



ALLIED MACHINE & ENGINEERING

为当今制造业提供制孔解决方案



镗孔



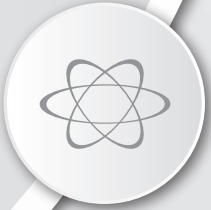
铰孔



抛光



螺纹加工



特殊应用



GEN3SYS[®] XT和XT Pro

▶ **钻削**

可更换刀片钻削系统

GEN3SYS® XT和XT Pro

高穿透力可更换刀片钻削系统 | GEN3SYS XT | GEN3SYS XT Pro

▶ 直径范围：0.4331" - 1.3780" (11.00 mm - 35.00 mm)



新一代钻削刀具

GEN3SYS XT和XT Pro可更换刀片高穿透力钻削系统设计旨在提供超越T-A®钻削系统的高速生产加工性能。产品有各种材质、槽型和涂层可供选择，可满足最为苛刻的应用要求。

GEN3SYS XT钻头系列自推出之时就被公认为最佳高性能钻削解决方案，功能强大。GEN3SYS XT全系列采用直槽型和螺旋槽型刀柄选件，并采用通过冷却剂，可最大程度提高材料去除率；不仅从第一天起就能展现出出色的性能，还可进行重磨，从而延长使用寿命并提高经济效率。

出色的切屑控制	可改进孔质量和表面质量	确保最大耐久性和稳定性
---------	-------------	-------------

适用行业



航空航天



农业



汽车



枪械



一般加工



油气



可再生能源

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人身伤害的潜在安全隐患。

当您在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，但不会造成人身伤害。

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。

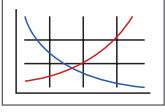
有关最新信息和规程，请访问 www.alliedmachine.com。

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
关于相应零件的详细说明和信息



推荐的切削参数
可实现最佳安全镗削的速度和进给推荐值



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)
11	0.4331 - 0.4723	11.00 - 11.99
12	0.4724 - 0.5117	12.00 - 12.99
13	0.5118 - 0.5511	13.00 - 13.99
14	0.5512 - 0.5905	14.00 - 14.99
15	0.5906 - 0.6298	15.00 - 15.99
16	0.6299 - 0.6692	16.00 - 16.99
17	0.6693 - 0.7086	17.00 - 17.99
18	0.7087 - 0.7873	18.00 - 19.99
20	0.7874 - 0.8660	20.00 - 21.99
22	0.8661 - 0.9448	22.00 - 23.99
24	0.9449 - 1.0235	24.00 - 25.99
26	1.0236 - 1.1416	26.00 - 28.99
29	1.1417 - 1.2597	29.00 - 31.99
32	1.2598 - 1.3780	32.00 - 35.00

引言

Pro的优势	2 - 3
测试结果和案例研究	4 - 5
GEN3SYS XT Pro刀片	6
GEN3SYS XT刀片	7
刀片比较和装配详细信息	8
刀柄比较和概述	9
产品命名规则	10 - 11

钻头系列

11系列	12 - 15
12系列	16 - 19
13系列	20 - 23
14系列	24 - 27
15系列	28 - 31
16系列	32 - 35
17系列	36 - 39
18系列	40 - 43
20系列	44 - 47
22系列	48 - 51
24系列	52 - 55
26系列	56 - 59
29系列	60 - 63
32系列	64 - 67

推荐的切削参数

英制 (in)	GEN3SYS XT Pro	68 - 71
	GEN3SYS XT	72 - 75
公制 (mm)	GEN3SYS XT Pro	76 - 79
	GEN3SYS XT	80 - 83
	螺孔钻转换	84 - 85
	深孔钻削指南	86
	故障排除指南	87

WHY SHOULD YOU

GO WITH THE PRO?

GEN3SYS® XT Pro



- ✓ Increase your penetration rates
- ✓ ISO-specific geometries
- ✓ Improved chip evacuation
- ✓ Increased coolant flow to the cutting zone
- ✓ AM420 coating increases heat resistance
- ✓ AM440 coating increases abrasion resistance

**THAT'S WHY YOU SHOULD
GO WITH THE PRO.**

Project Profile: Forged 8640
Tooling Solution: GEN3SYS XT Pro: P (Steel) Geometry

The Problem:
 Previously, the customer was using a competitor drill running at the following parameters:

- 415 SFM (127 M/min)
- 0.009 IPR (0.23 mm/rev)
- The tool drilled a 17.25mm diameter hole to a 20mm depth
- Tool life = **1,000 holes**

The Solution:
 Allied Machine recommended the GEN3SYS XT Pro with P (Steel) geometry.

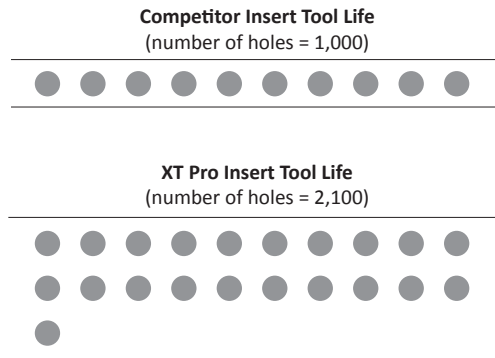
- **Insert** = XTP17-17.25

The tool ran at the following parameters:

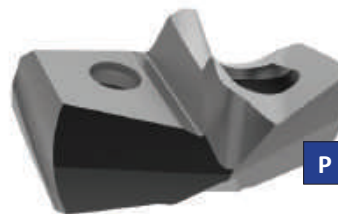
- 415 SFM (127 M/min)
- 0.009 IPR (0.23 mm/rev)
- The tool drilled a 17.25mm diameter hole to a 20mm depth
- Tool life = **2,100 holes**

The Advantage:
 The GEN3SYS XT Pro increased the tool life from 1,000 holes to 2,100 holes.
Bottom Line: *Doubled the tool life*

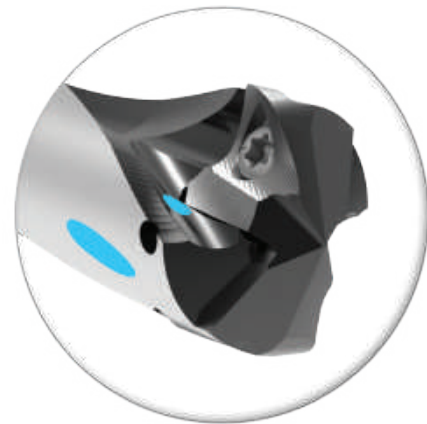
The PROOF is in the NUMBERS



INCREASE in tool life
2x



HOLDER DESIGN



Drill deeper holes

The XT Pro holders are available up to 10xD.

- ▶ **This lets you take advantage of the XT Pro insert benefits in deep hole applications.**

Increase your tool life

The coolant configuration increases coolant flow and directs additional coolant to the cutting zone.

- ▶ **This increases tool life with all XT Pro inserts.**

具有竞争力的测试结果

测试结果

项目概况： 4150钢的竞争性测试

刀具解决方案： GEN3SYS XT Pro：
钢 (P) 槽型，使用XT Pro刀柄

- 参数：**
- 孔径 = 0.748" (19 mm)
 - 切深 = 1-1/2" (38.1 mm)
 - 冷却剂 = 300 PSI
 - 速度 = 1583 RPM
 - 进给 = 22.16 in/min (563 mm/min)

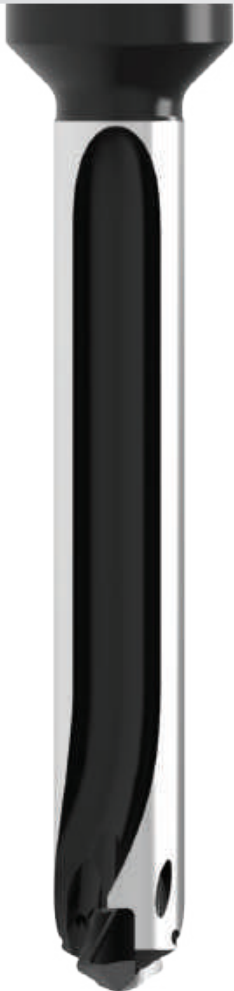
结果：

在所列参数下运行时，三种刀具解决方案的性能如下：

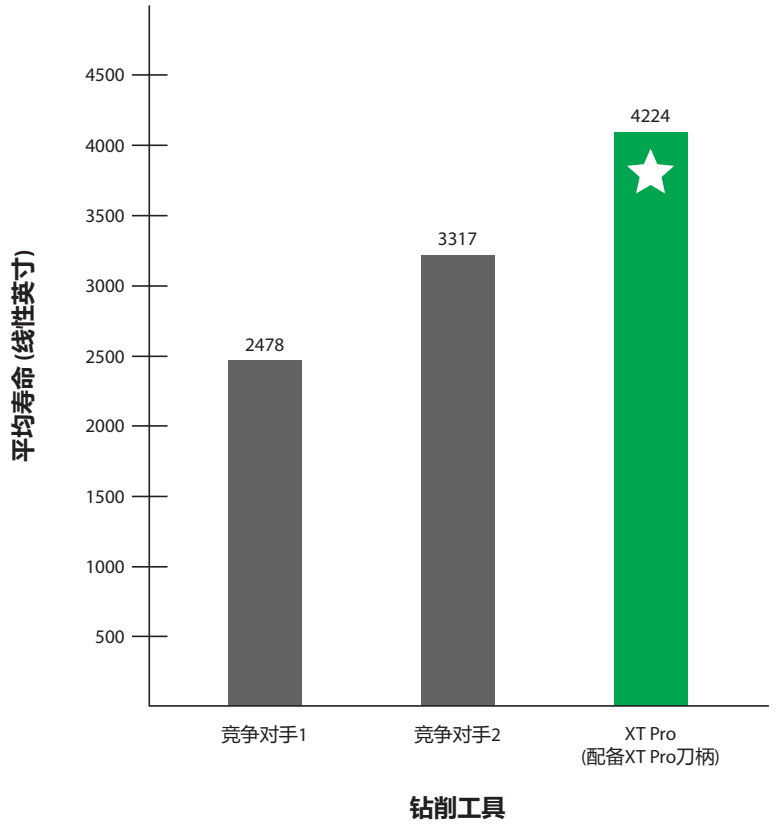
竞品1 = 2478总线性英寸

竞品2 = 3317总线性英寸

GEN3SYS XT Pro = 4224总线性英寸



平均刀具寿命
4150钢的钻削测试结果



A 钻削
B 镗孔
C 绞孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

案例研究示例

案例研究

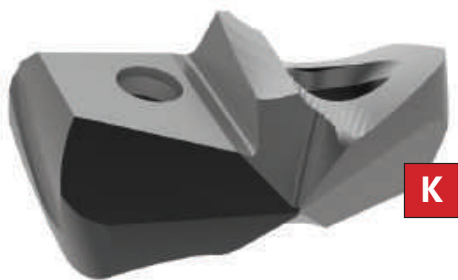
数字就是最好的证明

项目概况： 韧性铁/球铁
刀具解决方案： GEN3SYS XT Pro : K (铸铁) 槽型

问题：
 客户以前使用的是竞争对手的钻头：
 • 整体硬质合金钻头
 • 刀具寿命 = 65个孔

解决方案：
 美国联合机械工程公司推荐采用K (铸铁) 槽型的GEN3SYS XT Pro。
 刀具的运行参数如下：
 • 孔径 = 9/16"
 • 冷却剂 = 无
 • 速度 = 390 SFM (117 M/min)
 • 进给 = 0.008 IPR (0.20 mm/rev)
 • 刀具寿命 = 390个孔

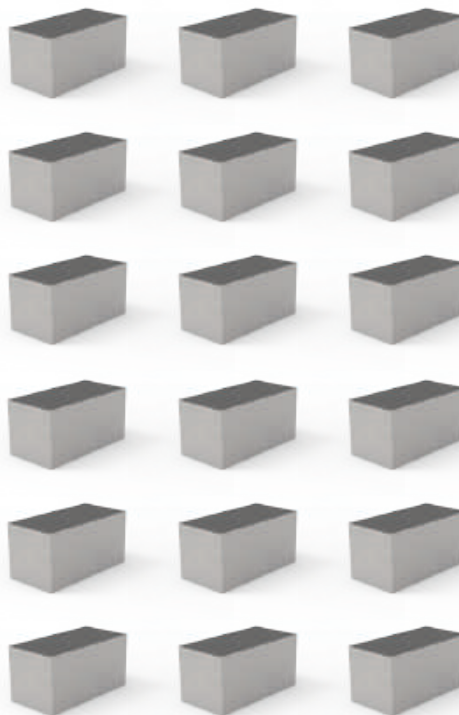
优势：
 GEN3SYS XT Pro将刀具寿命从65个孔提高到390个孔。
底线：刀具寿命延长6倍



竞争对手刀具的寿命
(孔数 = 65个)



XT Pro的刀具寿命
(孔数 = 390个)



除刀具寿命外，其还有许多其他优势

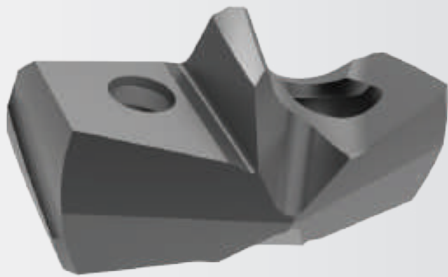
除了延长整体硬质合金钻头的刀具寿命外，XT Pro可更换刀头系统还有许多其他优势：

- 由于在达到使用寿命时只需要更换刀片，因此XT Pro无需再重新确定刀具长度，进而缩短装配时间。
- 客户每采用六种当前的加工方法才需要更换一次刀具，可谓是装配方面的另一大优势。
- 无需重磨，不再需要用于弥补重磨交付周期的浮动库存，因此可减少客户刀具库存。

刀具寿命**延长**
6x

GEN3SYS XT Pro钻削系统信息

GEN3SYS XT Pro钻头刀片



先进的设计能力

先进的XT Pro刀片涂层和槽型专为在ISO材料钻削应用中实现最佳结果而设计。XT Pro刀片可快速连接现有GEN3SYS钻头刀柄，可与以前的XT刀片轻松互换，从而最大程度缩短装配时间，因此能够立竿见影地提高生产率。

XT Pro刀片可连接：



XT Pro刀柄

GEN3SYS刀柄

P - 钢

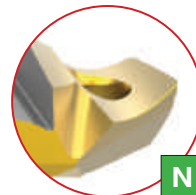
- 旨在钢应用中实现更高的穿透率和刀具寿命
- 出色的槽型和切削刃可实现卓越的切屑控制
- 美国联合机械工程公司的多层AM420涂层可提高耐热性并延长刀具寿命



P

N - 有色金属材料

- 用于铝、黄铜和铜应用
- 该槽型可对这些质地较软的材料实现出色的切屑控制
- 锡涂层功能强大，可用于加工各种材料，并可减少积屑



N

K - 铸铁

- 专为铸铁/球铁应用设计
- 槽型中包含一个夹角半径，可改善孔光洁度和散热效果
- 美国联合机械工程公司的多层AM440涂层可提高耐磨性并延长刀具寿命



K



开槽面积更大

可向切削区域输送更多冷却剂

XT Pro钻头刀柄

			<p>3xD、5xD、7xD、10xD</p>
--	--	--	-------------------------

直槽

增强型冷却剂入口
可改善冷却剂流动

实现更长的刀片寿命

提供3xD、5xD、7xD和10xD刀柄

GEN3SYS XT钻削系统信息



高穿透力钻削解决方案

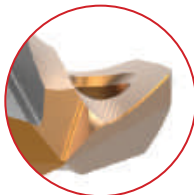
XT刀片的独特槽型可实现出色的切屑控制。与其他竞品相比，其旨在提高孔质量、表面质量和精确位置。螺旋支撑设计可最大程度提高耐久性和稳定性。

XT刀片可连接：



标准槽型

- 采用圆角和切削刃增强型设计，可确保更高的可靠性、耐久性和生产率
- 可提高穿透率并延长刀具寿命
- 提供C1或C2硬质合金材质



LR - 小前角槽型

- 现有的韧性最高的XT槽型
- 用于硬度较高的钢材和工况不是很理想的加工应用
- 提供C1或C2硬质合金材质



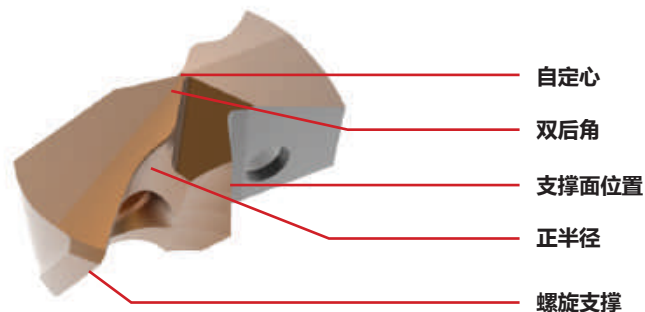
CI - 铸铁槽型

- 在球墨铸铁和灰口铸铁应用中能够提高耐久性并延长刀具寿命
- 提供C2硬质合金材质



AS - 不锈钢槽型

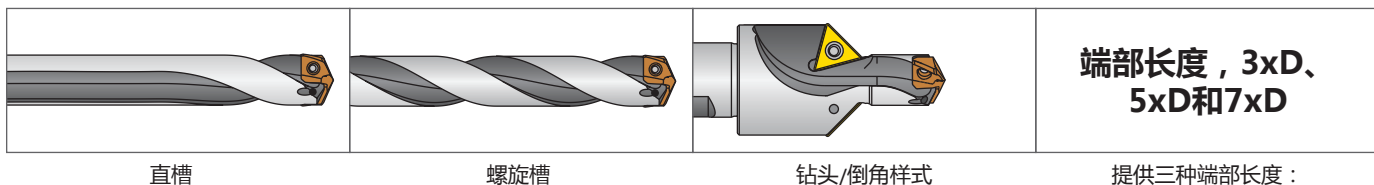
- 采用特定槽型，在奥氏体不锈钢和PH不锈钢以及高温合金 (例如Inconel、Hastelloy和钛合金) 应用中能够实现无可匹敌的切屑控制和刀具寿命
- 提供C2硬质合金材质



涂层	特点/优势
AM300®	<ul style="list-style-type: none"> • 与AM200®涂层相比，耐热性更高 • 与AM200®涂层相比，刀具寿命延长达20% • 能够在高穿透率条件下，实现出色的刀具寿命





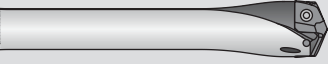

GEN3SYS刀柄



端部长度，3xD、5xD和7xD

提供三种端部长度：
3xD、5xD和7xD

刀片比较和装配信息

		XT Pro刀片	XT刀片
B	建议用于提高生产率		<input checked="" type="checkbox"/>
	ISO特定槽型/涂层组合		<input checked="" type="checkbox"/>
C	连接XT Pro刀柄		<input checked="" type="checkbox"/>
	连接GEN3SYS刀柄		<input checked="" type="checkbox"/>



第1步：
将GEN3SYS XT刀片的平面与刀柄支撑平面对准。




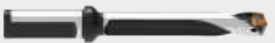

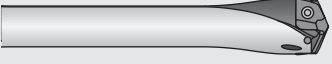

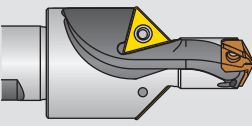
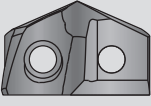
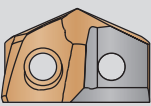
第2步：
将刀片滑到刀柄的精准支撑面槽。为锁定刀片，不得转动、旋转或扭折刀片。刀柄槽和刀片支撑面位置可确保最佳适用性和重复性。



第3步：
在配套提供的TORX® Plus螺钉上涂抹大量E-Z Break® (在包装中配套提供)。

将TORX Plus螺钉拧紧至系列目录中指定的推荐扭矩值。随附预置梅花扳手，以确保提供合适的扭矩。

刀柄比较和概述

		 XT Pro刀柄	 GEN3SYS刀柄
建议用于提高生产率		<input checked="" type="checkbox"/>	
直槽		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
螺旋槽			<input checked="" type="checkbox"/>
钻头/倒角选项			<input checked="" type="checkbox"/>
提供10xD长度	10XD	<input checked="" type="checkbox"/>	
连接XT Pro刀片		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
连接XT刀片		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

XT Pro刀柄



直槽

GEN3SYS刀柄



直槽



螺旋槽

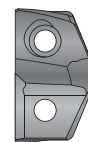


钻头/倒角

产品命名法

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

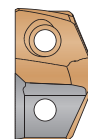
XT	P	11	11.00
1	2	3	4



1. XT Pro钻头刀片 XT = XT Pro刀片	2. ISO材料/槽型 P = 钢 K = 铸铁 N = 有色金属	3. 系列 11 = 11系列 18 = 18系列 12 = 12系列 20 = 20系列 13 = 13系列 22 = 22系列 14 = 14系列 24 = 24系列 15 = 15系列 26 = 26系列 16 = 16系列 29 = 29系列 17 = 17系列 32 = 32系列	4. 直径 (mm) 有关各系列直径范围的完整列表，请参见目录页。
---------------------------------------	---	--	---

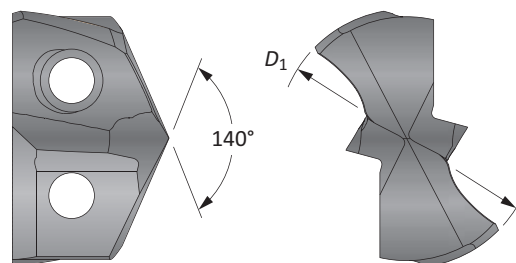
GEN3SYS XT钻头刀片

7	C2	12	P	.484	CI
1	2	3	4	5	6



1. XT钻头刀片 7 = XT刀片	2. 刀片材质 C1 = C1 (K35) 硬质合金 C2 = C2 (K20) 硬质合金	3. 系列 11 = 11系列 18 = 18系列 12 = 12系列 20 = 20系列 13 = 13系列 22 = 22系列 14 = 14系列 24 = 24系列 15 = 15系列 26 = 26系列 16 = 16系列 29 = 29系列 17 = 17系列 32 = 32系列	4. 涂层 P = AM300®
------------------------------	--	--	----------------------------

5. 直径 0017 = 英制 .515 = 小数 13 = 公制	6. 槽型 CI = 铸铁 LR = 小前角 AS = 不锈钢
---	---



重磨和重涂

GEN3SYS XT和XT Pro钻削系统极具成本效率，完全消除了重磨和重涂的需要。不过，如果您选择重磨钻头刀片，该操作必须由美国联合机械工程公司执行。由于钻头刀片重磨不当而导致的任何细微的性能偏差将抵消掉重磨所带来的任何好处。使用我们的服务可保证刀具在您的生产过程中保持最佳性能。返还刀具进行重磨时，请仔细包装刀具，以免运输途中造成损坏。进行重磨时，以原包装返还钻头刀片将有助于避免运输途中造成损坏。经美国联合机械工程公司重磨的钻头刀片将重新包装并注明“*Allied Regrind*” (美国联合机械工程公司重磨) 字样，以免与新刀具发生任何混淆。

参考说明

符号	属性
D_1	刀片直径

产品命名法

GEN3SYS和XT Pro钻头刀柄

HXT	03	12	S	20	FM
1	2	3	4	5	6



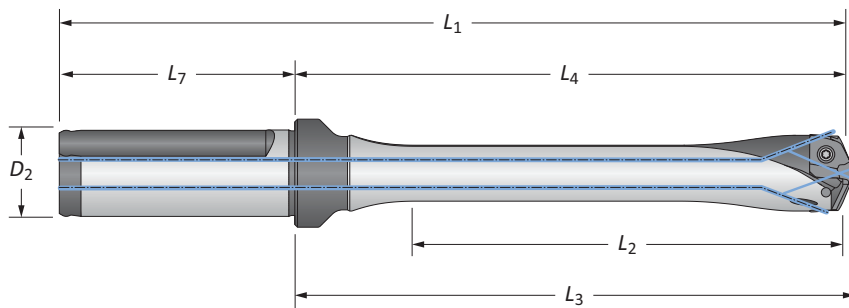
1. 刀柄 6 = GEN3SYS刀柄 HXT = XT Pro刀柄	2. 长度 01 = 端部长度 (仅限标配) 03 = 3×直径 05 = 5×直径 07 = 7×直径 10 = 10×直径 (仅限Pro)	3. 系列 11 = 11系列 18 = 18系列 12 = 12系列 20 = 20系列 13 = 13系列 22 = 22系列 14 = 14系列 24 = 24系列 15 = 15系列 26 = 26系列 16 = 16系列 29 = 29系列 17 = 17系列 32 = 32系列	4. 开槽 S = 直槽 H = 螺旋槽 C45 = 钻头/倒角 (螺旋槽和钻头/倒角选项仅适用于GEN3SYS)										
5. 刀柄直径 <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>英制 (in)</th> <th>公制 (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>063 = 5/8"</td> <td>16 = 16 mm</td> </tr> <tr> <td>075 = 3/4"</td> <td>20 = 20 mm</td> </tr> <tr> <td>100 = 1"</td> <td>25 = 25 mm</td> </tr> <tr> <td>125 = 1-1/4"</td> <td>32 = 32 mm</td> </tr> <tr> <td>150 = 1-1/2"</td> <td>40 = 40 mm</td> </tr> </tbody> </table>	英制 (in)	公制 (mm)	063 = 5/8"	16 = 16 mm	075 = 3/4"	20 = 20 mm	100 = 1"	25 = 25 mm	125 = 1-1/4"	32 = 32 mm	150 = 1-1/2"	40 = 40 mm	6. 刀柄样式 F = 带平面的法兰柄 FM = 带平面的公制法兰柄 C = 圆柱柄 (无平面) CM = 公制圆柱柄 (无平面)
英制 (in)	公制 (mm)												
063 = 5/8"	16 = 16 mm												
075 = 3/4"	20 = 20 mm												
100 = 1"	25 = 25 mm												
125 = 1-1/4"	32 = 32 mm												
150 = 1-1/2"	40 = 40 mm												

刀柄订购信息

每页顶角的系列标识 (11系列、12系列等) 供您在订购时参考之用。下订单时，请参见这些系列标识。例如，12系列钻头刀片仅适用于12系列刀柄。

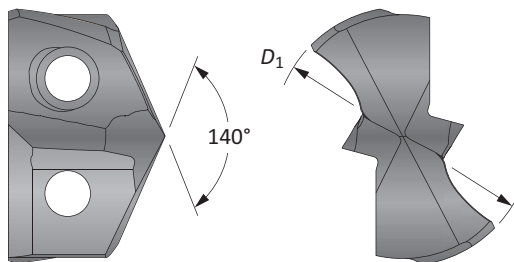
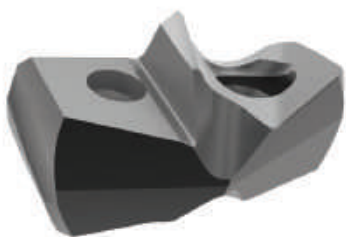
参考说明




符号	属性
D_2	刀柄直径
D_5	阶梯直径 (钻头/倒角)
L_1	总长度
L_2	钻孔深度
L_3	刀柄参考长度
L_4	刀柄本体长度
L_5	阶梯长度 (钻头/倒角)
L_7	刀柄长度
P_1	后部管螺纹 (GEN3SYS)



GEN3SYS XT Pro钻头刀片

11系列 | 直径范围：0.4331" - 0.4723" (11.00 mm - 11.99 mm)

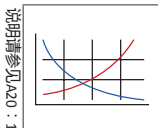


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.4331	11.00	XTP11-11.00	XTK11-11.00	XTN11-11.00
7/16	0.4375	11.11	XTP11-11.11	XTK11-11.11	XTN11-11.11
-	0.4409	11.20	XTP11-11.20	XTK11-11.20	XTN11-11.20
-	0.4449	11.30	XTP11-11.30	XTK11-11.30	XTN11-11.30
-	0.4488	11.40	XTP11-11.40	XTK11-11.40	XTN11-11.40
-	0.4528	11.50	XTP11-11.50	XTK11-11.50	XTN11-11.50
29/64	0.4531	11.51	XTP11-11.51	XTK11-11.51	XTN11-11.51
-	0.4567	11.60	XTP11-11.60	XTK11-11.60	XTN11-11.60
-	0.4606	11.70	XTP11-11.70	XTK11-11.70	XTN11-11.70
-	0.4646	11.80	XTP11-11.80	XTK11-11.80	XTN11-11.80
15/32	0.4688	11.91	XTP11-11.91	XTK11-11.91	XTN11-11.91

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9



未说明的尺寸可应要求提供。

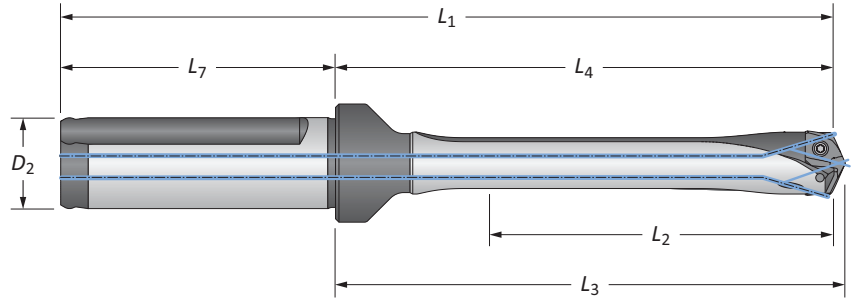
订购时，请遵照下面的示例：

英制： 0.5180"，钢，13系列 = 使用零件号**XTP13-13.16**

公制： 13.16 mm，钢，13系列 = 使用零件号**XTP13-13.16**

GEN3SYS XT Pro钻头刀柄

11系列 | 直径范围：0.4331" - 0.4723" (11.00 mm - 11.99 mm)



开槽	钻体					刀柄			零件号
	长度	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面	
i 直槽	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	是	HXT0311S-063F
	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	否	HXT0311S-063C
	5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	是	HXT0511S-063F
	5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	否	HXT0511S-063C
	7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	是	HXT0711S-063F
	7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	否	HXT0711S-063C
	10xD	4-23/32	5-49/64	5-27/32	7-41/64	1-7/8	5/8	是	HXT1011S-063F
	10xD	4-23/32	5-49/64	5-27/32	7-41/64	1-7/8	5/8	否	HXT1011S-063C
m 直槽	3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	是	HXT0311S-16FM
	3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	否	HXT0311S-16CM
	5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	是	HXT0511S-16FM
	5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	否	HXT0511S-16CM
	7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	是	HXT0711S-16FM
	7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	否	HXT0711S-16CM
	10xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	是	HXT1011S-16FM
	10xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	否	HXT1011S-16CM

连接附件

				允许拧紧扭矩*
刀片螺钉 71843-IP6-1	刀片扳手 8IP-6	预置扭力手动驱动器 8IP-6TL	可更换刀头 8IP-6B	4.4 in-lbs (50 N-cm)

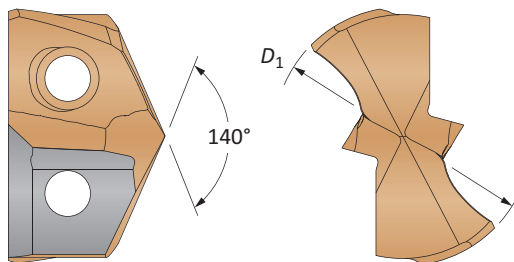
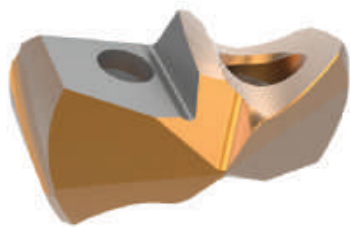
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A20：86页。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

GEN3SYS XT钻头刀片

11系列 | 直径范围：0.4331" - 0.4723" (11.00 mm - 11.99 mm)

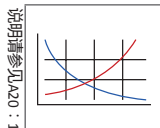


硬质合金基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.4331	11.00	7C111P-11	7C111P-11LR	-	-
	7/16	0.4375	11.11	7C111P-0014	7C111P-0014LR	-	-
	-	0.4528	11.50	7C111P-11.5	7C111P-11.5LR	-	-
	29/64	0.4531	11.51	7C111P-.453	7C111P-.453LR	-	-
	15/32	0.4688	11.91	7C111P-0015	7C111P-0015LR	-	-
C2 (K20)	-	0.4331	11.00	7C211P-11	7C211P-11LR	7C211P-11CI	7C211P-11AS
	7/16	0.4375	11.11	7C211P-0014	7C211P-0014LR	7C211P-0014CI	7C211P-0014AS
	-	0.4528	11.50	7C211P-11.5	7C211P-11.5LR	7C211P-11.5CI	7C211P-11.5AS
	29/64	0.4531	11.51	7C211P-.453	7C211P-.453LR	7C211P-.453CI	7C211P-.453AS
	15/32	0.4688	11.91	7C211P-0015	7C211P-0015LR	7C211P-0015CI	7C211P-0015AS

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

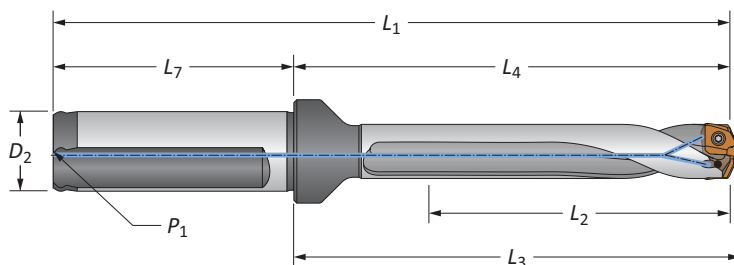


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5200"，13系列，C2 = 使用零件号 7C213P-.5200
公制：	13.20 mm，13系列，C2 = 使用零件号 7C213P-13.20

GEN3SYS钻头刀柄

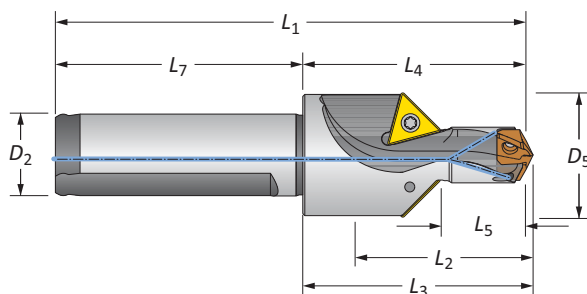
11系列 | 直径范围：0.4331" - 0.4723" (11.00 mm - 11.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体				刀柄				平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁			
直槽	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	是	60311S-063F	
	5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	是	60511S-063F	
	7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	是	60711S-063F	
螺旋槽	端部长度	5/8	1-43/64	1-3/4	3-35/64	1-7/8	5/8	1/16	是	60111H-063F	
	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	是	60311H-063F	
	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	否	60311H-063C	
	5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	是	60511H-063F	
	5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	否	60511H-063C	
	7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	是	60711H-063F	
	7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	否	60711H-063C	
直槽	3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	1/16*	是	60311S-16FM	
	5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	1/16*	是	60511S-16FM	
	7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	1/16*	是	60711S-16FM	
	端部长度	16.0	42.6	44.7	90.6	48.0	16.0	1/16*	是	60111H-16FM	
	3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	1/16*	是	60311H-16FM	
	3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	1/16*	否	60311H-16CM	
	5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	1/16*	是	60511H-16FM	
5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	1/16*	否	60511H-16CM		
螺旋槽	7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	1/16*	是	60711H-16FM	
	7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	1/16*	否	60711H-16CM	

*BSP和ISO 7-1螺纹



钻头/倒角

	阶梯		钻体				刀柄		零件号	倒角刀片
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
①	61/64	21/32	15/16	1-43/64	1-3/4	3-35/64	1-7/8	5/8	60111C45-063F	TCMT-110204
Ⓜ	24.1	16.5	23.8	42.2	44.3	90.2	48.0	16.0	60111C45-16FM	TCMT-110204

连接附件

刀片螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
71843-IP6-1	8IP-6	8IP-6TL	8IP-6B	4.4 in-lbs (50 N-cm)

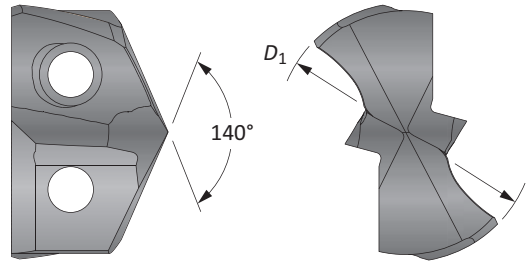
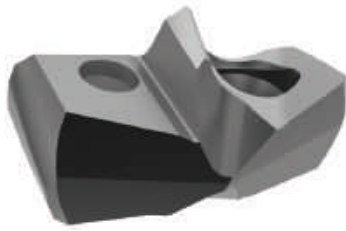
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度




倒角刀片以10的倍数单独销售 | 螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

12系列 | 直径范围：0.4724" - 0.5117" (12.00 mm - 12.99 mm)

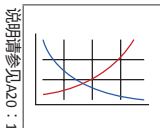


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.4724	12.00	XTP12-12.00	XTK12-12.00	XTN12-12.00
-	0.4764	12.10	XTP12-12.10	XTK12-12.10	XTN12-12.10
-	0.4803	12.20	XTP12-12.20	XTK12-12.20	XTN12-12.20
31/64	0.4844	12.30	XTP12-12.30	XTK12-12.30	XTN12-12.30
-	0.4882	12.40	XTP12-12.40	XTK12-12.40	XTN12-12.40
-	0.4921	12.50	XTP12-12.50	XTK12-12.50	XTN12-12.50
-	0.4961	12.60	XTP12-12.60	XTK12-12.60	XTN12-12.60
1/2	0.5000	12.70	XTP12-12.70	XTK12-12.70	XTN12-12.70
-	0.5039	12.80	XTP12-12.80	XTK12-12.80	XTN12-12.80
-	0.5079	12.90	XTP12-12.90	XTK12-12.90	XTN12-12.90

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

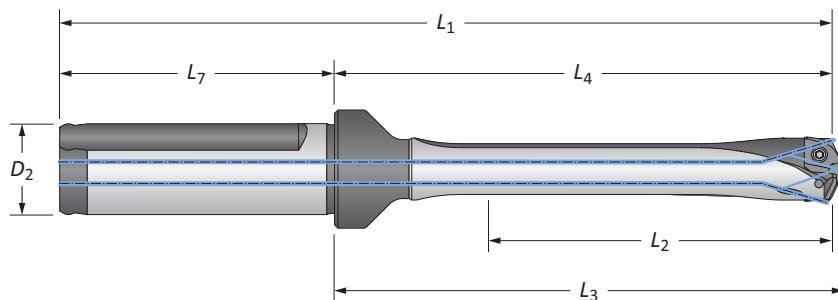


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5180"，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16
公制：	13.16 mm，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16

GEN3SYS XT Pro钻头刀柄

12系列 | 直径范围：0.4724" - 0.5117" (12.00 mm - 12.99 mm)



开槽	钻体					刀柄			平面	零件号
	长度	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
i 直槽	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	是	HXT0312S-075F	
	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	否	HXT0312S-075C	
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	是	HXT0512S-075F	
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	否	HXT0512S-075C	
	7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	是	HXT0712S-075F	
	7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	否	HXT0712S-075C	
	10xD	5-7/64	6-13/64	6-9/32	8-15/64	2-1/32	3/4	是	HXT1012S-075F	
	10xD	5-7/64	6-13/64	6-9/32	8-15/64	2-1/32	3/4	否	HXT1012S-075C	
m 直槽	3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	是	HXT0312S-20FM	
	3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	否	HXT0312S-20CM	
	5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	是	HXT0512S-20FM	
	5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	否	HXT0512S-20CM	
	7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	是	HXT0712S-20FM	
	7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	否	HXT0712S-20CM	
	10xD	129.9	157.5	159.7	207.5	50.0	20.0	是	HXT1012S-20FM	
	10xD	129.9	157.5	159.7	207.5	50.0	20.0	否	HXT1012S-20CM	

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉 7247-IP7-1	尼龙锁紧螺钉 7247N-IP7-1	刀片扳手 8IP-7	预置扭力手动驱动器 8IP-7TL	可更换刀头 8IP-7B	7.4 in-lbs (84 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A20: 86页。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

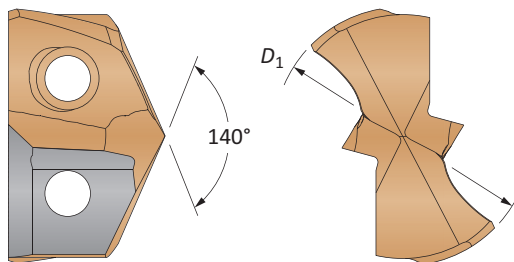
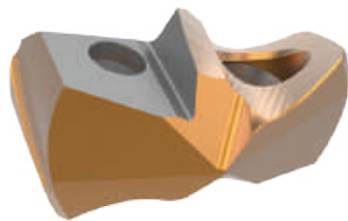
螺纹加工

X

特殊应用

GEN3SYS XT钻头刀片

12系列 | 直径范围：0.4724" - 0.5117" (12.00 mm - 12.99 mm)

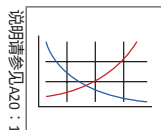


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.4724	12.00	7C112P-12	7C112P-12LR	-	-
	31/64	0.4844	12.30	7C112P-.484	7C112P-.484LR	-	-
	-	0.4921	12.50	7C112P-12.5	7C112P-12.5LR	-	-
	1/2	0.5000	12.70	7C112P-0016	7C112P-0016LR	-	-
C2 (K20)	-	0.4724	12.00	7C212P-12	7C212P-12LR	7C212P-12CI	7C212P-12AS
	31/64	0.4844	12.30	7C212P-.484	7C212P-.484LR	7C212P-.484CI	7C212P-.484AS
	-	0.4921	12.50	7C212P-12.5	7C212P-12.5LR	7C212P-12.5CI	7C212P-12.5AS
	1/2	0.5000	12.70	7C212P-0016	7C212P-0016LR	7C212P-0016CI	7C212P-0016AS

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

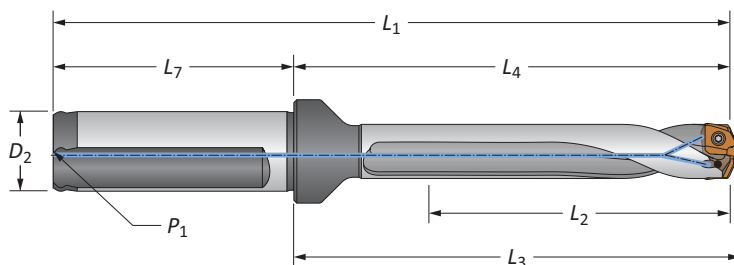


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5200"，13系列，C2 = 使用零件号 7C213P-.5200
公制：	13.20 mm，13系列，C2 = 使用零件号 7C213P-13.20

GEN3SYS钻头刀柄

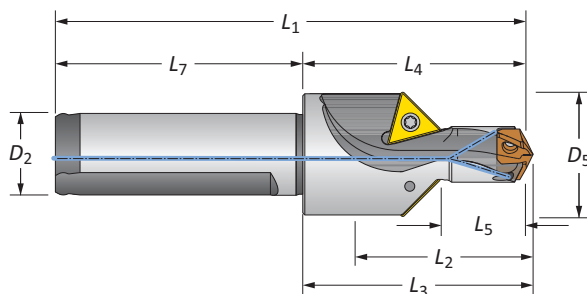
12系列 | 直径范围：0.4724" - 0.5117" (12.00 mm - 12.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体				刀柄				平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁			
直槽	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	是	60312S-075F	
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60512S-075F	
	7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	是	60712S-075F	
螺旋槽	端部长度	5/8	1-45/64	1-25/32	3-47/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60112H-075F	
	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	是	60312H-075F	
	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	否	60312H-075C	
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60512H-075F	
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	否	60512H-075C	
	7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	是	60712H-075F	
	7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	否	60712H-075C	
直槽	3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	1/8*	是	60312S-20FM	
	5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	1/8*	是	60512S-20FM	
	7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	1/8*	是	60712S-20FM	
	端部长度	16.0	43.2	45.4	93.2	50.0	20.0	1/8*	是	60112H-20FM	
	3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	1/8*	是	60312H-20FM	
	3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	1/8*	否	60312H-20CM	
	5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	1/8*	是	60512H-20FM	
5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	1/8*	否	60512H-20CM		
螺旋槽	7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	1/8*	是	60712H-20FM	
	7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	1/8*	否	60712H-20CM	

*BSP和ISO 7-1螺纹



钻头/倒角

	阶梯		钻体				刀柄		零件号	倒角刀片
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
①	31/32	45/64	63/64	1-45/64	1-25/32	3-47/64	2-1/32	3/4	60112C45-075F	TCMT-110204
Ⓜ	24.8	18.0	35.2	43.2	45.4	93.2	50.0	20.0	60112C45-20FM	TCMT-110204

连接附件

刀片螺钉 7247-IP7-1	尼龙锁紧螺钉 7247N-IP7-1	刀片扳手 8IP-7	预置扭力手动驱动器 8IP-7TL	可更换刀头 8IP-7B	允许拧紧扭矩* 7.4 in-lbs (84 N-cm)

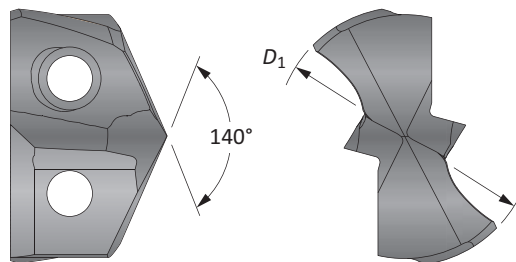
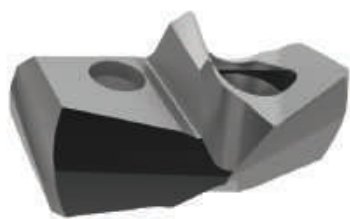
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度




倒角刀片以10的倍数单独销售 | 螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

13系列 | 直径范围：0.5118" - 0.5511" (13.00 mm - 13.99 mm)

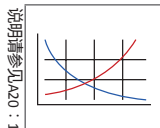


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.5118	13.00	XTP13-13.00	XTK13-13.00	XTN13-13.00
33/64	0.5156	13.10	XTP13-13.10	XTK13-13.10	XTN13-13.10
-	0.5197	13.20	XTP13-13.20	XTK13-13.20	XTN13-13.20
-	0.5236	13.30	XTP13-13.30	XTK13-13.30	XTN13-13.30
-	0.5276	13.40	XTP13-13.40	XTK13-13.40	XTN13-13.40
17/32	0.5313	13.49	XTP13-13.49	XTK13-13.49	XTN13-13.49
-	0.5315	13.50	XTP13-13.50	XTK13-13.50	XTN13-13.50
-	0.5354	13.60	XTP13-13.60	XTK13-13.60	XTN13-13.60
-	0.5394	13.70	XTP13-13.70	XTK13-13.70	XTN13-13.70
-	0.5433	13.80	XTP13-13.80	XTK13-13.80	XTN13-13.80
35/64	0.5469	13.89	XTP13-13.89	XTK13-13.89	XTN13-13.89

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

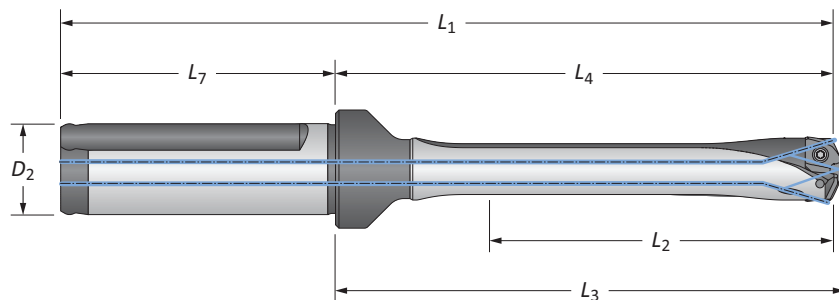


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5180"，钢，13系列 = 使用零件号 XTP13-13.16
公制：	13.16 mm，钢，13系列 = 使用零件号 XTP13-13.16

GEN3SYS XT Pro钻头刀柄

13系列 | 直径范围：0.5118" - 0.5511" (13.00 mm - 13.99 mm)



开槽	钻体					刀柄			零件号
	长度	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面	
i 直槽	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	是	HXT0313S-075F
	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	否	HXT0313S-075C
	5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	是	HXT0513S-075F
	5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	否	HXT0513S-075C
	7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	是	HXT0713S-075F
	7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	否	HXT0713S-075C
	10xD	5-33/64	6-37/64	6-43/64	8-39/64	2-1/32	3/4	是	⚠ HXT1013S-075F
	10xD	5-33/64	6-37/64	6-43/64	8-39/64	2-1/32	3/4	否	⚠ HXT1013S-075C
ii 直槽	3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	是	HXT0313S-20FM
	3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	否	HXT0313S-20CM
	5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	是	HXT0513S-20FM
	5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	否	HXT0513S-20CM
	7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	是	HXT0713S-20FM
	7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	否	HXT0713S-20CM
	10xD	140.0	167.0	169.4	217.0	50.0	20.0	是	⚠ HXT1013S-20FM
	10xD	140.0	167.0	169.4	217.0	50.0	20.0	否	⚠ HXT1013S-20CM

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉 7247-IP7-1	尼龙锁紧螺钉 7247N-IP7-1	刀片扳手 8IP-7	预置扭力手动驱动器 8IP-7TL	可更换刀头 8IP-7B	7.4 in-lbs (84 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A20：86页。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

i = 英制 (in)
ii = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

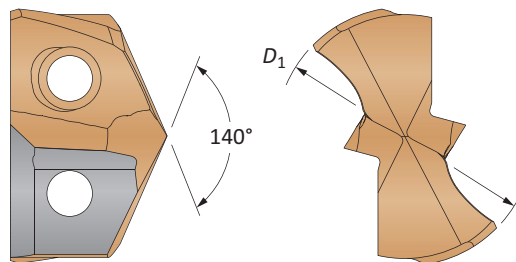
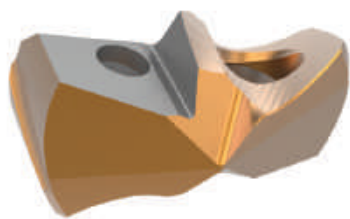
螺纹加工

X

特殊应用

GEN3SYS XT钻头刀片

13系列 | 直径范围：0.5118" - 0.5511" (13.00 mm - 13.99 mm)

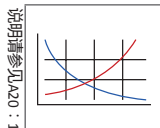


硬质合金基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.5118	13.00	7C113P-13	7C113P-13LR	-	-
	33/64	0.5156	13.08	7C113P-.515	7C113P-.515LR	-	-
	17/32	0.5313	13.49	7C113P-0017	7C113P-0017LR	-	-
	-	0.5315	13.50	7C113P-13.5	7C113P-13.5LR	-	-
	35/64	0.5469	13.89	7C113P-.546	7C113P-.546LR	-	-
C2 (K20)	-	0.5118	13.00	7C213P-13	7C213P-13LR	7C213P-13CI	7C213P-13AS
	33/64	0.5156	13.08	7C213P-.515	7C213P-.515LR	7C213P-.515CI	7C213P-.515AS
	17/32	0.5312	13.49	7C213P-0017	7C213P-0017LR	7C213P-0017CI	7C213P-0017AS
	-	0.5315	13.50	7C213P-13.5	7C213P-13.5LR	7C213P-13.5CI	7C213P-13.5AS
	35/64	0.5469	13.89	7C213P-.546	7C213P-.546LR	7C213P-.546CI	7C213P-.546AS

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9



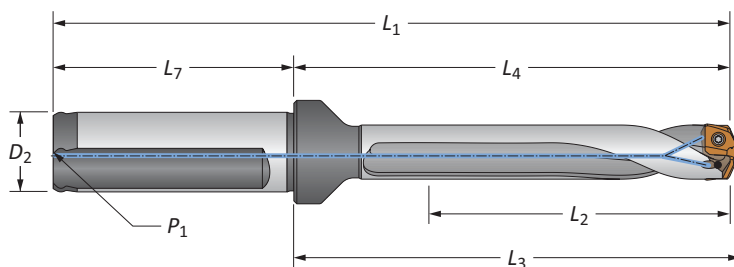
说明请参见A20 : 1

未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5200"，13系列，C2 = 使用零件号 7C213P-.5200
公制：	13.20 mm，13系列，C2 = 使用零件号 7C213P-13.20

GEN3SYS钻头刀柄

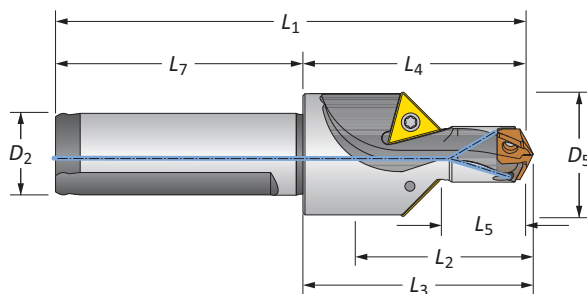
13系列 | 直径范围：0.5118" - 0.5511" (13.00 mm - 13.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体					刀柄				零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	平面		
直槽	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	是	60313S-075F	
	5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	是	60513S-075F	
	7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60713S-075F	
螺旋槽	端部长度	5/8	1-11/16	1-25/32	3-23/32	2-1/32	3/4	1/8	是	60113H-075F	
	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	是	60313H-075F	
	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	否	60313H-075C	
	5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	是	60513H-075F	
	5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	否	60513H-075C	
	7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60713H-075F	
	7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	否	60713H-075C	
直槽	3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	1/8*	是	60313S-20FM	
	5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	1/8*	是	60513S-20FM	
	7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	1/8*	是	60713S-20FM	
	端部长度	16.0	43.0	45.2	93.0	50.0	20.0	1/8*	是	60113H-20FM	
	3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	1/8*	是	60313H-20FM	
	3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	1/8*	否	60313H-20CM	
	5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	1/8*	是	60513H-20FM	
	5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	1/8*	否	60513H-20CM	
	7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	1/8*	是	60713H-20FM	
	7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	1/8*	否	60713H-20CM	

*BSP和ISO 7-1螺纹



钻头/倒角

	阶梯		钻体				刀柄		零件号	倒角刀片
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
①	1-1/64	49/64	1	1-11/16	1-25/32	3-23/32	2-1/32	3/4	60113C45-075F	TCMT-110204
Ⓜ	25.8	19.5	25.4	43.0	45.2	93.0	50.0	20.0	60113C45-20FM	TCMT-110204

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 in-lbs (84 N-cm)

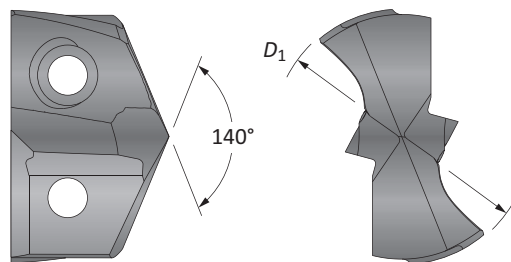
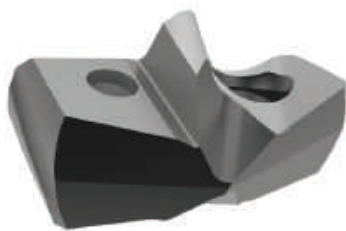
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度




倒角刀片以10的倍数单独销售 | 螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

14系列 | 直径范围：0.5512" - 0.5905" (14.00 mm - 14.99 mm)

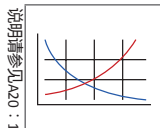


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.5512	14.00	XTP14-14.00	XTK14-14.00	XTN14-14.00
-	0.5551	14.10	XTP14-14.10	XTK14-14.10	XTN14-14.10
-	0.5591	14.20	XTP14-14.20	XTK14-14.20	XTN14-14.20
9/16	0.5625	14.29	XTP14-14.29	XTK14-14.29	XTN14-14.29
-	0.5669	14.40	XTP14-14.40	XTK14-14.40	XTN14-14.40
-	0.5709	14.50	XTP14-14.50	XTK14-14.50	XTN14-14.50
-	0.5748	14.60	XTP14-14.60	XTK14-14.60	XTN14-14.60
37/64	0.5781	14.68	XTP14-14.68	XTK14-14.68	XTN14-14.68
-	0.5827	14.80	XTP14-14.80	XTK14-14.80	XTN14-14.80
-	0.5866	14.90	XTP14-14.90	XTK14-14.90	XTN14-14.90

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

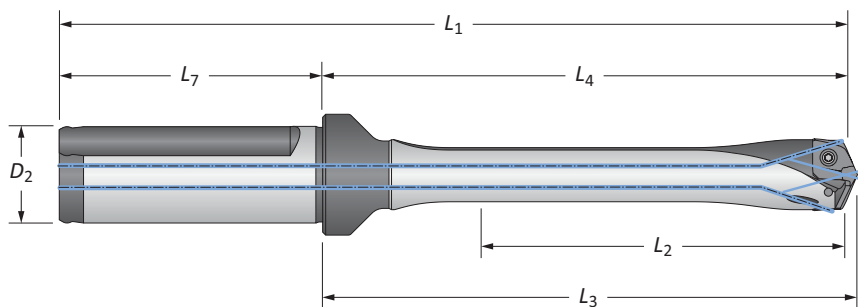


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5180"，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16
公制：	13.16 mm，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16

GEN3SYS XT Pro钻头刀柄

14系列 | 直径范围：0.5512" - 0.5905" (14.00 mm - 14.99 mm)



开槽	钻体					刀柄			零件号
	长度	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面	
i 直槽	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	是	HXT0314S-075F
	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	否	HXT0314S-075C
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	是	HXT0514S-075F
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	否	HXT0514S-075C
	7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	是	HXT0714S-075F
	7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	否	HXT0714S-075C
	10xD	5-29/32	6-63/64	7-5/64	9-1/64	2-1/32	3/4	是	⚠ HXT1014S-075F
	10xD	5-29/32	6-63/64	7-5/64	9-1/64	2-1/32	3/4	否	⚠ HXT1014S-075C
m 直槽	3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	是	HXT0314S-20FM
	3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	否	HXT0314S-20CM
	5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	是	HXT0514S-20FM
	5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	否	HXT0514S-20CM
	7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	是	HXT0714S-20FM
	7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	否	HXT0714S-20CM
	10xD	149.9	177.4	179.8	227.4	50.0	20.0	是	⚠ HXT1014S-20FM
	10xD	149.9	177.4	179.8	227.4	50.0	20.0	否	⚠ HXT1014S-20CM

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉 7247-IP7-1	尼龙锁紧螺钉 7247N-IP7-1	刀片扳手 8IP-7	预置扭力手动驱动器 8IP-7TL	可更换刀头 8IP-7B	7.4 in-lbs (84 N-cm)

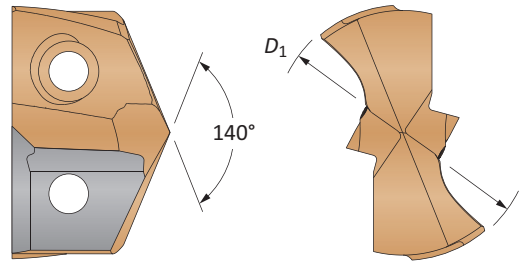
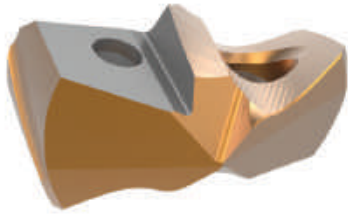
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度





警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A20：86页。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

GEN3SYS XT钻头刀片

14系列 | 直径范围：0.5512" - 0.5905" (14.00 mm - 14.99 mm)

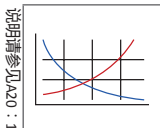


硬质合金 基体	刀片						
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.5512	14.00	7C114P-14	7C114P-14LR	-	-
	9/16	0.5625	14.29	7C114P-0018	7C114P-0018LR	-	-
	-	0.5709	14.50	7C114P-14.5	7C114P-14.5LR	-	-
	37/64	0.5781	14.68	7C114P-.578	7C114P-.578LR	-	-
	-	0.5827	14.80	7C114P-14.8	7C114P-14.8LR	-	-
C2 (K20)	-	0.5512	14.00	7C214P-14	7C214P-14LR	7C214P-14CI	7C214P-14AS
	9/16	0.5625	14.29	7C214P-0018	7C214P-0018LR	7C214P-0018CI	7C214P-0018AS
	-	0.5709	14.50	7C214P-14.5	7C214P-14.5LR	7C214P-14.5CI	7C214P-14.5AS
	37/64	0.5781	14.68	7C214P-.578	7C214P-.578LR	7C214P-.578CI	7C214P-.578AS
	-	0.5827	14.80	7C214P-14.8	7C214P-14.8LR	7C214P-14.8CI	7C214P-14.8AS

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

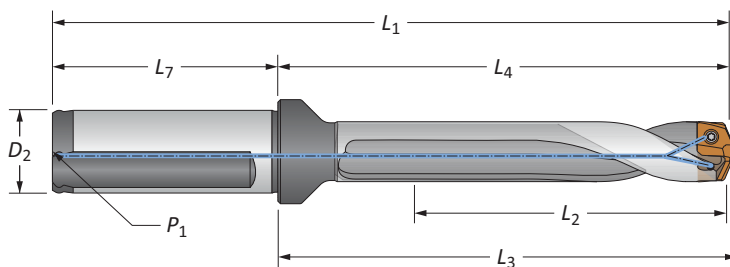


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5200"，13系列，C2 = 使用零件号 7C213P-.5200
公制：	13.20 mm，13系列，C2 = 使用零件号 7C213P-13.20

GEN3SYS钻头刀柄

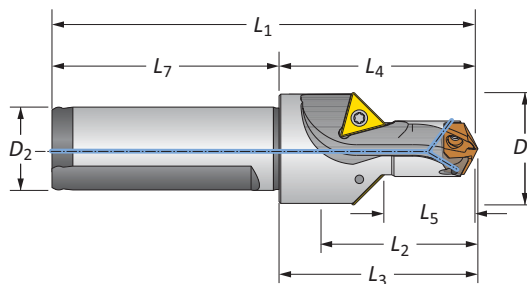
14系列 | 直径范围：0.5512" - 0.5905" (14.00 mm - 14.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体				刀柄				平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁			
直槽	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	是	60314S-075F	
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	是	60514S-075F	
	7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60714S-075F	
螺旋槽	端部长度	11/16	1-3/4	1-55/64	3-25/32	2-1/32	3/4	1/8	是	60114H-075F	
	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	是	60314H-075F	
	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	否	60314H-075C	
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	是	60514H-075F	
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	否	60514H-075C	
	7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60714H-075F	
	7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	否	60714H-075C	
直槽	3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	1/8*	是	60314S-20FM	
	5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	1/8*	是	60514S-20FM	
	7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	1/8*	是	60714S-20FM	
	端部长度	17.5	44.5	47.2	94.5	50.0	20.0	1/8*	是	60114H-20FM	
	3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	1/8*	是	60314H-20FM	
	3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	1/8*	否	60314H-20CM	
	5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	1/8*	是	60514H-20FM	
	5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	1/8*	否	60514H-20CM	
	7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	1/8*	是	60714H-20FM	
7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	1/8*	否	60714H-20CM		

*BSP和ISO 7-1螺纹



钻头/倒角

	阶梯		钻体				刀柄		零件号	倒角刀片
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
①	1-3/64	53/64	1-3/64	1-3/4	1-55/64	3-25/32	2-1/32	3/4	60114C45-075F	TCMT-110204
Ⓜ	26.7	21.0	26.8	44.6	47.2	94.6	50.0	20.0	60114C45-20FM	TCMT-110204

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 in-lbs (84 N-cm)

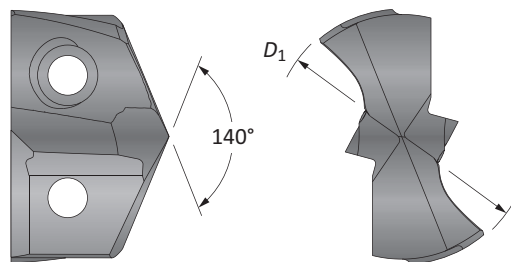
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度




倒角刀片以10的倍数单独销售 | 螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

15系列 | 直径范围：0.5906" - 0.6298" (15.00 mm - 15.99 mm)

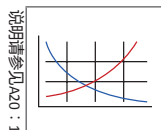


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.5906	15.00	XTP15-15.00	XTK15-15.00	XTN15-15.00
19/32	0.5938	15.08	XTP15-15.08	XTK15-15.08	XTN15-15.08
-	0.5984	15.20	XTP15-15.20	XTK15-15.20	XTN15-15.20
-	0.6024	15.30	XTP15-15.30	XTK15-15.30	XTN15-15.30
-	0.6063	15.40	XTP15-15.40	XTK15-15.40	XTN15-15.40
39/64	0.6094	15.48	XTP15-15.48	XTK15-15.48	XTN15-15.48
-	0.6102	15.50	XTP15-15.50	XTK15-15.50	XTN15-15.50
-	0.6142	15.60	XTP15-15.60	XTK15-15.60	XTN15-15.60
-	0.6181	15.70	XTP15-15.70	XTK15-15.70	XTN15-15.70
-	0.6220	15.80	XTP15-15.80	XTK15-15.80	XTN15-15.80
5/8	0.6250	15.88	XTP15-15.88	XTK15-15.88	XTN15-15.88

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

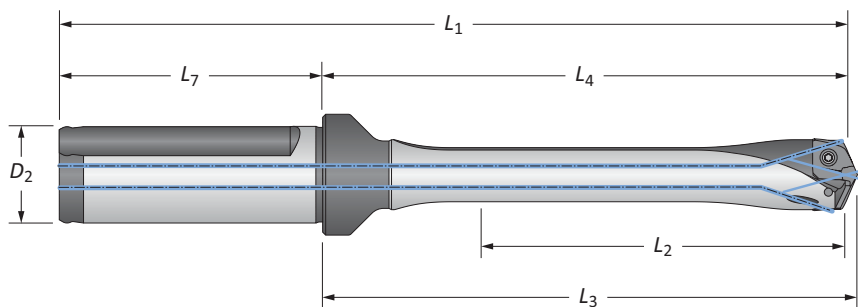


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5180"，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16
公制：	13.16 mm，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16

GEN3SYS XT Pro钻头刀柄

15系列 | 直径范围：0.5906" - 0.6298" (15.00 mm - 15.99 mm)



开槽	钻体					刀柄			零件号
	长度	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面	
i 直槽	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	是	HXT0315S-075F
	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	否	HXT0315S-075C
	5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	是	HXT0515S-075F
	5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	否	HXT0515S-075C
	7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	是	HXT0715S-075F
	7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	否	HXT0715S-075C
	10xD	6-19/64	7-23/64	7-29/64	9-25/64	2-1/32	3/4	是	⚠ HXT1015S-075F
	10xD	6-19/64	7-23/64	7-29/64	9-25/64	2-1/32	3/4	否	⚠ HXT1015S-075C
m 直槽	3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	是	HXT0315S-20FM
	3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	否	HXT0315S-20CM
	5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	是	HXT0515S-20FM
	5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	否	HXT0515S-20CM
	7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	是	HXT0715S-20FM
	7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	否	HXT0715S-20CM
	10xD	159.9	186.9	189.5	236.9	50.0	20.0	是	⚠ HXT1015S-20FM
	10xD	159.9	186.9	189.5	236.9	50.0	20.0	否	⚠ HXT1015S-20CM

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉 7247-IP7-1	尼龙锁紧螺钉 7247N-IP7-1	刀片扳手 8IP-7	预置扭力手动驱动器 8IP-7TL	可更换刀头 8IP-7B	7.4 in-lbs (84 N-cm)

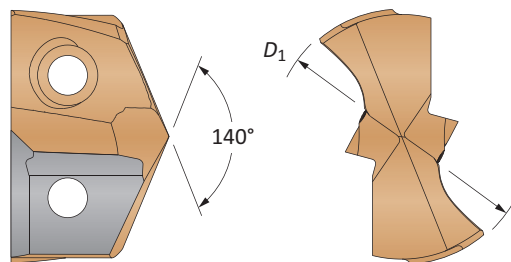
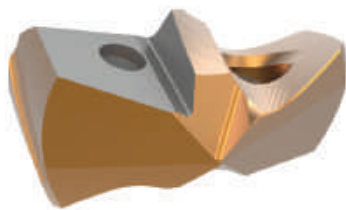
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A20：86页。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

GEN3SYS XT钻头刀片

15系列 | 直径范围：0.5906" - 0.6298" (15.00 mm - 15.99 mm)

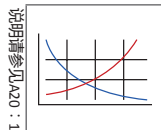


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.5906	15.00	7C115P-15	7C115P-15LR	-	-
	19/32	0.5938	15.08	7C115P-0019	7C115P-0019LR	-	-
	-	0.6004	15.25	7C115P-15.25	7C115P-15.25LR	-	-
	39/64	0.6094	15.48	7C115P-.609	7C115P-.609LR	-	-
	-	0.6103	15.50	7C115P-15.5	7C115P-15.5LR	-	-
	-	0.6181	15.70	7C115P-.618	7C115P-.618LR	-	-
	5/8	0.6250	15.88	7C115P-0020	7C115P-0020LR	-	-
C2 (K20)	-	0.5906	15.00	7C215P-15	7C215P-15LR	7C215P-15CI	7C215P-15AS
	19/32	0.5938	15.08	7C215P-0019	7C215P-0019LR	7C215P-0019CI	7C215P-0019AS
	-	0.6004	15.25	7C215P-15.25	7C215P-15.25LR	7C215P-15.25CI	7C215P-15.25AS
	39/64	0.6094	15.48	7C215P-.609	7C215P-.609LR	7C215P-.609CI	7C215P-.609AS
	-	0.6103	15.50	7C215P-15.5	7C215P-15.5LR	7C215P-15.5CI	7C215P-15.5AS
	-	0.6181	15.70	7C215P-.618	7C215P-.618LR	7C215P-.618CI	7C215P-.618AS
	5/8	0.6250	15.88	7C215P-0020	7C215P-0020LR	7C215P-0020CI	7C215P-0020AS

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9



未说明的尺寸可应要求提供。

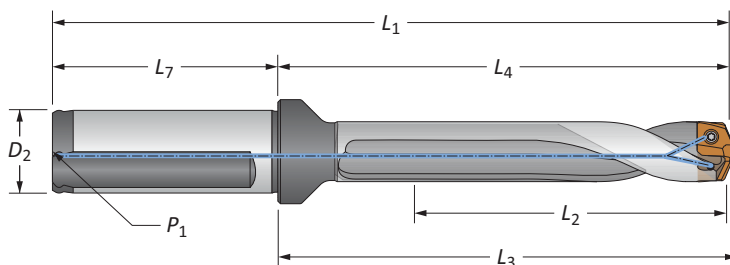
订购时，请遵照下面的示例：

英制： 0.5200"，13系列，C2 = 使用零件号**7C213P-.5200**

公制： 13.20 mm，13系列，C2 = 使用零件号**7C213P-13.20**

GEN3SYS钻头刀柄

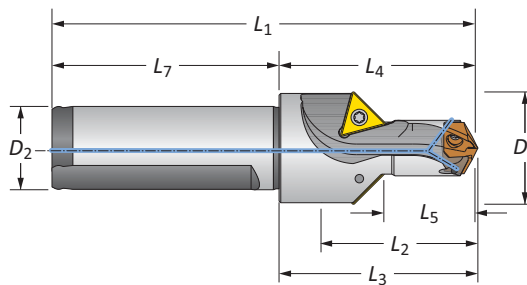
15系列 | 直径范围：0.590" - 0.6298" (15.00 mm - 15.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体				刀柄				平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁			
直槽	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60315S-075F	
	5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60515S-075F	
	7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	是	60715S-075F	
螺旋槽	端部长度	11/16	1-3/4	1-27/32	3-25/32	2-1/32	3/4	1/8	是	60115H-075F	
	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60315H-075F	
	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	否	60315H-075C	
	5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60515H-075F	
	5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	否	60515H-075C	
	7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	是	60715H-075F	
	7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	否	60715H-075C	
直槽	3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	1/8*	是	60315S-20FM	
	5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	1/8*	是	60515S-20FM	
	7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	1/8*	是	60715S-20FM	
	端部长度	17.5	44.5	46.8	94.5	50.0	20.0	1/8*	是	60115H-20FM	
	3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	1/8*	是	60315H-20FM	
	3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	1/8*	否	60315H-20CM	
	5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	1/8*	是	60515H-20FM	
5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	1/8*	否	60515H-20CM		
7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	1/8*	是	60715H-20FM		
7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	1/8*	否	60715H-20CM		

*BSP和ISO 7-1螺纹



钻头/倒角

	阶梯		钻体				刀柄		零件号	倒角刀片
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
①	1-1/16	57/64	1-1/16	1-47/64	1-27/32	3-49/64	2-1/32	3/4	60115C45-075F	TCMT-110204
Ⓜ	27.0	22.5	26.9	44.3	46.8	94.3	50.0	20.0	60115C45-20FM	TCMT-110204

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 in-lbs (84 N-cm)

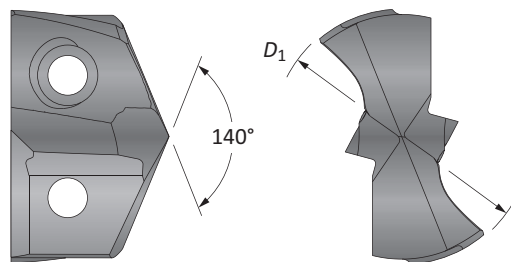
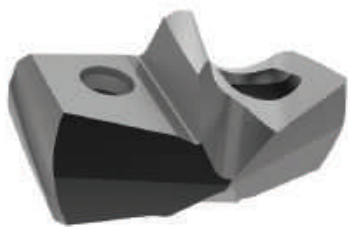
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度




倒角刀片以10的倍数单独销售 | 螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

16系列 | 直径范围：0.6299" - 0.6692" (16.00 mm - 16.99 mm)

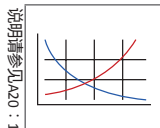


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.6299	16.00	XTP16-16.00	XTK16-16.00	XTN16-16.00
-	0.6331	16.08	XTP16-16.08	XTK16-16.08	XTN16-16.08
-	0.6378	16.20	XTP16-16.20	XTK16-16.20	XTN16-16.20
41/64	0.6406	16.27	XTP16-16.27	XTK16-16.27	XTN16-16.27
-	0.6457	16.40	XTP16-16.40	XTK16-16.40	XTN16-16.40
-	0.6496	16.50	XTP16-16.50	XTK16-16.50	XTN16-16.50
-	0.6535	16.60	XTP16-16.60	XTK16-16.60	XTN16-16.60
21/32	0.6563	16.67	XTP16-16.67	XTK16-16.67	XTN16-16.67
-	0.6614	16.80	XTP16-16.80	XTK16-16.80	XTN16-16.80
-	0.6654	16.90	XTP16-16.90	XTK16-16.90	XTN16-16.90

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9



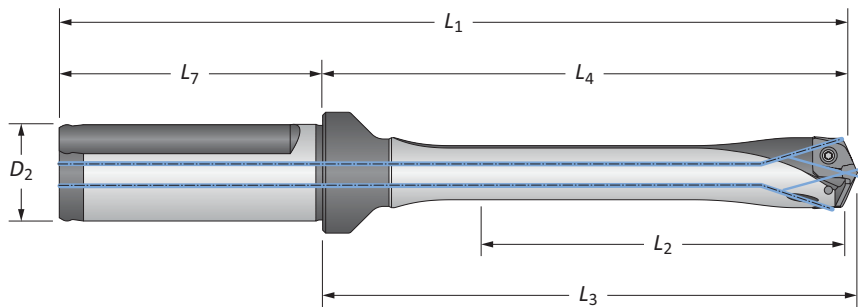
说明请参见A20 : 1

未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5180"，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16
公制：	13.16 mm，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16

GEN3SYS XT Pro钻头刀柄

16系列 | 直径范围：0.6299" - 0.6692" (16.00 mm - 16.99 mm)



开槽	钻体					刀柄			零件号
	长度	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面	
i 直槽	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	是	HXT0316S-075F
	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	否	HXT0316S-075C
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	是	HXT0516S-075F
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	否	HXT0516S-075C
	7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	是	HXT0716S-075F
	7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	否	HXT0716S-075C
	10xD	6-11/16	7-7/8	8	9-29/32	2-1/32	3/4	是	HXT1016S-075F
	10xD	6-11/16	7-7/8	8	9-29/32	2-1/32	3/4	否	HXT1016S-075C
m 直槽	3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	是	HXT0316S-20FM
	3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	否	HXT0316S-20CM
	5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	是	HXT0516S-20FM
	5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	否	HXT0516S-20CM
	7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	是	HXT0716S-20FM
	7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	否	HXT0716S-20CM
	10xD	169.9	200.0	203.2	250.0	50.0	20.0	是	HXT1016S-20FM
	10xD	169.9	200.0	203.2	250.0	50.0	20.0	否	HXT1016S-20CM

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)

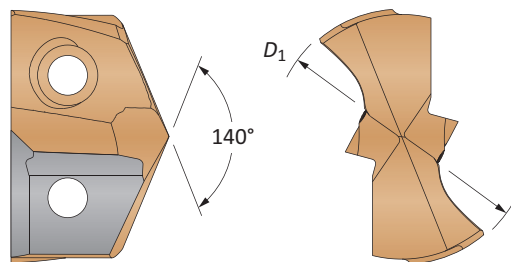
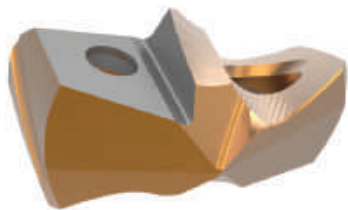
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A20：86页。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

GEN3SYS XT钻头刀片

16系列 | 直径范围：0.6299" - 0.6692" (16.00 mm - 16.99 mm)

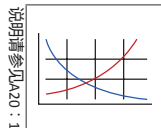


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.6299	16.00	7C116P-16	7C116P-16LR	-	-
	-	0.6331	16.08	7C116P-16.08	7C116P-16.08LR	-	-
	41/64	0.6406	16.27	7C116P-.640	7C116P-.640LR	-	-
	-	0.6496	16.50	7C116P-16.5	7C116P-16.5LR	-	-
	21/32	0.6563	16.67	7C116P-0021	7C116P-0021LR	-	-
C2 (K20)	-	0.6299	16.00	7C216P-16	7C216P-16LR	7C216P-16CI	7C216P-16AS
	-	0.6331	16.08	7C216P-16.08	7C216P-16.08LR	7C216P-16.08CI	7C216P-16.08AS
	41/64	0.6406	16.27	7C216P-.640	7C216P-.640LR	7C216P-.640CI	7C216P-.640AS
	-	0.6496	16.50	7C216P-16.5	7C216P-16.5LR	7C216P-16.5CI	7C216P-16.5AS
	21/32	0.6563	16.67	7C216P-0021	7C216P-0021LR	7C216P-0021CI	7C216P-0021AS

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9



未说明的尺寸可应要求提供。

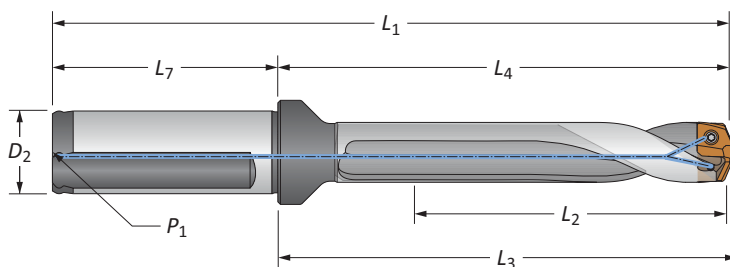
订购时，请遵照下面的示例：

英制： 0.5200"，13系列，C2 = 使用零件号**7C213P-.5200**

公制： 13.20 mm，13系列，C2 = 使用零件号**7C213P-13.20**

GEN3SYS钻头刀柄

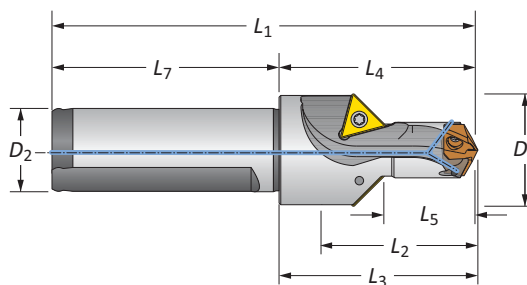
16系列 | 直径范围：0.6299" - 0.6692" (16.00 mm - 16.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体					刀柄				零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	平面		
直槽	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60316S-075F	
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	是	60516S-075F	
	7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	是	60716S-075F	
螺旋槽	端部长度	13/16	2	2-7/64	4-1/32	2-1/32	3/4	1/8	是	60116H-075F	
	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60316H-075F	
	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	否	60316H-075C	
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	是	60516H-075F	
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	否	60516H-075C	
	7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	是	60716H-075F	
	7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	否	60716H-075C	
直槽	3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	1/8*	是	60316S-20FM	
	5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	1/8*	是	60516S-20FM	
	7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	1/8*	是	60716S-20FM	
	端部长度	21.0	50.8	53.7	100.8	50.0	20.0	1/8*	是	60116H-20FM	
	螺旋槽	3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	1/8*	是	60316H-20FM
		3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	1/8*	否	60316H-20CM
		5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	1/8*	是	60516H-20FM
		5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	1/8*	否	60516H-20CM
		7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	1/8*	是	60716H-20FM
		7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	1/8*	否	60716H-20CM

*BSP和ISO 7-1螺纹



钻头/倒角

	阶梯		钻体				刀柄		零件号	倒角刀片
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
①	1-1/16	61/64	1-19/64	2	2-7/64	4-1/32	2-1/32	3/4	60116C45-075F	TCMT-110204
Ⓜ	27.0	24.0	33.1	50.8	53.7	100.8	50.0	20.0	60116C45-20FM	TCMT-110204

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)

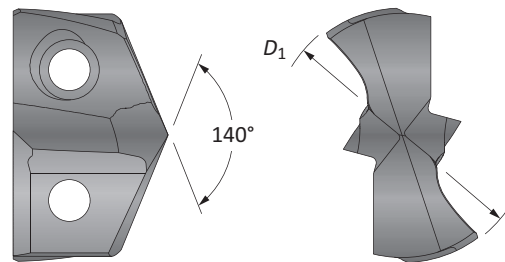
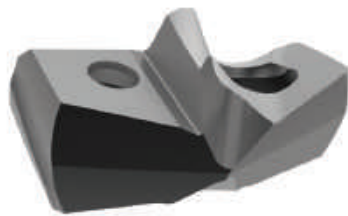
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

倒角刀片以10的倍数单独销售 | 螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

17系列 | 直径范围：0.6693" - 0.7086" (17.00 mm - 17.99 mm)

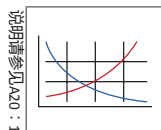


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.6693	17.00	XTP17-17.00	XTK17-17.00	XTN17-17.00
43/64	0.6719	17.07	XTP17-17.07	XTK17-17.07	XTN17-17.07
-	0.6732	17.10	XTP17-17.10	XTK17-17.10	XTN17-17.10
-	0.6772	17.20	XTP17-17.20	XTK17-17.20	XTN17-17.20
-	0.6811	17.30	XTP17-17.30	XTK17-17.30	XTN17-17.30
-	0.6850	17.40	XTP17-17.40	XTK17-17.40	XTN17-17.40
11/16	0.6875	17.46	XTP17-17.46	XTK17-17.46	XTN17-17.46
-	0.6890	17.50	XTP17-17.50	XTK17-17.50	XTN17-17.50
-	0.6929	17.60	XTP17-17.60	XTK17-17.60	XTN17-17.60
-	0.6969	17.70	XTP17-17.70	XTK17-17.70	XTN17-17.70
-	0.7008	17.80	XTP17-17.80	XTK17-17.80	XTN17-17.80
45/64	0.7031	17.86	XTP17-17.86	XTK17-17.86	XTN17-17.86
-	0.7047	17.90	XTP17-17.90	XTK17-17.90	XTN17-17.90

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9



未说明的尺寸可应要求提供。

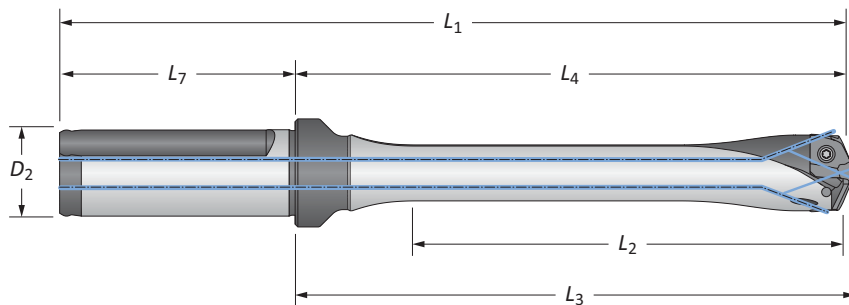
订购时，请遵照下面的示例：

英制： 0.5180"，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16

公制： 13.16 mm，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16

GEN3SYS XT Pro钻头刀柄

17系列 | 直径范围：0.6693" - 0.7086" (17.00 mm - 17.99 mm)



开槽	钻体					刀柄			零件号
	长度	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面	
i 直槽	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	是	HXT0317S-075F
	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	否	HXT0317S-075C
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	是	HXT0517S-075F
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	否	HXT0517S-075C
	7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	是	HXT0717S-075F
	7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	否	HXT0717S-075C
	10xD	7-5/64	8-17/64	8-3/8	10-19/64	2-1/32	3/4	是	⚠ HXT1017S-075F
	10xD	7-5/64	8-17/64	8-3/8	10-19/64	2-1/32	3/4	否	⚠ HXT1017S-075C
ii 直槽	3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	是	HXT0317S-20FM
	3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	否	HXT0317S-20CM
	5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	是	HXT0517S-20FM
	5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	否	HXT0517S-20CM
	7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	是	HXT0717S-20FM
	7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	否	HXT0717S-20CM
	10xD	179.8	209.9	212.8	259.9	50.0	20.0	是	⚠ HXT1017S-20FM
	10xD	179.8	209.9	212.8	259.9	50.0	20.0	否	⚠ HXT1017S-20CM

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉 72567-IP8-1	尼龙锁紧螺钉 72567N-IP8-1	刀片扳手 8IP-8	预置扭力手动驱动器 8IP-8TL	可更换刀头 8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A20：86页。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

i = 英制 (in)
ii = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

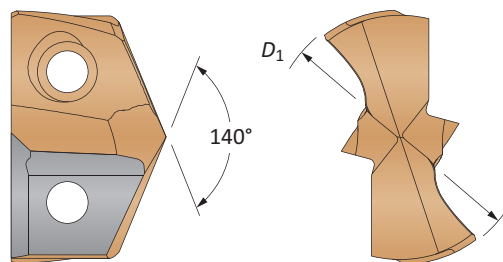
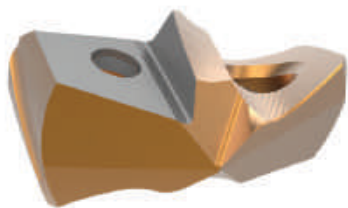
螺纹加工

X

特殊应用

GEN3SYS XT钻头刀片

17系列 | 直径范围：0.6693" - 0.7086" (17.00 mm - 17.99 mm)

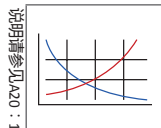


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)		0.6693	17.00	7C117P-17	7C117P-17LR	-	-
	43/64	0.6719	17.07	7C117P-.671	7C117P-.671LR	-	-
		0.6732	17.10	7C117P-17.1	7C117P-17.1LR	-	-
		0.6772	17.20	7C117P-17.2	7C117P-17.2LR	-	-
	11/16	0.6875	17.46	7C117P-0022	7C117P-0022LR	-	-
		0.6890	17.50	7C117P-17.5	7C117P-17.5LR	-	-
C2 (K20)	45/64	0.7031	17.86	7C117P-.703	7C117P-.703LR	-	-
		0.6693	17.00	7C217P-17	7C217P-17LR	7C217P-17CI	7C217P-17AS
	43/64	0.6719	17.07	7C217P-.671	7C217P-.671LR	7C217P-.671CI	7C217P-.671AS
		0.6732	17.10	7C217P-17.1	7C217P-17.1LR	7C217P-17.1CI	7C217P-17.1AS
		0.6772	17.20	7C217P-17.2	7C217P-17.2LR	7C217P-17.2CI	7C217P-17.2AS
	11/16	0.6875	17.46	7C217P-0022	7C217P-0022LR	7C217P-0022CI	7C217P-0022AS
	0.6890	17.50	7C217P-17.5	7C217P-17.5LR	7C217P-17.5CI	7C217P-17.5AS	
	0.7031	17.86	7C217P-.703	7C217P-.703LR	7C217P-.703CI	7C217P-.703AS	

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

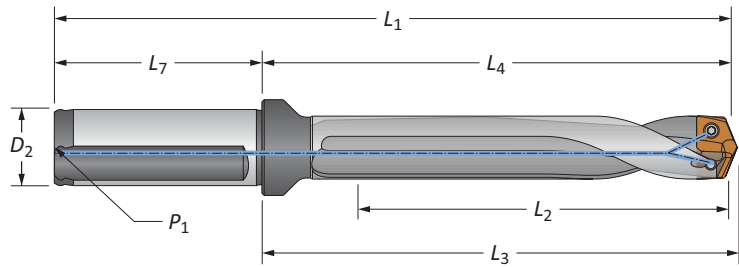


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5200"，13系列，C2 = 使用零件号 7C213P-.5200
公制：	13.20 mm，13系列，C2 = 使用零件号 7C213P-13.20

GEN3SYS钻头刀柄

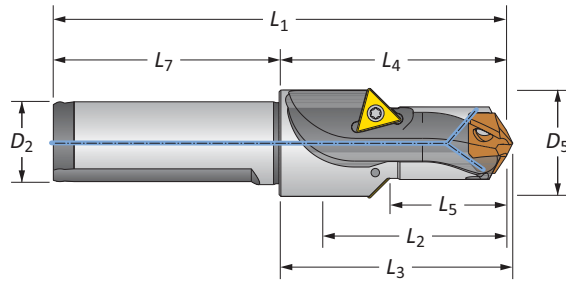
17系列 | 直径范围：0.6693" - 0.7086" (17.00 mm - 17.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体					刀柄				平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁				
直槽	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60317S-075F		
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	是	60517S-075F		
	7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60717S-075F		
螺旋槽	端部长度	13/16	1-63/64	2-7/64	4-1/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60117H-075F		
	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60317H-075F		
	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	否	60317H-075C		
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	是	60517H-075F		
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	否	60517H-075C		
	7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	是	60717H-075F		
	7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	否	60717H-075C		
	端部长度	20.6	50.5	53.5	100.5	50.0	20.0	1/8*	是	60317S-20FM		
直槽	5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	1/8*	是	60517S-20FM		
	7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	1/8*	是	60717S-20FM		
	端部长度	20.6	50.5	53.5	100.5	50.0	20.0	1/8*	是	60117H-20FM		
	螺旋槽	3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	1/8*	是	60317H-20FM	
		3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	1/8*	否	60317H-20CM	
		5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	1/8*	是	60517H-20FM	
		5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	1/8*	否	60517H-20CM	
		7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	1/8*	是	60717H-20FM	
7xD		125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	1/8*	否	60717H-20CM		

*BSP和ISO 7-1螺纹



钻头/倒角

阶	钻体					刀柄			零件号	倒角刀片
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
1	1	1-5/16	1-63/64	2-7/64	4-1/64	2-1/32	3/4	60117C45-075F	TCMT-110204	
25.4	25.5	33.3	50.5	53.4	100.5	50.0	20.0	60117C45-20FM	TCMT-110204	

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)

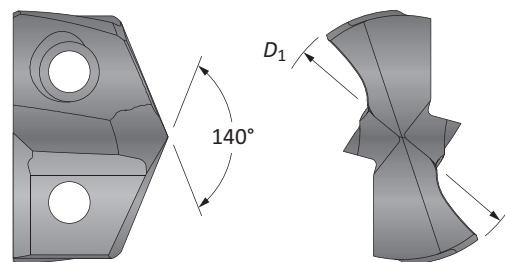
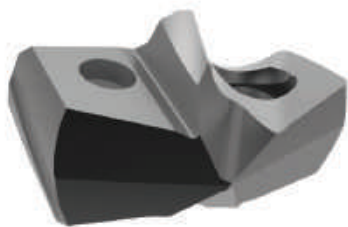
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度




倒角刀片以10的倍数单独销售 | 螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

18系列 | 直径范围：0.7087" - 0.7873" (18.00 mm - 19.99 mm)

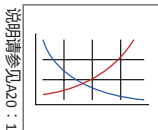


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.7087	18.00	XTP18-18.00	XTK18-18.00	XTN18-18.00
-	0.7126	18.10	XTP18-18.10	XTK18-18.10	XTN18-18.10
-	0.7165	18.20	XTP18-18.20	XTK18-18.20	XTN18-18.20
23/32	0.7188	18.26	XTP18-18.26	XTK18-18.26	XTN18-18.26
-	0.7205	18.30	XTP18-18.30	XTK18-18.30	XTN18-18.30
-	0.7244	18.40	XTP18-18.40	XTK18-18.40	XTN18-18.40
-	0.7283	18.50	XTP18-18.50	XTK18-18.50	XTN18-18.50
-	0.7323	18.60	XTP18-18.60	XTK18-18.60	XTN18-18.60
47/64	0.7344	18.65	XTP18-18.65	XTK18-18.65	XTN18-18.65
-	0.7362	18.70	XTP18-18.70	XTK18-18.70	XTN18-18.70
-	0.7402	18.80	XTP18-18.80	XTK18-18.80	XTN18-18.80
-	0.7441	18.90	XTP18-18.90	XTK18-18.90	XTN18-18.90
-	0.7480	19.00	XTP18-19.00	XTK18-19.00	XTN18-19.00
3/4	0.7500	19.05	XTP18-19.05	XTK18-19.05	XTN18-19.05
-	0.7520	19.10	XTP18-19.10	XTK18-19.10	XTN18-19.10
-	0.7559	19.20	XTP18-19.20	XTK18-19.20	XTN18-19.20
-	0.7580	19.25	XTP18-19.25	XTK18-19.25	XTN18-19.25
-	0.7598	19.30	XTP18-19.30	XTK18-19.30	XTN18-19.30
-	0.7638	19.40	XTP18-19.40	XTK18-19.40	XTN18-19.40
49/64	0.7656	19.45	XTP18-19.45	XTK18-19.45	XTN18-19.45
-	0.7677	19.50	XTP18-19.50	XTK18-19.50	XTN18-19.50
-	0.7717	19.60	XTP18-19.60	XTK18-19.60	XTN18-19.60
-	0.7756	19.70	XTP18-19.70	XTK18-19.70	XTN18-19.70
-	0.7795	19.80	XTP18-19.80	XTK18-19.80	XTN18-19.80
25/32	0.7813	19.84	XTP18-19.84	XTK18-19.84	XTN18-19.84
-	0.7835	19.90	XTP18-19.90	XTK18-19.90	XTN18-19.90

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9



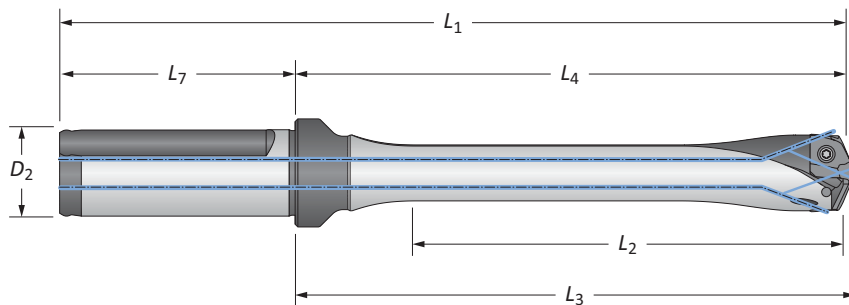
未说明的尺寸可应要求提供。

订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5180"，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16
公制：	13.16 mm，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16

GEN3SYS XT Pro钻头刀柄

18系列 | 直径范围：0.7087" - 0.7873" (18.00 mm - 19.99 mm)



开槽	钻体					刀柄			零件号
	长度	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面	
i 直槽	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	是	HXT0318S-100F
	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	否	HXT0318S-100C
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	是	HXT0518S-100F
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	否	HXT0518S-100C
	7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	是	HXT0718S-100F
	7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	否	HXT0718S-100C
	10xD	7-7/8	9-7/32	9-5/16	11-31/64	2-9/32	1	是	HXT1018S-100F
	10xD	7-7/8	9-7/32	9-5/16	11-31/64	2-9/32	1	否	HXT1018S-100C
m 直槽	3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	是	HXT0318S-25FM
	3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	否	HXT0318S-25CM
	5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	是	HXT0518S-25FM
	5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	否	HXT0518S-25CM
	7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	是	HXT0718S-25FM
	7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	否	HXT0718S-25CM
	10xD	199.9	234.1	236.7	290.1	56.0	25.0	是	HXT1018S-25FM
	10xD	199.9	234.1	236.7	290.1	56.0	25.0	否	HXT1018S-25CM

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉 7375-IP9-1	尼龙锁紧螺钉 7375N-IP9-1	刀片扳手 8IP-9	预置扭力手动驱动器 8IP-9TL	可更换刀头 8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A20：86页。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

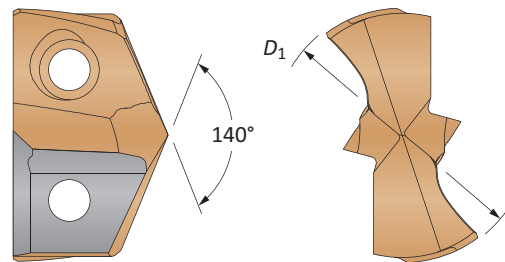
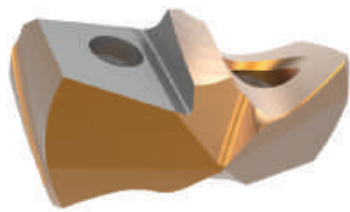
螺纹加工

X

特殊应用

GEN3SYS XT钻头刀片

18系列 | 直径范围：0.7087" - 0.7873" (18.00 mm - 19.99 mm)

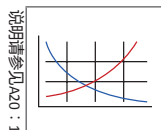


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.7087	18.00	7C118P-18	7C118P-18LR	-	-
	23/32	0.7188	18.26	7C118P-0023	7C118P-0023LR	-	-
	-	0.7283	18.50	7C118P-18.5	7C118P-18.5LR	-	-
	47/64	0.7344	18.65	7C118P-.734	7C118P-.734LR	-	-
	-	0.7480	19.00	7C118P-19	7C118P-19LR	-	-
	3/4	0.7500	19.05	7C118P-0024	7C118P-0024LR	-	-
	-	0.7580	19.25	7C118P-.758	7C118P-.758LR	-	-
	49/64	0.7656	19.45	7C118P-.765	7C118P-.765LR	-	-
	-	0.7677	19.50	7C118P-19.5	7C118P-19.5LR	-	-
	-	0.7795	19.80	7C118P-19.8	7C118P-19.8LR	-	-
-	0.7813	19.85	7C118P-0025	7C118P-0025LR	-	-	
C2 (K20)	-	0.7087	18.00	7C218P-18	7C218P-18LR	7C218P-18CI	7C218P-18AS
	23/32	0.7188	18.26	7C218P-0023	7C218P-0023LR	7C218P-0023CI	7C218P-0023AS
	-	0.7283	18.50	7C218P-18.5	7C218P-18.5LR	7C218P-18.5CI	7C218P-18.5AS
	47/64	0.7344	18.65	7C218P-.734	7C218P-.734LR	7C218P-.734CI	7C218P-.734AS
	-	0.7480	19.00	7C218P-19	7C218P-19LR	7C218P-19CI	7C218P-19AS
	3/4	0.7500	19.05	7C218P-0024	7C218P-0024LR	7C218P-0024CI	7C218P-0024AS
	-	0.7580	19.25	7C218P-.758	7C218P-.758LR	7C218P-.758CI	7C218P-.758AS
	49/64	0.7656	19.45	7C218P-.765	7C218P-.765LR	7C218P-.765CI	7C218P-.765AS
	-	0.7677	19.50	7C218P-19.5	7C218P-19.5LR	7C218P-19.5CI	7C218P-19.5AS
	-	0.7795	19.80	7C218P-19.8	7C218P-19.8LR	7C218P-19.8CI	7C218P-19.8AS
-	0.7813	19.85	7C218P-0025	7C218P-0025LR	7C218P-0025CI	7C218P-0025AS	

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9



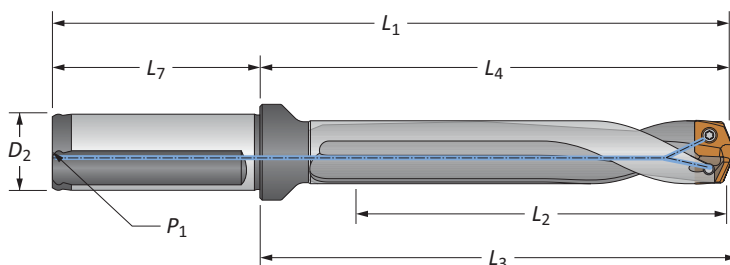
说明请参见A20 : 1

未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5200"，13系列，C2 = 使用零件号7C213P-.5200
公制：	13.20 mm，13系列，C2 = 使用零件号7C213P-13.20

GEN3SYS钻头刀柄

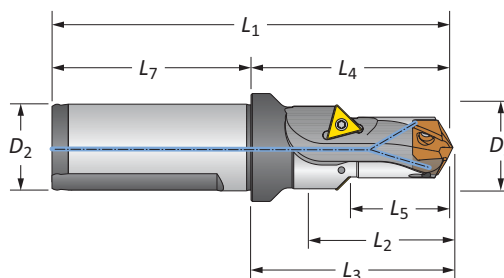
18系列 | 直径范围：0.7087" - 0.7873" (18.00 mm - 19.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	钻体						刀柄				零件号
	长度	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	平面		
直槽	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	是	60318S-100F	
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	是	60518S-100F	
	7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	是	60718S-100F	
螺旋槽	端部长度	7/8	2-13/64	2-5/16	4-31/64	2-9/32	1	1/8	是	60118H-100F	
	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	是	60318H-100F	
	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	否	60318H-100C	
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	是	60518H-100F	
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	否	60518H-100C	
	7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	是	60718H-100F	
	7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	否	60718H-100C	
直槽	3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	1/8*	是	60318S-25FM	
	5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	1/8*	是	60518S-25FM	
	7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	1/8*	是	60718S-25FM	
	端部长度	22.0	56.0	58.8	112.0	56.0	25.0	1/8*	是	60118H-25FM	
	螺旋槽	3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	1/8*	是	60318H-25FM
		3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	1/8*	否	60318H-25CM
		5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	1/8*	是	60518H-25FM
		5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	1/8*	否	60518H-25CM
		7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	1/8*	是	60718H-25FM
		7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	1/8*	否	60718H-25CM

*BSP和ISO 7-1螺纹



钻头/倒角

	阶梯		钻体				刀柄		零件号	倒角刀片
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
①	63/64	1-1/16	1-25/64	2-13/64	2-5/16	4-31/64	2-9/32	1	60118C45-100F	TCMT-110204
Ⓜ	25.1	27	35.2	56.0	58.8	112.0	56.0	25.0	60118C45-25FM	TCMT-110204

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)

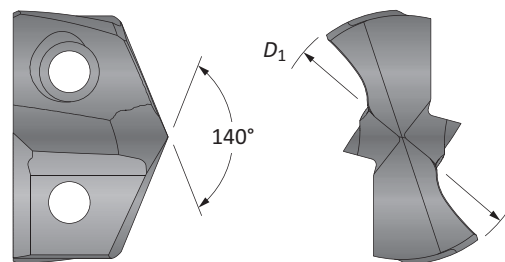
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度




倒角刀片以10的倍数单独销售 | 螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

20系列 | 直径范围：0.7874" - 0.8660" (20.00 mm - 21.99 mm)

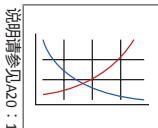


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.7874	20.00	XTP20-20.00	XTK20-20.00	XTN20-20.00
-	0.7913	20.10	XTP20-20.10	XTK20-20.10	XTN20-20.10
-	0.7953	20.20	XTP20-20.20	XTK20-20.20	XTN20-20.20
51/64	0.7969	20.24	XTP20-20.24	XTK20-20.24	XTN20-20.24
-	0.7992	20.30	XTP20-20.30	XTK20-20.30	XTN20-20.30
-	0.8031	20.40	XTP20-20.40	XTK20-20.40	XTN20-20.40
-	0.8071	20.50	XTP20-20.50	XTK20-20.50	XTN20-20.50
-	0.8110	20.60	XTP20-20.60	XTK20-20.60	XTN20-20.60
13/16	0.8125	20.64	XTP20-20.64	XTK20-20.64	XTN20-20.64
-	0.8150	20.70	XTP20-20.70	XTK20-20.70	XTN20-20.70
-	0.8189	20.80	XTP20-20.80	XTK20-20.80	XTN20-20.80
-	0.8228	20.90	XTP20-20.90	XTK20-20.90	XTN20-20.90
-	0.8268	21.00	XTP20-21.00	XTK20-21.00	XTN20-21.00
-	0.8307	21.10	XTP20-21.10	XTK20-21.10	XTN20-21.10
-	0.8346	21.20	XTP20-21.20	XTK20-21.20	XTN20-21.20
-	0.8386	21.30	XTP20-21.30	XTK20-21.30	XTN20-21.30
-	0.8425	21.40	XTP20-21.40	XTK20-21.40	XTN20-21.40
27/32	0.8438	21.43	XTP20-21.43	XTK20-21.43	XTN20-21.43
-	0.8465	21.50	XTP20-21.50	XTK20-21.50	XTN20-21.50
-	0.8504	21.60	XTP20-21.60	XTK20-21.60	XTN20-21.60
-	0.8543	21.70	XTP20-21.70	XTK20-21.70	XTN20-21.70
-	0.8583	21.80	XTP20-21.80	XTK20-21.80	XTN20-21.80
55/64	0.8594	21.83	XTP20-21.83	XTK20-21.83	XTN20-21.83
-	0.8622	21.90	XTP20-21.90	XTK20-21.90	XTN20-21.90

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

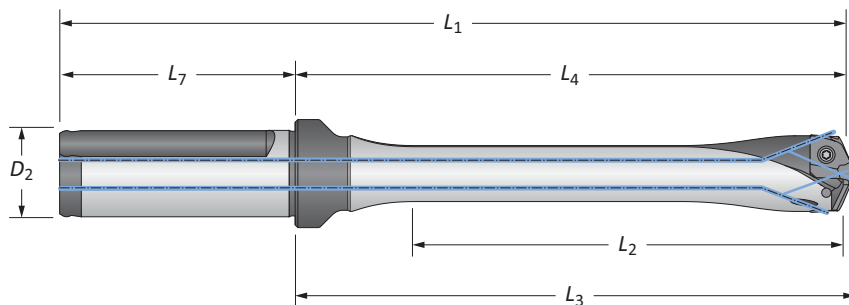


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5180"，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16
公制：	13.16 mm，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16

GEN3SYS XT Pro钻头刀柄

20系列 | 直径范围：0.7874" - 0.8660" (20.00 mm - 21.99 mm)



开槽	钻体					刀柄			零件号
	长度	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	平面	
i 直槽	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	是	HXT0320S-100F
	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	否	HXT0320S-100C
	5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	是	HXT0520S-100F
	5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	否	HXT0520S-100C
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	是	HXT0720S-100F
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	否	HXT0720S-100C
	10xD	8-21/32	10	10-7/64	12-9/32	2-9/32	1	是	HXT1020S-100F
	10xD	8-21/32	10	10-7/64	12-9/32	2-9/32	1	否	HXT1020S-100C
m 直槽	3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	是	HXT0320S-25FM
	3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	否	HXT0320S-25CM
	5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	是	HXT0520S-25FM
	5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	否	HXT0520S-25CM
	7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	是	HXT0720S-25FM
	7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	否	HXT0720S-25CM
	10xD	219.9	254.0	256.8	310.0	56.0	25.0	是	HXT1020S-25FM
	10xD	219.9	254.0	256.8	310.0	56.0	25.0	否	HXT1020S-25CM

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)

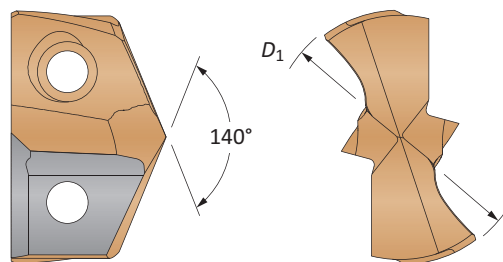
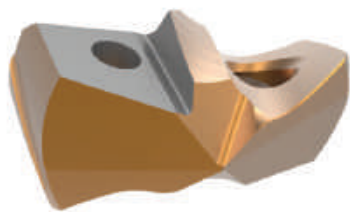
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A20：86页。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

GEN3SYS XT钻头刀片

20系列 | 直径范围：0.7874" - 0.8660" (20.00 mm - 21.99 mm)

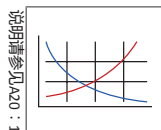


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.7874	20.00	7C120P-20	7C120P-20LR	-	-
	51/64	0.7969	20.24	7C120P-.796	7C120P-.796LR	-	-
	-	0.8071	20.50	7C120P-20.5	7C120P-20.5LR	-	-
	13/16	0.8125	20.64	7C120P-0026	7C120P-0026LR	-	-
	-	0.8268	21.00	7C120P-21	7C120P-21LR	-	-
	27/32	0.8438	21.43	7C120P-0027	7C120P-0027LR	-	-
	-	0.8465	21.50	7C120P-21.5	7C120P-21.5LR	-	-
-	0.8594	21.83	7C120P-.859	7C120P-.859LR	-	-	
C2 (K20)	-	0.7874	20.00	7C220P-20	7C220P-20LR	7C220P-20CI	7C220P-20AS
	51/64	0.7969	20.24	7C220P-.796	7C220P-.796LR	7C220P-.796CI	7C220P-.796AS
	-	0.8071	20.50	7C220P-20.5	7C220P-20.5LR	7C220P-20.5CI	7C220P-20.5AS
	13/16	0.8125	20.64	7C220P-0026	7C220P-0026LR	7C220P-0026CI	7C220P-0026AS
	-	0.8268	21.00	7C220P-21	7C220P-21LR	7C220P-21CI	7C220P-21AS
	27/32	0.8438	21.43	7C220P-0027	7C220P-0027LR	7C220P-0027CI	7C220P-0027AS
	-	0.8465	21.50	7C220P-21.5	7C220P-21.5LR	7C220P-21.5CI	7C220P-21.5AS
-	0.8594	21.83	7C220P-.859	7C220P-.859LR	7C220P-.859CI	7C220P-.859AS	

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

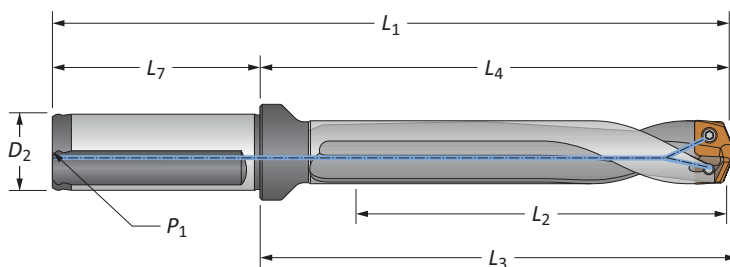


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5200", 13系列, C2 = 使用零件号7C213P-.5200
公制：	13.20 mm, 13系列, C2 = 使用零件号7C213P-13.20

GEN3SYS钻头刀柄

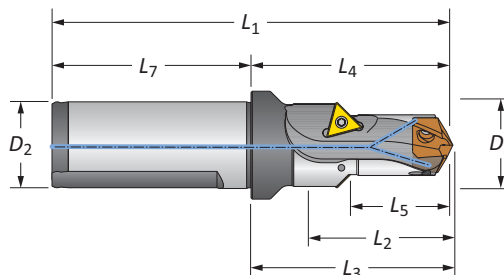
20系列 | 直径范围：0.7874" - 0.8660" (20.00 mm - 21.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体				刀柄				平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁			
直槽	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	是	60320S-100F	
	5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	是	60520S-100F	
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	是	60720S-100F	
螺旋槽	端部长度	15/16	2-17/64	2-3/8	4-35/64	2-9/32	1	1/8	是	60120H-100F	
	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	是	60320H-100F	
	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	否	60320H-100C	
	5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	是	60520H-100F	
	5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	否	60520H-100C	
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	是	60720H-100F	
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	否	60720H-100C	
直槽	3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	1/8*	是	60320S-25FM	
	5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	1/8*	是	60520S-25FM	
	7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	1/8*	是	60720S-25FM	
	端部长度	24.0	57.6	60.4	113.6	56.0	25.0	1/8*	是	60120H-25FM	
	螺旋槽	3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	1/8*	是	60320H-25FM
		3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	1/8*	否	60320H-25CM
		5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	1/8*	是	60520H-25FM
		5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	1/8*	否	60520H-25CM
		7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	1/8*	是	60720H-25FM
		7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	1/8*	否	60720H-25CM

*BSP和ISO 7-1螺纹



钻头/倒角

阶梯	钻体					刀柄		零件号	倒角刀片	
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇			D ₂
①	1-5/64	1-3/16	1-29/64	2-17/64	2-3/8	4-35/64	2-9/32	1	60120C45-100F	TCMT-110204
Ⓜ	27.2	30.0	37.1	57.6	60.4	113.6	56.0	25.0	60120C45-25FM	TCMT-110204

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)

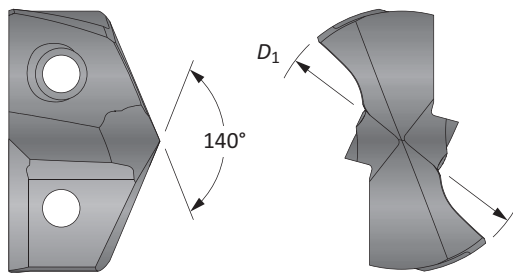
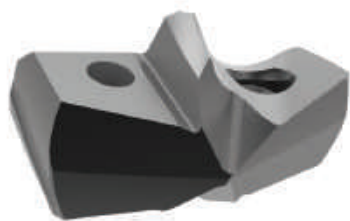
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度




倒角刀片以10的倍数单独销售 | 螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

22系列 | 直径范围：0.8661" - 0.9448" (22.00 mm - 23.99 mm)



刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.8661	22.00	XTP22-22.00	XTK22-22.00	XTN22-22.00
-	0.8701	22.10	XTP22-22.10	XTK22-22.10	XTN22-22.10
-	0.8740	22.20	XTP22-22.20	XTK22-22.20	XTN22-22.20
7/8	0.8750	22.23	XTP22-22.23	XTK22-22.23	XTN22-22.23
-	0.8780	22.30	XTP22-22.30	XTK22-22.30	XTN22-22.30
-	0.8819	22.40	XTP22-22.40	XTK22-22.40	XTN22-22.40
-	0.8858	22.50	XTP22-22.50	XTK22-22.50	XTN22-22.50
57/64	0.8906	22.62	XTP22-22.62	XTK22-22.62	XTN22-22.62
-	0.8937	22.70	XTP22-22.70	XTK22-22.70	XTN22-22.70
-	0.8976	22.80	XTP22-22.80	XTK22-22.80	XTN22-22.80
-	0.9016	22.90	XTP22-22.90	XTK22-22.90	XTN22-22.90
-	0.9055	23.00	XTP22-23.00	XTK22-23.00	XTN22-23.00
29/32	0.9063	23.02	XTP22-23.02	XTK22-23.02	XTN22-23.02
-	0.9094	23.10	XTP22-23.10	XTK22-23.10	XTN22-23.10
-	0.9134	23.20	XTP22-23.20	XTK22-23.20	XTN22-23.20
-	0.9173	23.30	XTP22-23.30	XTK22-23.30	XTN22-23.30
59/64	0.9219	23.42	XTP22-23.42	XTK22-23.42	XTN22-23.42
-	0.9252	23.50	XTP22-23.50	XTK22-23.50	XTN22-23.50
-	0.9291	23.60	XTP22-23.60	XTK22-23.60	XTN22-23.60
-	0.9331	23.70	XTP22-23.70	XTK22-23.70	XTN22-23.70
15/16	0.9375	23.81	XTP22-23.81	XTK22-23.81	XTN22-23.81
-	0.9409	23.90	XTP22-23.90	XTK22-23.90	XTN22-23.90

刀片以1的倍数销售

A 钻削

B 镗孔

C 绞孔

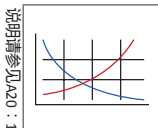
D 抛光

E 螺纹加工

X 特殊应用

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9



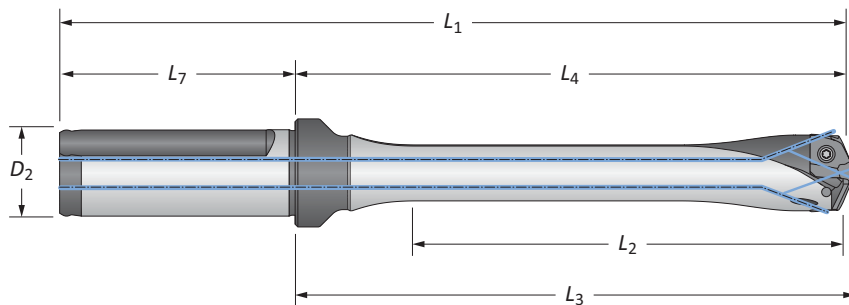
说明请参见A20 : 1

未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5180"，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16
公制：	13.16 mm，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16

GEN3SYS XT Pro钻头刀柄

22系列 | 直径范围：0.8661" - 0.9448" (22.00 mm - 23.99 mm)



开槽	钻体					刀柄			零件号
	长度	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面	
i 直槽	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	是	HXT0322S-100F
	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	否	HXT0322S-100C
	5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	是	HXT0522S-100F
	5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	否	HXT0522S-100C
	7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	是	HXT0722S-100F
	7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	否	HXT0722S-100C
	10xD	9-7/16	10-3/4	10-7/8	13-1/32	2-9/32	1	是	HXT1022S-100F
	10xD	9-7/16	10-3/4	10-7/8	13-1/32	2-9/32	1	否	HXT1022S-100C
ii 直槽	3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	是	HXT0322S-25FM
	3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	否	HXT0322S-25CM
	5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	是	HXT0522S-25FM
	5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	否	HXT0522S-25CM
	7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	是	HXT0722S-25FM
	7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	否	HXT0722S-25CM
	10xD	239.9	273.0	276.2	329.0	56.0	25.0	是	HXT1022S-25FM
	10xD	239.9	273.0	276.2	329.0	56.0	25.0	否	HXT1022S-25CM

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A20：86页。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

i = 英制 (in)
ii = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

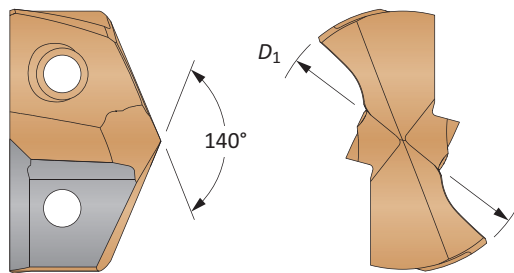
螺纹加工

X

特殊应用

GEN3SYS XT钻头刀片

22系列 | 直径范围：0.8661" - 0.9448" (22.00 mm - 23.99 mm)

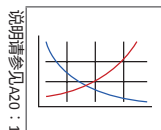


硬质合金 基体	刀片		标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号	
	抗裂等级	D_1 (in)					D_1 (mm)
C1 (K35)		0.8661	22.00	7C122P-22	7C122P-22LR	-	-
	7/8	0.8750	22.23	7C122P-0028	7C122P-0028LR	-	-
	57/64	0.8906	22.61	7C122P-.890	7C122P-.890LR	-	-
		0.9055	23.00	7C122P-23	7C122P-23LR	-	-
	29/32	0.9063	23.02	7C122P-0029	7C122P-0029LR	-	-
	59/64	0.9219	23.42	7C122P-.921	7C122P-.921LR	-	-
	0.9375	23.81	7C122P-0030	7C122P-0030LR	-	-	
C2 (K20)		0.8661	22.00	7C222P-22	7C222P-22LR	7C222P-22CI	7C222P-22AS
	7/8	0.8750	22.23	7C222P-0028	7C222P-0028LR	7C222P-0028CI	7C222P-0028AS
	57/64	0.8906	22.61	7C222P-.890	7C222P-.890LR	7C222P-.890CI	7C222P-.890AS
		0.9055	23.00	7C222P-23	7C222P-23LR	7C222P-23CI	7C222P-23AS
	29/32	0.9063	23.02	7C222P-0029	7C222P-0029LR	7C222P-0029CI	7C222P-0029AS
	59/64	0.9219	23.42	7C222P-.921	7C222P-.921LR	7C222P-.921CI	7C222P-.921AS
	0.9375	23.81	7C222P-0030	7C222P-0030LR	7C222P-0030CI	7C222P-0030AS	

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

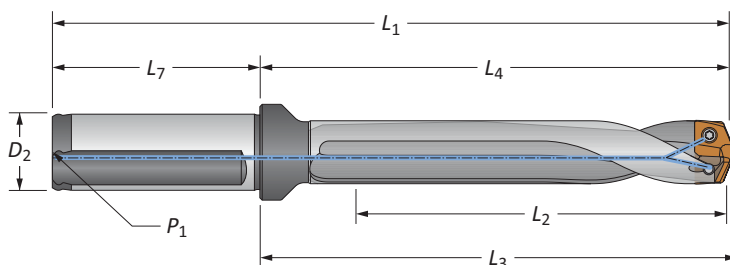


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5200"，13系列，C2 = 使用零件号7C213P-.5200
公制：	13.20 mm，13系列，C2 = 使用零件号7C213P-13.20

GEN3SYS钻头刀柄

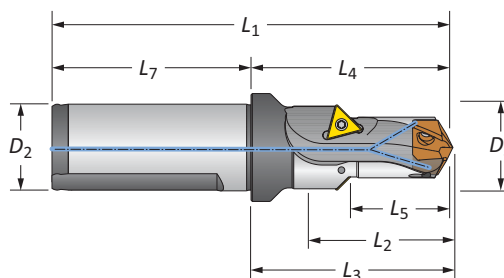
22系列 | 直径范围：0.8661" - 0.9448" (22.00 mm - 23.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体				刀柄				平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁			
直槽	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	是	60322S-100F	
	5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	是	60522S-100F	
	7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	是	60722S-100F	
螺旋槽	端部长度	1-1/16	2-23/64	2-31/64	4-41/64	2-9/32	1	1/8	是	60122H-100F	
	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	是	60322H-100F	
	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	否	60322H-100C	
	5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	是	60522H-100F	
	5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	否	60522H-100C	
	7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	是	60722H-100F	
	7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	否	60722H-100C	
直槽	3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	1/8*	是	60322S-25FM	
	5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	1/8*	是	60522S-25FM	
	7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	1/8*	是	60722S-25FM	
	端部长度	27.0	60.1	63.0	116.1	56.0	25.0	1/8*	是	60122H-25FM	
	3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	1/8*	是	60322H-25FM	
	3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	1/8*	否	60322H-25CM	
	5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	1/8*	是	60522H-25FM	
	5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	1/8*	否	60522H-25CM	
螺旋槽	7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	1/8*	是	60722H-25FM	
	7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	1/8*	否	60722H-25CM	

*BSP和ISO 7-1螺纹



钻头/倒角

阶梯	钻体					刀柄		零件号	倒角刀片	
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇			D ₂
①	1-9/64	1-19/64	1-19/32	2-23/64	2-31/64	4-41/64	2-9/32	1	60122C45-100F	TCMT-110204
Ⓜ	29.0	33.0	40.5	60.0	63.0	116.0	56.0	25.0	60122C45-25FM	TCMT-110204

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)

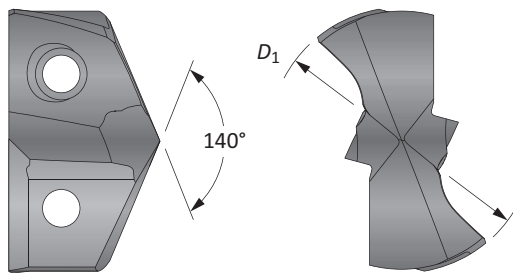
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度




倒角刀片以10的倍数单独销售 | 螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

24系列 | 直径范围：0.9449" - 1.0235" (24.00 mm - 25.99 mm)

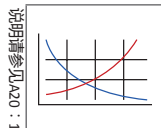


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.9449	24.00	XTP24-24.00	XTK24-24.00	XTN24-24.00
-	0.9488	24.10	XTP24-24.10	XTK24-24.10	XTN24-24.10
-	0.9528	24.20	XTP24-24.20	XTK24-24.20	XTN24-24.20
-	0.9567	24.30	XTP24-24.30	XTK24-24.30	XTN24-24.30
-	0.9606	24.40	XTP24-24.40	XTK24-24.40	XTN24-24.40
-	0.9646	24.50	XTP24-24.50	XTK24-24.50	XTN24-24.50
31/32	0.9688	24.61	XTP24-24.61	XTK24-24.61	XTN24-24.61
-	0.9724	24.70	XTP24-24.70	XTK24-24.70	XTN24-24.70
-	0.9764	24.80	XTP24-24.80	XTK24-24.80	XTN24-24.80
-	0.9803	24.90	XTP24-24.90	XTK24-24.90	XTN24-24.90
63/64	0.9843	25.00	XTP24-25.00	XTK24-25.00	XTN24-25.00
-	0.9882	25.10	XTP24-25.10	XTK24-25.10	XTN24-25.10
-	0.9921	25.20	XTP24-25.20	XTK24-25.20	XTN24-25.20
-	0.9961	25.30	XTP24-25.30	XTK24-25.30	XTN24-25.30
1	1.0000	25.40	XTP24-25.40	XTK24-25.40	XTN24-25.40
-	1.0039	25.50	XTP24-25.50	XTK24-25.50	XTN24-25.50
-	1.0080	25.60	XTP24-25.60	XTK24-25.60	XTN24-25.60
-	1.0118	25.70	XTP24-25.70	XTK24-25.70	XTN24-25.70
1-1/64	1.0150	25.78	XTP24-25.78	XTK24-25.78	XTN24-25.78
-	1.0197	25.90	XTP24-25.90	XTK24-25.90	XTN24-25.90

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9



未说明的尺寸可应要求提供。

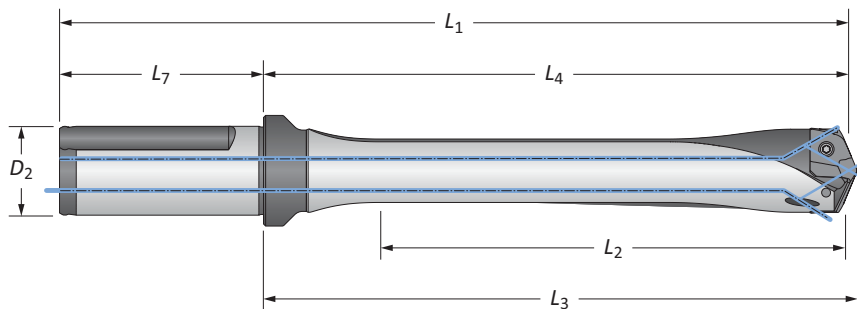
订购时，请遵照下面的示例：

英制： 0.5180"，钢，13系列 = 使用零件号**XTP13-13.16**

公制： 13.16 mm，钢，13系列 = 使用零件号**XTP13-13.16**

GEN3SYS XT Pro钻头刀柄

24系列 | 直径范围：0.9449" - 1.0235" (24.00 mm - 25.99 mm)



开槽	钻体					刀柄			零件号
	长度	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面	
i 直槽	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	是	HXT0324S-100F
	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	否	HXT0324S-100C
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	是	HXT0524S-100F
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	否	HXT0524S-100C
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	是	HXT0724S-100F
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	否	HXT0724S-100C
	10xD	10-15/64	11-41/64	11-49/64	13-59/64	2-9/32	1	是	HXT1024S-100F
	10xD	10-15/64	11-41/64	11-49/64	13-59/64	2-9/32	1	否	HXT1024S-100C
ii 直槽	3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	是	HXT0324S-25FM
	3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	否	HXT0324S-25CM
	5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	是	HXT0524S-25FM
	5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	否	HXT0524S-25CM
	7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	是	HXT0724S-25FM
	7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	否	HXT0724S-25CM
	10xD	259.9	295.7	298.7	351.7	56.0	25.0	是	HXT1024S-25FM
	10xD	259.9	295.7	298.7	351.7	56.0	25.0	否	HXT1024S-25CM

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)

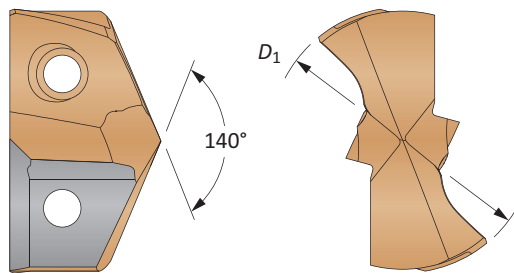
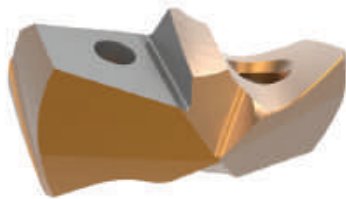
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A20：86页。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

i = 英制 (in)
ii = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

GEN3SYS XT钻头刀片

24系列 | 直径范围：0.9449" - 1.0235" (24.00 mm - 25.99 mm)

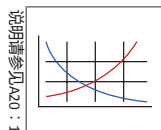


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.9449	24.00	7C124P-24	7C124P-24LR	-	-
	31/32	0.9688	24.61	7C124P-0031	7C124P-0031LR	-	-
	63/64	0.9843	25.00	7C124P-25	7C124P-25LR	-	-
	1	1.0000	25.40	7C124P-0100	7C124P-0100LR	-	-
	-	1.0080	25.60	7C124P-1.008	7C124P-1.008LR	-	-
	1-1/64	1.0156	25.78	7C124P-1.015	7C124P-1.015LR	-	-
C2 (K20)	-	0.9449	24.00	7C224P-24	7C224P-24LR	7C224P-24CI	7C224P-24AS
	31/32	0.9688	24.61	7C224P-0031	7C224P-0031LR	7C224P-0031CI	7C224P-0031AS
	63/64	0.9843	25.00	7C224P-25	7C224P-25LR	7C224P-25CI	7C224P-25AS
	1	1.0000	25.40	7C224P-0100	7C224P-0100LR	7C224P-0100CI	7C224P-0100AS
	-	1.0080	25.60	7C224P-1.008	7C224P-1.008LR	7C224P-1.008CI	7C224P-1.008AS
	1-1/64	1.0156	25.78	7C224P-1.015	7C224P-1.015LR	7C224P-1.015CI	7C224P-1.015AS

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

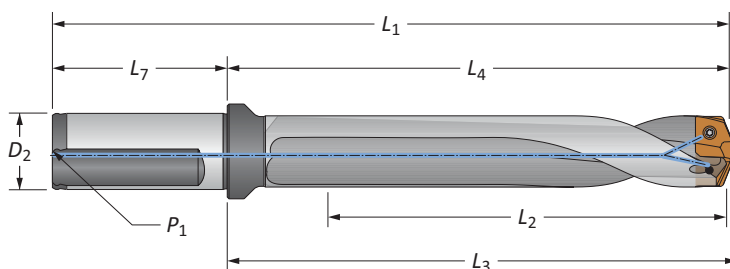


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5200"，13系列，C2 = 使用零件号 7C213P-5200
公制：	13.20 mm，13系列，C2 = 使用零件号 7C213P-13.20

GEN3SYS钻头刀柄

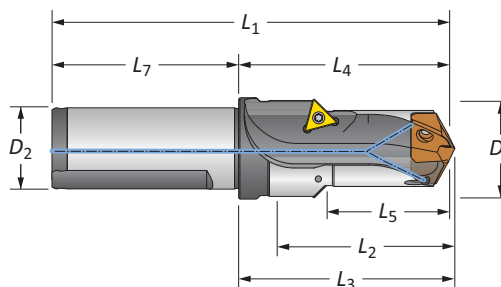
24系列 | 直径范围：0.9449" - 1.0235" (24.00 mm - 25.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体				刀柄				平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁			
直槽	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	是	60324S-100F	
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	是	60524S-100F	
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	是	60724S-100F	
螺旋槽	端部长度	1-1/8	2-17/32	2-41/64	4-13/16	2-9/32	1	1/8	是	60124H-100F	
	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	是	60324H-100F	
	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	否	60324H-100C	
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	是	60524H-100F	
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	否	60524H-100C	
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	是	60724H-100F	
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	否	60724H-100C	
直槽	3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	1/8*	是	60324S-25FM	
	5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	1/8*	是	60524S-25FM	
	7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	1/8*	是	60724S-25FM	
	端部长度	28.5	64.2	67.1	120.1	56.0	25.0	1/8*	是	60124H-25FM	
	3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	1/8*	是	60324H-25FM	
	3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	1/8*	否	60324H-25CM	
	5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	1/8*	是	60524H-25FM	
	5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	1/8*	否	60524H-25CM	
	7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	1/8*	是	60724H-25FM	
7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	1/8*	否	60724H-25CM		

*BSP和ISO 7-1螺纹



钻头/倒角

阶梯	钻体					刀柄		零件号	倒角刀片	
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇			D ₂
①	1-7/32	1-27/64	1-51/64	2-17/32	2-41/64	4-13/16	2-9/32	1	60124C45-100F	TCMT-110204
Ⓜ	31.0	36.0	45.5	64.2	67.1	120.2	56.0	25.0	60124C45-25FM	TCMT-110204

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)

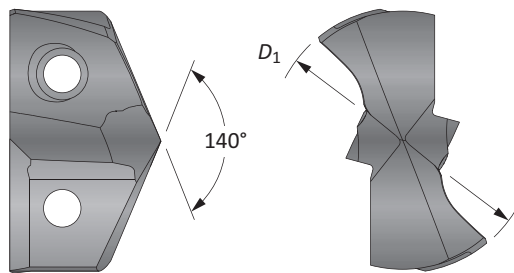
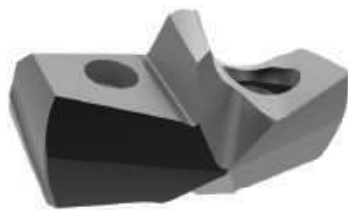
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度




倒角刀片以10的倍数单独销售 | 螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

26系列 | 直径范围：1.0236" - 1.1416" (26.00 mm - 28.99 mm)

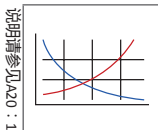


抗裂等级	刀片				
	D_1 (in)	D_1 (mm)	P	K	N
-	1.0236	26.00	XTP26-26.00	XTK26-26.00	XTN26-26.00
-	1.0276	26.10	XTP26-26.10	XTK26-26.10	XTN26-26.10
1-1/32	1.0313	26.20	XTP26-26.20	XTK26-26.20	XTN26-26.20
-	1.0354	26.30	XTP26-26.30	XTK26-26.30	XTN26-26.30
-	1.0394	26.40	XTP26-26.40	XTK26-26.40	XTN26-26.40
-	1.0433	26.50	XTP26-26.50	XTK26-26.50	XTN26-26.50
1-3/64	1.0469	26.59	XTP26-26.59	XTK26-26.59	XTN26-26.59
-	1.0472	26.60	XTP26-26.60	XTK26-26.60	XTN26-26.60
-	1.0512	26.70	XTP26-26.70	XTK26-26.70	XTN26-26.70
-	1.0551	26.80	XTP26-26.80	XTK26-26.80	XTN26-26.80
-	1.0591	26.90	XTP26-26.90	XTK26-26.90	XTN26-26.90
1-1/16	1.0625	26.99	XTP26-26.99	XTK26-26.99	XTN26-26.99
-	1.0630	27.00	XTP26-27.00	XTK26-27.00	XTN26-27.00
-	1.0669	27.10	XTP26-27.10	XTK26-27.10	XTN26-27.10
-	1.0709	27.20	XTP26-27.20	XTK26-27.20	XTN26-27.20
-	1.0748	27.30	XTP26-27.30	XTK26-27.30	XTN26-27.30
-	1.0787	27.40	XTP26-27.40	XTK26-27.40	XTN26-27.40
-	1.0827	27.50	XTP26-27.50	XTK26-27.50	XTN26-27.50
-	1.0866	27.60	XTP26-27.60	XTK26-27.60	XTN26-27.60
-	1.0906	27.70	XTP26-27.70	XTK26-27.70	XTN26-27.70
1-3/32	1.0938	27.78	XTP26-27.78	XTK26-27.78	XTN26-27.78
-	1.0984	27.90	XTP26-27.90	XTK26-27.90	XTN26-27.90
-	1.1024	28.00	XTP26-28.00	XTK26-28.00	XTN26-28.00
-	1.1063	28.10	XTP26-28.10	XTK26-28.10	XTN26-28.10
1-7/64	1.1090	28.17	XTP26-28.17	XTK26-28.17	XTN26-28.17
-	1.1102	28.20	XTP26-28.20	XTK26-28.20	XTN26-28.20
-	1.1142	28.30	XTP26-28.30	XTK26-28.30	XTN26-28.30
-	1.1181	28.40	XTP26-28.40	XTK26-28.40	XTN26-28.40
-	1.1220	28.50	XTP26-28.50	XTK26-28.50	XTN26-28.50
1-1/8	1.1250	28.58	XTP26-28.58	XTK26-28.58	XTN26-28.58
-	1.1299	28.70	XTP26-28.70	XTK26-28.70	XTN26-28.70
-	1.1339	28.80	XTP26-28.80	XTK26-28.80	XTN26-28.80
-	1.1378	28.90	XTP26-28.90	XTK26-28.90	XTN26-28.90

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

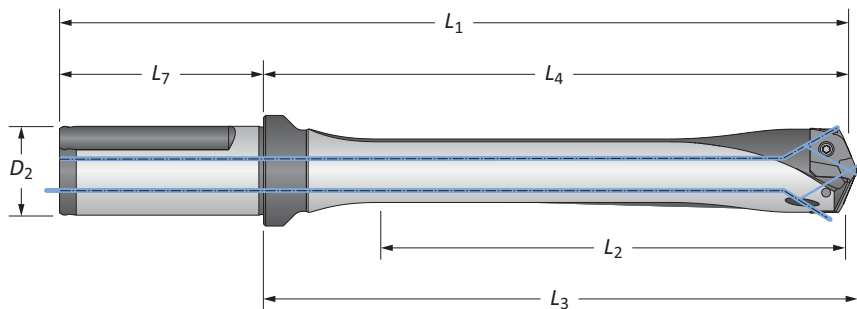


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5180"，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16
公制：	13.16 mm，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16

GEN3SYS XT Pro钻头刀柄

26系列 | 直径范围：1.0236" - 1.1416" (26.00 mm - 28.99 mm)



开槽	钻体					刀柄			零件号
	长度	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面	
i 直槽	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	是	HXT0326S-125F
	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	否	HXT0326S-125C
	5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	是	HXT0526S-125F
	5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	否	HXT0526S-125C
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	是	HXT0726S-125F
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	否	HXT0726S-125C
	10xD	11-13/32	13-3/64	13-11/64	15-21/64	2-9/32	1-1/4	是	HXT1026S-125F
	10xD	11-13/32	13-3/64	13-11/64	15-21/64	2-9/32	1-1/4	否	HXT1026S-125C
m 直槽	3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	是	HXT0326S-32FM
	3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	否	HXT0326S-32CM
	5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	是	HXT0526S-32FM
	5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	否	HXT0526S-32CM
	7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	是	HXT0726S-32FM
	7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	否	HXT0726S-32CM
	10xD	289.9	331.4	334.4	391.4	60.0	32.0	是	HXT1026S-32FM
	10xD	289.9	331.4	334.4	391.4	60.0	32.0	否	HXT1026S-32CM

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

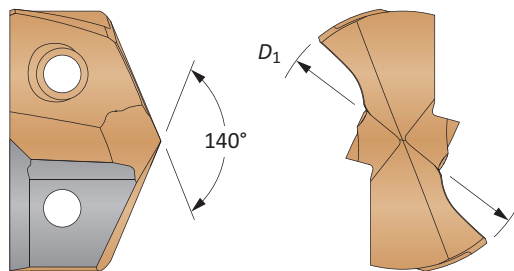
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A20：86页。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

GEN3SYS XT钻头刀片

26系列 | 直径范围：1.0236" - 1.1416" (26.00 mm - 28.99 mm)

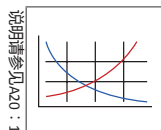


刀片							
硬质合金 基体	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
C1 (K35)		1.0236	26.00	7C126P-26	7C126P-26LR	-	-
	1-1/32	1.0313	26.20	7C126P-0101	7C126P-0101LR	-	-
	1-3/64	1.0469	26.59	7C126P-1.046	7C126P-1.046LR	-	-
	1-1/16	1.0625	26.99	7C126P-0102	7C126P-0102LR	-	-
		1.0630	27.00	7C126P-27	7C126P-27LR	-	-
	1-3/32	1.0938	27.78	7C126P-0103	7C126P-0103LR	-	-
		1.1024	28.00	7C126P-28	7C126P-28LR	-	-
	1-7/64	1.1094	28.17	7C126P-1.109	7C126P-1.109LR	-	-
	1-1/8	1.1250	28.58	7C126P-0104	7C126P-0104LR	-	-
C2 (K20)		1.0236	26.00	7C226P-26	7C226P-26LR	7C226P-26CI	7C226P-26AS
	1-1/32	1.0313	26.20	7C226P-0101	7C226P-0101LR	7C226P-0101CI	7C226P-0101AS
	1-3/64	1.0469	26.59	7C226P-1.046	7C226P-1.046LR	7C226P-1.046CI	7C226P-1.046AS
	1-1/16	1.0625	26.99	7C226P-0102	7C226P-0102LR	7C226P-0102CI	7C226P-0102AS
		1.0630	27.00	7C226P-27	7C226P-27LR	7C226P-27CI	7C226P-27AS
	1-3/32	1.0938	27.78	7C226P-0103	7C226P-0103LR	7C226P-0103CI	7C226P-0103AS
		1.1024	28.00	7C226P-28	7C226P-28LR	7C226P-28CI	7C226P-28AS
	1-7/64	1.1094	28.17	7C226P-1.109	7C226P-1.109LR	7C226P-1.109CI	7C226P-1.109AS
	1-1/8	1.1250	28.58	7C226P-0104	7C226P-0104LR	7C226P-0104CI	7C226P-0104AS

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

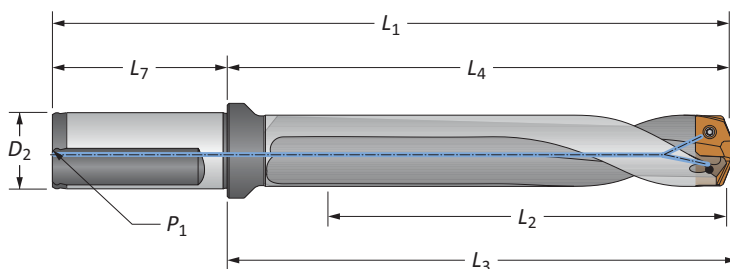


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5200", 13系列, C2 = 使用零件号7C213P-.5200
公制：	13.20 mm, 13系列, C2 = 使用零件号7C213P-13.20

GEN3SYS钻头刀柄

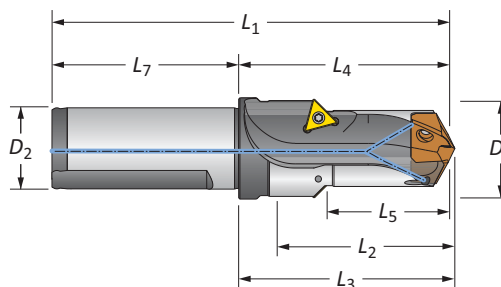
26系列 | 直径范围：1.0236" - 1.1416" (26.00 mm - 28.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体					刀柄				平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁				
直槽	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	是	60326S-125F		
	5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	是	60526S-125F		
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	是	60726S-125F		
螺旋槽	端部长度	1-1/4	2-7/8	2-63/64	5-5/32	2-9/32	1-1/4	1/8	是	60126H-125F		
	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	是	60326H-125F		
	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	否	60326H-125C		
	5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	是	60526H-125F		
	5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	否	60526H-125C		
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	是	60726H-125F		
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	否	60726H-125C		
直槽	3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	1/8*	是	60326S-32FM		
	5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	1/8*	是	60526S-32FM		
	7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	1/8*	是	60726S-32FM		
	端部长度	32.0	72.9	75.7	132.9	60.0	32.0	1/8*	是	60126H-32FM		
	3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	1/8*	是	60326H-32FM		
	3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	1/8*	否	60326H-32CM		
	5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	1/8*	是	60526H-32FM		
	5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	1/8*	否	60526H-32CM		
	7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	1/8*	是	60726H-32FM		
7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	1/8*	否	60726H-32CM			

*BSP和ISO 7-1螺纹



钻头/倒角

阶梯	钻体					刀柄			零件号	倒角刀片
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
①	1-11/32	1-17/32	2-3/64	2-7/8	2-63/64	5-5/32	2-9/32	1-1/4	60126C45-125F	TCMT-110204
Ⓜ	34.0	39.0	52.1	72.9	75.7	132.9	60.0	32.0	60126C45-32FM	TCMT-110204

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

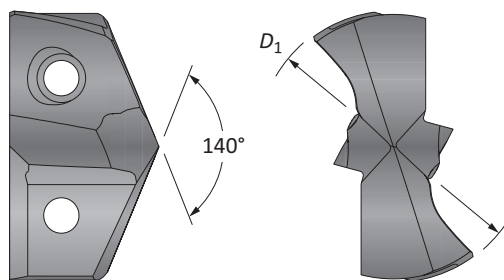
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度




倒角刀片以10的倍数单独销售 | 螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

29系列 | 直径范围：1.1417" - 1.2597" (29.00 mm - 31.99 mm)

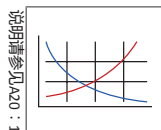


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	1.1417	29.00	XTP29-29.00	XTK29-29.00	XTN29-29.00
-	1.1457	29.10	XTP29-29.10	XTK29-29.10	XTN29-29.10
-	1.1496	29.20	XTP29-29.20	XTK29-29.20	XTN29-29.20
-	1.1535	29.30	XTP29-29.30	XTK29-29.30	XTN29-29.30
1-5/32	1.1563	29.37	XTP29-29.37	XTK29-29.37	XTN29-29.37
-	1.1575	29.40	XTP29-29.40	XTK29-29.40	XTN29-29.40
-	1.1614	29.50	XTP29-29.50	XTK29-29.50	XTN29-29.50
-	1.1654	29.60	XTP29-29.60	XTK29-29.60	XTN29-29.60
-	1.1693	29.70	XTP29-29.70	XTK29-29.70	XTN29-29.70
-	1.1732	29.80	XTP29-29.80	XTK29-29.80	XTN29-29.80
-	1.1772	29.90	XTP29-29.90	XTK29-29.90	XTN29-29.90
-	1.1811	30.00	XTP29-30.00	XTK29-30.00	XTN29-30.00
-	1.1850	30.10	XTP29-30.10	XTK29-30.10	XTN29-30.10
1-3/16	1.1875	30.16	XTP29-30.16	XTK29-30.16	XTN29-30.16
-	1.1890	30.20	XTP29-30.20	XTK29-30.20	XTN29-30.20
-	1.1929	30.30	XTP29-30.30	XTK29-30.30	XTN29-30.30
-	1.1969	30.40	XTP29-30.40	XTK29-30.40	XTN29-30.40
-	1.2008	30.50	XTP29-30.50	XTK29-30.50	XTN29-30.50
-	1.2047	30.60	XTP29-30.60	XTK29-30.60	XTN29-30.60
-	1.2087	30.70	XTP29-30.70	XTK29-30.70	XTN29-30.70
-	1.2126	30.80	XTP29-30.80	XTK29-30.80	XTN29-30.80
-	1.2165	30.90	XTP29-30.90	XTK29-30.90	XTN29-30.90
1-7/32	1.2188	30.96	XTP29-30.96	XTK29-30.96	XTN29-30.96
-	1.2205	31.00	XTP29-31.00	XTK29-31.00	XTN29-31.00
-	1.2244	31.10	XTP29-31.10	XTK29-31.10	XTN29-31.10
-	1.2283	31.20	XTP29-31.20	XTK29-31.20	XTN29-31.20
-	1.2323	31.30	XTP29-31.30	XTK29-31.30	XTN29-31.30
-	1.2362	31.40	XTP29-31.40	XTK29-31.40	XTN29-31.40
-	1.2402	31.50	XTP29-31.50	XTK29-31.50	XTN29-31.50
-	1.2441	31.60	XTP29-31.60	XTK29-31.60	XTN29-31.60
-	1.2480	31.70	XTP29-31.70	XTK29-31.70	XTN29-31.70
1-1/4	1.2500	31.75	XTP29-31.75	XTK29-31.75	XTN29-31.75
-	1.2520	31.80	XTP29-31.80	XTK29-31.80	XTN29-31.80
-	1.2559	31.90	XTP29-31.90	XTK29-31.90	XTN29-31.90

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

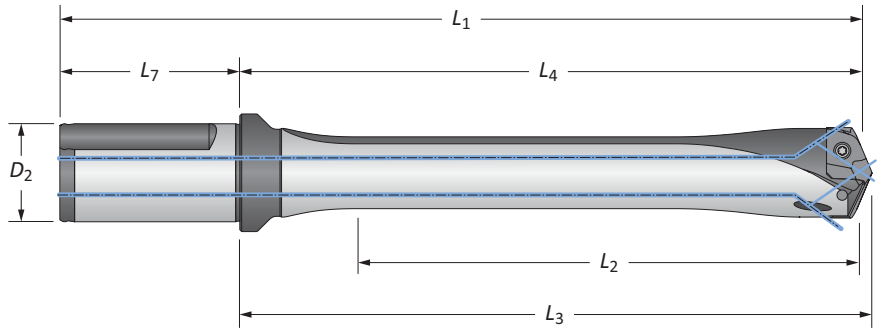


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5180"，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16
公制：	13.16 mm，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16

GEN3SYS XT Pro钻头刀柄

29系列 | 直径范围：1.1417" - 1.2597" (29.00 mm - 31.99 mm)



开槽	钻体					刀柄			平面	零件号
	长度	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
i 直槽	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	是	HXT0329S-125F	
	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	否	HXT0329S-125C	
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	是	HXT0529S-125F	
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	否	HXT0529S-125C	
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	是	HXT0729S-125F	
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	否	HXT0729S-125C	
	10xD	12-19/32	14-3/16	14-5/16	16-15/32	2-9/32	1-1/4	是	⚠ HXT1029S-125F	
	10xD	12-19/32	14-3/16	14-5/16	16-15/32	2-9/32	1-1/4	否	⚠ HXT1029S-125C	
m 直槽	3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	是	HXT0329S-32FM	
	3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	否	HXT0329S-32CM	
	5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	是	HXT0529S-32FM	
	5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	否	HXT0529S-32CM	
	7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	是	HXT0729S-32FM	
	7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	否	HXT0729S-32CM	
	10xD	319.9	360.4	363.6	420.4	60.0	32.0	是	⚠ HXT1029S-32FM	
	10xD	319.9	360.4	363.6	420.4	60.0	32.0	否	⚠ HXT1029S-32CM	

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

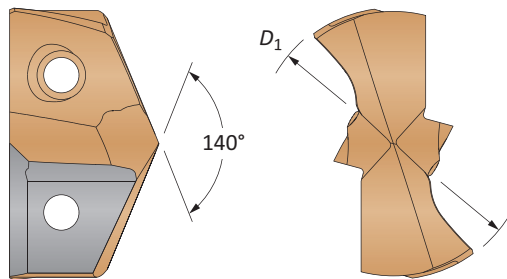
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A20：86页。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

GEN3SYS XT钻头刀片

29系列 | 直径范围：1.1417" - 1.2597" (29.00 mm - 31.99 mm)

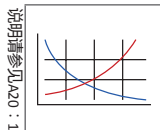


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	1.1417	29.00	7C129P-29	7C129P-29LR	-	-
	1-5/32	1.1563	29.37	7C129P-0105	7C129P-0105LR	-	-
	-	1.1811	30.00	7C129P-30	7C129P-30LR	-	-
	1-3/16	1.1875	30.16	7C129P-0106	7C129P-0106LR	-	-
	-	1.2008	30.50	7C129P-30.5	7C129P-30.5LR	-	-
	1-7/32	1.2188	30.96	7C129P-0107	7C129P-0107LR	-	-
	-	1.2205	31.00	7C129P-31	7C129P-31LR	-	-
C2 (K20)	1-1/4	1.2500	31.75	7C129P-0108	7C129P-0108LR	-	-
	-	1.1417	29.00	7C229P-29	7C229P-29LR	7C229P-29CI	7C229P-29AS
	1-5/32	1.1563	29.37	7C229P-0105	7C229P-0105LR	7C229P-0105CI	7C229P-0105AS
	-	1.1811	30.00	7C229P-30	7C229P-30LR	7C229P-30CI	7C229P-30AS
	1-3/16	1.1875	30.16	7C229P-0106	7C229P-0106LR	7C229P-0106CI	7C229P-0106AS
	-	1.2008	30.50	7C229P-30.5	7C229P-30.5LR	7C229P-30.5CI	7C229P-30.5AS
	1-7/32	1.2188	30.96	7C229P-0107	7C229P-0107LR	7C229P-0107CI	7C229P-0107AS
-	1.2205	31.00	7C229P-31	7C229P-31LR	7C229P-31CI	7C229P-31AS	
-	1-1/4	1.2500	31.75	7C229P-0108	7C229P-0108LR	7C229P-0108CI	7C229P-0108AS

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

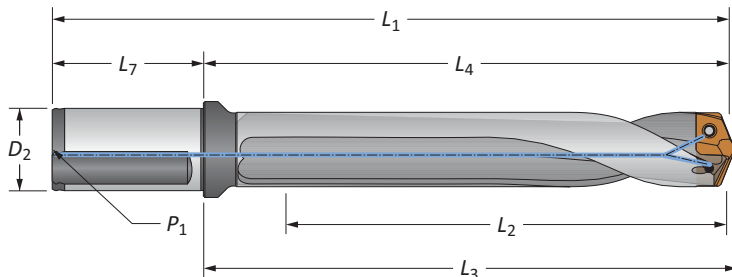


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5200"，13系列，C2 = 使用零件号7C213P-5200
公制：	13.20 mm，13系列，C2 = 使用零件号7C213P-13.20

GEN3SYS钻头刀柄

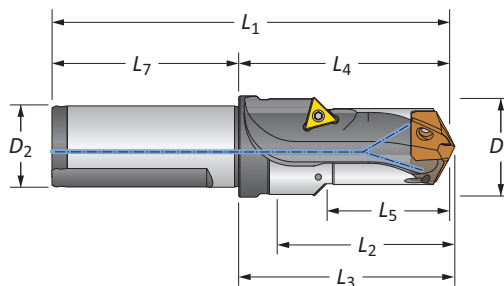
29系列 | 直径范围：1.1417" - 1.2597" (29.00 mm - 31.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体					刀柄				零件号
		L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1	平面		
直槽	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	是	60329S-125F	
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	是	60529S-125F	
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	是	60729S-125F	
螺旋槽	端部长度	1-3/8	2-31/32	3-5/64	5-1/4	2-9/32	1-1/4	1/4	是	60129H-125F	
	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	是	60329H-125F	
	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	否	60329H-125C	
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	是	60529H-125F	
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	否	60529H-125C	
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	是	60729H-125F	
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	否	60729H-125C	
直槽	3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	1/4*	是	60329S-32FM	
	5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	1/4*	是	60529S-32FM	
	7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	1/4*	是	60729S-32FM	
	端部长度	35.0	75.2	78.2	135.2	60.0	32.0	1/4*	是	60129H-32FM	
	螺旋槽	3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	1/4*	是	60329H-32FM
		3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	1/4*	否	60329H-32CM
		5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	1/4*	是	60529H-32FM
		5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	1/4*	否	60529H-32CM
		7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	1/4*	是	60729H-32FM
		7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	1/4*	否	60729H-32CM

*BSP和ISO 7-1螺纹



钻头/倒角

	阶梯		钻体				刀柄		零件号	倒角刀片
	D_5	L_5	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2		
①	1-29/64	1-23/32	2-13/64	2-31/32	3-5/64	5-1/4	2-9/32	1-1/4	60129C45-125F	TCMT-16T304
Ⓜ	37.1	43.5	55.9	75.2	78.2	135.2	60.0	32.0	60129C45-32FM	TCMT-16T304

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

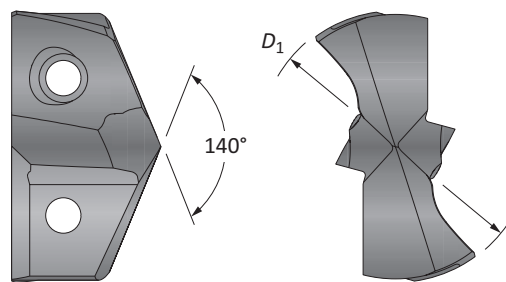
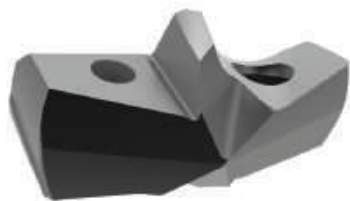
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度




倒角刀片以10的倍数单独销售 | 螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

32系列 | 直径范围：1.2598" - 1.3780" (32.00 mm - 35.00 mm)

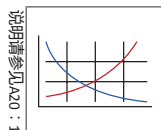


刀片					
抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	1.2598	32.00	XTP32-32.00	XTK32-32.00	XTN32-32.00
-	1.2638	32.10	XTP32-32.10	XTK32-32.10	XTN32-32.10
1-17/64	1.2657	32.15	XTP32-32.15	XTK32-32.15	XTN32-32.15
-	1.2677	32.20	XTP32-32.20	XTK32-32.20	XTN32-32.20
-	1.2717	32.30	XTP32-32.30	XTK32-32.30	XTN32-32.30
-	1.2756	32.40	XTP32-32.40	XTK32-32.40	XTN32-32.40
-	1.2795	32.50	XTP32-32.50	XTK32-32.50	XTN32-32.50
1-9/32	1.2813	32.55	XTP32-32.55	XTK32-32.55	XTN32-32.55
-	1.2835	32.60	XTP32-32.60	XTK32-32.60	XTN32-32.60
-	1.2874	32.70	XTP32-32.70	XTK32-32.70	XTN32-32.70
-	1.2913	32.80	XTP32-32.80	XTK32-32.80	XTN32-32.80
-	1.2953	32.90	XTP32-32.90	XTK32-32.90	XTN32-32.90
-	1.2992	33.00	XTP32-33.00	XTK32-33.00	XTN32-33.00
-	1.3031	33.10	XTP32-33.10	XTK32-33.10	XTN32-33.10
-	1.3071	33.20	XTP32-33.20	XTK32-33.20	XTN32-33.20
-	1.3110	33.30	XTP32-33.30	XTK32-33.30	XTN32-33.30
1-5/16	1.3125	33.34	XTP32-33.34	XTK32-33.34	XTN32-33.34
-	1.3150	33.40	XTP32-33.40	XTK32-33.40	XTN32-33.40
-	1.3189	33.50	XTP32-33.50	XTK32-33.50	XTN32-33.50
-	1.3228	33.60	XTP32-33.60	XTK32-33.60	XTN32-33.60
-	1.3268	33.70	XTP32-33.70	XTK32-33.70	XTN32-33.70
-	1.3307	33.80	XTP32-33.80	XTK32-33.80	XTN32-33.80
-	1.3346	33.90	XTP32-33.90	XTK32-33.90	XTN32-33.90
-	1.3386	34.00	XTP32-34.00	XTK32-34.00	XTN32-34.00
-	1.3425	34.10	XTP32-34.10	XTK32-34.10	XTN32-34.10
1-11/32	1.3438	34.13	XTP32-34.13	XTK32-34.13	XTN32-34.13
-	1.3465	34.20	XTP32-34.20	XTK32-34.20	XTN32-34.20
-	1.3504	34.30	XTP32-34.30	XTK32-34.30	XTN32-34.30
-	1.3543	34.40	XTP32-34.40	XTK32-34.40	XTN32-34.40
-	1.3583	34.50	XTP32-34.50	XTK32-34.50	XTN32-34.50
-	1.3622	34.60	XTP32-34.60	XTK32-34.60	XTN32-34.60
-	1.3661	34.70	XTP32-34.70	XTK32-34.70	XTN32-34.70
-	1.3701	34.80	XTP32-34.80	XTK32-34.80	XTN32-34.80
-	1.3740	34.90	XTP32-34.90	XTK32-34.90	XTN32-34.90
1-3/8	1.3750	34.93	XTP32-34.93	XTK32-34.93	XTN32-34.93
-	1.3780	35.00	XTP32-35.00	XTK32-35.00	XTN32-35.00

刀片以1的倍数销售

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9

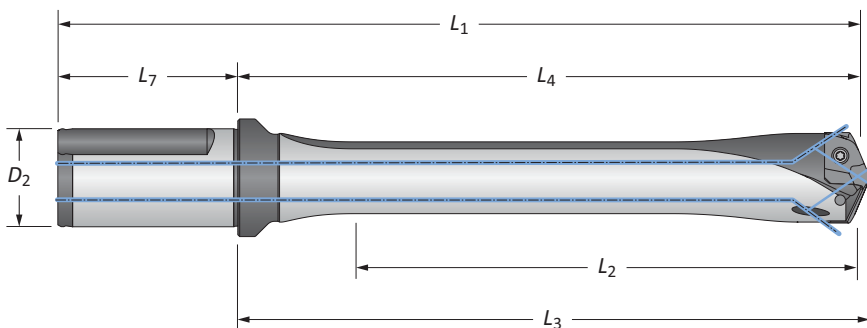


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5180"，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16
公制：	13.16 mm，钢，13系列 = 使用零件号XTP13-13.16

GEN3SYS XT Pro钻头刀柄

32系列 | 直径范围：1.2598" - 1.3780" (32.00 mm - 35.00 mm)



开槽	钻体					刀柄			零件号
	长度	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面	
i 直槽	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	是	HXT0332S-150F
	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	否	HXT0332S-150C
	5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	是	HXT0532S-150F
	5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	否	HXT0532S-150C
	7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	是	HXT0732S-150F
	7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	否	HXT0732S-150C
	10xD	13-25/32	15-55/64	16	18-35/64	2-11/16	1-1/2	是	⚠ HXT1032S-150F
	10xD	13-25/32	15-55/64	16	18-35/64	2-11/16	1-1/2	否	⚠ HXT1032S-150C
m 直槽	3xD	105.0	157.9	161.5	217.9	60.0	32.0	是	HXT0332S-32FM
	3xD	105.0	157.9	161.5	217.9	60.0	32.0	否	HXT0332S-32CM
	5xD	175.0	227.8	231.3	287.8	60.0	32.0	是	HXT0532S-32FM
	5xD	175.0	227.8	231.3	287.8	60.0	32.0	否	HXT0532S-32CM
	7xD	245.0	297.6	301.2	357.6	60.0	32.0	是	HXT0732S-32FM
	7xD	245.0	297.6	301.2	357.6	60.0	32.0	否	HXT0732S-32CM
	10xD	350.0	402.8	406.4	459.3	60.0	32.0	是	⚠ HXT1032S-32FM
	10xD	350.0	402.8	406.4	459.3	60.0	32.0	否	⚠ HXT1032S-32CM

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A20：86页。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

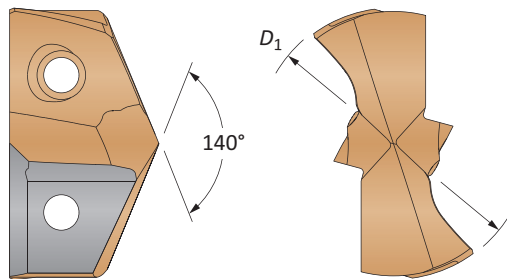
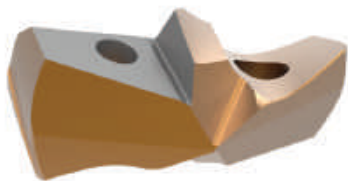
螺纹加工

X

特殊应用

GEN3SYS XT钻头刀片

32系列 | 直径范围：1.2598" - 1.3780" (32.00 mm - 35.00 mm)



硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	1.2598	32.00	7C132P-32	7C132P-32LR	-	-
	1-17/64	1.2658	32.15	7C132P-32.15	7C132P-32.15LR	-	-
	-	1.2795	32.50	7C132P-32.5	7C132P-32.5LR	-	-
	1-9/32	1.2813	32.55	7C132P-0109	7C132P-0109LR	-	-
	-	1.2992	33.00	7C132P-33	7C132P-33LR	-	-
	1-5/16	1.3125	33.34	7C132P-0110	7C132P-0110LR	-	-
	-	1.3189	33.50	7C132P-33.5	7C132P-33.5LR	-	-
	-	1.3386	34.00	7C132P-34	7C132P-34LR	-	-
	1-11/32	1.3438	34.13	7C132P-0111	7C132P-0111LR	-	-
	-	1.3583	34.50	7C132P-34.5	7C132P-34.5LR	-	-
-	1.3750	34.93	7C132P-0112	7C132P-0112LR	-	-	
-	1.3780	35.00	7C132P-35	7C132P-35LR	-	-	
C2 (K20)	-	1.2598	32.00	7C232P-32	7C232P-32LR	7C232P-32CI	7C232P-32AS
	1-17/64	1.2658	32.15	7C232P-32.15	7C232P-32.15LR	7C232P-32.15CI	7C232P-32.15AS
	-	1.2795	32.50	7C232P-32.5	7C232P-32.5LR	7C232P-32.5CI	7C232P-32.5AS
	1-9/32	1.2813	32.55	7C232P-0109	7C232P-0109LR	7C232P-0109CI	7C232P-0109AS
	-	1.2992	33.00	7C232P-33	7C232P-33LR	7C232P-33CI	7C232P-33AS
	1-5/16	1.3125	33.34	7C232P-0110	7C232P-0110LR	7C232P-0110CI	7C232P-0110AS
	-	1.3189	33.50	7C232P-33.5	7C232P-33.5LR	7C232P-33.5CI	7C232P-33.5AS
	-	1.3386	34.00	7C232P-34	7C232P-34LR	7C232P-34CI	7C232P-34AS
	1-11/32	1.3438	34.13	7C232P-0111	7C232P-0111LR	7C232P-0111CI	7C232P-0111AS
	-	1.3583	34.50	7C232P-34.5	7C232P-34.5LR	7C232P-34.5CI	7C232P-34.5AS
-	1.3750	34.93	7C232P-0112	7C232P-0112LR	7C232P-0112CI	7C232P-0112AS	
-	1.3780	35.00	7C232P-35	7C232P-35LR	7C232P-35CI	7C232P-35AS	

刀片以1的倍数销售

A 钻削

B

C 镗孔

D

E 铰孔

F

G 抛光

H

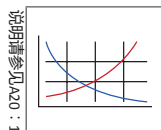
I 螺纹加工

J

K 特殊应用

A20 : 68 - 83

A20 : 6 - 9



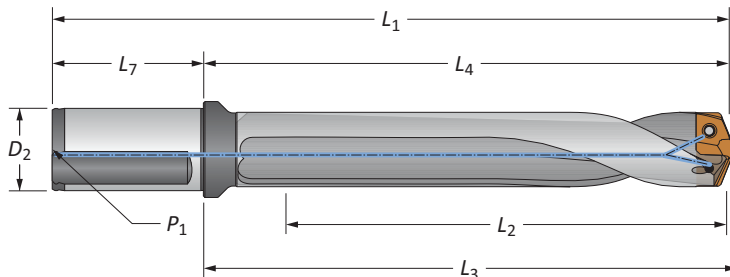
说明请参见A20 : 1

未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.5200"，13系列，C2 = 使用零件号7C213P-.5200
公制：	13.20 mm，13系列，C2 = 使用零件号7C213P-13.20

GEN3SYS钻头刀柄

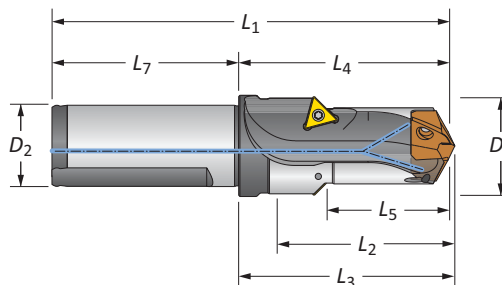
32系列 | 直径范围：1.2598" - 1.3780" (32.00 mm - 35.00 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体				刀柄				平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁			
直槽	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	是	60332S-150F	
	5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	是	60532S-150F	
	7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	是	60732S-150F	
螺旋槽	端部长度	1-1/2	3-37/64	3-45/64	6-1/4	2-11/16	1-1/2	1/4	是	60132H-150F	
	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	是	60332H-150F	
	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	否	60332H-150C	
	5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	是	60532H-150F	
	5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	否	60532H-150C	
	7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	是	60732H-150F	
	7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	否	60732H-150C	
直槽	3xD	105.0	150.7	154.3	220.7	70.0	40.0	1/4*	是	60332S-40FM	
	5xD	175.0	220.7	224.3	290.7	70.0	40.0	1/4*	是	60532S-40FM	
	7xD	245.0	290.7	294.3	360.7	70.0	40.0	1/4*	是	60732S-40FM	
	端部长度	38.0	90.7	94.2	160.7	70.0	40.0	1/4*	是	60132H-40FM	
	3xD	105.0	150.7	154.3	220.7	70.0	40.0	1/4*	是	60332H-40FM	
	3xD	105.0	150.7	154.3	220.7	70.0	40.0	1/4*	否	60332H-40CM	
	5xD	175.0	220.7	224.3	290.7	70.0	40.0	1/4*	是	60532H-40FM	
5xD	175.0	220.7	224.3	290.7	70.0	40.0	1/4*	否	60532H-40CM		
螺旋槽	7xD	245.0	290.7	294.3	360.7	70.0	40.0	1/4*	是	60732H-40FM	
	7xD	245.0	290.7	294.3	360.7	70.0	40.0	1/4*	否	60732H-40CM	

*BSP和ISO 7-1螺纹



钻头/倒角

	阶梯		钻体				刀柄		零件号	倒角刀片
	D ₅	L ₅	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		
①	1-37/64	1-57/64	2-29/64	3-37/64	3-23/32	6-1/4	2-11/16	1-1/2	60132C45-150F	TCMT-16T304
Ⓜ	40.1	48.0	62.4	90.7	94.2	160.7	70.0	40.0	60132C45-40FM	TCMT-16T304

连接附件

7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

倒角刀片以10的倍数单独销售 | 螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

推荐的钻削参数 | 英制 (英寸)

GEN3SYS XT Pro

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (SFM)	进给速率 (IPR) (按直径)			
			11系列 0.4331 - 0.4723	12系列 0.4724 - 0.5117	13系列 0.5118 - 0.5511	14系列 0.5512 - 0.5905
P 易加工钢 1118、1215、12L14等 低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等 中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等 合金钢 4140、5140、8640等 高强度合金 4340、4330V、300M等 结构钢 A36、A285、A516等 工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	100 - 150	550	0.011	0.012	0.013	0.014
	150 - 200	475	0.010	0.011	0.012	0.013
	200 - 250	425	0.008	0.009	0.010	0.011
	85 - 125	520	0.011	0.012	0.013	0.014
	125 - 175	450	0.010	0.011	0.012	0.013
	175 - 225	410	0.009	0.010	0.011	0.012
	225 - 275	350	0.007	0.008	0.009	0.010
	125 - 175	450	0.010	0.011	0.012	0.013
	175 - 225	410	0.009	0.010	0.011	0.012
	225 - 275	350	0.008	0.009	0.010	0.011
	275 - 325	300	0.007	0.008	0.009	0.010
	125 - 175	415	0.010	0.011	0.012	0.013
175 - 225	380	0.009	0.010	0.011	0.012	
225 - 275	340	0.008	0.009	0.010	0.011	
275 - 325	310	0.006	0.007	0.008	0.009	
325 - 375	280	0.006	0.006	0.007	0.008	
225 - 300	250	0.008	0.009	0.010	0.011	
300 - 350	225	0.006	0.007	0.008	0.009	
350 - 400	200	0.005	0.006	0.007	0.008	
100 - 150	410	0.010	0.011	0.012	0.013	
150 - 250	330	0.008	0.009	0.010	0.011	
250 - 350	305	0.007	0.008	0.009	0.010	
150 - 200	265	0.006	0.007	0.007	0.008	
200 - 250	205	0.005	0.006	0.006	0.007	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金 航空航天合金 S82	140 - 220	130	0.006	0.007	0.007	0.008
	220 - 310	100	0.005	0.006	0.006	0.007
	140 - 220	140	0.005	0.006	0.007	0.008
	220 - 310	110	0.004	0.005	0.006	0.007
185 - 275	165	0.004	0.004	0.005	0.005	
275 - 350	135	0.003	0.003	0.004	0.005	
M 400系列不锈钢 416、420等 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等 超级双相不锈钢	185 - 275	240	0.006	0.007	0.007	0.008
	275 - 350	180	0.005	0.006	0.006	0.007
	135 - 185	220	0.004	0.005	0.005	0.006
	185 - 275	160	0.003	0.004	0.004	0.005
	135 - 185	125	0.003	0.003	0.003	0.004
185 - 275	100	0.002	0.002	0.003	0.003	

7xD调整示例 (调整值0.80)

数据 · 调整值	速度/进给 (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

10xD调整示例 (调整值0.70)

速度 · 调整值	速度/进给 (10xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

- 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用GEN3SYS短刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 转速超过50 RPM时，除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要旋转刀柄。

有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

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。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD和10xD的刀柄，请参见上述调整示例。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

进给速率 (IPR) (按直径)									
15系列 0.5906 - 0.6298	16系列 0.6299 - 0.6692	17系列 0.6693 - 0.7086	18系列 0.7087 - 0.7873	20系列 0.7874 - 0.8660	22系列 0.8661 - 0.9448	24系列 0.9449 - 1.0235	26系列 1.0236 - 1.1416	29系列 1.1417 - 1.2597	32系列 1.2598 - 1.3780
0.015	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.015	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.009	0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.010	0.011	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018
0.009	0.010	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.013	0.015	0.015	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.012	0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.013
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012
0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012
0.005	0.006	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011
0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011
0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010
0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010
0.004	0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008

冷却剂建议

系列	3xD、5xD		7xD		10xD	
	压力 PSI	流量 GPM	压力 PSI	流量 GPM	压力 PSI	流量 GPM
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12	400	16	600	20
29	300	12	400	16	600	20
32	300	12	400	16	600	20

推荐的钻削参数 | 英制 (英寸)

GEN3SYS XT Pro

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (SFM)	进给速率 (IPR) (按直径)				
			11系列 0.4331 - 0.4723	12系列 0.4724 - 0.5117	13系列 0.5118 - 0.5511	14系列 0.5512 - 0.5905	
H 耐磨板 Hardox, AR400, T-1等	400	160	0.005	0.005	0.006	0.006	
	500	130	0.004	0.004	0.005	0.006	
	600	90	0.004	0.004	0.004	0.005	
	硬化钢	300 - 400	170	0.005	0.005	0.006	0.006
	400 - 500	130	0.004	0.004	0.005	0.006	
K SG/球墨铸铁	120 - 150	550	0.010	0.012	0.013	0.014	
	150 - 200	520	0.010	0.011	0.012	0.013	
	200 - 220	465	0.008	0.010	0.011	0.012	
	220 - 260	405	0.008	0.009	0.010	0.011	
	260 - 320	365	0.008	0.008	0.009	0.010	
	灰/白铁	120 - 150	575	0.012	0.013	0.014	0.015
		150 - 200	550	0.011	0.012	0.013	0.014
		200 - 220	495	0.010	0.011	0.012	0.013
		220 - 260	425	0.009	0.010	0.011	0.012
		260 - 320	380	0.009	0.010	0.011	0.012
N 铸铝	30	1150	0.012	0.013	0.014	0.015	
	180	860	0.011	0.012	0.013	0.014	
	锻铝	30	1600	0.013	0.015	0.016	0.017
		180	1150	0.012	0.014	0.015	0.016
	铝青铜	100 - 200	415	0.010	0.011	0.012	0.012
		200 - 250	335	0.008	0.009	0.010	0.011
	黄铜	100	755	0.010	0.012	0.013	0.014
铜	60	490	0.003	0.003	0.003	0.004	

7xD调整示例 (调整值0.80)

数据 · 调整值	速度/进给 (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

10xD调整示例 (调整值0.70)

速度 · 调整值	速度/进给 (10xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

- 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用GEN3SYS短刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 转速超过50 RPM时，除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要旋转刀柄。

有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

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。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD和10xD的刀柄，请参见上述调整示例。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

进给速率 (IPR) (按直径)									
15系列 0.5906 - 0.6298	16系列 0.6299 - 0.6692	17系列 0.6693 - 0.7086	18系列 0.7087 - 0.7873	20系列 0.7874 - 0.8660	22系列 0.8661 - 0.9448	24系列 0.9449 - 1.0235	26系列 1.0236 - 1.1416	29系列 1.1417 - 1.2597	32系列 1.2598 - 1.3780
0.007	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012
0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010
0.015	0.016	0.018	0.020	0.020	0.022	0.022	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022	0.024	0.024
0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022	0.023
0.012	0.013	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022
0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.020	0.021
0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026	0.027
0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.017	0.020	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.023
0.018	0.019	0.020	0.022	0.023	0.024	0.026	0.027	0.029	0.030
0.017	0.018	0.019	0.021	0.022	0.023	0.025	0.026	0.028	0.029
0.013	0.014	0.015	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.019	0.019
0.012	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.019
0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.022	0.023	0.024	0.026	0.026
0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010	0.010	0.011

冷却剂建议

系列	3xD、5xD		7xD		10xD	
	压力 PSI	流量 GPM	压力 PSI	流量 GPM	压力 PSI	流量 GPM
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12	400	16	600	20
29	300	12	400	16	600	20
32	300	12	400	16	600	20

推荐的钻削参数 | 英制 (英寸)

GEN3SYS XT

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (SFM)	进给速率 (IPR) (按直径)			
			11系列 0.4331 - 0.4723	12系列 0.4724 - 0.5117	13系列 0.5118 - 0.5511	14系列 0.5512 - 0.5905
P 易加工钢 1118、1215、12L14等 低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等 中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等 合金钢 4140、5140、8640等 高强度合金 4340、4330V、300M等 结构钢 A36、A285、A516等 工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	100 - 150	480	0.009	0.011	0.012	0.013
	150 - 200	415	0.009	0.010	0.011	0.012
	200 - 250	390	0.007	0.008	0.009	0.010
	85 - 125	450	0.010	0.011	0.012	0.013
	125 - 175	390	0.009	0.010	0.011	0.012
	175 - 225	355	0.008	0.009	0.010	0.011
	225 - 275	310	0.006	0.007	0.008	0.009
	125 - 175	390	0.009	0.010	0.011	0.012
	175 - 225	355	0.008	0.009	0.010	0.011
	225 - 275	310	0.007	0.008	0.009	0.010
	275 - 325	265	0.006	0.007	0.008	0.009
	125 - 175	375	0.009	0.010	0.011	0.012
	175 - 225	345	0.008	0.009	0.010	0.011
	225 - 275	310	0.007	0.008	0.009	0.010
	275 - 325	285	0.006	0.006	0.007	0.008
	325 - 375	255	0.006	0.006	0.006	0.007
	225 - 300	230	0.007	0.008	0.009	0.010
	300 - 350	205	0.006	0.006	0.007	0.008
350 - 400	185	0.005	0.006	0.006	0.007	
100 - 150	355	0.009	0.010	0.011	0.012	
150 - 250	285	0.007	0.008	0.009	0.010	
250 - 350	265	0.006	0.007	0.008	0.009	
150 - 200	255	0.006	0.006	0.006	0.007	
200 - 250	195	0.005	0.006	0.006	0.006	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金 航空航天合金 S82	140 - 220	120	0.006	0.006	0.006	0.007
	220 - 310	95	0.005	0.006	0.006	0.006
	140 - 220	140	0.005	0.006	0.006	0.007
	220 - 310	110	0.004	0.005	0.006	0.006
	185 - 275	145	0.004	0.004	0.005	0.005
275 - 350	120	0.003	0.003	0.004	0.005	
M 400系列不锈钢 416、420等 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等 超级双相不锈钢	185 - 275	240	0.006	0.007	0.007	0.008
	275 - 350	185	0.005	0.006	0.006	0.007
	135 - 185	220	0.004	0.005	0.005	0.006
	185 - 275	160	0.003	0.004	0.004	0.005
	135 - 185	125	0.003	0.003	0.003	0.004
185 - 275	100	0.002	0.002	0.003	0.003	

7xD调整示例 (调整值0.80)

数据 · 调整值	速度/进给 (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

- 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用GEN3SYS短刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 转速超过50 RPM时，除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要旋转刀柄。

有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

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。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD和10xD的刀柄，请参见上述调整示例。

进给速率 (IPR) (按直径)									
15系列 0.5906 - 0.6298	16系列 0.6299 - 0.6692	17系列 0.6693 - 0.7086	18系列 0.7087 - 0.7873	20系列 0.7874 - 0.8660	22系列 0.8661 - 0.9448	24系列 0.9449 - 1.0235	26系列 1.0236 - 1.1416	29系列 1.1417 - 1.2597	32系列 1.2598 - 1.3780
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.017	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.009	0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018
0.008	0.009	0.010	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017
0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018
0.009	0.010	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.012	0.014	0.014	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.013
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.012
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.013
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011
0.005	0.006	0.006	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.010
0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011
0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010
0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010
0.004	0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008

冷却剂建议

系列	端部长度, 3xD、5xD		7xD		10xD	
	压力 PSI	流量 GPM	压力 PSI	流量 GPM	压力 PSI	流量 GPM
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12	400	16	600	20
29	300	12	400	16	600	20
32	300	12	400	16	600	20

推荐的钻削参数 | 英制 (英寸)

GEN3SYS XT

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (SFM)	进给速率 (IPR) (按直径)				
			11系列 0.4331 - 0.4723	12系列 0.4724 - 0.5117	13系列 0.5118 - 0.5511	14系列 0.5512 - 0.5905	
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	400	145	0.005	0.005	0.006	0.006	
	500	110	0.004	0.004	0.005	0.006	
	600	80	0.004	0.004	0.004	0.005	
	硬化钢	300 - 400	155	0.005	0.005	0.006	0.006
	400 - 500	120	0.004	0.004	0.005	0.006	
K SG/球墨铸铁	120 - 150	480	0.009	0.011	0.012	0.013	
	150 - 200	450	0.009	0.010	0.011	0.012	
	200 - 220	400	0.007	0.009	0.010	0.011	
	220 - 260	350	0.007	0.008	0.009	0.010	
	260 - 320	320	0.007	0.007	0.008	0.009	
	灰/白铁	120 - 150	500	0.011	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	480	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 220	430	0.009	0.010	0.011	0.012
		220 - 260	370	0.008	0.009	0.010	0.011
		260 - 320	335	0.008	0.009	0.010	0.011
N 铸铝	30	1000	0.011	0.012	0.013	0.014	
	180	750	0.010	0.011	0.012	0.013	
	锻铝	30	1400	0.012	0.014	0.015	0.016
		180	1000	0.011	0.013	0.014	0.015
	铝青铜	100 - 200	360	0.009	0.010	0.011	0.011
		200 - 250	295	0.007	0.008	0.009	0.010
	黄铜	100	660	0.009	0.011	0.012	0.013
铜	60	425	0.003	0.003	0.003	0.004	

7xD调整示例 (调整值0.80)

数据 • 调整值	速度/进给 (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

- 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用GEN3SYS短刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 转速超过50 RPM时，除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要旋转刀柄。

有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

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。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD和10xD的刀柄，请参见上述调整示例。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

进给速率 (IPR) (按直径)									
15系列 0.5906 - 0.6298	16系列 0.6299 - 0.6692	17系列 0.6693 - 0.7086	18系列 0.7087 - 0.7873	20系列 0.7874 - 0.8660	22系列 0.8661 - 0.9448	24系列 0.9449 - 1.0235	26系列 1.0236 - 1.1416	29系列 1.1417 - 1.2597	32系列 1.2598 - 1.3780
0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009	0.010	0.010
0.006	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009	0.010	0.010
0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009
0.014	0.015	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020	0.022	0.022
0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020	0.021
0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020
0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.019
0.015	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.016	0.018	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.015	0.017	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.012	0.013	0.014	0.016	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.014	0.015	0.016	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.021
0.017	0.017	0.018	0.020	0.021	0.022	0.024	0.025	0.027	0.028
0.016	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.023	0.024	0.026	0.027
0.012	0.013	0.014	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.017	0.017
0.011	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.016	0.016	0.016
0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.020	0.021	0.022	0.024	0.024
0.005	0.006	0.006	0.006	0.007	0.007	0.007	0.009	0.009	0.010

冷却剂建议

系列	端部长度, 3xD、5xD		7xD		10xD	
	压力 PSI	流量 GPM	压力 PSI	流量 GPM	压力 PSI	流量 GPM
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12	400	16	600	20
29	300	12	400	16	600	20
32	300	12	400	16	600	20

推荐的钻削参数 | 公制 (mm)

GEN3SYS XT Pro

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (M/mm)	进给速率 (mm/rev) (按直径)				
			11系列 11.00 - 11.99	12系列 12.00 - 12.99	13系列 13.00 - 13.99	14系列 14.00 - 14.99	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	168	0.28	0.30	0.33	0.36
		150 - 200	145	0.25	0.28	0.30	0.33
		200 - 250	130	0.20	0.23	0.25	0.28
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	158	0.28	0.3	0.33	0.36
		125 - 175	137	0.25	0.28	0.30	0.33
		175 - 225	125	0.23	0.25	0.28	0.30
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、 1151等	225 - 275	107	0.18	0.20	0.23	0.25
		125 - 175	137	0.25	0.28	0.30	0.33
		175 - 225	125	0.23	0.25	0.28	0.30
		225 - 275	107	0.20	0.23	0.25	0.28
	合金钢 4140、5140、8640等	275 - 325	91	0.18	0.20	0.23	0.25
		125 - 175	126	0.25	0.28	0.30	0.33
		175 - 225	116	0.23	0.25	0.28	0.30
		225 - 275	104	0.20	0.23	0.25	0.28
		275 - 325	94	0.15	0.18	0.20	0.23
高强度合金 4340、4330V、300M等	325 - 375	85	0.15	0.15	0.18	0.20	
	225 - 300	76	0.20	0.23	0.25	0.28	
	300 - 350	69	0.15	0.18	0.20	0.23	
结构钢 A36、A285、A516等	350 - 400	61	0.13	0.18	0.18	0.20	
	100 - 150	125	0.25	0.28	0.30	0.33	
	150 - 250	101	0.20	0.23	0.25	0.28	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	250 - 350	93	0.18	0.20	0.23	0.25	
	150 - 200	81	0.15	0.18	0.18	0.20	
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	200 - 250	62	0.13	0.15	0.15	0.18
		140 - 220	40	0.15	0.18	0.18	0.20
	钛合金	220 - 310	30	0.13	0.15	0.15	0.18
		140 - 220	43	0.13	0.15	0.18	0.20
	航空航天合金 S82	220 - 310	34	0.10	0.13	0.15	0.18
185 - 275		50	0.10	0.10	0.12	0.14	
M	400系列不锈钢 416、420等	275 - 350	41	0.09	0.09	0.10	0.12
		185 - 275	73	0.15	0.18	0.18	0.20
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	275 - 350	56	0.13	0.15	0.15	0.18
		135 - 185	64	0.10	0.13	0.13	0.15
	超级双相不锈钢	185 - 275	47	0.08	0.10	0.10	0.13
		135 - 185	38	0.08	0.08	0.08	0.10
	185 - 275	30	0.05	0.05	0.08	0.08	

7xD调整示例 (调整值0.80)

数据 · 调整值	速度/进给 (7xD)
61 M/min • 0.80	= 48.8 M/min
0.20 mm/r • 0.80	= 0.16 mm/r

10xD调整示例 (调整值0.70)

速度 · 调整值	速度/进给 (10xD)
61 M/min • 0.70	= 42.7 M/min
0.20 mm/r • 0.70	= 0.14 mm/r

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

- 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用GEN3SYS短刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 转速超过50 RPM时，除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要旋转刀柄。

有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

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。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD和10xD的刀柄，请参见上述调整示例。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

进给速率 (mm/rev) (按直径)									
15系列 15.00 - 15.99	16系列 16.00 - 16.99	17系列 17.00 - 17.99	18系列 18.00 - 19.99	20系列 20.00 - 21.99	22系列 22.00 - 23.99	24系列 24.00 - 25.99	26系列 26.00 - 28.99	29系列 29.00 - 31.99	32系列 32.00 - 35.00
0.38	0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.41	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.38	0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.33	0.36	0.38	0.42	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.38	0.41	0.42	0.46	0.48	0.51	0.53
0.36	0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53
0.36	0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.25	0.28	0.30	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51
0.23	0.25	0.28	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48
0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51
0.25	0.28	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46
0.23	0.25	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43
0.33	0.38	0.38	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.30	0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56
0.20	0.23	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41
0.18	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38
0.20	0.23	0.23	0.25	0.28	0.28	0.30	0.30	0.33	0.36
0.18	0.20	0.20	0.23	0.25	0.25	0.28	0.28	0.30	0.33
0.20	0.23	0.23	0.25	0.28	0.28	0.30	0.30	0.33	0.33
0.18	0.20	0.20	0.23	0.25	0.25	0.28	0.28	0.30	0.30
0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.22	0.24	0.26	0.28	0.31
0.14	0.15	0.16	0.16	0.18	0.20	0.22	0.24	0.26	0.29
0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43
0.18	0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41
0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25	0.25	0.28
0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25
0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.20	0.20	0.20	0.25
0.10	0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20

冷却剂建议

系列	3xD、5xD		7xD		10xD	
	压力 BAR	流量 LPM	压力 BAR	流量 LPM	压力 BAR	流量 LPM
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45	28	61	41	76
29	21	45	28	61	41	76
32	21	45	28	61	41	76

推荐的钻削参数 | 公制 (mm)

GEN3SYS XT Pro

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (M/min)	进给速率 (mm/rev) (按直径)				
			11系列 11.00 - 11.99	12系列 12.00 - 12.99	13系列 13.00 - 13.99	14系列 14.00 - 14.99	
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	400	50	0.13	0.13	0.15	0.17	
	500	40	0.11	0.11	0.13	0.15	
	600	27	0.10	0.10	0.11	0.13	
	硬化钢	300 - 400	51	0.13	0.13	0.15	0.17
	400 - 500	40	0.11	0.11	0.13	0.15	
K SG/球墨铸铁	120 - 150	168	0.27	0.30	0.33	0.36	
	150 - 200	159	0.25	0.28	0.30	0.33	
	200 - 220	141	0.22	0.25	0.28	0.30	
	220 - 260	124	0.20	0.23	0.25	0.28	
	260 - 320	112	0.20	0.21	0.23	0.25	
	灰/白铁	120 - 150	175	0.30	0.33	0.36	0.38
		150 - 200	168	0.28	0.30	0.33	0.36
		200 - 220	151	0.25	0.28	0.30	0.33
220 - 260		130	0.23	0.25	0.28	0.30	
	260 - 320	116	0.23	0.25	0.28	0.30	
N 铸铝	30	351	0.30	0.33	0.36	0.38	
	180	262	0.28	0.30	0.33	0.36	
	锻铝	30	488	0.33	0.38	0.41	0.43
		180	351	0.30	0.36	0.38	0.41
	铝青铜	100 - 200	126	0.26	0.28	0.30	0.32
		200 - 250	103	0.22	0.24	0.26	0.28
黄铜	100	230	0.29	0.30	0.33	0.36	
铜	60	149	0.07	0.08	0.09	0.11	

7xD调整示例 (调整值0.80)

数据 • 调整值	速度/进给 (7xD)
61 M/min • 0.80	= 48.8 M/min
0.20 mm/r • 0.80	= 0.16 mm/r

10xD调整示例 (调整值0.70)

速度 • 调整值	速度/进给 (10xD)
61 M/min • 0.70	= 42.7 M/min
0.20 mm/r • 0.70	= 0.14 mm/r

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

- 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用GEN3SYS短刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 转速超过50 RPM时，除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要旋转刀柄。

有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

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。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD和10xD的刀柄，请参见上述调整示例。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

进给速率 (mm/rev) (按直径)									
15系列 15.00 - 15.99	16系列 16.00 - 16.99	17系列 17.00 - 17.99	18系列 18.00 - 19.99	20系列 20.00 - 21.99	22系列 22.00 - 23.99	24系列 24.00 - 25.99	26系列 26.00 - 28.99	29系列 29.00 - 31.99	32系列 32.00 - 35.00
0.19	0.21	0.23	0.25	0.27	0.27	0.29	0.29	0.31	0.31
0.17	0.19	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27	0.27	0.29	0.29
0.15	0.17	0.19	0.21	0.23	0.23	0.25	0.25	0.25	0.27
0.19	0.21	0.22	0.23	0.25	0.25	0.27	0.27	0.29	0.29
0.17	0.19	0.20	0.21	0.23	0.23	0.25	0.25	0.27	0.27
0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.63
0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.60
0.30	0.33	0.38	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.36	0.38	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.55
0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66	0.69
0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.43	0.51	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.33	0.36	0.38	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.41	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.58
0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.61	0.66	0.69	0.74	0.76
0.43	0.46	0.48	0.53	0.56	0.58	0.64	0.66	0.71	0.74
0.34	0.36	0.38	0.40	0.42	0.44	0.46	0.48	0.48	0.50
0.30	0.32	0.34	0.36	0.38	0.42	0.46	0.46	0.46	0.48
0.38	0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.60	0.63	0.66	0.66
0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.25	0.28

冷却剂建议

系列	3xD、5xD		7xD		10xD	
	压力 BAR	流量 LPM	压力 BAR	流量 LPM	压力 BAR	流量 LPM
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45	28	61	41	76
29	21	45	28	61	41	76
32	21	45	28	61	41	76

推荐的钻削参数 | 公制 (mm)

GEN3SYS XT

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (M/mm)	进给速率 (mm/rev) (按直径)				
			11系列 11.00 - 11.99	12系列 12.00 - 12.99	13系列 13.00 - 13.99	14系列 14.00 - 14.99	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	146	0.23	0.28	0.30	0.33
		150 - 200	126	0.23	0.26	0.28	0.30
		200 - 250	119	0.19	0.21	0.23	0.26
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	137	0.26	0.28	0.30	0.33
		125 - 175	119	0.23	0.26	0.28	0.30
		175 - 225	108	0.21	0.23	0.26	0.28
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、 1151等	225 - 275	95	0.16	0.19	0.21	0.23
		125 - 175	119	0.23	0.26	0.28	0.30
		175 - 225	108	0.21	0.23	0.26	0.28
		225 - 275	95	0.19	0.21	0.23	0.26
	合金钢 4140、5140、8640等	275 - 325	81	0.16	0.19	0.21	0.23
		125 - 175	114	0.23	0.26	0.28	0.30
		175 - 225	105	0.21	0.23	0.26	0.28
		225 - 275	95	0.19	0.21	0.23	0.26
		275 - 325	87	0.14	0.16	0.19	0.21
高强度合金 4340、4330V、300M等	325 - 375	78	0.14	0.14	0.16	0.19	
	225 - 300	70	0.19	0.21	0.23	0.26	
	300 - 350	63	0.14	0.16	0.19	0.21	
结构钢 A36、A285、A516等	350 - 400	56	0.12	0.14	0.16	0.19	
	100 - 150	108	0.23	0.26	0.28	0.30	
	150 - 250	87	0.19	0.21	0.23	0.26	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	250 - 350	81	0.16	0.19	0.21	0.23	
	150 - 200	78	0.14	0.16	0.16	0.19	
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	200 - 250	59	0.12	0.14	0.14	0.16
		140 - 220	37	0.14	0.16	0.16	0.19
	钛合金	220 - 310	29	0.12	0.14	0.14	0.16
		140 - 220	42	0.12	0.14	0.16	0.19
	航空航天合金 S82	220 - 310	33	0.09	0.12	0.14	0.16
185 - 275		45	0.09	0.09	0.12	0.12	
M	400系列不锈钢 416、420等	275 - 350	37	0.07	0.07	0.09	0.12
		185 - 275	73	0.15	0.18	0.18	0.20
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	275 - 350	56	0.13	0.15	0.15	0.18
		135 - 185	64	0.10	0.13	0.13	0.15
	超级双相不锈钢	185 - 275	47	0.08	0.10	0.10	0.13
		135 - 185	38	0.08	0.08	0.08	0.10
185 - 275	30	0.05	0.05	0.08	0.08		

7xD调整示例 (调整值0.80)

数据 • 调整值	速度/进给 (7xD)
61 M/min • 0.80	= 48.8 M/min
0.20 mm/r • 0.80	= 0.16 mm/r

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

- 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用GEN3SYS短刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 转速超过50 RPM时，除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要旋转刀柄。

有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

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。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD和10xD的刀柄，请参见上述调整示例。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

进给速率 (mm/rev) (按直径)									
15系列 15.00 - 15.99	16系列 16.00 - 16.99	17系列 17.00 - 17.99	18系列 18.00 - 19.99	20系列 20.00 - 21.99	22系列 22.00 - 23.99	24系列 24.00 - 25.99	26系列 26.00 - 28.99	29系列 29.00 - 31.99	32系列 32.00 - 35.00
0.35	0.37	0.40	0.44	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.37	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.28	0.30	0.33	0.37	0.42	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.35	0.37	0.40	0.44	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.37	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.30	0.33	0.35	0.38	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.26	0.28	0.30	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.47	0.49
0.33	0.35	0.37	0.42	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.28	0.30	0.33	0.37	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.26	0.28	0.30	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.47	0.49
0.33	0.35	0.37	0.42	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.28	0.30	0.33	0.37	0.38	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.23	0.26	0.28	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42	0.46	0.47
0.21	0.23	0.26	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44
0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.47
0.23	0.26	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42
0.21	0.23	0.23	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40
0.30	0.35	0.35	0.40	0.44	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51
0.19	0.21	0.21	0.23	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35
0.19	0.21	0.21	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28	0.30	0.33
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.23	0.26	0.26	0.28	0.30
0.19	0.21	0.21	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28	0.30	0.33
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28
0.14	0.14	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.26	0.28
0.12	0.14	0.14	0.14	0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.26
0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43
0.18	0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41
0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25	0.25	0.28
0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25
0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.20	0.20	0.20	0.25
0.10	0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20

冷却剂建议

系列	端部长度, 3xD、5xD		7xD		10xD	
	压力 BAR	流量 LPM	压力 BAR	流量 LPM	压力 BAR	流量 LPM
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45	28	61	41	76
29	21	45	28	61	41	76
32	21	45	28	61	41	76

推荐的钻削参数 | 公制 (mm)

GEN3SYS XT

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (M/min)	进给速率 (mm/rev) (按直径)				
			11系列 11.00 - 11.99	12系列 12.00 - 12.99	13系列 13.00 - 13.99	14系列 14.00 - 14.99	
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	400	45	0.12	0.12	0.14	0.14	
	500	37	0.09	0.09	0.12	0.14	
	600	25	0.09	0.09	0.09	0.12	
	硬化钢	300 - 400	47	0.12	0.12	0.14	0.14
	400 - 500	37	0.09	0.09	0.12	0.14	
K SG/球墨铸铁	120 - 150	146	0.23	0.28	0.30	0.33	
	150 - 200	138	0.23	0.26	0.28	0.30	
	200 - 220	123	0.19	0.23	0.26	0.28	
	220 - 260	108	0.19	0.21	0.23	0.26	
	260 - 320	97	0.19	0.19	0.21	0.23	
	灰/白铁	120 - 150	152	0.28	0.30	0.33	0.35
		150 - 200	146	0.26	0.28	0.30	0.33
		200 - 220	131	0.23	0.26	0.28	0.30
220 - 260		113	0.21	0.23	0.26	0.28	
	260 - 320	102	0.21	0.23	0.26	0.28	
N 铸铝	30	300	0.28	0.30	0.33	0.35	
	180	225	0.26	0.28	0.30	0.33	
	锻铝	30	425	0.30	0.35	0.37	0.40
		180	300	0.28	0.33	0.35	0.37
	铝青铜	100 - 200	110	0.23	0.26	0.28	0.28
		200 - 250	90	0.19	0.21	0.23	0.26
黄铜	100	200	0.23	0.28	0.30	0.33	
铜	60	130	0.07	0.07	0.07	0.09	

7xD调整示例 (调整值0.80)

数据 • 调整值	速度/进给 (7xD)
61 M/min • 0.80	= 48.8 M/min
0.20 mm/r • 0.80	= 0.16 mm/r

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

- 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用GEN3SYS短刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 转速超过50 RPM时，除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要旋转刀柄。

有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

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。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD和10xD的刀柄，请参见上述调整示例。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

进给速率 (mm/rev) (按直径)									
15系列 15.00 - 15.99	16系列 16.00 - 16.99	17系列 17.00 - 17.99	18系列 18.00 - 19.99	20系列 20.00 - 21.99	22系列 22.00 - 23.99	24系列 24.00 - 25.99	26系列 26.00 - 28.99	29系列 29.00 - 31.99	32系列 32.00 - 35.00
0.16	0.19	0.21	0.23	0.23	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28
0.14	0.16	0.19	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23	0.26	0.26
0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23	0.26	0.26
0.14	0.16	0.19	0.19	0.21	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23
0.35	0.37	0.42	0.47	0.47	0.51	0.51	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.47	0.51	0.51	0.56	0.56
0.30	0.33	0.37	0.41	0.44	0.47	0.47	0.51	0.51	0.54
0.28	0.30	0.35	0.38	0.41	0.44	0.47	0.47	0.51	0.51
0.26	0.28	0.33	0.35	0.38	0.41	0.44	0.47	0.47	0.49
0.37	0.40	0.46	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61	0.63
0.35	0.37	0.42	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.40	0.47	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.30	0.33	0.37	0.42	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.30	0.33	0.35	0.40	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.37	0.40	0.42	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.35	0.37	0.40	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.54
0.42	0.44	0.47	0.51	0.54	0.56	0.61	0.63	0.68	0.70
0.40	0.41	0.44	0.49	0.51	0.54	0.58	0.61	0.65	0.68
0.30	0.33	0.35	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.44	0.44
0.28	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.41	0.41	0.41
0.35	0.37	0.40	0.44	0.47	0.51	0.54	0.56	0.61	0.61
0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.19	0.19	0.23	0.23	0.26

冷却剂建议

系列	端部长度, 3xD、5xD		7xD		10xD	
	压力 BAR	流量 LPM	压力 BAR	流量 LPM	压力 BAR	流量 LPM
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45	28	61	41	76
29	21	45	28	61	41	76
32	21	45	28	61	41	76

螺孔钻信息和公式 | 英制 (英寸)

美国 - 统一英制螺纹

攻丝尺寸	螺孔钻尺寸	等值小数	* 理论螺纹百分比	可能的平均值超差	可能的孔尺寸	** 可能的螺纹百分比
1/2 - 20	29/64	0.4531	72%	0.003	0.4561	68%
9/16 - 12	12.0 mm	0.4724	72%	0.003	0.4754	69%
	31/64	0.4844	83%	0.003	0.4874	80%
9/16 - 18	1/2	0.5000	87%	0.003	0.5030	82%
	13.0 mm	0.5118	70%	0.003	0.5148	66%
5/8 - 11	17/32	0.5313	79%	0.003	0.5343	77%
	35/64	0.5469	72%	0.003	0.5499	69%
5/8 - 18	9/16	0.5625	87%	0.003	0.5655	82%
	14.5 mm	0.5709	75%	0.003	0.5739	71%
	37/64	0.5781	65%	0.003	0.5811	61%
11/16 - 12	39/64	0.6094	72%	0.003	0.6124	69%
3/4 - 10	41/64	0.6406	84%	0.003	0.6436	82%
	16.5 mm	0.6496	77%	0.003	0.6526	75%
3/4 - 12	21/32	0.6563	72%	0.003	0.6593	70%
	43/64	0.6719	72%	0.003	0.6749	69%
3/4 - 16	11/16	0.6875	77%	0.003	0.6905	73%
	17.5 mm	0.6890	75%	0.003	0.6920	71%
7/8 - 9	49/64	0.7656	76%	0.003	0.7686	74%
	25/32	0.7813	65%	0.003	0.7843	63%
7/8 - 14	51/64	0.7969	84%	0.003	0.7999	81%
	13/16	0.8125	67%	0.003	0.8155	64%
15/16 - 12	55/64	0.8594	72%	0.003	0.8624	69%
15/16 - 20	57/64	0.8906	72%	0.003	0.8936	68%
1 - 8	22.0 mm	0.8661	82%	0.003	0.8691	81%
	7/8	0.8750	77%	0.003	0.8780	75%
	57/64	0.8906	67%	0.003	0.8936	65%
1 - 12	29/32	0.9063	87%	0.003	0.9093	84%
	59/64	0.9219	72%	0.003	0.9249	69%
1 - 14	15/16	0.9375	67%	0.003	0.9405	64%
1-1/8 - 12	1-1/32	1.0313	87%	0.003	1.0343	84%
	1-3/64	1.0469	72%	0.003	1.0499	69%
1-1/4 - 7	1-7/64	1.1094	76%	0.003	1.1124	74%

锥管螺纹 (NPT)

攻丝尺寸	螺孔钻尺寸	等值小数	* 理论螺纹百分比	可能的平均值超差	可能的孔尺寸	** 可能的螺纹百分比
1/4 - 18	7/16	0.4375	-	0.003	0.4405	-
3/8 - 18	9/16	0.5625	-	0.003	0.5655	-
1/2 - 14	45/64	0.7031	-	0.003	0.7061	-
3/4 - 14	29/32	0.9063	-	0.003	0.9093	-

* 基于螺孔钻公称直径

** 基于0.003"的可能平均超差

要计算给定孔径的全螺纹百分比：

$$\text{螺纹百分比} = \text{每英寸螺纹数} \cdot \frac{(\text{螺纹基本大径} - \text{钻孔尺寸})}{.0130}$$

注释

- 上述螺孔钻信息代表美国联合机械工程公司标准库存螺孔钻的可能螺纹百分比。满足用户特定的螺纹百分比要求可能需要使用特殊直径的刀片。
- 可能平均超差为0.003"的孔状况基于最佳切削条件。可能的全螺纹百分比会根据不太理想的切削条件而变化。
- 本页的表和公式摘录自 *Machinery's Handbook* (《美国机械工程师手册》)。*Machinery's Handbook* (《美国机械工程师手册》) 的编者已授予简化和打印这些公式的许可。

公式

1.	RPM = (3.82 • SFM) / DIA 其中： RPM = 转速 (rev/min) SFM = 切削速度 (ft/min) DIA = 钻头直径 (in)
2.	IPM = RPM • IPR 其中： IPM = 进给 (in/min) RPM = 转速 (rev/min) IPR = 进给速率 (in/rev)
3.	SFM = RPM • 0.262 • DIA 其中： SFM = 切削速度 (ft/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 钻头直径 (in)
4.	推力 = 153,700 • IPR • DIA • Km 其中： 推力 = 轴向推力 (lbs) IPR = 进给速率 (in/rev) DIA = 钻头直径 (in) Km = 单位切削能量 (lbs/in ²)
5.	刀具功率 = .6991 • IPR • RPM • Km • DIA ² 其中： 刀具功率 = 刀具功率 (HP) IPR = 进给速率 (in/rev) RPM = 转速 (rev/min) Km = 单位切削能量 (lbs/in ²) DIA = 钻头直径 (in)

材料常数

材料类型	硬度	K _m (lbs/in ²)
普通碳素钢和合金钢	85 - 200 BHN	0.79
	200 - 275 BHN	0.94
	275 - 375 BHN	1.00
	375 - 425 BHN	1.15
高温合金	-	1.44
钛合金	-	0.72
不锈钢	135 - 275 BHN	0.94
	30 - 45 RC	1.08
铸铁	100 - 200 BHN	0.50
	200 - 300 BHN	1.08
铜合金	20 - 80 RB	0.43
	80 - 100 RB	0.72
铝合金	-	0.22
镁合金	-	0.16



螺孔钻信息和公式 | 公制 (mm)

攻丝尺寸	螺孔钻尺寸	等值小数 (in)	* 理论螺纹百分比	可能的平均值超差	可能的孔尺寸	** 可能的螺纹百分比
12 X 1.25	27/64	0.4219	79%	0.075 mm	10.79 mm	74%
	10.8 mm	0.4252	74%	0.075 mm	10.88 mm	69%
14 X 2.0	15/32	0.4688	81%	0.075 mm	11.98 mm	78%
	12.0 mm	0.4724	77%	0.075 mm	12.08 mm	74%
14 X 1.5	12.5 mm	0.4921	77%	0.075 mm	12.58 mm	73%
16 X 2.0	14.0 mm	0.5512	77%	0.075 mm	14.08 mm	74%
16 X 1.5	14.5 mm	0.5709	77%	0.075 mm	14.58 mm	73%
	37/64	0.5781	68%	0.075 mm	14.76 mm	64%
18 X 2.5	15.5 mm	0.6102	77%	0.075 mm	15.58 mm	75%
18 X 1.5	16.5 mm	0.6496	77%	0.075 mm	16.58 mm	73%
	21/32	0.6563	68%	0.075 mm	16.75 mm	64%
20 X 2.5	11/16	0.6875	78%	0.075 mm	17.54 mm	76%
	17.5 mm	0.6890	77%	0.075 mm	17.58 mm	74%
20 X 1.5	18.5 mm	0.7283	77%	0.075 mm	18.58 mm	73%
	47/64	0.7344	69%	0.075 mm	18.66 mm	65%
22 X 2.5	49/64	0.7656	79%	0.075 mm	19.52 mm	76%
	19.5 mm	0.7677	77%	0.075 mm	19.58 mm	75%
22 X 1.5	20.5 mm	0.8071	77%	0.075 mm	20.58 mm	73%
	13/16	0.8125	70%	0.075 mm	20.71 mm	66%
24 X 3	13/16	0.8125	86%	0.075 mm	20.71 mm	84%
	21.0 mm	0.8268	76%	0.075 mm	21.08 mm	75%
24 X 2	22.0 mm	0.8661	77%	0.075 mm	22.08 mm	74%
	7/8	0.8750	68%	0.075 mm	22.30 mm	65%
27 X 3	24.0 mm	0.9449	77%	0.075 mm	24.08 mm	75%

公式

1.	RPM = (318.47 • M/min) / DIA 其中： RPM = 转速 (rev/min) M/min = 切削速度 (M/min) DIA = 钻头直径 (mm)
2.	mm/min = RPM • mm/rev 其中： mm/min = 进给 (mm/min) RPM = 转速 (rev/min) mm/rev = 进给速率 (mm/rev)
3.	M/min = RPM • 0.003 • DIA 其中： M/min = 切削速度 (M/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 钻头直径 (mm)
4.	推力 = 154 • (mm/r) • DIA • K _m 其中： 推力 = 轴向推力 (N) mm/rev = 进给速率 (mm/rev) DIA = 钻头直径 (mm) K _m = 单位切削能量 (kPa)
5.	刀具功率 = ((mm/rev) • RPM • K _m • DIA ³) / 218604.8 其中： 刀具功率 = 刀具功率 (HP) mm/rev = 进给速率 (mm/rev) RPM = 转速 (rev/min) K _m = 单位切削能量 (kPa) DIA = 钻头直径 (mm)

BSP和ISO 7-1

攻丝尺寸	螺孔钻尺寸	等值小数	* 理论螺纹百分比	可能的平均值超差	可能的孔尺寸	** 可能的螺纹百分比
1/4-19	7/16"	0.4375"	-	0.075 mm	11.19 mm	-
3/8-19	37/64"	0.5781"	-	0.075 mm	14.76 mm	-
1/2-14	23/32"	0.7188"	-	0.075 mm	18.33 mm	-
3/4-14	15/16"	0.9375"	-	0.075 mm	23.89 mm	-

* 基于螺孔钻公称直径

** 基于0.075 mm的可能平均超差

要计算给定孔直径的全螺纹百分比：

$$\text{螺纹百分比} = \frac{76.93}{\text{螺距 (mm)}} \cdot (\text{基本大径} - \text{钻孔尺寸})$$

注释

- 上述螺孔钻信息代表美国联合机械工程公司标准库存螺孔钻的可能螺纹百分比。满足用户特定的螺纹百分比要求可能需要使用特殊直径的刀片。
- 可能平均超差为0.075 mm的孔状况基于最佳切削条件。可能的全螺纹百分比会根据不太理想的切削条件而变化。
- 本页的表和公式摘录自 *Machinery's Handbook* (《美国机械工程师手册》)。*Machinery's Handbook* (《美国机械工程师手册》)的编者已授予简化和打印这些公式的许可。

材料常数

材料类型	硬度	K _m (kPa)
普通碳素钢和合金钢	85 - 200 BHN	5.45
	200 - 275 BHN	6.48
	275 - 375 BHN	6.89
	375 - 425 BHN	7.93
高温合金	-	9.93
钛合金	-	4.96
不锈钢	135 - 275 BHN	6.48
	30 - 45 RC	7.45
铸铁	100 - 200 BHN	3.45
	200 - 300 BHN	7.45
铜合金	20 - 80 RB	2.96
	80 - 100 RB	4.96
铝合金	-	1.52
镁合金	-	1.10

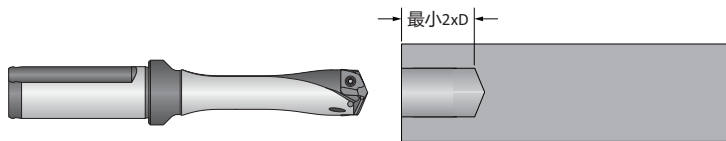
深孔钻削指南

GEN3SYS XT Pro | 10xD刀柄

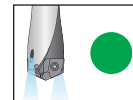
1. 引孔

100% RPM
100% IPR (mm/rev)

使用相同直径的短钻头加工深度至少为 $2xD$ 的引孔。
利用具有相同或更大钻尖角夹角的导向钻。



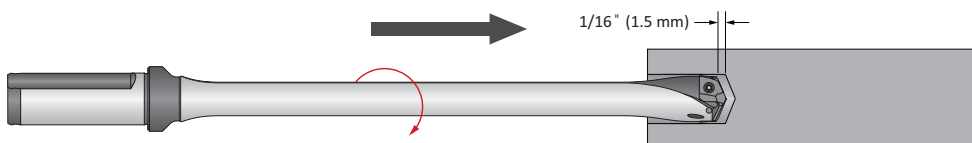
冷却剂打开



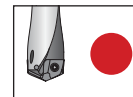
2. 进给

最高50 RPM
12 IPM (300 mm/min)

以**最高50 RPM**的转速和12 IPM (300 mm/min) 的进给速率将较长的钻头进给至距离所加工引孔底部
 $1/16"$ (1.5 mm) 的范围内



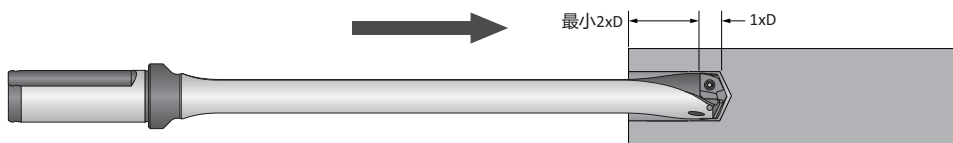
冷却剂关闭



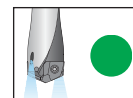
3. 深孔过渡钻削

50% RPM
75% IPR (mm/rev)

以比推荐速度降低50%的速度和比推荐进给降低25%的进给越过引孔底部再钻削 $1xD$ 的距离。
为了在进给之前达到全速，至少需要停顿1秒。



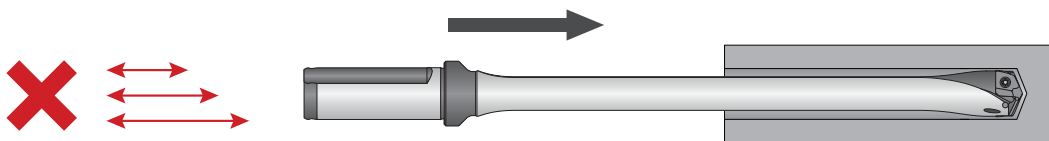
冷却剂打开



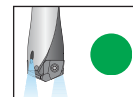
4. 深孔钻削 - 盲孔

100% RPM
100% IPR (mm/rev)

按照美国联合机械工程公司“速度和进给”图表以较长钻头的推荐速度和进给钻削至最大深度。
不建议使用啄钻循环。



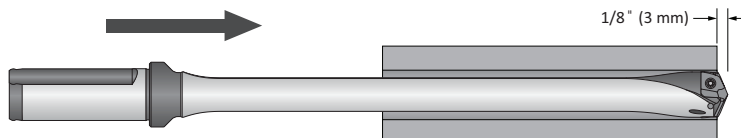
冷却剂打开



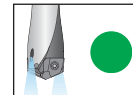
5. 深孔钻削 - 爆破

50% RPM
75% IPR (mm/rev)

仅适用于通孔：
爆破前，将速度降低50%，将进给降低25%。
爆破时，不要越过钻头全直径超过 $1/8"$ (3 mm)。



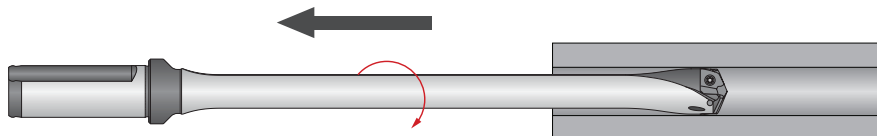
冷却剂打开



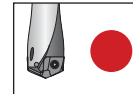
6. 钻头回刀

最高50 RPM

从孔中回刀之前，将转速降低至**最高50 RPM**。



冷却剂关闭



警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

- 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用GEN3SYS短刀柄加工一个深度至少为 $2xD$ 的初始孔。
 - 转速超过50 RPM时，除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要旋转刀柄。
- 有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

故障排除指南

设置条件	潜在问题																				可能的解决方案
	加速转角磨损	拉杆	喇叭孔	崩刃	蓝色切屑	积屑瘤 (BUE)	振刀	切屑堵塞	钻头磨损	刀具损坏或磨损	边缘磨损过度	高侧面磨损	孔引线	孔不在位置	孔不圆	超差孔	孔表面粗糙度不良	刀具寿命不佳	负载仪表	缩回螺旋	
主轴磨损或未对准 (车床、螺丝机、卡盘)	1		3				7		9	10	11		13				16	17		20	<ul style="list-style-type: none"> 对准主轴和刀架或尾座。 维修主轴。
使用低刚性机床		2	3	4			7		9	10			13	14						20	<ul style="list-style-type: none"> 将穿透率降低至机床的物理限制或设置范围内 (注意: 不要将进给降低至良好切屑成形阈值以下)。
工件支撑不良		2		4			7			10	11				15				17	20	<ul style="list-style-type: none"> 为工件提供额外支撑。 将穿透率降低至机床的物理限制或设置范围内 (注意: 不要将进给降低至良好切屑成形阈值以下)。
射流冷却剂, 冷却剂压力低或低冷却剂量	1				5	6		8		10		12					16	17	18	19	<ul style="list-style-type: none"> 钻削尺寸超过1xD时, 使冷却剂通过刀柄。 增加通过刀柄的冷却剂压力和流量。 将穿透率降低至冷却剂限制范围内 (注意: 不要将进给降低至良好切屑成形阈值以下)。 增加一次啄钻循环以帮助清除切屑。
中断切削。进刀面或退刀面未与主轴垂直 (牵引角、分型线、弯曲或阶梯表面、交叉孔以及铸造或锻造表面)				4			7		9	10	11		13	14	15	16	17	18			<ul style="list-style-type: none"> 预铣 (点钻面) 进刀面或退刀面以消除中断。 在进刀或退刀中断期间将进给降低多达50%。 在低冲击进刀时使用短刀柄。
材料比预期硬, 或刀具运行超过推荐速度	1				5	6				10		12								18	<ul style="list-style-type: none"> 降低速度。 增加冷却剂压力和流量。 通过使用优质产品和定期维护保养来改进冷却剂状况。
材料微结构不良或外来粒子 (锻件和铸件未经标准化或退火处理, 钢制备不良、火焰切割零件和砂模铸造)				4		6				10		12	13							18	<ul style="list-style-type: none"> 比较出现可能指示微结构不佳的类似磨损问题的其他刀具的性能。对零件进行退火或标准化处理以改进加工的微结构。 降低进给 (注意: 不要将进给降低至良好切屑成形阈值以下)。
切屑控制不良								8		10	11		13				16	17	18	19	<ul style="list-style-type: none"> 将进给增加至推荐水平。关于技术建议, 请联系美国联合机械工程公司应用工程组。 增加冷却剂压力和流量。 通过使用优质产品和定期维护保养来改进冷却剂状况。
定心孔夹角小于GEN3SYS XT 或型芯孔匹配角	1			4			7							13						18	<ul style="list-style-type: none"> 使用夹角大于等于GEN3SYS XT钻头刀片的短刀具对孔进行点钻。 降低进给 (注意: 不要将进给降低至良好切屑成形阈值以下)。如有可能, 从实处开始钻削。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

注释



A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

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

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： <input type="checkbox"/> 非常好 <input type="checkbox"/> 良好 <input type="checkbox"/> 差	方向： <input type="checkbox"/> 立式 <input type="checkbox"/> 卧式	刀具旋转： <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
		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



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

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

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

Toll Free USA and Canada:

800.321.5537

Fax:

+1.330.602.3400

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

Toll Free USA and Canada:

800.321.5537

Fax:

+1.330.364.7666
(Engineering Dept.)

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

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