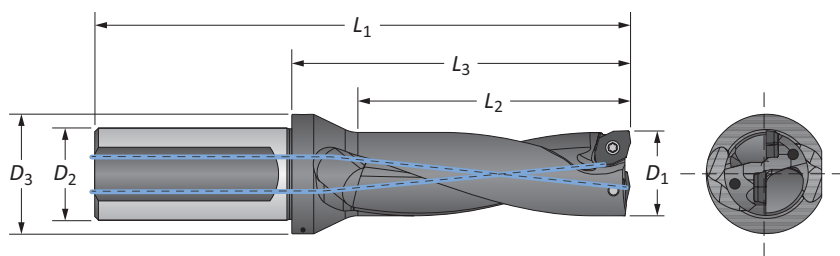


① = 英制 (in)  
② = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
刀片螺钉以10的倍数销售

4TEX钻头刀柄 | 英制柄



09系列 | 直径范围：1.044" - 1.259" (26.50 mm - 31.99 mm)



英制柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
i 4xD	1.043	26.50	4.173	5.067	7.390	1.250	1.614	0.066	D4092650M-125F
	1.063	27.00	4.252	5.146	7.469	1.250	1.614	0.063	D4092700M-125F
	1.083	27.50	4.331	5.224	7.547	1.250	1.614	0.057	D4092750M-125F
	1.102	28.00	4.409	5.303	7.626	1.250	1.614	0.051	D4092800M-125F
	1.122	28.50	4.488	5.382	7.705	1.250	1.614	0.048	D4092850M-125F
	1.125	28.58	4.500	5.382	7.705	1.250	1.614	0.046	D4091125I-125F
	1.142	29.00	4.567	5.461	7.783	1.250	1.614	0.043	D4092900M-125F
	1.161	29.50	4.646	5.539	7.862	1.250	1.693	0.038	D4092950M-125F
	1.181	30.00	4.724	5.618	7.941	1.250	1.693	0.031	D4093000M-125F
	1.187	30.15	4.748	5.618	7.941	1.250	1.693	0.032	D4091187I-125F
	1.201	30.50	4.803	5.697	8.020	1.250	1.693	0.029	D4093050M-125F
	1.220	31.00	4.882	5.776	8.098	1.250	1.693	0.024	D4093100M-125F
1.240	31.50	4.961	5.854	8.177	1.250	1.693	0.020	D4093150M-125F	
1.250	31.75	5.000	5.854	8.177	1.250	1.693	0.019	D4091250I-125F	

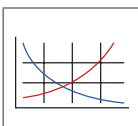

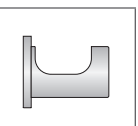
IC刀片

ISO材料	零件号	 刀片螺钉	 梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-09T306-P	738-T10-1	8T-10	17.7 in-lbs (2.0 N-m)
S M	4T-09T306-M			
H	4T-09T306-H			
K	4T-09T306-K			
N	4T-09T306-N			

预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
3xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
4xD	-0.006 / +0.012	-0.15 / +0.30

A55 : 28 - 29    A55 : 25 - 27    A55 : 24

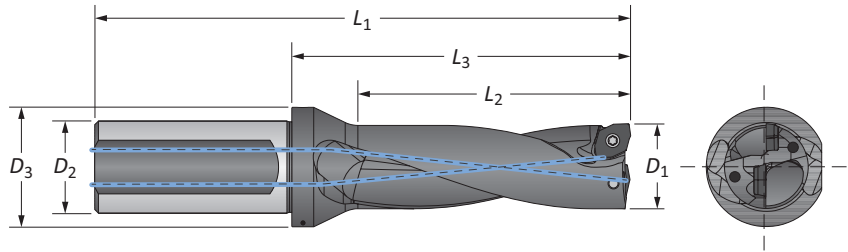




说明请参见A55:1

i = 英制 (in)  
m = 公制 (mm)  
IC刀片以10的倍数销售  
刀片螺钉以10的倍数销售

4TEX钻头刀柄 | 公制柄

09系列 | 直径范围：1.044" - 1.259" (26.50 mm - 31.99 mm)



公制刀柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	1.043	26.50	53.00	75.70	134.70	32.00	41.00	1.68	D2092650M-32FM
	1.063	27.00	54.00	76.70	135.70	32.00	41.00	1.60	D2092700M-32FM
	1.083	27.50	55.00	77.70	136.70	32.00	41.00	1.45	D2092750M-32FM
	1.102	28.00	56.00	78.70	137.70	32.00	41.00	1.30	D2092800M-32FM
	1.122	28.50	57.00	79.70	138.70	32.00	41.00	1.21	D2092850M-32FM
	1.125	28.58	57.15	79.70	138.70	32.00	41.00	1.20	D2091125I-32FM
	1.142	29.00	58.00	80.70	139.70	32.00	41.00	1.10	D2092900M-32FM
	1.161	29.50	59.00	81.70	140.70	32.00	43.00	0.97	D2092950M-32FM
	1.181	30.00	60.00	82.70	141.70	32.00	43.00	0.80	D2093000M-32FM
	1.187	30.15	60.30	82.70	141.70	32.00	43.00	0.82	D2091187I-32FM
	1.201	30.50	61.00	83.70	142.70	32.00	43.00	0.74	D2093050M-32FM
	1.220	31.00	62.00	84.70	143.70	32.00	43.00	0.60	D2093100M-32FM
3xD	1.240	31.50	63.00	85.70	144.70	32.00	43.00	0.50	D2093150M-32FM
	1.250	31.75	63.50	85.70	144.70	32.00	43.00	0.50	D2091250I-32FM
	1.043	26.50	79.50	102.20	161.20	32.00	41.00	1.68	D3092650M-32FM
	1.063	27.00	81.00	103.70	162.70	32.00	41.00	1.60	D3092700M-32FM
	1.083	27.50	82.50	105.20	164.20	32.00	41.00	1.45	D3092750M-32FM
	1.102	28.00	84.00	106.70	165.70	32.00	41.00	1.30	D3092800M-32FM
	1.122	28.50	85.50	108.20	167.20	32.00	41.00	1.21	D3092850M-32FM
	1.125	28.58	85.73	108.20	167.20	32.00	41.00	1.20	D3091125I-32FM
	1.142	29.00	87.00	109.70	168.70	32.00	41.00	1.10	D3092900M-32FM
	1.161	29.50	88.50	111.20	170.20	32.00	43.00	0.97	D3092950M-32FM
	1.181	30.00	90.00	112.70	171.70	32.00	43.00	0.80	D3093000M-32FM
	1.187	30.15	90.45	112.70	171.70	32.00	43.00	0.82	D3091187I-32FM
1.201	30.50	91.50	114.20	173.20	32.00	43.00	0.74	D3093050M-32FM	
1.220	31.00	93.00	115.70	174.70	32.00	43.00	0.60	D3093100M-32FM	
1.240	31.50	94.50	117.00	176.20	32.00	43.00	0.50	D3093150M-32FM	
1.250	31.75	95.25	117.20	176.20	32.00	43.00	0.50	D3091250I-32FM	

IC刀片

ISO材料	零件号	刀片螺钉	梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-09T306-P	738-T10-1	8T-10	17.7 in-lbs (2.0 N-m)
S M	4T-09T306-M			
H	4T-09T306-H			
K	4T-09T306-K			
N	4T-09T306-N			

预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
3xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
4xD	-0.006 / +0.012	-0.15 / +0.30

A55 : 28 - 29

A55 : 25 - 27

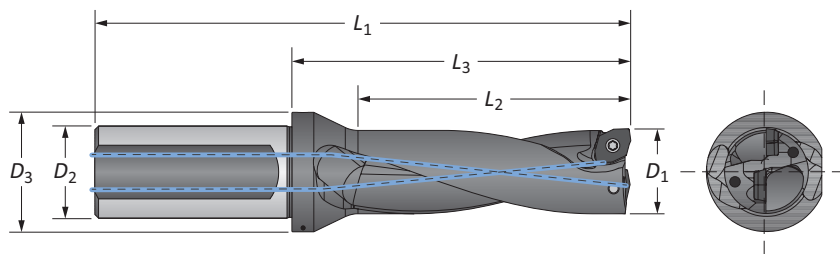
A55 : 24

说明请参考A55 : 1

① = 英制 (in)  
 ② = 公制 (mm)  
 IC刀片以10的倍数销售  
 刀片螺钉以10的倍数销售

4TEX钻头刀柄 | 公制柄

09系列 | 直径范围：1.044" - 1.259" (26.50 mm - 31.99 mm)



公制刀柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
m 4xD	1.043	26.50	106.00	128.70	187.70	32.00	41.00	1.68	D4092650M-32FM
	1.063	27.00	108.00	130.70	189.70	32.00	41.00	1.60	D4092700M-32FM
	1.083	27.50	110.00	132.70	191.70	32.00	41.00	1.45	D4092750M-32FM
	1.102	28.00	112.00	134.70	193.70	32.00	41.00	1.30	D4092800M-32FM
	1.122	28.50	114.00	136.70	195.70	32.00	41.00	1.21	D4092850M-32FM
	1.125	28.58	114.30	136.70	195.70	32.00	41.00	1.20	D4091125I-32FM
	1.142	29.00	116.00	138.70	197.70	32.00	41.00	1.10	D4092900M-32FM
	1.161	29.50	118.00	140.70	199.70	32.00	43.00	0.97	D4092950M-32FM
	1.181	30.00	120.00	142.70	201.70	32.00	43.00	0.80	D4093000M-32FM
	1.187	30.15	120.60	142.70	201.70	32.00	43.00	0.82	D4091187I-32FM
	1.201	30.50	122.00	144.70	203.70	32.00	43.00	0.74	D4093050M-32FM
	1.220	31.00	124.00	146.70	205.70	32.00	43.00	0.60	D4093100M-32FM
1.240	31.50	126.00	148.70	207.70	32.00	43.00	0.50	D4093150M-32FM	
1.250	31.75	127.00	148.70	207.70	32.00	43.00	0.50	D4091250I-32FM	

IC刀片

ISO材料	零件号	刀片螺钉	梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-09T306-P	738-T10-1	8T-10	17.7 in-lbs (2.0 N-m)
S M	4T-09T306-M			
H	4T-09T306-H			
K	4T-09T306-K			
N	4T-09T306-N			

预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
3xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
4xD	-0.006 / +0.012	-0.15 / +0.30

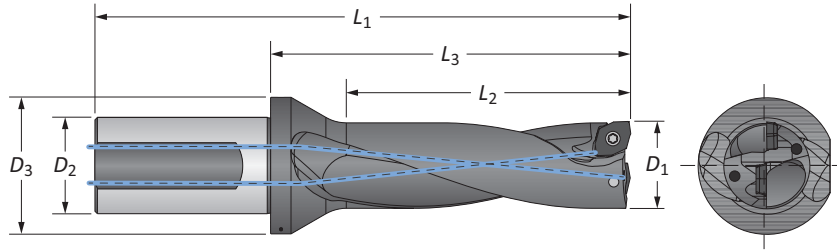
A55 : 28 - 29    A55 : 25 - 27    A55 : 24

① = 英制 (in)  
 ② = 公制 (mm)  
 IC刀片以10的倍数销售  
 刀片螺钉以10的倍数销售



## 4TEX钻头刀柄 | 英制柄

11系列 | 直径范围：1.260" - 1.535" (32.00 mm - 38.99 mm)



英制柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	1.260	32.00	2.520	3.953	6.669	1.500	2.126	0.087	D2113200M-150F
	1.280	32.50	2.559	3.953	6.669	1.500	2.126	0.081	D2113250M-150F
	1.299	33.00	2.598	4.031	6.748	1.500	2.126	0.075	D2113300M-150F
	1.312	33.32	2.624	4.031	6.748	1.500	2.126	0.073	D2111312I-150F
	1.319	33.50	2.638	4.031	6.748	1.500	2.126	0.071	D2113350M-150F
	1.339	34.00	2.677	4.110	6.827	1.500	2.126	0.067	D2113400M-150F
	1.358	34.50	2.717	4.110	6.827	1.500	2.126	0.061	D2113450M-150F
	1.375	34.92	2.750	4.110	6.827	1.500	2.126	0.056	D2111375I-150F
	1.378	35.00	2.756	4.189	6.906	1.500	2.126	0.055	D2113500M-150F
	1.398	35.50	2.795	4.189	6.906	1.500	2.126	0.051	D2113550M-150F
	1.417	36.00	2.835	4.268	6.984	1.500	2.126	0.047	D2113600M-150F
	1.437	36.50	2.874	4.268	6.984	1.500	2.126	0.042	D2113650M-150F
	1.457	37.00	2.913	4.346	7.063	1.500	2.126	0.035	D2113700M-150F
	1.476	37.50	2.953	4.346	7.063	1.500	2.126	0.032	D2113750M-150F
	1.496	38.00	2.992	4.425	7.142	1.500	2.126	0.028	D2113800M-150F
1.500	38.10	3.000	4.425	7.142	1.500	2.126	0.027	D2111500I-150F	
1.516	38.50	3.031	4.425	7.142	1.500	2.126	0.022	D2113850M-150F	
3xD	1.260	32.00	3.780	5.213	7.929	1.500	2.126	0.087	D3113200M-150F
	1.280	32.50	3.839	5.213	7.929	1.500	2.126	0.081	D3113250M-150F
	1.299	33.00	3.898	5.331	8.047	1.500	2.126	0.075	D3113300M-150F
	1.312	33.32	3.936	5.331	8.047	1.500	2.126	0.073	D3111312I-150F
	1.319	33.50	3.957	5.331	8.047	1.500	2.126	0.071	D3113350M-150F
	1.339	34.00	4.016	5.449	8.165	1.500	2.126	0.067	D3113400M-150F
	1.358	34.50	4.075	5.449	8.165	1.500	2.126	0.061	D3113450M-150F
	1.375	34.92	4.125	5.449	8.165	1.500	2.126	0.056	D3111375I-150F
	1.378	35.00	4.134	5.567	8.283	1.500	2.126	0.055	D3113500M-150F
	1.398	35.50	4.193	5.567	8.283	1.500	2.126	0.051	D3113550M-150F
	1.417	36.00	4.252	5.685	8.402	1.500	2.126	0.047	D3113600M-150F
	1.437	36.50	4.311	5.685	8.402	1.500	2.126	0.042	D3113650M-150F
	1.457	37.00	4.370	5.803	8.520	1.500	2.126	0.035	D3113700M-150F
	1.476	37.50	4.429	5.803	8.520	1.500	2.126	0.032	D3113750M-150F
	1.496	38.00	4.488	5.921	8.638	1.500	2.126	0.028	D3113800M-150F
1.500	38.10	4.500	5.921	8.638	1.500	2.126	0.027	D3111500I-150F	
1.516	38.50	4.547	5.921	8.638	1.500	2.126	0.022	D3113850M-150F	

IC刀片

预期孔公差

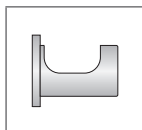
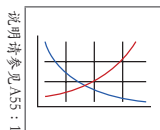
ISO材料	零件号	刀片螺钉	梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-11T306-P	7488-T15-1	8T-15	30.9 in-lbs (3.5 N-m)
S	4T-11T306-M			
M	4T-11T306-H			
H	4T-11T306-K			
K	4T-11T306-N			
N	4T-11T306-N			

长度	英寸	mm
2xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
3xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
4xD	-0.006 / +0.012	-0.15 / +0.30

A55 : 28 - 29

A55 : 25 - 27

A55 : 24



说明请参考A55 : 1

① = 英制 (in)  
 ② = 公制 (mm)

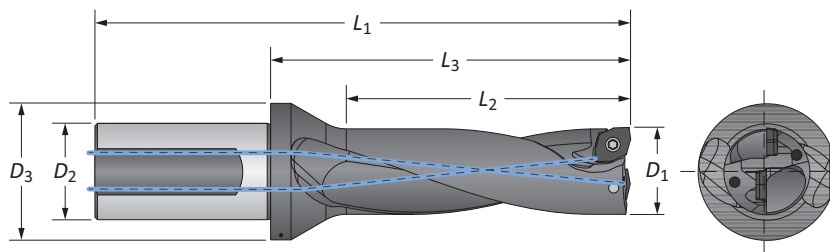
IC刀片以10的倍数销售  
 刀片螺钉以10的倍数销售

4TEX钻头刀柄 | 英制柄

11系列 | 直径范围：1.260" - 1.535" (32.00 mm - 38.99 mm)



英制柄



长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
i 4xD	1.260	32.00	5.039	6.079	8.795	1.500	2.126	0.087	D4113200M-150F
	1.280	32.50	5.118	6.079	8.795	1.500	2.126	0.081	D4113250M-150F
	1.299	33.00	5.197	6.236	8.953	1.500	2.126	0.075	D4113300M-150F
	1.312	33.32	5.248	6.236	8.953	1.500	2.126	0.073	D4111312I-150F
	1.319	33.50	5.276	6.236	8.953	1.500	2.126	0.071	D4113350M-150F
	1.339	34.00	5.354	6.394	9.110	1.500	2.126	0.067	D4113400M-150F
	1.358	34.50	5.433	6.394	9.110	1.500	2.126	0.061	D4113450M-150F
	1.375	34.92	5.500	6.394	9.110	1.500	2.126	0.056	D4111375I-150F
	1.378	35.00	5.512	6.551	9.268	1.500	2.126	0.055	D4113500M-150F
	1.398	35.50	5.591	6.551	9.268	1.500	2.126	0.051	D4113550M-150F
	1.417	36.00	5.669	6.709	9.425	1.500	2.126	0.047	D4113600M-150F
	1.437	36.50	5.748	6.709	9.425	1.500	2.126	0.042	D4113650M-150F
	1.457	37.00	5.827	6.866	9.583	1.500	2.126	0.035	D4113700M-150F
	1.476	37.50	5.906	6.866	9.583	1.500	2.126	0.032	D4113750M-150F
	1.496	38.00	5.984	7.024	9.740	1.500	2.126	0.028	D4113800M-150F
1.500	38.10	6.000	7.024	9.740	1.500	2.126	0.027	D4111500I-150F	
1.516	38.50	6.063	7.024	9.740	1.500	2.126	0.022	D4113850M-150F	

IC刀片

ISO材料	零件号	 刀片螺钉	 梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-11T306-P	7488-T15-1	8T-15	30.9 in-lbs (3.5 N-m)
S M	4T-11T306-M			
H	4T-11T306-H			
K	4T-11T306-K			
N	4T-11T306-N			

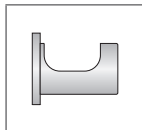
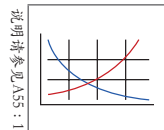
预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
3xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
4xD	-0.006 / +0.012	-0.15 / +0.30

A55 : 28 - 29

A55 : 25 - 27

A55 : 24



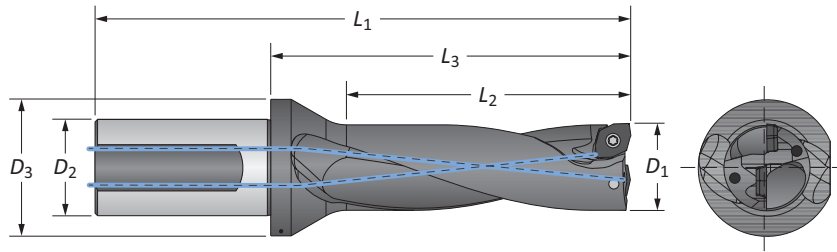
说明请参见A55:1

i = 英制 (in)  
m = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
刀片螺钉以10的倍数销售

4TEX钻头刀柄 | 公制柄

11系列 | 直径范围：1.260" - 1.535" (32.00 mm - 38.99 mm)



公制刀柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	1.260	32.00	64.00	100.40	169.40	40.00	54.00	2.20	D2113200M-40FM
	1.280	32.50	65.00	100.40	169.40	40.00	54.00	2.05	D2113250M-40FM
	1.299	33.00	66.00	102.40	171.40	40.00	54.00	1.90	D2113300M-40FM
	1.312	33.32	66.65	102.40	171.40	40.00	54.00	1.84	D2111312I-40FM
	1.319	33.50	67.00	102.40	171.40	40.00	54.00	1.80	D2113350M-40FM
	1.339	34.00	68.00	104.40	173.40	40.00	54.00	1.70	D2113400M-40FM
	1.358	34.50	69.00	104.40	173.40	40.00	54.00	1.55	D2113450M-40FM
	1.375	34.92	69.85	104.40	173.40	40.00	54.00	1.42	D2111375I-40FM
	1.378	35.00	70.00	106.40	175.40	40.00	54.00	1.40	D2113500M-40FM
	1.398	35.50	71.00	106.40	175.40	40.00	54.00	1.30	D2113550M-40FM
	1.417	36.00	72.00	108.40	177.40	40.00	54.00	1.20	D2113600M-40FM
	1.437	36.50	73.00	108.40	177.40	40.00	54.00	1.06	D2113650M-40FM
	1.457	37.00	74.00	110.40	179.40	40.00	54.00	0.90	D2113700M-40FM
	1.476	37.50	75.00	110.40	179.40	40.00	54.00	0.81	D2113750M-40FM
1.496	38.00	76.00	112.40	181.40	40.00	54.00	0.70	D2113800M-40FM	
1.500	38.10	76.20	112.40	181.40	40.00	54.00	0.69	D2111500I-40FM	
1.516	38.50	77.00	112.40	181.40	40.00	54.00	0.56	D2113850M-40FM	
3xD	1.260	32.00	96.00	132.40	201.40	40.00	54.00	2.20	D3113200M-40FM
	1.280	32.50	97.50	132.40	201.40	40.00	54.00	2.05	D3113250M-40FM
	1.299	33.00	99.00	135.40	204.40	40.00	54.00	1.90	D3113300M-40FM
	1.312	33.32	99.97	135.40	204.40	40.00	54.00	1.84	D3111312I-40FM
	1.319	33.50	100.50	135.40	204.40	40.00	54.00	1.80	D3113350M-40FM
	1.339	34.00	102.00	138.40	207.40	40.00	54.00	1.70	D3113400M-40FM
	1.358	34.50	103.50	138.40	207.40	40.00	54.00	1.55	D3113450M-40FM
	1.375	34.92	104.78	138.40	207.40	40.00	54.00	1.42	D3111375I-40FM
	1.378	35.00	105.00	141.40	210.40	40.00	54.00	1.40	D3113500M-40FM
	1.398	35.50	106.50	141.40	210.40	40.00	54.00	1.30	D3113550M-40FM
	1.417	36.00	108.00	144.40	213.40	40.00	54.00	1.20	D3113600M-40FM
	1.437	36.50	109.50	144.40	213.40	40.00	54.00	1.06	D3113650M-40FM
	1.457	37.00	111.00	147.40	216.40	40.00	54.00	0.90	D3113700M-40FM
	1.476	37.50	112.50	147.40	216.40	40.00	54.00	0.81	D3113750M-40FM
1.496	38.00	114.00	150.40	219.40	40.00	54.00	0.70	D3113800M-40FM	
1.500	38.10	114.30	150.40	219.40	40.00	54.00	0.69	D3111500I-40FM	
1.516	38.50	115.50	150.40	219.40	40.00	54.00	0.56	D3113850M-150F	

IC刀片

预期孔公差

ISO材料	零件号	刀片螺钉	梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-11T306-P	7488-T15-1	8T-15	30.9 in-lbs (3.5 N-m)
S M	4T-11T306-M			
H	4T-11T306-H			
K	4T-11T306-K			
N	4T-11T306-N			

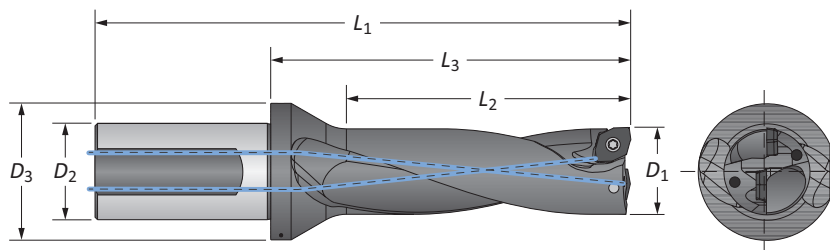
长度	英寸	mm
2xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
3xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
4xD	-0.006 / +0.012	-0.15 / +0.30

A55 : 28 - 29      A55 : 25 - 27      A55 : 24

① = 英制 (in)  
 ② = 公制 (mm)  
 IC刀片以10的倍数销售  
 刀片螺钉以10的倍数销售

4TEX钻头刀柄 | 公制柄

11系列 | 直径范围：1.260" - 1.535" (32.00 mm - 38.99 mm)



公制刀柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
m 4xD	1.260	32.00	128.00	154.40	223.40	40.00	54.00	2.20	D4113200M-40FM
	1.280	32.50	130.00	154.40	223.40	40.00	54.00	2.05	D4113250M-40FM
	1.299	33.00	132.00	158.40	227.40	40.00	54.00	1.90	D4113300M-40FM
	1.312	33.32	133.30	158.40	227.40	40.00	54.00	1.84	D4111312I-40FM
	1.319	33.50	134.00	158.40	227.40	40.00	54.00	1.80	D4113350M-40FM
	1.339	34.00	136.00	162.40	231.40	40.00	54.00	1.70	D4113400M-40FM
	1.358	34.50	138.00	162.40	231.40	40.00	54.00	1.55	D4113450M-40FM
	1.375	34.92	139.70	162.40	231.40	40.00	54.00	1.42	D4111375I-40FM
	1.378	35.00	140.00	166.40	235.40	40.00	54.00	1.40	D4113500M-40FM
	1.398	35.50	142.00	166.40	235.40	40.00	54.00	1.30	D4113550M-40FM
	1.417	36.00	144.00	170.40	239.40	40.00	54.00	1.20	D4113600M-40FM
	1.437	36.50	146.00	170.40	239.40	40.00	54.00	1.06	D4113650M-40FM
	1.457	37.00	148.00	174.40	243.40	40.00	54.00	0.90	D4113700M-40FM
	1.476	37.50	150.00	174.40	243.40	40.00	54.00	0.81	D4113750M-40FM
	1.496	38.00	152.00	178.40	247.40	40.00	54.00	0.70	D4113800M-40FM
1.500	38.10	152.40	178.40	247.40	40.00	54.00	0.69	D4111500I-40FM	
1.516	38.50	154.00	178.40	247.40	40.00	54.00	0.56	D4113850M-40FM	

IC刀片

ISO材料	零件号	 刀片螺钉	 梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-11T306-P	7488-T15-1	8T-15	30.9 in-lbs (3.5 N-m)
S M	4T-11T306-M			
H	4T-11T306-H			
K	4T-11T306-K			
N	4T-11T306-N			

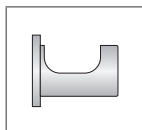
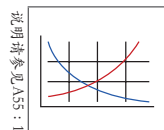
预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
3xD	-0.006 / +0.010	-0.15 / +0.25
4xD	-0.006 / +0.012	-0.15 / +0.30

A55 : 28 - 29

A55 : 25 - 27

A55 : 24



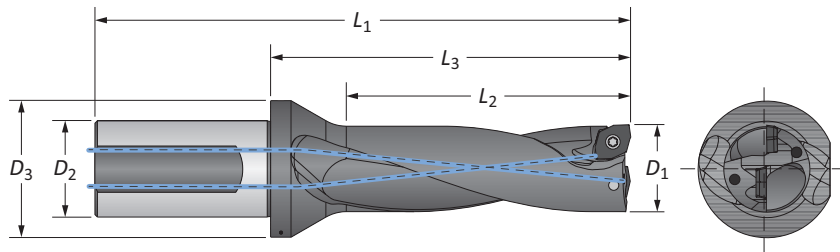
说明请参见A55:1

**I** = 英制 (in)  
**m** = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
刀片螺钉以10的倍数销售

## 4TEX钻头刀柄 | 英制柄

14系列 | 直径范围：1.536" - 1.850" (39.00 mm - 47.00 mm)



英制柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	1.535	39.00	3.071	4.346	7.063	1.500	2.126	0.110	D2143900M-150F
	1.555	39.50	3.110	4.346	7.063	1.500	2.126	0.105	D2143950M-150F
	1.562	39.67	3.124	4.346	7.063	1.500	2.126	0.103	D2141562I-150F
	1.575	40.00	3.150	4.425	7.142	1.500	2.126	0.098	D2144000M-150F
	1.594	40.50	3.189	4.425	7.142	1.500	2.126	0.095	D2144050M-150F
	1.614	41.00	3.228	4.504	7.220	1.500	2.126	0.091	D2144100M-150F
	1.625	41.28	3.250	4.504	7.220	1.500	2.126	0.088	D2141625I-150F
	1.634	41.50	3.268	4.504	7.220	1.500	2.126	0.085	D2144150M-150F
	1.654	42.00	3.307	4.583	7.299	1.500	2.126	0.079	D2144200M-150F
	1.673	42.50	3.346	4.583	7.299	1.500	2.126	0.075	D2144250M-150F
	1.687	42.85	3.374	4.583	7.299	1.500	2.126	0.072	D2141687I-150F
	1.693	43.00	3.386	4.661	7.378	1.500	2.323	0.071	D2144300M-150F
	1.713	43.50	3.425	4.661	7.378	1.500	2.323	0.065	D2144350M-150F
	1.732	44.00	3.465	4.740	7.457	1.500	2.323	0.059	D2144400M-150F
	1.750	44.45	3.500	4.740	7.457	1.500	2.323	0.055	D2141750I-150F
	1.752	44.50	3.504	4.740	7.457	1.500	2.323	0.055	D2144450M-150F
	1.772	45.00	3.543	4.819	7.535	1.500	2.323	0.051	D2144500M-150F
	1.791	45.50	3.583	4.819	7.535	1.500	2.323	0.045	D2144550M-150F
1.812	46.02	3.624	4.898	7.614	1.500	2.323	0.040	D2141812I-150F	
1.811	46.00	3.622	4.898	7.614	1.500	2.323	0.039	D2144600M-150F	
1.831	46.50	3.661	4.898	7.614	1.500	2.323	0.036	D2144650M-150F	
1.850	47.00	3.701	4.976	7.693	1.500	2.323	0.031	D2144700M-150F	
3xD	1.535	39.00	4.606	5.882	8.598	1.500	2.126	0.110	D3143900M-150F
	1.555	39.50	4.665	5.882	8.598	1.500	2.126	0.105	D3143950M-150F
	1.562	39.67	4.686	5.882	8.598	1.500	2.126	0.103	D3141562I-150F
	1.575	40.00	4.724	6.000	8.717	1.500	2.126	0.098	D3144000M-150F
	1.594	40.50	4.783	6.000	8.717	1.500	2.126	0.095	D3144050M-150F
	1.614	41.00	4.843	6.118	8.835	1.500	2.126	0.091	D3144100M-150F
	1.625	41.28	4.875	6.118	8.835	1.500	2.126	0.088	D3141625I-150F
	1.634	41.50	4.902	6.118	8.835	1.500	2.126	0.085	D3144150M-150F
	1.654	42.00	4.961	6.236	8.953	1.500	2.126	0.079	D3144200M-150F
	1.673	42.50	5.020	6.236	8.953	1.500	2.126	0.075	D3144250M-150F
	1.687	42.85	5.061	6.236	8.953	1.500	2.126	0.072	D3141687I-150F
	1.693	43.00	5.079	6.354	9.071	1.500	2.323	0.071	D3144300M-150F

IC刀片

ISO材料	零件号	刀片螺钉	梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-140408-P	7595-T20-1	8T-20	39.8 in-lbs (4.5 N-m)
S	4T-140408-M			
H	4T-140408-H			
K	4T-140408-K			
N	4T-140408-N			

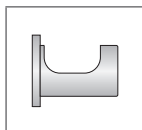
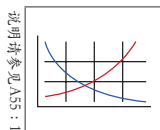
预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.008 / +0.012	-0.20 / +0.30
3xD	-0.008 / +0.012	-0.20 / +0.30
4xD	-0.008 / +0.014	-0.20 / +0.35

A55 : 28 - 29

A55 : 25 - 27

A55 : 24



说明请参考A55:1

① = 英制 (in)  
② = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
刀片螺钉以10的倍数销售

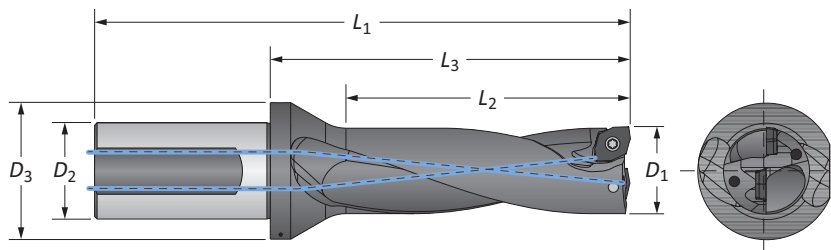


4TEX钻头刀柄 | 英制柄

14系列 | 直径范围：1.536" - 1.850" (39.00 mm - 47.00 mm)



英制柄



长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
3xD	1.713	43.50	5.138	6.354	9.071	1.500	2.323	0.065	D3144350M-150F
	1.732	44.00	5.197	6.472	9.189	1.500	2.323	0.059	D3144400M-150F
	1.750	44.45	5.250	6.472	9.189	1.500	2.323	0.055	D31441750I-150F
	1.752	44.50	5.256	6.472	9.189	1.500	2.323	0.055	D3144450M-150F
	1.772	45.00	5.315	6.591	9.307	1.500	2.323	0.051	D3144500M-150F
	1.791	45.50	5.374	6.591	9.307	1.500	2.323	0.045	D3144550M-150F
	1.811	46.00	5.433	6.709	9.425	1.500	2.323	0.039	D3144600M-150F
	1.812	46.02	5.436	6.709	9.425	1.500	2.323	0.040	D3141812I-150F
	1.831	46.50	5.492	6.709	9.425	1.500	2.323	0.036	D3144650M-150F
1.850	47.00	5.551	6.827	9.543	1.500	2.323	0.031	D3144700M-150F	
4xD	1.535	39.00	6.142	7.417	10.134	1.500	2.126	0.110	D4143900M-150F
	1.555	39.50	6.220	7.417	10.134	1.500	2.126	0.105	D4143950M-150F
	1.562	39.67	6.248	7.417	10.134	1.500	2.126	0.103	D4141562I-150F
	1.575	40.00	6.299	7.575	10.291	1.500	2.126	0.098	D4144000M-150F
	1.594	40.50	6.378	7.575	10.291	1.500	2.126	0.095	D4144050M-150F
	1.614	41.00	6.457	7.732	10.449	1.500	2.126	0.091	D4144100M-150F
	1.625	41.28	6.500	7.732	10.449	1.500	2.126	0.088	D4141625I-150F
	1.634	41.50	6.535	7.732	10.449	1.500	2.126	0.085	D4144150M-150F
	1.654	42.00	6.614	7.890	10.606	1.500	2.126	0.079	D4144200M-150F
	1.673	42.50	6.693	7.890	10.606	1.500	2.126	0.075	D4144250M-150F
	1.687	42.85	6.748	7.890	10.606	1.500	2.126	0.072	D4141687I-150F
	1.693	43.00	6.772	8.047	10.764	1.500	2.323	0.071	D4144300M-150F
	1.713	43.50	6.850	8.047	10.764	1.500	2.323	0.065	D4144350M-150F
	1.732	44.00	6.929	8.205	10.921	1.500	2.323	0.059	D4144400M-150F
	1.750	44.45	7.000	8.205	10.921	1.500	2.323	0.055	D4141750I-150F
	1.752	44.50	7.008	8.205	10.921	1.500	2.323	0.055	D4144450M-150F
	1.772	45.00	7.087	8.362	11.079	1.500	2.323	0.051	D4144500M-150F
	1.791	45.50	7.165	8.362	11.079	1.500	2.323	0.045	D4144550M-150F
1.811	46.00	7.244	8.520	11.236	1.500	2.323	0.039	D4144600M-150F	
1.812	46.02	7.248	8.520	11.236	1.500	2.323	0.040	D4141812I-150F	
1.831	46.50	7.323	8.520	11.236	1.500	2.323	0.036	D4144700M-150F	
1.850	47.00	7.402	8.677	11.394	1.500	2.323	0.031	D4144650M-150F	

IC刀片

ISO材料	零件号	 刀片螺钉	 梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-140408-P	7595-T20-1	8T-20	39.8 in-lbs (4.5 N-m)
S M	4T-140408-M			
H	4T-140408-H			
K	4T-140408-K			
N	4T-140408-N			

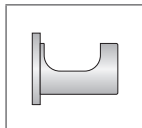
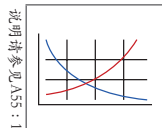
预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.008 / +0.012	-0.20 / +0.30
3xD	-0.008 / +0.012	-0.20 / +0.30
4xD	-0.008 / +0.014	-0.20 / +0.35

A55 : 28 - 29

A55 : 25 - 27

A55 : 24



说明请参见A55 : 1

**I** = 英制 (in)

**m** = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
刀片螺钉以10的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

绞孔

D

抛光

E

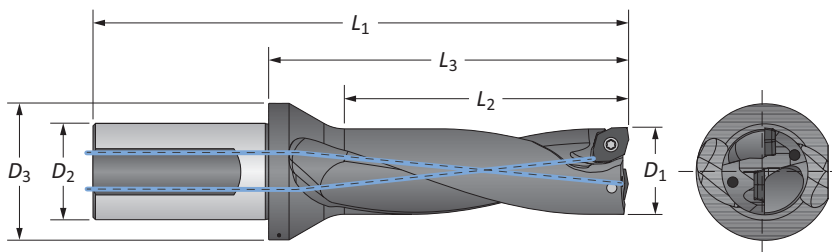
螺纹加工

X

特殊应用

## 4TEX钻头刀柄 | 公制柄

14系列 | 直径范围：1.536" - 1.850" (39.00 mm - 47.00 mm)



公制刀柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	1.535	39.00	78.00	110.40	179.40	40.00	54.00	2.80	D2143900M-40FM
	1.555	39.50	79.00	110.40	179.40	40.00	54.00	2.66	D2143950M-40FM
	1.562	39.67	79.40	110.40	179.40	40.00	54.00	2.61	D2141562I-40FM
	1.575	40.00	80.00	112.40	181.40	40.00	54.00	2.50	D2144000M-40FM
	1.594	40.50	81.00	112.40	181.40	40.00	54.00	2.41	D2144050M-40FM
	1.614	41.00	82.00	114.40	183.40	40.00	54.00	2.30	D2144100M-40FM
	1.625	41.28	82.55	114.40	183.40	40.00	54.00	2.23	D2141625I-40FM
	1.634	41.50	83.00	114.40	183.40	40.00	54.00	2.16	D2144150M-40FM
	1.654	42.00	84.00	116.40	185.40	40.00	54.00	2.00	D2144200M-40FM
	1.673	42.50	85.00	116.40	185.40	40.00	54.00	1.90	D2144250M-40FM
	1.687	42.85	85.70	116.40	185.40	40.00	54.00	1.82	D2141687I-40FM
	1.693	43.00	86.00	118.40	187.40	40.00	59.00	1.80	D2144300M-40FM
	1.713	43.50	87.00	118.40	187.40	40.00	59.00	1.65	D2144350M-40FM
	1.732	44.00	88.00	120.40	189.40	40.00	59.00	1.50	D2144400M-40FM
	1.750	44.45	88.90	120.40	189.40	40.00	59.00	1.41	D2141750I-40FM
	1.752	44.50	89.00	120.40	189.40	40.00	59.00	1.40	D2144450M-40FM
	1.772	45.00	90.00	122.40	191.40	40.00	59.00	1.30	D2144500M-40FM
	1.791	45.50	91.00	122.40	191.40	40.00	59.00	1.15	D2144550M-40FM
1.812	46.02	92.10	124.40	193.40	40.00	59.00	1.02	D2141812I-40FM	
1.811	46.00	92.00	124.40	193.40	40.00	59.00	1.00	D2144600M-40FM	
1.831	46.50	93.00	124.40	193.40	40.00	59.00	0.90	D2144650M-40FM	
1.850	47.00	94.00	126.40	195.40	40.00	59.00	0.80	D2144700M-40FM	
3xD	1.535	39.00	117.00	149.40	218.40	40.00	54.00	2.80	D3143900M-40FM
	1.555	39.50	118.50	149.40	218.40	40.00	54.00	2.66	D3143950M-40FM
	1.562	39.67	119.02	149.40	218.40	40.00	54.00	2.61	D3141562I-40FM
	1.575	40.00	120.00	152.40	221.40	40.00	54.00	2.50	D3144000M-40FM
	1.594	40.50	121.50	152.40	221.40	40.00	54.00	2.41	D3144050M-40FM
	1.614	41.00	123.00	155.40	224.40	40.00	54.00	2.30	D3144100M-40FM
	1.625	41.28	123.83	155.40	224.40	40.00	54.00	2.23	D3141625I-40FM
	1.634	41.50	124.50	155.40	224.40	40.00	54.00	2.16	D3144150M-40FM
	1.654	42.00	126.00	158.40	227.40	40.00	54.00	2.00	D3144200M-40FM
	1.673	42.50	127.50	158.40	227.40	40.00	54.00	1.90	D3144250M-40FM
	1.687	42.85	128.55	158.40	227.40	40.00	54.00	1.82	D3141687I-40FM
	1.693	43.00	129.00	161.40	230.40	40.00	59.00	1.80	D3144300M-40FM

IC刀片

ISO材料	零件号	刀片螺钉	梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-140408-P	7595-T20-1	8T-20	39.8 in-lbs (4.5 N-m)
S	4T-140408-M			
H	4T-140408-H			
K	4T-140408-K			
N	4T-140408-N			

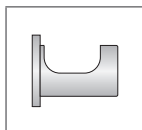
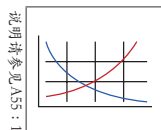
预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.008 / +0.012	-0.20 / +0.30
3xD	-0.008 / +0.012	-0.20 / +0.30
4xD	-0.008 / +0.014	-0.20 / +0.35

A55 : 28 - 29

A55 : 25 - 27

A55 : 24



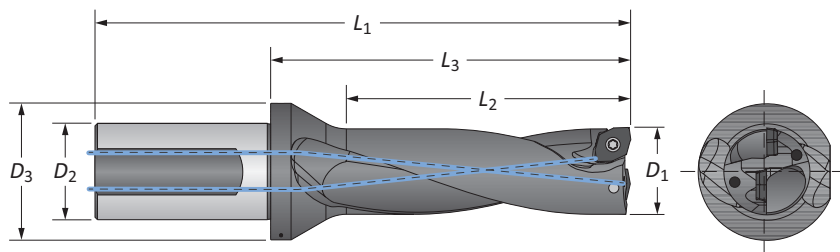
说明请参考A55 : 1

① = 英制 (in)  
 ② = 公制 (mm)

IC刀片以10的倍数销售  
 刀片螺钉以10的倍数销售

4TEX钻头刀柄 | 公制柄



14系列 | 直径范围：1.536" - 1.850" (39.00 mm - 47.00 mm)



公制刀柄

长度	D <sub>1</sub>		钻体			刀柄		最大偏移量	零件号
	英寸	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
3xD	1.713	43.50	130.50	161.40	230.40	40.00	59.00	1.65	D3144350M-40FM
	1.732	44.00	132.00	164.40	233.40	40.00	59.00	1.50	D3144400M-40FM
	1.750	44.45	133.35	164.40	233.40	40.00	59.00	1.41	D3141750I-40FM
	1.752	44.50	133.50	164.40	233.40	40.00	59.00	1.40	D3144450M-40FM
	1.772	45.00	135.00	167.40	236.40	40.00	59.00	1.30	D3144500M-40FM
	1.791	45.50	136.50	167.40	236.40	40.00	59.00	1.15	D3144550M-40FM
	1.811	46.00	138.00	170.40	239.40	40.00	59.00	1.00	D3144600M-40FM
	1.812	46.02	138.07	170.40	239.40	40.00	59.00	1.02	D3141812I-40FM
	1.831	46.50	139.50	170.40	239.40	40.00	59.00	0.90	D3144650M-40FM
4xD	1.850	47.00	141.00	173.40	242.40	40.00	59.00	0.80	D3144700M-40FM
	1.535	39.00	156.00	188.40	257.40	40.00	54.00	2.80	D4143900M-40FM
	1.555	39.50	158.00	188.40	257.40	40.00	54.00	2.66	D4143950M-40FM
	1.562	39.67	158.70	188.40	257.40	40.00	54.00	2.61	D4141562I-40FM
	1.575	40.00	160.00	192.40	261.40	40.00	54.00	2.50	D4144000M-40FM
	1.594	40.50	162.00	192.40	261.40	40.00	54.00	2.41	D4144050M-40FM
	1.614	41.00	164.00	196.40	265.40	40.00	54.00	2.30	D4144100M-40FM
	1.625	41.28	165.10	196.40	265.40	40.00	54.00	2.23	D4141625I-40FM
	1.634	41.50	166.00	196.40	265.40	40.00	54.00	2.16	D4144150M-40FM
	1.654	42.00	168.00	200.40	269.40	40.00	54.00	2.00	D4144200M-40FM
	1.673	42.50	170.00	200.40	269.40	40.00	54.00	1.90	D4144250M-40FM
	1.687	42.85	171.40	200.40	269.40	40.00	54.00	1.82	D4141687I-40FM
	1.693	43.00	172.00	204.40	273.40	40.00	59.00	1.80	D4144300M-40FM
	1.713	43.50	174.00	204.40	273.40	40.00	59.00	1.65	D4144350M-40FM
	1.732	44.00	176.00	208.40	277.40	40.00	59.00	1.50	D4144400M-40FM
	1.750	44.45	177.80	208.40	277.40	40.00	59.00	1.41	D4141750I-40FM
	1.752	44.50	178.00	208.40	277.40	40.00	59.00	1.40	D4144450M-40FM
	1.772	45.00	180.00	212.40	281.40	40.00	59.00	1.30	D4144500M-40FM
1.791	45.50	182.00	212.40	281.40	40.00	59.00	1.15	D4144550M-40FM	
1.811	46.00	184.00	216.40	285.40	40.00	59.00	1.00	D4144600M-40FM	
1.812	46.02	184.10	216.40	285.40	40.00	59.00	1.02	D4141812I-40FM	
1.831	46.50	186.00	216.40	285.40	40.00	59.00	0.90	D4144650M-40FM	
1.850	47.00	188.00	220.40	289.40	40.00	59.00	0.80	D4144700M-40FM	

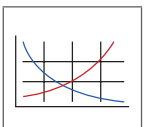

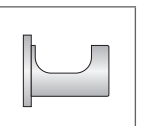
IC刀片

ISO材料	零件号	 刀片螺钉	 梅花扳手	允许拧紧扭矩
P	4T-140408-P	7595-T20-1	8T-20	39.8 in-lbs (4.5 N-m)
S M	4T-140408-M			
H	4T-140408-H			
K	4T-140408-K			
N	4T-140408-N			

预期孔公差

长度	英寸	mm
2xD	-0.008 / +0.012	-0.20 / +0.30
3xD	-0.008 / +0.012	-0.20 / +0.30
4xD	-0.008 / +0.014	-0.20 / +0.35

A55 : 28 - 29      A55 : 25 - 27      A55 : 24

① = 英制 (in)  
 ② = 公制 (mm)  
 IC刀片以10的倍数销售  
 刀片螺钉以10的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

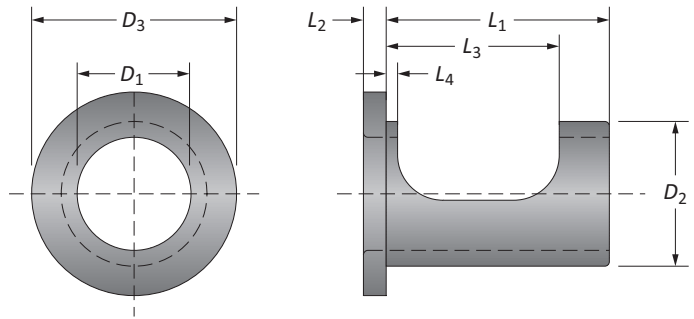
螺纹加工

X

特殊应用

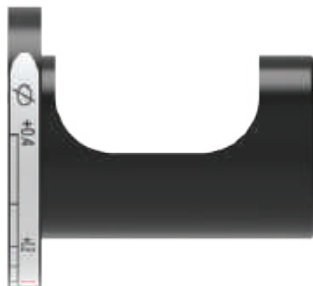
## 偏心套

用于切削直径/中心高度调节



套管尺寸							调整范围		
$D_1$	$D_2$	$D_3$	$L_2$	$L_3$	$L_4$	$L_1$	零件号	直径*	中心高度
0.750	1.000	1.614	0.157	1.593	0.118	1.837	<b>SLEEVE-075F</b>	-0.008至+0.016	-0.006至+0.008
1.000	1.250	1.929	0.236	1.593	0.098	1.995	<b>SLEEVE-100F</b>	-0.008至+0.016	-0.006至+0.008
1.250	1.500	2.283	0.236	1.693	0.098	2.087	<b>SLEEVE-125F</b>	-0.008至+0.016	-0.006至+0.008
1.500	2.000	2.913	0.236	1.929	0.118	2.481	<b>SLEEVE-150F</b>	-0.008至+0.016	-0.008至+0.008
<hr/>									
25.00	32.00	49.00	6.00	39.00	2.50	54.00	<b>SLEEVE-25FM</b>	-0.20至+0.40	-0.15至+0.20
32.00	40.00	58.00	6.00	43.00	2.50	59.00	<b>SLEEVE-32FM</b>	-0.20至+0.40	-0.15至+0.20
40.00	50.00	74.00	6.00	49.00	3.00	69.00	<b>SLEEVE-40FM</b>	-0.20至+0.40	-0.15至+0.30

\*直径调节范围指的是切割直径。



铣削应用  
周边调节位置

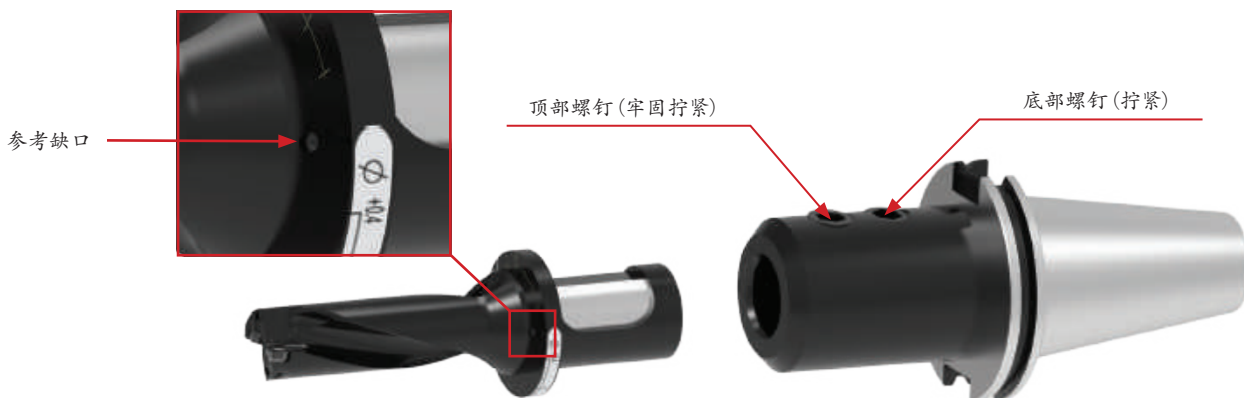


车床应用  
前部调节位置

① = 英制 (in)  
② = 公制 (mm)

## 直径调节

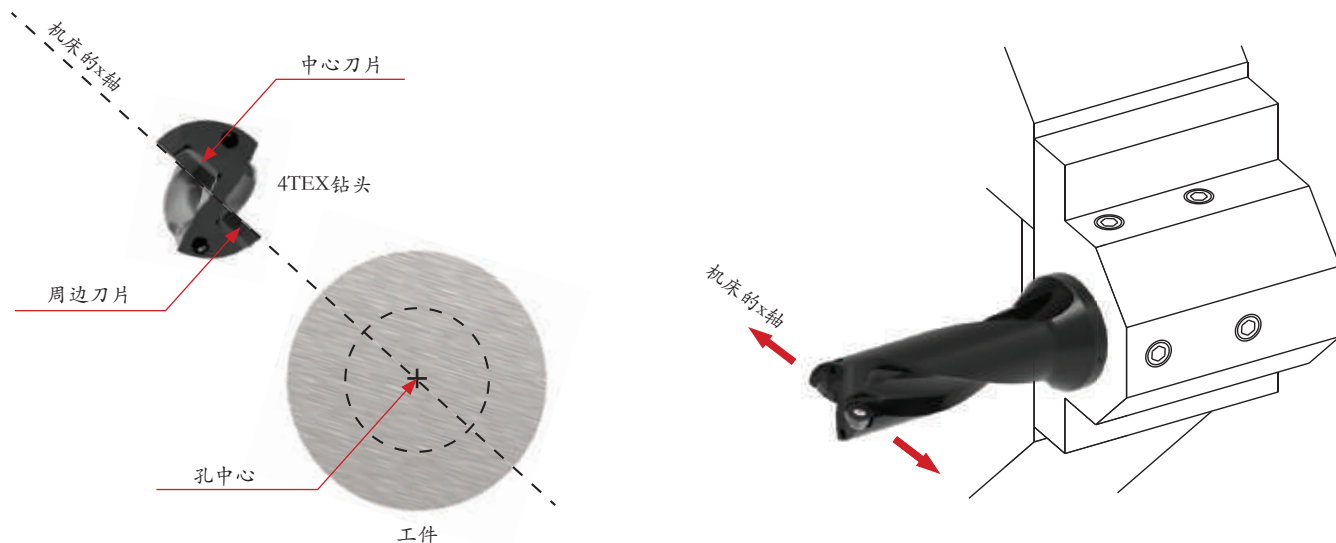
### 铣削和车床应用



#### 针对铣削应用

1. 装配4TEX钻头、偏心套和刀柄。不得拧紧刀柄固定螺钉。
2. 使用铣削机的周边标记将刀柄上的参考缺口与偏心套上的0 (零) 标记对准，以免发生偏差。
3. 朝 (+) 或 (-) 方向旋转套管，以增大或减小公称通径。
4. 钻头到达所需直径后，先牢固拧紧顶部固定螺钉，然后在拧紧底部固定螺钉。

注意：偏心套应仅与侧锁式刀柄一起使用。使用其他样式的刀柄可能导致损坏。

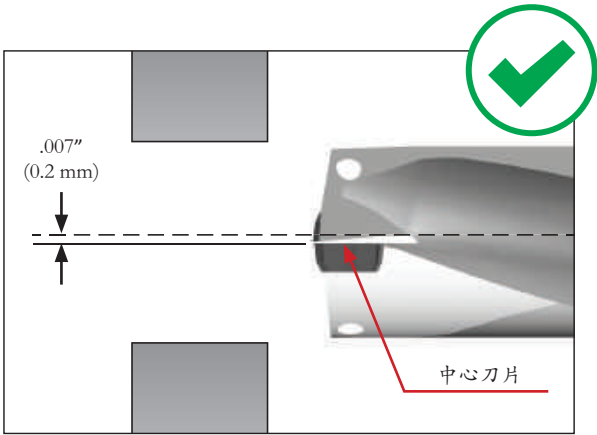
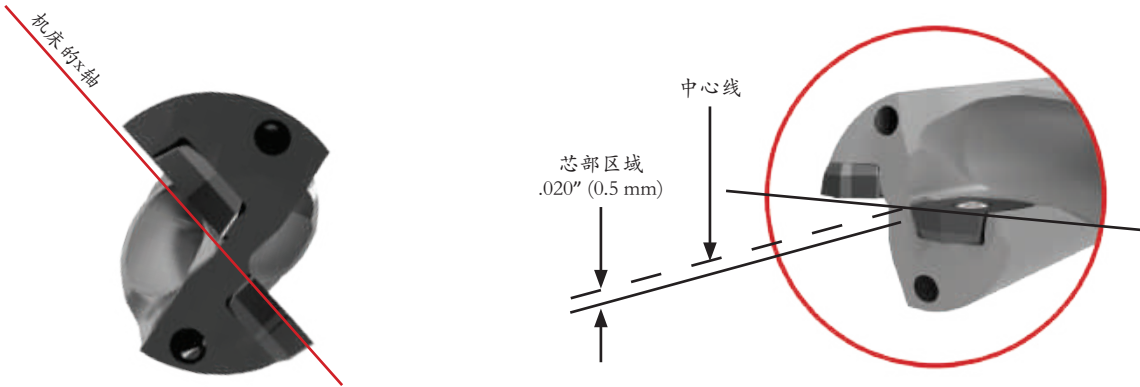


#### 针对车床应用

1. 将4TEX钻头装配到车床刀架中，刀片顶面应与机床X轴平行。这样将可以利用车床的X轴来进行直径偏移。
  2. 如要增大公称通径，应偏移X轴，使周边刀片移离孔中心。
  3. 如要减小公称通径，应偏移X轴，使周边刀片移向孔中心。
- 注释：在车床上调节孔直径时不需要偏心套。

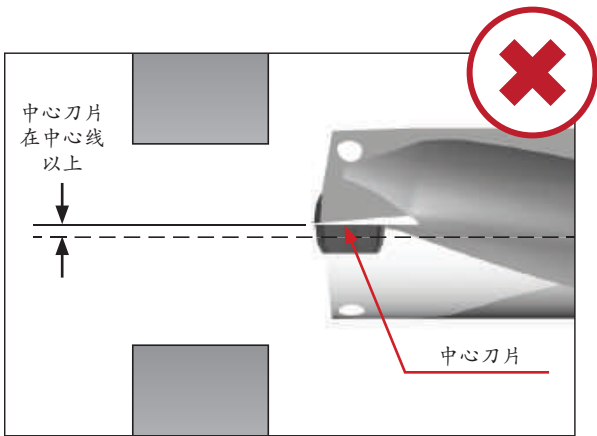
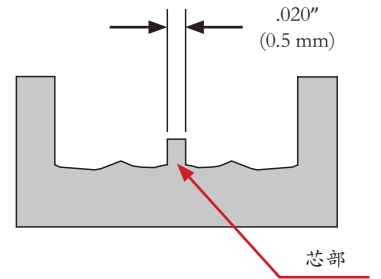
## 中心高度对准

适当的中心线位置



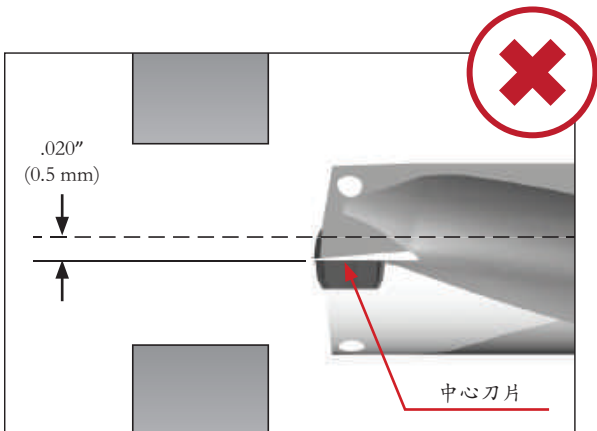
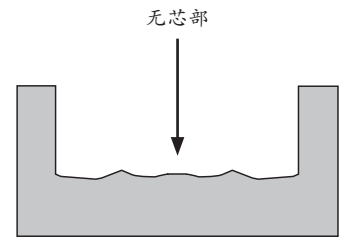
适当的中心高度对准

- 使中心刀片位于中心线以下.007" (0.2 mm)，中心高度即正确对准。



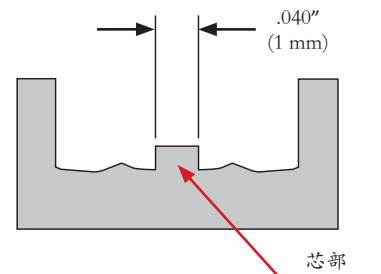
中心刀片在中心线以上

- 这将会导致中心刀片断裂
- 需要调整中心高



中心刀片在中心线下方的位置太远

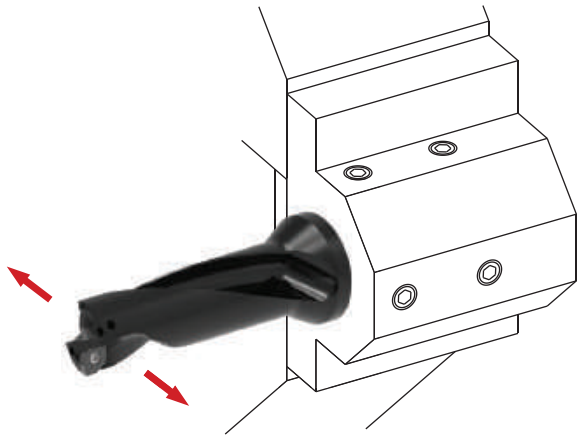
- 导致钻头干扰到钻孔
- 妨碍周边刀片的排屑
- 需要调整中心高





## 中心高度对准

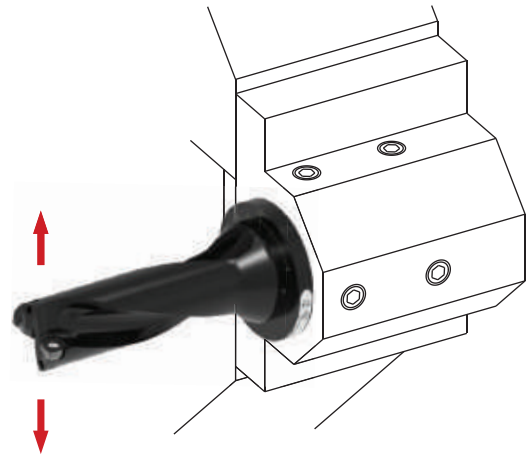
### 如何校正问题



#### 方法1：使用X轴调节

1. 旋转钻头刀体，使刀片中心线与车床X轴垂直。
2. 使用X轴将中心线位置向(+)或(-)方向偏移，以增大或减小孔底的中芯直径。

注释：这种方法不允许使用X轴调节直径。



#### 方法2：使用偏心套调节

1. 使用偏心套将钻头装配到刀架上，使刀片中心线与X轴平行。
2. 将钻头上的参考缺口对准法兰面上的“0”设置。
3. 向(+)或(-)方向旋转套管来增大或减小刀片的中心高度，从而增大或减小孔底的中芯直径。

注释：这种方法仍允许使用X轴调节直径。

注释(两种方法均适用)：调节刀片中心线会影响产生的孔直径。推荐使用方法2，既能进行中心高度调节，还能通过X轴补偿孔直径。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

推荐的切削参数 | 英制 (in)

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (SFM)				进给速率 (IPR) (按直径 - 2xD、3xD)**				
		P	K	H	M	N	03、04系列	05系列	06、07系列	09、11、14系列
		AM480	AM485	TiCN			Ø .472 - .610	Ø .611 - .728	Ø .729 - 1.043	Ø 1.044 - 1.850
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100-150	400 - 1200	400 - 1200	-	.0025 - .004	.0025 - .005	.003 - .0055	.003 - .0055	
		150-200	400 - 1000	400 - 1000	-	.0025 - .004	.0025 - .005	.003 - .0055	.003 - .0055	
		200-250	400 - 800	400 - 800	-	.0025 - .004	.0025 - .005	.003 - .0055	.003 - .0055	
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、 1144等	85-125	400 - 1000	400 - 1000	-	.0025 - .004	.0025 - .005	.003 - .0055	.003 - .0055	
		125-175	400 - 1000	400 - 1000	-	.0025 - .004	.0025 - .005	.003 - .0055	.003 - .0055	
		175-225	400 - 800	400 - 800	-	.0025 - .004	.0025 - .005	.003 - .0055	.003 - .0055	
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、 1140、1151等	225-275	400 - 800	400 - 800	-	.0025 - .004	.0025 - .005	.003 - .0055	.003 - .0055	
		125-175	330 - 800	330 - 800	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008	
		175-225	330 - 800	330 - 800	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008	
		225-275	330 - 800	330 - 800	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008	
	合金钢 4140、5140、8640等	275-325	330 - 800	-	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008	
		325-375	330 - 800	-	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008	
		125-175	330 - 800	-	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008	
		175-225	330 - 800	-	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008	
		225-275	330 - 800	-	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008	
	高强度合金 4340、4330V、300M等	275-325	330 - 800	-	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008	
		325-375	330 - 800	-	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008	
		225-300	330 - 600	-	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008	
结构钢 A36、A285、A516等	300-350	330 - 600	-	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008		
	350-400	330 - 600	-	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008		
	100-150	330 - 600	330 - 600	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008		
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150-250	330 - 600	330 - 600	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008		
	250-350	330 - 600	-	-	.0015 - .0055	.0025 - .0065	.003 - .008	.003 - .008		
	150-200	270 - 600	270 - 600	-	.0015 - .003	.0025 - .005	.003 - .006	.003 - .006		
S	高温合金* Hastelloy B、Inconel 600等	200-250	100 - 250	100 - 250	-	.002 - .003	.002 - .003	.0025 - .004	.0025 - .004	
		220 - 310	100 - 200	100 - 200	-	.002 - .003	.002 - .003	.0025 - .004	.0025 - .004	
	钛合金*	140 - 220	140 - 500	140 - 500	-	.002 - .003	.002 - .003	.0025 - .004	.0025 - .004	
		220 - 310	140 - 300	140 - 300	-	.002 - .003	.002 - .003	.0025 - .004	.0025 - .004	
		185 - 275	100 - 250	100 - 250	-	.002 - .003	.002 - .003	.0025 - .004	.0025 - .004	
航空航天合金* S82	275 - 350	100 - 200	100 - 200	-	.002 - .003	.002 - .003	.0025 - .004	.0025 - .004		
M	400系列不锈钢 416、420等	185 - 275	240 - 600	240 - 700	-	.0015 - .004	.0025 - .005	.0025 - .0055	.0025 - .0055	
		275 - 350	240 - 470	240 - 500	-	.0015 - .004	.0025 - .005	.0025 - .0055	.0025 - .0055	
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 185	240 - 600	240 - 700	-	.0015 - .004	.0025 - .005	.0025 - .0055	.0025 - .0055	
		185 - 275	240 - 470	240 - 500	-	.0015 - .004	.0025 - .005	.0025 - .0055	.0025 - .0055	
	超级双相不锈钢	135 - 185	240 - 600	240 - 700	-	.0015 - .004	.0025 - .005	.0025 - .0055	.0025 - .0055	
H	耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	185 - 275	240 - 470	240 - 500	-	.0015 - .004	.0025 - .005	.0025 - .0055	.0025 - .0055	
		400	100 - 200	-	-	.0015 - .003	.0025 - .005	.003 - .006	.003 - .006	
		500	100 - 200	-	-	.0015 - .003	.0025 - .005	.003 - .006	.003 - .006	
	硬化钢	600	100 - 200	-	-	.0015 - .003	.0025 - .005	.003 - .006	.003 - .006	
		300 - 400	100 - 300	-	-	.0015 - .003	.0025 - .005	.003 - .006	.003 - .006	
400 - 500	100 - 200	-	-	.0015 - .003	.0025 - .005	.003 - .006	.003 - .006			
K	球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 150	300 - 800	-	-	.003 - .0055	.003 - .007	.003 - .008	.003 - .008	
		150 - 200	300 - 800	-	-	.003 - .0055	.003 - .007	.003 - .008	.003 - .008	
		200 - 220	300 - 500	-	-	.003 - .0055	.003 - .007	.003 - .008	.003 - .008	
		220 - 260	270 - 400	-	-	.003 - .0055	.003 - .007	.003 - .008	.003 - .008	
		260 - 320	270 - 400	-	-	.003 - .0055	.003 - .007	.003 - .008	.003 - .008	
N	铸铝	30	-	-	800 - 2000	.0025 - .005	.003 - .0055	.003 - .0065	.003 - .008	
		180	-	-	800 - 2000	.0025 - .005	.003 - .0055	.003 - .0065	.003 - .008	
	锻铝	30	-	-	800 - 2000	.0025 - .005	.003 - .0055	.003 - .0065	.003 - .008	
		180	-	-	800 - 2000	.0025 - .005	.003 - .0055	.003 - .0065	.003 - .008	
	铝青铜	100 - 200	500 - 1000	-	500 - 1000	.0025 - .005	.003 - .0055	.003 - .0065	.003 - .008	
		200 - 250	500 - 1000	-	500 - 1000	.0025 - .005	.003 - .0055	.003 - .0065	.003 - .008	
黄铜	100	500 - 1000	-	500 - 1000	.0025 - .005	.003 - .0055	.003 - .0065	.003 - .008		
铜	60	-	-	500 - 1000	.0025 - .005	.003 - .0055	.003 - .0065	.003 - .008		

\*对于高温材料，推荐使用1000 PSI以及约含10%乳胶的优质合成冷却剂。

\*\*对于4xD刀具，开始时采用推荐的进给下限值。

重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。

推荐的钻削参数 | 公制 (mm)

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (M/min)				进给速率 (mm/rev) (按直径 - 2xD、3xD)**				
		P	K	H	M	N	03、04系列	05系列	06、07系列	09、11、14系列
		AM480	AM485	TiCN			Ø 12.00 - 15.49	Ø 15.50 - 18.49	Ø 18.50 - 26.49	Ø 26.50 - 47.00
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	125 - 365	125 - 365	-	0.07 - 0.1	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14	
		150 - 200	125 - 305	125 - 305	-	0.07 - 0.1	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14	
		200 - 250	125 - 245	125 - 245	-	0.07 - 0.1	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14	
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、 1144等	85 - 125	125 - 305	125 - 305	-	0.07 - 0.1	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14	
		125 - 175	125 - 305	125 - 305	-	0.07 - 0.1	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14	
		175 - 225	125 - 245	125 - 245	-	0.07 - 0.1	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14	
		225 - 275	125 - 245	125 - 245	-	0.07 - 0.1	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14	
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、 1140、1151等	125 - 175	100 - 245	100 - 245	-	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
		175 - 225	100 - 245	100 - 245	-	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
		225 - 275	100 - 245	100 - 245	-	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
		275 - 325	100 - 245	100 - 185	-	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
	合金钢 4140、5140、8640等	125 - 175	100 - 245	-	-	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
		175 - 225	100 - 245	-	-	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
		225 - 275	100 - 245	-	-	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
		275 - 325	100 - 245	-	-	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
		325 - 375	100 - 245	-	-	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
	高强度合金 4340、4330V、300M等	225 - 300	100 - 165	-	-	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
		300 - 350	100 - 185	-	-	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
350 - 400		100 - 185	-	-	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21		
结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	100 - 185	100 - 185	-	0.05 - 0.13	0.07 - 0.13	0.08 - 0.13	0.08 - 0.13		
	150 - 250	100 - 185	100 - 185	-	0.05 - 0.13	0.07 - 0.13	0.08 - 0.13	0.08 - 0.13		
	250 - 350	100 - 185	-	-	0.05 - 0.13	0.07 - 0.13	0.08 - 0.13	0.08 - 0.13		
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 200	85 - 185	85 - 185	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.12	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15		
	200 - 250	85 - 185	-	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.12	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15		
S	高温合金* Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 220	30 - 80	30 - 80	-	0.06 - 0.08	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	
		220 - 310	30 - 60	30 - 60	-	0.06 - 0.08	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	
	钛合金*	140 - 220	40 - 155	40 - 155	-	0.06 - 0.08	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	
		220 - 310	40 - 90	40 - 90	-	0.06 - 0.08	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	
	航空航天合金* S82	185 - 275	30 - 80	30 - 80	-	0.06 - 0.08	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1	
275 - 350		30 - 60	31 - 60	-	0.06 - 0.08	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1		
M	400系列不锈钢 416、420等	185 - 275	75 - 185	75 - 215	-	0.05 - 0.1	0.07 - 0.12	0.07 - 0.14	0.07 - 0.14	
		275 - 350	75 - 145	75 - 155	-	0.05 - 0.1	0.07 - 0.12	0.07 - 0.14	0.07 - 0.14	
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 185	75 - 185	75 - 215	-	0.05 - 0.1	0.07 - 0.12	0.07 - 0.14	0.07 - 0.14	
		185 - 275	75 - 145	75 - 155	-	0.05 - 0.1	0.07 - 0.12	0.07 - 0.14	0.07 - 0.14	
	超级双相不锈钢	135 - 185	75 - 185	75 - 215	-	0.05 - 0.1	0.07 - 0.12	0.07 - 0.14	0.07 - 0.14	
185 - 275		75 - 145	75 - 155	-	0.05 - 0.1	0.07 - 0.12	0.07 - 0.14	0.07 - 0.14		
H	耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	400	30 - 60	-	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.12	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15	
		500	30 - 60	-	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.12	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15	
		600	30 - 60	-	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.12	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15	
	硬化钢	300 - 400	30 - 90	-	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.12	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15	
400 - 500		30 - 60	-	-	0.05 - 0.08	0.07 - 0.12	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15		
K	球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 150	90 - 245	-	-	0.08 - 0.14	0.08 - 0.19	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
		150 - 200	90 - 245	-	-	0.08 - 0.14	0.08 - 0.19	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
		200 - 220	90 - 155	-	-	0.08 - 0.14	0.08 - 0.19	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
		220 - 260	80 - 125	-	-	0.08 - 0.14	0.08 - 0.19	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
		260 - 320	80 - 125	-	-	0.08 - 0.14	0.08 - 0.19	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21	
N	铸铝	30	-	-	245 - 610	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21	
		180	-	-	245 - 610	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21	
	锻铝	30	-	-	245 - 610	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21	
		180	-	-	245 - 610	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21	
	铝青铜	100 - 200	150 - 305	-	150 - 305	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21	
		200 - 250	150 - 305	-	150 - 305	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21	
	黄铜	100	150 - 305	-	150 - 305	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21	
铜	60	-	-	150 - 305	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21		

\*对于高温材料，推荐使用70 bar以及约含10%乳胶的优质合成冷却剂。

\*\*对于4xD刀具，开始时采用推荐的进给下限值。

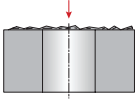
重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。




## 刀片槽型建议

ISO 材料	硬度 (BHN)	槽型					
		P	M	K	N	H	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	○	●			
		150 - 200	●	○			
		200 - 250	●	○			
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	○	●			
		125 - 175	○	●			
		175 - 225	○	●			
		225 - 275	●	○			
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 175	○	●			
		175 - 225	○	●			
		225 - 275	●	○			
		275 - 325	●				○
	合金钢 4140、5140、8640等	125 - 175	○	●			
		175 - 225	●	○			
		225 - 275	●				○
		275 - 325	●				○
325 - 375		○				●	
高强度合金 4340、4330V、300M等	225 - 300	●					
	300 - 350	○				●	
	350 - 400	○				●	
结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	○	●				
	150 - 250	○	●				
	250 - 350	●				○	
工具钢 H-13、H-21、A-4、0-2、S-3等	150 - 200	●	○				
	200 - 250	●				○	
S	高温合金* Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 220	○	●			
		220 - 310	○	●			
	钛合金* 航空航天合金* S82	140 - 220	○	●			
		220 - 310	○	●			
M	400系列不锈钢 416、420等	185 - 275	○	●			
		275 - 350	○	●			
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 185	○	●			
		185 - 275	○	●			
	超级双相不锈钢		○	●			
	135 - 275	○	●				
H	耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	400	○				●
		500	○				●
		600	○				●
	硬化钢	300 - 400	○				●
		400 - 500	○				●
K	球墨铸铁	120 - 150	●	○			
		150 - 200	●	○			
		200 - 220	●	○			
		220 - 260			●		○
		260 - 320			●		○
	灰/白铁	120 - 150			●		○
		150 - 200			●		○
		200 - 220			●		
		220 - 260			●		
		260 - 320			●		
N	铸铝	30				●	
		180				●	
	锻铝	30				●	
		180				●	
	铝青铜	100 - 200	○			●	
		200 - 250	○			●	
黄铜	100	○			●		
铜	60				●		

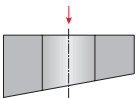
## 故障排除

1.  在不平坦表面上开始
  - 必要时，进刀进给降低50%


---

2.  在倾斜表面上开始
  - 进刀进给降低20 - 50%
  - 如果出现崩刀，使用前角更小的槽型

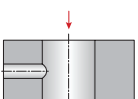
---

3.  斜孔退刀
  - 爆破时进刀进给降低50%
  - 使用高韧性刀片和稳定的夹角半径

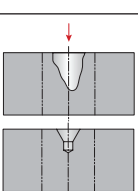
---

4.  在凸面上开始
  - 进刀进给降低50%
  - 如果出现崩刀，使用前角更小的槽型

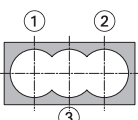
---

5.  通过交叉孔钻削
  - 必要时，进给速率降低50%
  - 使用适当的冷却剂流量，并监控切屑堵塞情况
  - 如果出现崩刀，使用前角更小的槽型

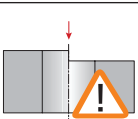
---

6.  在槽或大定心盒上钻削
  - 降低进刀进给
  - 为中心刀片使用小前角槽型

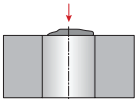
---

7.  链式钻削
  - 使用适当的冷却剂流量
  - 进行间断切削时进刀进给降低50%
  - 如果出现崩刀，使用前角更小的槽型

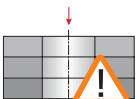
---

8.  从边缘开始
  - 将进刀进给速率降低50%
  - 如果出现崩刀，使用前角更小的槽型

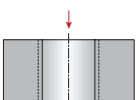
---

9.  从焊缝开始
  - 将进刀进给速率降低50%
  - 如果出现崩刀，使用前角更小的槽型

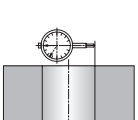
---

10.  钻通堆叠板
  - 不建议

---

11.  现有孔开孔
  - 使用射流冷却剂

---

12.  可调节
  - 对于铣刀，使用带立铣刀刀柄的偏心套
  - 对于车床，使用X轴调节偏移直径

注释：参见数据表中的最大偏移直径

A

钻削

B

镗孔

C

绞孔

D

抛光

E

螺旋加工


X

特殊应用





注释



A

钻削

B

镗孔

C

绞孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

# 保证测试/演示应用表

经销商订货单号

必须先完整填写以下内容，您的测试才会被考虑

**重要说明：**为了进行处理，将订货单发送给您的美国联合机械工程公司现场销售工程师 (FSE)。请将文件清楚地标记为“测试订单”。

## 经销商信息

公司名称： \_\_\_\_\_  
 联系人： \_\_\_\_\_  
 帐号： \_\_\_\_\_  
 电话： \_\_\_\_\_  
 电子邮件： \_\_\_\_\_

## 最终用户信息

公司名称： \_\_\_\_\_  
 联系人： \_\_\_\_\_  
 行业： \_\_\_\_\_  
 电话： \_\_\_\_\_  
 电子邮件： \_\_\_\_\_

**现有工艺** 列出所有刀具、涂层、基材、速度和进给、刀具寿命和您遇到的任何问题

**测试目标** 列出使这次测试成功的因素(即穿透率、表面质量、刀具寿命、孔尺寸等)

## 应用信息

孔直径： _____ in/mm	公差： _____	材料： _____ (4150/A36/铸铁等)
已有直径： _____ in/mm	切深： _____ in/mm	硬度： _____ (BHN/Rc)
所需表面质量： _____ RMS		状态： _____ (铸造/热轧/锻造)

## 机床信息

机床类型： _____ (车床/螺丝机/加工中心等)	制造商： _____ (Haas、Mori Seiki等)	型号： _____
所需刀柄： _____ (CAT50/莫氏锥柄等)		功率： _____ HP/KW
刚性： _____	方向： _____	刀具旋转： _____
<input type="checkbox"/> 非常好	<input type="checkbox"/> 立式	<input type="checkbox"/> 是
<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 卧式	<input type="checkbox"/> 否
<input type="checkbox"/> 差		推力： _____ lbs/N

## 冷却剂信息

冷却剂输送： _____ (通过刀具/射流)	冷却剂压力： _____ PSI / bar
冷却剂类型： _____ (气雾、油、合成、水溶性等)	冷却剂流量： _____ GPM / LPM

## 要求的刀具

数量	产品编号

数量	产品编号



美国联合机械工程公司  
 120 Deeds Drive  
 Dover, OH 44622

电话：(330) 343-4283  
 美国和加拿大免费电话号码：(800) 321-5537  
 传真：(330) 602-3400  
 电子邮件：info@alliedmachine.com

## 保修信息



美国联合机械工程公司向本公司产品的原始设备制造商、经销商、工业和商业用户保证，本公司制造或提供的每款新产品在材料和工艺方面均无缺陷。

美国联合机械工程公司在本保修项下的义务仅限于：为在自销售日期起1年内以预付运费方式退回至美国联合机械工程公司代表指定的工厂，并且经美国联合机械工程公司检查后确定在材料或工艺方面存在缺陷的任何产品提供免费换货或自行选择维修或退款服务。

退回进行检查的任何产品都应随附提供与运行条件、机床、装夹和切削液应用有关的完整信息。本保修的条款不适用于美国联合机械工程公司的任何以下产品：经历过不当使用、不适当的运行条件、机床装夹或切削液应用，或经历过维修或改装且此类维修或改装经美国联合机械工程公司判断会对产品性能产生不利影响。

本保修取代所有其他明示或默示保证，包括对适销性或特定用途适用性的任何默示保证。对于因制造、销售、交付或使用依此销售的任何产品而产生、关联或造成的任何损失或损害而进行的任何形式的任何索赔（无论以合同、侵权行为还是其他方式），美国联合机械工程公司不承担任何责任或义务。

保留对所有价格、交付条款、设计和材料做出修改的权利，恕不另行通知。



美国联合机械工程公司  
获得ISO 9001  
10001329认证

## United States

### Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive  
Dover OH 44622  
United States

**Phone:**  
+1.330.343.4283

**Fax:**  
+1.330.602.3400

**Toll Free USA and Canada:**  
800.321.5537

**Toll Free USA and Canada:**  
800.223.5140

### Allied Machine & Engineering

485 W Third Street  
Dover OH 44622  
United States

**Phone:**  
+1.330.343.4283

**Fax:**  
+1.330.364.7666  
(Engineering Dept.)

**Toll Free USA and Canada:**  
800.321.5537

## Europe

### Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd.

93 Vantage Point  
Pensnett Estate  
Kingswinford  
West Midlands  
DY6 7FR England

**Phone:**  
+44 (0) 1384.400900

### Wohlhaupter GmbH

Maybachstrasse 4  
Postfach 1264  
72636 Frickenhausen  
Germany

**Phone:**  
+49 (0) 7022.408.0

**Fax:**  
+49 (0) 7022.408.212

## Asia

### Wohlhaupter India Pvt. Ltd.

B-23, 2nd Floor  
B Block Community Centre  
Janakpuri, New Delhi - 110058  
India

**Phone:**  
+91 (0) 11.41827044



日易晖 机械

## GOLDEN CARBIDE PRECISION

台北市大安區敦化南路二段40號2樓 郵遞區號: 106

上海市天鑰橋路325號嘉匯國際廣場A棟2101-2102室 郵編: 200030

台北: 886-2-2705-8448

台中: 886-4-2463-8159

上海: 86-21-3363-2088

天津: 86-22-5817-3069

成都: 86-28-8526-6681

長春: 86-431-8461-7085

重慶: 86-23-6757-3205

外高橋保稅庫: 86-21-5868-3075

Website: [www.goldencarbide.com](http://www.goldencarbide.com)

[www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com)

Allied Machine & Engineering is registered by DQS to ISO 9001 10001329

Copyright © 2021 Allied Machine and Engineering Corp.

All rights reserved

Publish Date: January 2023