



ALLIED MACHINE & ENGINEERING

为当今制造业提供制孔解决方案



主产品

目录



钻削



镗孔



铰孔



抛光



螺纹加工



特殊应用

www.alliedmachine.com

优化切屑

后，一切再简单不过

美国联合机械工程公司致力于开发专为**研磨**材料而设计的创新解决方案。我们的刀具能够实现提高生产率所需的切屑成形和排屑。



美国联合机械工程公司
获得ISO 9001
10001329认证

我们对您的承诺



在世界上任何地方，制造业都是成功的根本。制造意味着您在构建、创造和开发以前根本不存在的东西。

在美国联合机械工程公司，我们的核心宗旨在于提供实用可靠的解决方案，为您改进制造过程。我们清楚您每天面对的困难和挑战，因此我们立足于简化您的制孔过程，并改进您的生产。

但要真正改进生产必须融合多方因素。

这些因素包括在提高穿透率的同时改进切屑成形和排屑，通过生产更优质的零件降低报废率，缩短装配时间，以及延长刀具寿命等，从而获取最大投资回报。

不仅我们的刀具能成就这样的结果，我们的客户服务更是这些刀具优势的延伸。我们的应用工程师和现场销售工程师随时为您面临的任何问题提供协助。不要犹豫，考验他们的技术与知识。他们绝不会令您失望。

这是我们对制造业的承诺，也是对您的承诺。



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

北美洲

Allied Machine
120 Deeds Drive
Dover, OH 44622
United States

Allied Machine
485 West 3rd Street
Dover, OH 44622
United States

ThreadMills USA™
4185 Crosstowne Ct #B
Evans, GA 30809
United States

Superion®
1285 S Patton St.
Xenia, OH 45385
United States

欧洲

Allied Machine Europe
93 Vantage Point
Pensnett Estate
Kingswinford
West Midlands
DY6 7FR, United Kingdom

Wohlhaupter™ GmbH
Maybachstrasse 4
Postfach 1264
72636 Frickenhausen
Germany

亚洲

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



美国联合机械工程公司是制孔和孔精加工解决方案领域的全球领军者。我们致力于通过创新的设计以及卓越的客户支持和技术支持为我们的客户提供实用、可靠的解决方案。

我们将继续扩大产品供应范围，以提供新的和不同的解决方案。凭借遍布世界各地的现场销售工程师，我们将现场为您提供技术支持。



www.alliedmachine.com

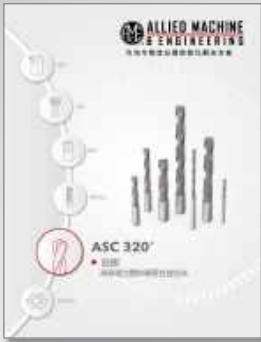


主产品

目录

翻页电子书与数字版PDF下载

所有章节均在线提供



A10章节
ASC 320°



A20章节 (AMPC-A2*)
GEN3SYS® XT和XT Pro



A30章节
Original T-A®和GEN2 T-A®



A40章节 (AMPC-A4*)
高性能/通用



A50章节
APX™钻头



A60章节
Revolution Drill®



A70章节
Opening Drill®



A91章节
结构钢解决方案



A92章节
AccuPort 432®



A93章节
BT-A钻头



B10章节
Wohlhaupter®产品概述



B20章节
Criterion®模块化镗孔系统



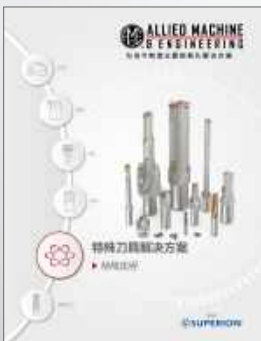
C章节
铰孔



D章节 (AMPC-D*)
抛光



E章节
螺纹加工



X章节
特殊刀具解决方案



EcoCut (EC*)
多功能刀具



Wohlhaupter® (WOHLCAT*)
MultiBore®系统刀具



VarioBore® (WOHLVARIOBRE*)
Wohlhaupter® VarioBore®



AccuThread™ T3 (E-AT3*)
3齿式螺纹铣刀

查看、下载和共享各产品线章节：

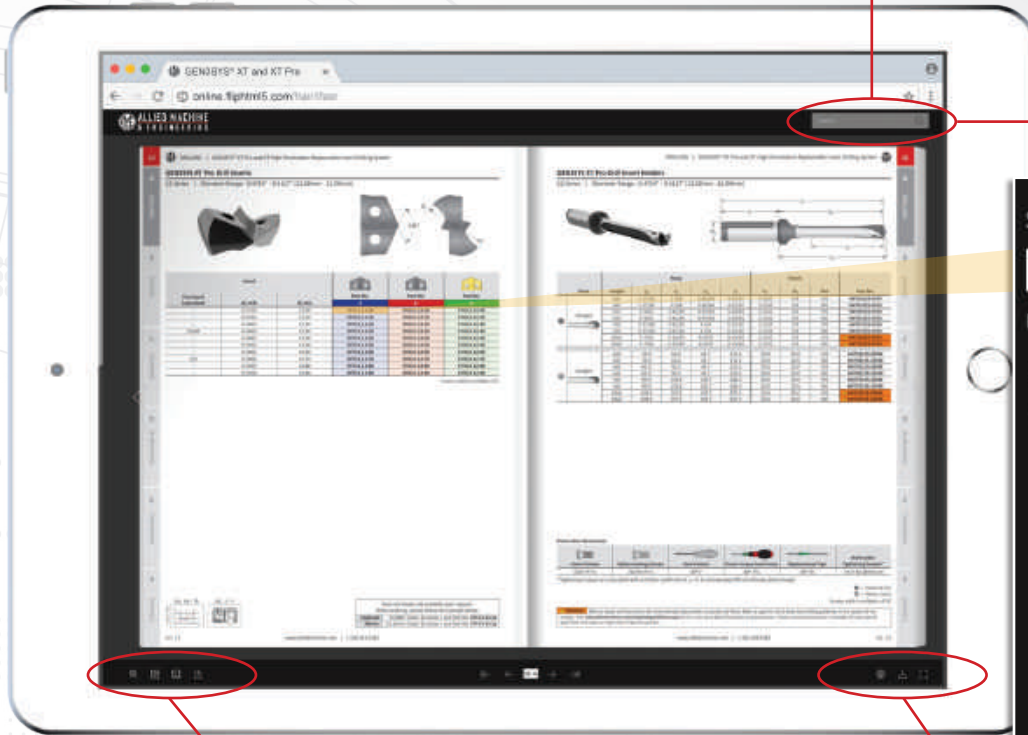
www.alliedmachine.com/Literature

*另可提供印刷版



得您所愿。就是现在。

使用翻页电子书，您可以查找特定产品编号并找到其所在页面。如果已经知道所需产品的编号，则可以节省手动搜索目录的时间。现在就访问翻页电子书。



放大仔细查看

将目录设置为自动翻页

以缩略图浏览页面

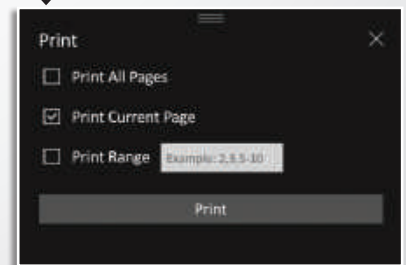
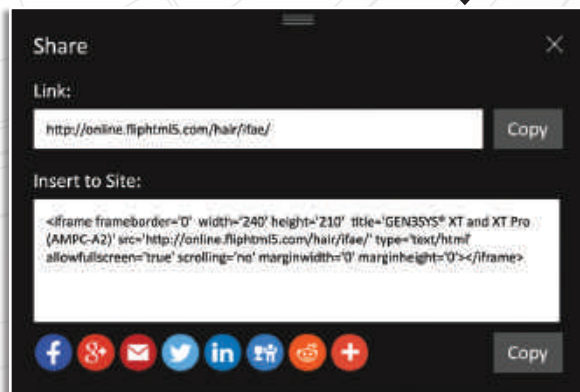
与他人共享翻页电子书



打印完整目录或特定页面

全屏模式查看

下载目录PDF



通过电子邮件和社交媒体分享每份翻页电子书的链接

创立

自1941年以来，美国联合机械工程公司一直在为全世界提供可靠、实用的制孔解决方案。美国俄亥俄州的这家曾经的小型加工车间现在已经成为切削刀具技术领域全球领军者。美国联合机械工程公司拥有5家制造工厂（美国俄亥俄州3家、美国乔治亚州和德国各1家），在美国和欧洲设立了双总部，本公司的定位是直接为客户提供创新的解决方案和专业技术。



起点

Harold E. Stokey创立美国联合机械工程公司的目的是援助战争，制造生产M1坦克所需的锥形轴承锁紧螺母。多年以后，在一次销售会议结束后，Stokey阴差阳错地成为一间装满铲刀片仓库的主人。他开始进入这个将成为美国联合机械工程公司蓬勃发展的标志的行业：制孔行业。



T-A®

当Harold的儿子William H. Stokey成为总裁和CEO时，他开发出了Throw Away（意为“舍弃”）即T-A铲刀片系统。T-A为制孔行业带来了彻底变革，使美国联合机械工程公司开始在竞争中处于领先地位。从那时起，许多创新和进步便在T-A的启发下成为现实。



创新

自从开发出T-A以来，美国联合机械工程公司不断扩大自己的产品供应范围，为多种多样的客户应用提供支持，包括大直径和深孔钻削、镗孔、铰孔、抛光、油封孔加工和螺纹加工。

员工

美国联合机械工程公司明白优质产品只是成功的一个方面。客户支持对于我们的工作而言至关重要，这也是我们确保通过最优秀的工程师和客服专员来为世界各地的客户提供帮助的原因。

未来

美国联合机械工程公司拥有超过75年的丰富经验，遇到了发展和成功带来的诸多挑战。凭借在尖端技术领域的投资以及员工们最聪明、最敏锐的思维，我们的知识和能力每天都在不断扩充和增长。



Steve Stokey
执行副总裁

William H. Stokey
总裁兼首席执行官

Mike Stokey
执行副总裁



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

为当今制造业提供制孔解决方案

WOHLHAUPTER®



SUPERION®

CRITERION®

目录

简介

产品供应概述ii - v
客户支持和培训信息	vi - vii
浏览目录	viii - ix
钻削产品选择指南	x - xi
在线工具	xii - xiii

A10	ASC 320® 整体硬质合金钻削解决方案	A10: 1 - 15
A20	GEN3SYS® XT和XT Pro 高穿透力可更换刀片钻削系统	A20: 1 - 89
A30	T-A®钻削系统 可更换刀片钻削系统	A30: 1 - 147
A40	高性能/通用 可更换刀片钻削系统	A40: 1 - 49
A50	APX™钻头 大直径/深孔钻削系统	A50: 1 - 31
A60	Revolution Drill® 大直径钻削系统	A60: 1 - 25
A70	Opening Drill® 大直径钻削系统	A70: 1 - 19
A91	结构钢解决方案 GEN3SYS® XT和T-A®可更换刀片钻削系统	A91: 1 - 43
A92	AccuPort 432® 液压油封孔解决方案	A92: 1 - 39
A93	BT-A钻头 BTA (STS) 加工解决方案	A93: 1 - 9
B10	Wohlhaupter™产品概述 高精度镗孔系统	B10: 1 - 17
B20	Criterion® 模块化镗孔系统	B20: 1 - 65
C	铰孔 采用S.C.A.M.I.®滚筒抛光工艺的ALVAN®铰孔系统	C: 1 - 81
D	抛光 S.C.A.M.I.®滚筒抛光系统	D: 1 - 47
E	螺纹加工 整体硬质合金和可转位螺纹铣削解决方案	E: 1 - 67
X	特殊应用 特殊刀具解决方案	X: 1 - 26
	索引	索引: 1 - 5

访问www.alliedmachine.com/Literature访问完整的Wohlhaupter®产品目录。

关于保证测试/演示应用，请参见本书最后一页。

产品供应概述

可更换刀片钻头

- 通过缩短装夹时间以及在多个刀片寿命期间使用一个刀柄来降低成本
- 确保在不同槽型的刀片之间灵活地快速切换
- 产品：
 - GEN3SYS® XT | GEN3SYS® XT Pro
 - T-A® | T-A® GEN2
 - 高性能 | 通用



A 钻削

B 镗孔

可转位刀片钻头

- 通过允许反复使用同一刀柄的可换刀夹来保护您的投资，减少您的库存
- 可转位刀片能够在降低成本的同时提高生产率并延长刀具寿命
- 产品：
 - 4TEX®钻头
 - Revolution Drill®
 - Opening Drill®



C 铰孔

可更换/可转位刀片钻头

- 允许使用更高的主轴转速，现代数控机床的功率得到充分利用。
- 在深孔钻削应用中达到最高穿透率
- 刀柄包含各种尺寸以及所需切削直径的可更换刀头
- 产品：
 - APX™钻头



D 抛光

E 螺纹加工

整体硬质合金钻头

- 在钻削韧性较高的材料时具有较高的强度和稳定性
- 可提供直径范围为3 - 20 mm
- 可针对您的应用专门定制 (Superion™报价特殊产品)
 - ASC 320®
 - Superion®



X 特殊应用

结构钢解决方案



- 在结构钢应用中提供出色的性能和耐久性
- 设计用于在钻削难加工材料时产生最佳结果
- 提供多种长度和直径
- T-A®样式钻头具有不同的刀片槽型选项，可根据材料改进性能
- 产品：
 - T-A® | T-A® GEN2
 - GEN3SYS® XT Pro

BTA (STS) 加工解决方案

- 内排屑系统可将切屑和碎片从孔中冲出，而不会对切削过程造成干扰
- 利用T-A®钻头刀片的优势
- 旨在相较于铜焊钻头和传统枪钻显著提高穿透率
- 产品：
 - BT-A钻头



液压进口轮廓刀具



- 通过一步完成4项工艺来大幅节省时间和成本
- 可更换刀片设计可降低成本、减少库存并缩短装夹时间
- 提供4种行业规格：
 - 英制：SAE J-1926
 - 公制：ISO 6149-1:2006
 - 军用：SAE AS5202
 - 约翰·迪尔：JDS-G173.1
- 产品：
 - AccuPort 432®



增强的特殊钻削能力

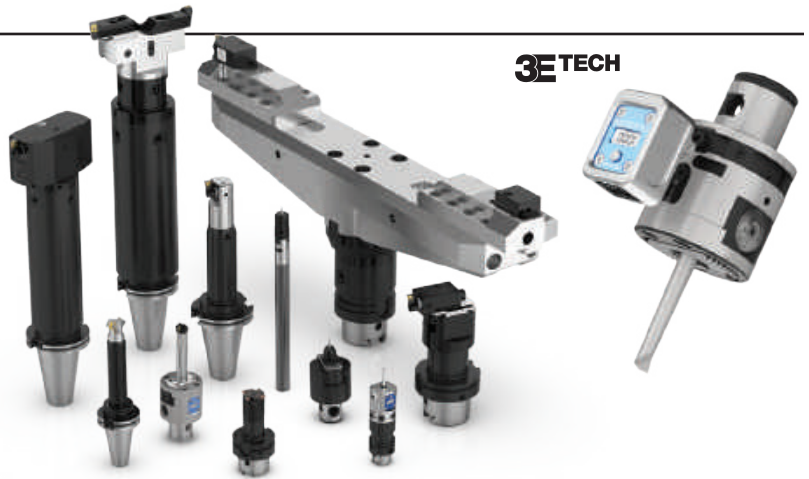
- 美国联合机械工程公司的工程师们乐于与您会面，以评估您的应用并为您推荐最佳解决方案
- 非标定制解决方案包含先进的功能，如可调直径、多步骤、额外的内冷设计、特殊长度和直径等。
- 特殊钻头能够省略多项工艺并延长刀具寿命，从而为您显著降低单孔成本并提高总生产率



产品供应概述

WOHLHAUPTER® 高精度镗孔系统

- 设计适用于大批量生产应用，可增加刚性以改进性能
- 通用镗刀头能够灵活地适应变化的应用，同时保持出色的性能
- 提供高精度和绝对重复性，确保每个零件都符合公差要求
- 提供行业领先的模块柄连接，既可保持刚性，又可减少您的镗孔系统库存
- 提供数字和模拟设置
- 产品：
 - Wohlhaupter™镗刀



3E TECH

A 钻削

B 镗孔



CRITERION® 模块化镗孔系统

- 模块化功能非常适合在多个不同的项目中使用
- 提供适合所有加工车间和工具间的通用镗刀头
- 为小批量和/或短期生产应用提供经济的解决方案
- 同时提供粗镗和精镗解决方案
- 产品：
 - Criterion®镗刀

C 铰孔

S.C.A.M.I.® 可涨式铰刀解决方案

- 可膨胀切削直径适应磨损，从而延长刀具寿命
- 与整体高速钢和硬质合金铰刀相比，可更换刀头和环式绞刀将减少浪费并延长生产时间
- 保持严密的公差，以确保按照精确的规格执行加工过程
- 为许多部件提供修磨服务，因此可降低刀具成本
- 产品：
 - ALVAN®铰刀



S.C.A.M.I.® 滚筒抛光解决方案

- 产生出色的表面质量
- 实现精确的尺寸控制
- 增加表面硬度
- 解决方案既适合通孔应用又适合盲孔应用
- 产品：
 - S.C.A.M.I.®滚筒抛光工具

D 抛光

E 螺纹加工



X 特殊应用



整体硬质合金螺纹铣刀

- 提供内冷选择
- 涵盖各种不同的螺纹牙型
- 为大批量生产项目和短期应用提供最佳解决方案
- 产品
 - AccuThread™ 856
 - AccuThread™ T3
 - ThreadMills USA™



可转位刀片螺纹铣刀

- 提供3种刀片长度，涵盖各种不同的螺纹牙型
- 刀柄能够使用具有不同的螺距和螺纹牙型的刀片
- 无论螺栓式还是插销式锁紧系统都能实现重复性
- 美国联合机械工程公司的AM210®涂层可使刀具寿命延长25% - 50%
- 产品
 - AccuThread™ 856 : 螺栓式
 - AccuThread™ 856 : 插销式



特殊解决方案


就为客户设计并开发特殊解决方案而论，美国联合机械工程公司是您的首选。如果您的应用需要特殊刀具，请致电本公司。我们的非标刀具由业内顶尖的工程师们开发而成。我们的大多数标准刀具都可改装为特殊刀具，或者，我们也可以为特别独特的应用设计全新概念。

一项特殊刀具解决方案是Insta-Quote®，这种在线系统使您能够随时设计自己的特殊刀具。只需按照步骤操作便可在几分钟内接收到报价和图纸。

再加上Superion®的技术和能力，我们能够定制特殊整体硬质合金刀具，使您的应用获得最佳结果。

无论哪种应用，美国联合机械工程公司都能提供解决方案。



Insta-Quote® 



 SUPERION®



客户支持

值得您信赖的支持

美国联合机械工程公司提供多条支持线路，以确保我们随时为您提供协助。与新客户建立合作关系很重要，但我们知道，加强并支持与现有客户的关系也同样重要。无论您需要订单帮助，或是需要有人到现场提供主轴协助，我们都有得力的人手满足您的需要。



1

内部销售支持

我们的内部销售团队训练有素，能处理您的账户信息和一般咨询。我们将竭诚助您找到问题的解决方案。

- ☎ 1.330.343.4283 分机：8610
- ☎ 1.800.321.5537 (美国和加拿大免费电话号码)
- ✉ insidesales@alliedmachine.com

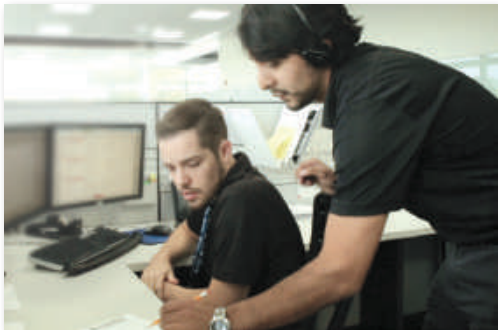


2

工程支持

我们训练有素技术精湛的应用工程师在此为您提供帮助。如果您正面临技术难题，我们的工程师将针对您的问题推荐最佳解决方案。速度与进给、冷却剂压力以及其他加工部件对刀具性能均有影响。我们的应用工程师对于在不同环境下处理难加工材料方面经验丰富。敬请来电咨询，我们的学识与经验定不会让您失望。

- ☎ 1.330.343.4283 分机：7611
- ☎ 1.800.321.5537 (美国和加拿大免费电话号码)
- ✉ appeng@alliedmachine.com



3

现场支持

美国联合机械工程公司在全世界提供当地工程支持。我们的现场销售工程师 (FSE) 在奔赴现场之前，均经过长达数月的内部培训。这一支持网络让我们可以及时为客户提供主轴协助。他们可以奔赴您的现场，运行演示和测试，与机床操作员以及工程师共同找出最佳刀具解决方案。

注释：如果您不认识本地FSE，请联系我们

- ☎ 1.330.343.4283
- ☎ 1.800.321.5537 (美国和加拿大免费电话号码)
- ✉ info@alliedmachine.com



客户培训

不容错过的机遇

美国联合机械工程公司的技术教育研讨会 (TES) 将参与者带到机床跟前亲身实践。参加 TES, 您将获得实际应用中的亲身经验。采用不同的速度和进给量进行测试和实验, 观察结果, 并找出最佳解决方案。

培训由美国联合机械工程公司技术精湛的工程师进行授课, 您将有机会与能够解答所有应用问题的人员一起工作。还有机会参观美国联合机械工程公司在俄亥俄州多佛的两处制造工厂。

TES

技术 教育 研讨会



立即在线注册:

www.alliedmachine.com/tes



培训实验室

- 关于主轴的深度培训允许您选择速度和进给量
- 以所需方式测试产品, 从而发现产品在各种应用中的潜力和局限
- 与美国联合机械工程公司的培训技术人员和工程师共同合作
- 亲眼见证测试, 近距离观察结果

学习实验室

- 美国联合机械工程公司通过快速简短的课程提供基本知识, 让您熟悉产品
- 与应用工程师互动, 讨论您在应用中遇到的具体问题
- 准备培训实验室课程, 让您对美国联合机械工程公司产品的理解和信心更上一层楼



工厂参观

- 参观美国联合机械工程公司在俄亥俄州多佛的两处制造工厂
- 沿生产工序路径参观美国联合机械工程公司产品制造的不同步骤和过程
- 了解公司实力以及未来上市产品



美国联合机械工程
公司培训基地

485 West 3rd Street
Dover, OH 44622

浏览目录

目录标识

表示章节内的特定目录。例如，T-A®产品分为Y至8系列，因此目录标识符将表示您正在查看的系列。

应用标识符

旁边的标签能帮助您找到专为不同应用设计的产品。

英制/公制标识符

有必要区分英制产品和公制产品时(通常标注在刀柄上)，这些符号将显示在表格中。

安全警告

安全警告/标志(在下表中)将出现在整个目录中，提醒您如果不正确执行某些操作，将会造成潜在危害。

对于分类为深孔应用的产品，将显示警告，以告知用户潜在风险，并引导用户查看该产品的深孔钻削指南。

浏览图标

这些图标将引导您浏览章节/书中的其他相关部分。每个章节的图标参考列表位于每个章节的目录页。

章节标识符和页码

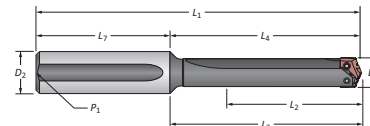
页码前的字母(或字母/数字组合)表示您所在的章节。

注释：每个章节的页码从1开始。

1 DRILLING | T-A® Replaceable Insert Drilling System

T-A Drill Insert Holders

1 Series | Straight Shank | ER Collet



Straight Flute

Series	Length	Body					Shank			Part No.
		D ₁	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
1	Short	45/64 - 15/16	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	3/4	3	1/8	220105-075L
	Intermediate	45/64 - 15/16	4-5/8	5-7/8	6-1/64	8-7/8	1	3	1/8	230105-100L
	Standard	45/64 - 15/16	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	3/4	3	1/8	240105-075L
	Standard	45/64 - 15/16	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	1	3	1/8	240105-100L
	Extended	45/64 - 15/16	10-5/8	11-7/8	12-1/64	14-7/8	1	3	1/8	270105-100L
	XL	45/64 - 15/16	18	19-1/4	19-25/64	22-1/4	1	3	1/8	290105-100L
1.5	3XL	45/64 - 15/16	22-1/4	23-1/2	23-41/64	26-1/2	1	3	1/8	290105-100L
	Short	55/64 - 15/16	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	3/4	3	1/8*	220155-075L
	Short	55/64 - 15/16	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	1	3	1/8*	220155-100L
	Intermediate	55/64 - 15/16	4-5/8	5-7/8	6-1/64	8-7/8	1	3	1/8*	230155-100L
	Standard	55/64 - 15/16	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	3/4	3	1/8*	240155-075L
	Standard	55/64 - 15/16	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	1	3	1/8*	240155-100L
Extended	55/64 - 15/16	10-5/8	11-7/8	12-1/64	14-7/8	1	3	1/8*	250155-100L	

Connection Accessories

Series	Insert Screws	Nylon Locking Screws	Insert Driver	Preset Torque Hand Driver	Replacement Tips	Admissible Tightening Torque*
1	73 5-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (300 N-cm)
1.5	73 9-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (300 N-cm)

*Tightening torques are calculated with a friction coefficient of $\mu = 0.14$ and develop 90% of ultimate yield strength

ⓘ = Imperial (in)
Ⓜ = Metric (mm)
Screw sold in quantities of 10

WARNING: Refer to Speed and Feed charts for recommended adjustments to speeds and feeds. Refer to page A30: 350 for deep hole drilling guidelines in this section of the catalog. Visit www.alliedmachine.com/deepholeguidelines.aspx for the most up-to-date information and procedures. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering Team.

A30: 56

www.alliedmachine.com | 1.330.343.4283

安全信息

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。

本目录中也使用了安全信号词，安全信息在这些信号词后面。

警告

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

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

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

有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com。

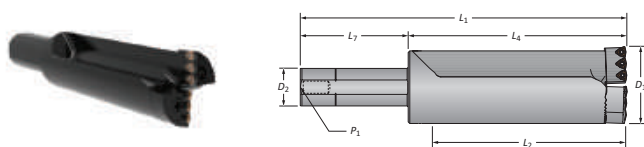
专利信息

美国联合机械工程公司的专利信息可在 www.alliedmachine.com/patents 上找到



48 DRILLING | Revolution Drill® Large Diameter Replaceable IC Insert Drilling System

Revolution Drill Holders
48 Series | Diameter Range: 3.000" - 3.200" (76.2mm - 81.3mm)



Straight Shank

Style	Length	D ₁ Range	Holder			Shank			Part No.	Cartridges
			L ₂	L ₃	L ₄	D ₂	L ₇	P ₁		
Standard	1.0xD	3.000 - 3.200	7-29/32	4-33/64	9-1/64	2	4-1/2	1/4	R48X10-200L	C48...
Standard	2.5xD	3.000 - 3.200	7-29/32	9-17/64	13-49/64	2	4-1/2	1/4	R48X25-200L	C48...
Stacked Plate	1.0xD	3.000 - 3.200	3-15/64	4-19/32	9-3/32	2	4-1/2	1/4	SP48X10-200L	C48SP...
Stacked Plate	2.5xD	3.000 - 3.200	7-63/64	9-11/32	13-27/32	2	4-1/2	1/4	SP48X25-200L	C48SP...

CV50 Shank

Style	Length	D ₁ Range	Holder		Shank	Part No.	Cartridges	
			L ₂	L ₄				
Standard	1.0xD	76.2 - 81.3	80.2	114.5	50	80	R48X10-CV50M	C48...
Standard	2.5xD	76.2 - 81.3	200.9	235.2	50	80	R48X25-CV50M	C48...
Stacked Plate	1.0xD	76.2 - 81.3	82.2	116.5	50	80	SP48X10-CV50M	C48SP...
Stacked Plate	2.5xD	76.2 - 81.3	202.9	237.2	50	80	SP48X25-CV50M	C48SP...

Cartridges

Holder Part No.	Replacement Cartridges	Qty.	Inserts Needed	Mounting Screw	Adjusting Screw	Carbide Grade	Geometry	AM300®	AM200®	TIN	Insert Screws
R48...	C48-FIX	3	MS-21M-1	AS-18T9-1		CS (P35)	Standard	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1
R48...	C48-ADJ	3	MS-21M-1	AS-18T9-1		C1 (W35)	Standard	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1
SP48...	C48SP-FIX	3	MS-21M-1	AS-18T9-1		C2 (K25)	Standard	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H		IS-10-1
SP48...	C48SP-ADJ	3	MS-21M-1	AS-18T9-1		CS (P35)	High Rake	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR		IS-10-1

Mounting screws sold in multiples of 4 | Adjusting screws sold in multiples of 4
IC inserts sold in multiples of 10 | Insert screws sold in multiples of 10
 Ⓜ = Imperial (in) | Ⓜ = Metric (mm)

www.alliedmachine.com | 1.330.343.4283

类似产品在一起

本目录中的章节将相关产品归类在一起。例如，Revolution Drill® 刀柄、刀夹、刀片、装配螺钉和附件按系列全部列在一起。因此，您无需为了找到构建一件完整刀具所需的所有零件而来回翻页。

但也有些示例是将类似产品分开来的。例如，T-A®刀片按系列分组在一起，紧接着是同系列的刀柄和附件。在这种情况下，您需要在刀片和刀柄之间来回翻页，但所有产品仍将按系列分组。

此时，导航图标就会派上用场。

48系列刀柄

48系列刀夹和螺钉

刀片和螺钉

可在索引中找到您的产品








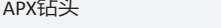

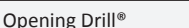




如果您知道产品编号，并且正在目录中寻找该产品，可使用目录后面的索引。索引条目引用产品编号的第一部分，该部分将引导您找到列有该产品的页面。

示例：您的产品编号是R48X10-CV50。在索引中，您将在第A60: 16页找到“R48X10...”，从这一页可以找到以R48X10开头的产品。

R44X35...	A60: 14
R46X22...	A60: 15
R46X35...	A60: 15
R48X10...	A60: 16
R48X25...	A60: 16
R52X10...	A60: 17
R52X25...	A60: 17

产品选择指南

钻削

产品	直径范围 (in/mm)											
	0 - 0.5	0.5 - 1	1 - 1.5	1.5 - 2	2 - 2.5	2.5 - 3	3 - 3.5	3.5 - 4	4 - 4.5	4.5 - 5	5 - 5.5	5.5 - 6 +
	0 - 12.7	12.7 - 25.4	25.4 - 38.1	38.1 - 50.8	50.8 - 63.5	63.5 - 76.2	76.2 - 88.9	88.9 - 101.6	101.6 - 114.3	114.3 - 127	127 - 139.7	139.7 - 152.4+
ASC 320® 	0.1250 - 0.7874 (3.00 - 20.00)											
GEN3SYS® XT Pro 	0.4331 - 1.3780 (11.00 - 35.00)											
GEN3SYS® XT 	0.4331 - 1.3780 (11.00 - 35.00)											
GEN2 T-A® 	0.3740 - 4.500 (9.50 - 114.30)											
Original T-A® 	0.3740 - 4.500 (9.50 - 114.30)											
高性能 		0.9688 - 5.000 (24.60 - 127.00)										
通用 		0.9688 - 8.500 (24.60 - 215.90)										
APX钻头 			1.4961 - 4.000 (38.00 - 101.630)									
Revolution Drill® 				1.8750 - 4.0000 (47.60 - 101.60)								
Opening Drill® 				2.0000 - 5.6200 (50.80 - 142.80)								
结构钢: GEN3SYS® XT Pro 	0.4331 - 1.3780 (11.00 - 35.00)											
结构钢: T-A® 		0.5110 - 1.8820 (12.98 - 47.80)										
AccuPort 432® 		0.3860 - 2.4210 (9.80 - 61.50)										
BT-A钻头 		0.5100 - 1.8820 (12.95 - 47.80)										

▶ 带黑色箭头的产品线表示，可联系应用工程部订购较大的非标准直径：

☎ 1.330.343.4283 分机：7611 ☎ 1.800.321.5537 (美国和加拿大免费热线) ✉ appeng@alliedmachine.com



在线产品选择器

已经有了应用计划？您可利用我们的在线产品选择器为这项工作找到合适的刀具。产品选择器将提供运行时参数以及您所需产品相关的详细信息。访问www.alliedmachine.com/ProductSelector开始使用吧！

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

长径比	加工应用					材料						章节
	一般用途	高穿透力	深孔	大直径	行业特定	P	S	M	H	K	N	
3.5xD、6xD、9xD	●	●	○			●	●	●		●	●	A10
端部长度, 3xD、5xD、7xD、10xD	●	●	●			●				●	●	A20
端部长度, 3xD、5xD和7xD	●	●				●	●	●	○	●	●	A20
1xD至28xD	●	○	●	●		●	●	●		●	●	A30
1xD至28xD	●	○	●	●		●	●	●	●	●	●	A30
	●		●	●		●	○	●		○	●	A40
	●		●	●		○	○	○		○	○	A40
3xD、5xD、8xD、10xD	●		●	●		●	○	●		●	●	A50
1xD、2.2xD、2.5xD、3.5xD、4.5xD、	○	●		●		●		●	○	●	●	A60
	○	●		●		●		●	○	●	●	A70
3xD、5xD、7xD		○	●		●	●						A91
2xD、4xD、5xD、6xD	○				●	●						A91
					●	●		○		●	●	A92
		●	●		●	●	○	○		●	●	A93

● 最好 ● 较好 ○ 良好

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

A

钻削



ToolMD™

立即提高您的应用的产量和成功率。

- 可直接访问二维图纸和三维模型
- 在您的浏览器中组装并查看刀具图片
- 下载可用于大多数加工软件程序中使用的图纸
- 浏览产品、搜索产品编号并保存备份，以备将来使用

toolmd.com

B

镗孔

WOHLHAUPTER
Tool-Architect

查找适合您应用的
Wohlhaupter™解决方案。

- 配置成套刀具程序
- 编制需要报价的订单列表
- 使用各种标准搜索并快速查找部件
- 调整您的语言和计量单位偏好



tool-architect.com

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

Insta-Quote®

设计您的定制刀具并接收图纸和报价——
这一切只需要几分钟。

- 设计您自己的刀具并报价
- 引导您完成相关步骤以生成您所需的解决方案
- 包含以下产品
 - T-A®刀片
 - T-A®刀柄
 - GEN3SYS® XT刀柄
 - ALVAN®铰刀



iq.alliedmachine.com

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

Insta-Code®

无需等待，立即获得您的程序。

- 选择最适合您的应用的螺纹铣刀
- 为您的机床创建程序代码
- 提供可通过PC下载的应用程序 (可离线使用)
- 网站应用程序全天候可用



Insta-Code还有一个
循环时间计算器

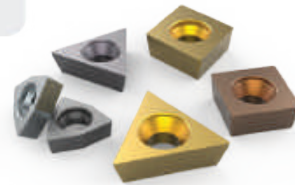
alliedmachine.com/InstaCode



WOHHAUPTER® 镗削刀片选择器

查找最适合应用的刀片。

- 只需简单的6步便可生成适合作业的镗削刀片
- 选择类型、形状、基材、刀片种类、刀尖半径和材料
- 通过将产品添加至您的购物车轻松订购



alliedmachine.com/bis

产品选择器

使用产品选择器查找适合您的应用的刀具。

- 引导您完成相关步骤以生成适合您的应用的刀具
- 了解为您推荐的工具以及如何最大限度地利用其性能



alliedmachine.com/productselector

Machinist Tool (机械师工具) 应用程序

**将切削刀具参数快速转换为
您所需的机床输入。**

- 输入数据以计算转速以及速度和进给速率
- 也提供“镗削刀片选择器”
- 只需点击鼠标便可访问产品资料



SECTION

A10

ASC 320®

ASC 320®

高穿透力整体硬质合金钻削系统

▶ 直径范围：0.1181" - 0.7874" (3.00 mm - 20.00 mm)



超越前沿

ASC 320系列高穿透力整体硬质合金钻头专门设计用于对难以加工的材料 (包括不锈钢、Inconel、Hastelloy和钛合金) 进行高生产率钻削。

切削刃槽型与高性能涂层的独特组合能够实现出色的切屑控制、孔质量和更长的刀具寿命，从而可使ASC 320理想用于具有挑战性的各种不同应用和市场部门。

更长的刀具寿命	3.5xD、6xD和9xD	出色的切屑控制
---------	---------------	---------

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。本目录包含重要的安全信息。请务必阅读并遵守所有安全注意事项。



这个三角形是一种安全隐患符号。它用于提醒您注意可能导致刀具故障和严重伤害的潜在安全隐患。

当您在目录中看到该符号时，请查找可能位于该三角形附近或在附近的文字中提到的相关安全信息。

本目录中也使用了安全信号词，安全信息便出现在这些信号词后面。

警告

警告 (如上所示) 意味着不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具故障和严重伤害。

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

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

有关最新信息和程序，请访问
www.alliedmachine.com。

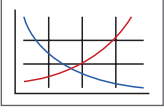
参考图标

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

与相应的零件有关的详细说明和信息



推荐的切削参数

实现最佳安全钻削的速度和进给推荐值

介绍信息

产品概述	2
产品编号命名法	3

钻头长度

3.5xD	4-5
6xD	6-9
9xD	10-11

推荐的切削参数

英制 (in)	12
公制 (mm)	13
冷却剂建议	14

产品概述

优势

- ✔ **各种不同应用的理想选择**
 凭借槽型与涂层的独特组合
- ✔ **稳定性更高**
 凭借增强型刀杆
- ✔ **刀具寿命更长**
- ✔ **出色的切屑控制**
- ✔ **通过冷却剂设计**
- ✔ **提供3种长度：3.5×D、6×D和9×D**



P 钢 N/mm ² < 1365	S 高温材料 N/mm ² < 1365	M 不锈钢 N/mm ² < 940	H 淬硬材料 N/mm ² < 1365	K 铸铁和球墨铸铁 N/mm ² < 1020	N 有色金属材料 N/mm ² < 855
◆	◆	◆	❖	❖	❖

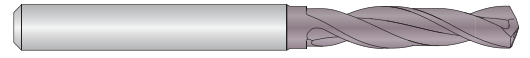
- ◆ 首选
- ❖ 第二选择

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

产品命名法

ASC 320整体硬质合金钻头

3	60	M	07500	A21	M
1	2	3	4	5	6



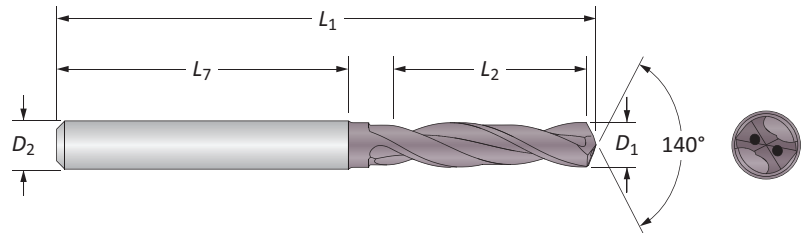
1. ASC 320®	2. 长度	3. 类型	4. 直径	5. 基材槽型	6. 多层涂层
3 = 整体硬质合金	35 = 3.5×D 60 = 6×D 90 = 9×D	E = 英制 (英制) M = 公制	07500 = 0.7500"	A21 = 标准	M = TiAlN

重磨和重涂

美国联合机械工程公司可对ASC 320钻头进行重磨和重涂，以保持这些刀具所达到的高性能水平。使用我们的重磨和重涂服务可保证刀具在您的生产过程中保持最佳性能。

参考说明

符号	属性
D_1	钻头直径
D_2	刀柄直径
L_1	总长度
L_2	钻孔深度
L_7	刀柄长度



A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

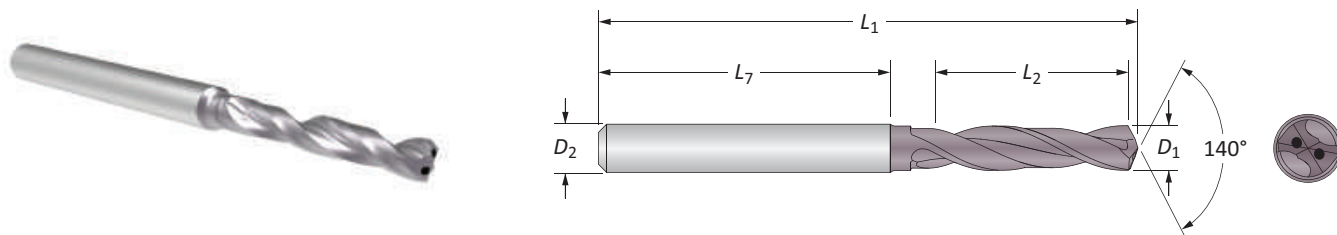
螺纹加工

X

特殊应用

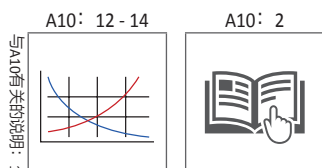
整体硬质合金钻头

3.5xD | 直径范围: 0.1181" - 0.7874" (3.00 mm - 20.00 mm)



抗裂等级	D ₁		攻丝尺寸*	钻体				刀柄		零件号
	in	mm		L ₂ (in)	L ₂ (mm)	L ₁ (in)	L ₁ (mm)	L ₇ (mm)	D ₂ (mm)	
1/8	0.1250	3.17	-	0.551	14	2.47	62.7	36	4	335E01250A21M
-	0.1575	4.00	-	0.551	14	2.47	62.7	36	4	335M04000A21M
-	0.1654	4.20	M5×0.8	0.827	21	2.64	67.1	36	6	335M04200A21M
11/64	0.1719	4.37	-	0.827	21	2.64	67.1	36	6	335E01719A21M
#16	0.1772	4.50	#12-24	0.827	21	2.64	67.1	36	6	335M04500A21M
-	0.1811	4.60	#12-28	0.827	21	2.64	67.1	36	6	335M04600A21M
3/16	0.1875	4.76	-	0.827	21	2.64	67.1	36	6	335E01875A21M
-	0.1969	5.00	M6×1	0.827	21	2.64	67.1	36	6	335M05000A21M
13/64	0.2031	5.16	-	0.827	21	2.64	67.1	36	6	335E02031A21M
7/32	0.2188	5.56	-	0.827	21	2.64	67.1	36	6	335E02188A21M
#1	0.2280	5.79	-	0.827	21	2.64	67.1	36	6	335E02280A21M
15/64	0.2344	5.95	-	0.827	21	2.64	67.1	36	6	335E02344A21M
-	0.2362	6.00	M7×1	0.827	21	2.64	67.1	36	6	335M06000A21M
1/4	0.2500	6.35	-	1.102	28	3.13	79.4	36	8	335E02500A21M
-	0.2559	6.50	-	1.102	28	3.13	79.4	36	8	335M06500A21M
17/64	0.2656	6.75	M8×1.25	1.102	28	3.13	79.4	36	8	335E02656A21M
-	0.2756	7.00	M8×1	1.102	28	3.13	79.4	36	8	335M07000A21M
9/32	0.2812	7.14	-	1.102	28	3.13	79.4	36	8	335E02812A21M
-	0.2874	7.30	-	1.102	28	3.13	79.4	36	8	335M07300A21M
-	0.2953	7.50	-	1.102	28	3.13	79.4	36	8	335M07500A21M
19/64	0.2969	7.54	-	1.102	28	3.13	79.4	36	8	335E02969A21M
-	0.3071	7.80	-	1.102	28	3.13	79.4	36	8	335M07800A21M
5/16	0.3125	7.94	3/8-16	1.102	28	3.13	79.4	36	8	335E03125A21M
-	0.3150	8.00	-	1.102	28	3.13	79.4	36	8	335M08000A21M
21/64	0.3281	8.33	-	1.378	35	3.57	90.7	40	10	335E03281A21M
Q	0.3320	8.43	3/8-24	1.378	35	3.57	90.7	40	10	335E03320A21M
-	0.3346	8.50	M10.1.5	1.378	35	3.57	90.7	40	10	335M08500A21M
11/32	0.3438	8.73	-	1.378	35	3.57	90.7	40	10	335E03438A21M
-	0.3465	8.80	-	1.378	35	3.57	90.7	40	10	335M08800A21M
-	0.3543	9.00	-	1.378	35	3.57	90.7	40	10	335M09000A21M
23/64	0.3594	9.13	-	1.378	35	3.57	90.7	40	10	335E03594A21M
U	0.3680	9.35	7/16-14	1.378	35	3.57	90.7	40	10	335E03680A21M
-	0.3740	9.50	-	1.378	35	3.57	90.7	40	10	335M09500A21M
3/8	0.3750	9.53	-	1.378	35	3.57	90.7	40	10	335E03750A21M
-	0.3858	9.80	-	1.378	35	3.57	90.7	40	10	335E03858A21M
25/64	0.3906	9.92	7/16-20	1.378	35	3.57	90.7	40	10	335E03906A21M
-	0.3937	10.00	-	1.378	35	3.57	90.7	40	10	335M10000A21M

*攻丝钻头直径能够加工出全螺纹的75%左右



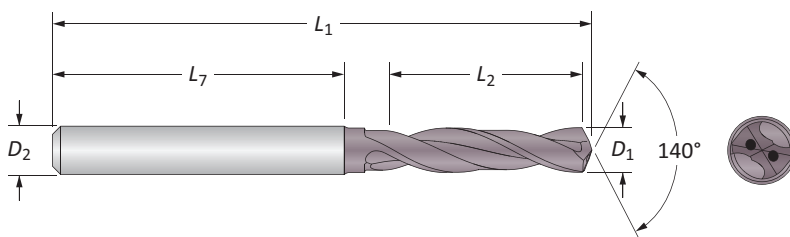
未说明的尺寸作为非标准库存提供。

订购时, 请遵照下面所示的示例:

英制	所需直径 = 0.3450"	零件号 = 335E03450A21M
公制	所需直径 = 7.250 mm	零件号 = 335M07250A21M

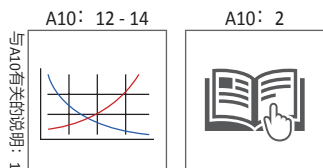
整体硬质合金钻头

3.5xD | 直径范围: 0.1181" - 0.7874" (3.00 mm - 20.00 mm)



抗裂等级	D ₁		攻丝尺寸*	钻体				刀柄		零件号
	in	mm		L ₂ (in)	L ₂ (mm)	L ₁ (in)	L ₁ (mm)	L ₇ (mm)	D ₂ (mm)	
-	0.4016	10.20	M12×1.75	1.654	42	4.18	106.1	45	12	335M10200A21M
13/32	0.4062	10.32	-	1.378	42	4.18	106.1	45	12	335E04062A21M
-	0.4134	10.50	-	1.378	42	4.18	106.1	45	12	335M10500A21M
27/64	0.4219	10.72	1/2-13	1.654	42	4.18	106.1	45	12	335E04219A21M
-	0.4331	11.00	-	1.654	42	4.18	106.1	45	12	335M11000A21M
7/16	0.4375	11.11	-	1.654	42	4.18	106.1	45	12	335E04375A21M
-	0.4528	11.50	-	1.654	42	4.18	106.1	45	12	335M11500A21M
29/64	0.4531	11.51	1/2-20	1.654	42	4.18	106.1	45	12	335E04531A21M
15/32	0.4688	11.91	-	1.654	42	4.18	106.1	45	12	335E04688A21M
-	0.4724	12.00	M14×2	1.654	42	4.18	106.1	45	12	335M12000A21M
31/64	0.4844	12.30	9/16-12	1.929	49	4.55	115.6	45	14	335E04844A21M
-	0.4921	12.50	M14×1.5	1.929	49	4.55	115.6	45	14	335M12500A21M
1/2	0.5000	12.70	-	1.929	49	4.55	115.6	45	14	335E05000A21M
-	0.5118	13.00	-	1.929	49	4.55	115.6	45	14	335M13000A21M
33/64	0.5156	13.10	9/16-18	1.929	49	4.55	115.6	45	14	335E05156A21M
17/32	0.5312	13.49	5/8-11	1.929	49	4.55	115.6	45	14	335E05312A21M
-	0.5315	13.50	-	1.929	49	4.55	115.6	45	14	335M13500A21M
-	0.5394	13.70	-	1.929	49	4.55	115.6	45	14	335M13700A21M
35/64	0.5469	13.89	5/8-12	1.929	49	4.55	115.6	45	14	335E05469A21M
-	0.5512	14.00	M16×2	1.929	49	4.55	115.6	45	14	335M14000A21M
9/16	0.5625	14.29	-	2.205	56	5.07	128.8	48	16	335E05625A21M
-	0.5709	14.50	M16×1.5	2.205	56	5.07	128.8	48	16	335M14500A21M
37/64	0.5781	14.68	5/8-18	2.205	56	5.07	128.8	48	16	335E05781A21M
-	0.5906	15.00	-	2.205	56	5.07	128.8	48	16	335M15000A21M
19/32	0.5938	15.08	-	2.205	56	5.07	128.8	48	16	335E05938A21M
39/64	0.6094	15.48	11/16-12	2.205	56	5.07	128.8	48	16	335E06094A21M
-	0.6102	15.50	M18×2.5	2.205	56	5.07	128.8	48	16	335M15500A21M
5/8	0.6250	15.88	-	2.205	56	5.07	128.8	48	16	335E06250A21M
-	0.6299	16.00	-	2.205	56	5.07	128.8	48	16	335M16000A21M
-	0.6496	16.50	M18×1.5	2.480	63	5.44	138.2	48	18	335M16500A21M
21/32	0.6563	16.67	3/4-10	2.480	63	5.44	138.2	48	18	335E06563A21M
-	0.6693	17.00	-	2.480	63	5.44	138.2	48	18	335M17000A21M
43/64	0.6719	17.07	3/4-12	2.480	63	5.44	138.2	48	18	335E06719A21M
11/16	0.6875	17.46	3/4-16	2.480	63	5.44	138.2	48	18	335E06875A21M
-	0.6890	17.50	M20×2.5	2.480	63	5.44	138.2	48	18	335M17500A21M
45/64	0.7031	17.86	-	2.480	63	5.44	138.2	48	18	335E07031A21M
-	0.7087	18.00	-	2.480	63	5.44	138.2	48	18	335M18000A21M
-	0.7283	18.50	M20×1.5	2.756	70	5.89	149.5	50	20	335M18500A21M
47/64	0.7344	18.65	-	2.756	70	5.89	149.5	50	20	335E07344A21M
-	0.7480	19.00	-	2.756	70	5.89	149.5	50	20	335M19000A21M
-	0.7580	19.25	-	2.756	70	5.89	149.5	50	20	335E07580A21M
-	0.7677	19.50	M22×2.5	2.756	70	5.89	149.5	50	20	335M19500A21M
25/32	0.7813	19.84	-	2.756	70	5.89	149.5	50	20	335E07813A21M
-	0.7874	20.00	-	2.756	70	5.89	149.5	50	20	335M20000A21M

*攻丝钻头直径能够加工出全螺纹的75%左右

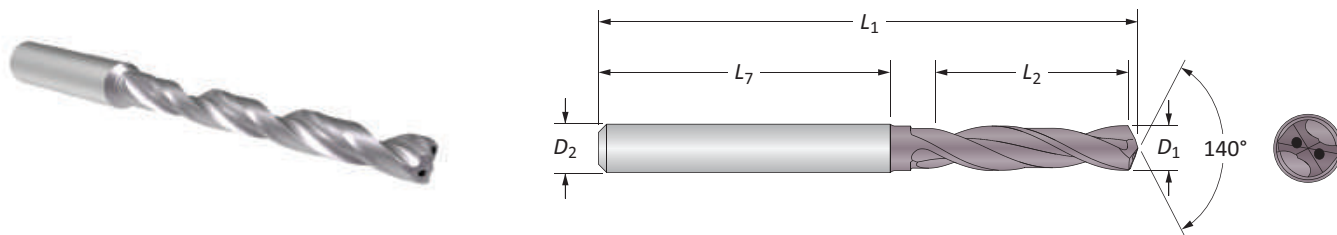


未说明的尺寸作为非标准库存提供。
订购时, 请遵照下面所示的示例:

英制	所需直径 = 0.3450"	零件号 = 335E03450A21M
公制	所需直径 = 7.250 mm	零件号 = 335M07250A21M

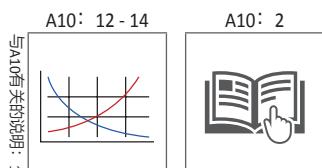
整体硬质合金钻头

6×D | 直径范围: 0.1181" - 0.7874" (3.00 mm - 20.00 mm)



抗裂等级	D ₁		攻丝尺寸*	钻体				刀柄		零件号
	in	mm		L ₂ (in)	L ₂ (mm)	L ₁ (in)	L ₁ (mm)	L ₇ (mm)	D ₂ (mm)	
-	0.1181	3.00	-	0.9450	24	2.86	72.7	36	4	36M03000A21M
1/8	0.1250	3.18	-	0.9450	24	2.86	72.7	36	4	360E01250A21M
-	0.1260	3.20	-	0.9450	24	2.86	72.7	36	4	360M03200A21M
-	0.1299	3.30	M4×0.7	0.9450	24	2.86	72.7	36	4	360M03300A21M
-	0.1378	3.50	-	0.9450	24	2.86	72.7	36	4	360M03500A21M
9/64	0.1406	3.57	-	0.9450	24	2.86	72.7	36	4	360E01406A21M
#25	0.1496	3.80	#10-24	0.9450	24	2.86	72.7	36	4	360M03800A21M
5/32	0.1563	3.97	-	0.9450	24	2.86	72.7	36	4	360E01563A21M
-	0.1575	4.00	-	0.9450	24	2.86	72.7	36	4	360M04000A21M
-	0.1654	4.20	M5×0.8	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360M04200A21M
11/64	0.1719	4.37	-	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360E01719A21M
#16	0.1772	4.50	#12-24	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360M04500A21M
-	0.1811	4.60	#12-28	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360M04600A21M
-	0.1831	4.65	-	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360M04650A21M
3/16	0.1875	4.76	-	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360E01875A21M
-	0.1950	4.95	-	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360M04950A21M
-	0.1969	5.00	M6×1	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360M05000A21M
#8	0.1990	5.05	-	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360E01990A21M
#7	0.2010	5.11	1/4-20	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360E02010A21M
13/64	0.2031	5.16	-	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360E02031A21M
-	0.2098	5.33	-	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360M05330A21M
#3	0.2130	5.41	1/4-28	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360E02130A21M
-	0.2165	5.50	-	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360M05500A21M
7/32	0.2188	5.56	-	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360E02188A21M
#1	0.2280	5.79	-	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360E02280A21M
-	0.2299	5.84	-	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360M05840A21M
15/64	0.2344	5.95	-	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360E02344A21M
-	0.2362	6.00	M7×1	1.1417	36	3.27	83.1	36	6	360M06000A21M

*攻丝钻头直径能够加工出全螺纹的75%左右



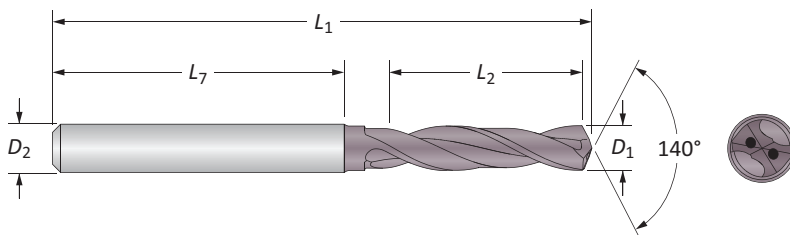
未说明的尺寸作为非标准库存提供。

订购时, 请遵照下面所示的示例:

英制	所需直径 = 0.3450"	零件号 = 335E03450A21M
公制	所需直径 = 7.250 mm	零件号 = 335M07250A21M

整体硬质合金钻头

6xD | 直径范围: 0.1181" - 0.7874" (3.00 mm - 20.00 mm)



抗裂等级	D ₁		攻丝尺寸*	钻体				刀柄		零件号
	in	mm		L ₂ (in)	L ₂ (mm)	L ₁ (in)	L ₁ (mm)	L ₇ (mm)	D ₂ (mm)	
-	0.2398	6.09	-	1.8900	48	4.31	109.4	36	8	360M06090A21M
D	0.2460	6.25	-	1.8900	48	4.31	109.4	36	8	360E02460A21M
1/4	0.2500	6.35	-	1.8900	48	4.31	109.4	36	8	360E02500A21M
-	0.2559	6.50	-	1.8900	48	4.31	109.4	36	8	360M06500A21M
F	0.2570	6.53	5/16-18	1.8900	48	4.31	109.4	36	8	360E02570A21M
17/64	0.2656	6.75	M8×1.25	1.8900	48	4.31	109.4	36	8	360E02656A21M
-	0.2677	6.80	-	1.8900	48	4.31	109.4	36	8	360M06800A21M
I	0.2720	6.91	5/16-24	1.8900	48	4.31	109.4	36	8	360E02720A21M
-	0.2756	7.00	M8×1	1.8900	48	4.31	109.4	36	8	360M07000A21M
-	0.2795	7.10	-	1.8900	48	4.31	109.4	36	8	360M07100A21M
9/32	0.2812	7.14	-	1.8900	48	4.31	109.4	36	8	360E02812A21M
-	0.2874	7.30	-	1.8900	48	4.31	109.4	36	8	360M07300A21M
-	0.2913	7.40	-	1.8900	48	4.31	109.4	36	8	360M07400A21M
-	0.2953	7.50	-	1.890	48	4.31	109.4	36	8	360M07500A21M
19/64	0.2969	7.54	-	1.890	48	4.31	109.4	36	8	360E02969A21M
5/16	0.3125	7.94	3/8-16	1.890	48	4.31	109.4	36	8	360E03125A21M
-	0.3150	8.00	-	1.890	48	4.31	109.4	36	8	360M08000A21M
21/64	0.3281	8.33	-	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360E03281A21M
Q	0.3320	8.43	3/8-24	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360M08430A21M
-	0.3346	8.50	M10×1.5	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360M08500A21M
-	0.3386	8.60	-	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360M08600A21M
11/32	0.3438	8.73	-	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360E03438A21M
-	0.3465	8.80	-	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360M08800A21M
-	0.3543	9.00	-	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360M09000A21M
23/64	0.3594	9.13	-	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360E03594A21M
-	0.3622	9.20	-	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360M09200A21M
U	0.3680	9.35	7/16-14	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360E03680A21M
-	0.3730	9.47	-	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360M09470A21M
-	0.3740	9.50	-	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360M09500A21M
3/8	0.3750	9.53	-	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360E03750A21M
-	0.3780	9.60	-	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360M09600A21M
-	0.3820	9.70	-	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360M09700A21M
25/64	0.3906	9.92	7/16-20	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360E03906A21M
-	0.3937	10.00	-	2.362	60	4.56	115.4	40	10	360M10000A21M

*攻丝钻头直径能够加工出全螺纹的75%左右

与A10有关的说明: 1

A10: 12-14

A10: 2

未说明的尺寸作为非标准库存提供。
订购时, 请遵照下面所示的示例:

英制	所需直径 = 0.3450"	零件号 = 335E03450A21M
公制	所需直径 = 7.250 mm	零件号 = 335M07250A21M

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

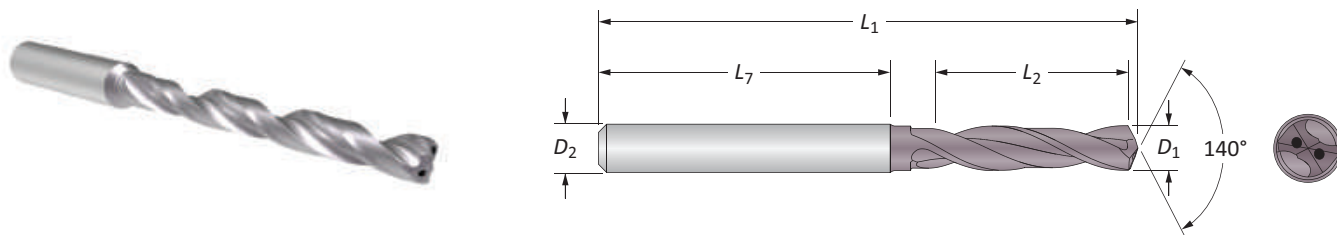
螺纹加工

X

特殊应用

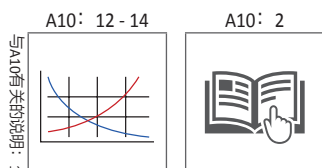
整体硬质合金钻头

6xD | 直径范围: 0.1181" - 0.7874" (3.00 mm - 20.00 mm)



抗裂等级	D ₁		攻丝尺寸*	钻体				刀柄		零件号
	in	mm		L ₂ (in)	L ₂ (mm)	L ₁ (in)	L ₁ (mm)	L ₇ (mm)	D ₂ (mm)	
-	0.4016	10.20	M12×1.75	2.835	72	5.36	136.2	45	12	360M10200A21M
Y	0.4040	10.31	-	2.835	72	5.36	136.2	45	12	360E04040A21M
13/32	0.4062	10.32	-	2.835	72	5.36	136.2	45	12	360E04062A21M
-	0.4134	10.50	-	2.835	72	5.36	136.2	45	12	360M10500A21M
27/64	0.4219	10.72	1/2-13	2.835	72	5.36	136.2	45	12	360E04219A21M
-	0.4252	10.80	M12×4.25	2.835	72	5.36	136.2	45	12	360M10800A21M
-	0.4290	10.90	-	2.835	72	5.36	136.2	45	12	360M10900A21M
-	0.4331	11.00	-	2.835	72	5.36	136.2	45	12	360M11000A21M
7/16	0.4375	11.11	-	2.835	72	5.36	136.2	45	12	360E04375A21M
-	0.4409	11.20	-	2.835	72	5.36	136.2	45	12	360M11200A21M
-	0.4528	11.50	-	2.835	72	5.36	136.2	45	12	360M11500A21M
29/64	0.4531	11.51	1/2-20	2.835	72	5.36	136.2	45	12	360E04531A21M
-	0.4646	11.80	-	2.835	72	5.36	136.2	45	12	360M11800A21M
15/32	0.4688	11.91	-	2.835	72	5.36	136.2	45	12	360E04688A21M
-	0.4724	12.00	M14×2	2.835	72	5.36	136.2	45	12	360M12000A21M
31/64	0.4844	12.30	9/16-12	3.307	84	5.93	150.5	45	14	360E04844A21M
-	0.4921	12.50	M14×1.5	3.307	84	5.93	150.5	45	14	360M12500A21M
1/2	0.5000	12.70	-	3.307	84	5.93	150.5	45	14	360E05000A21M
-	0.5100	12.95	-	3.307	84	5.93	150.5	45	14	360M12950A21M
-	0.5118	13.00	-	3.307	84	5.93	150.5	45	14	360M13000A21M
33/64	0.5156	13.10	9/16-18	3.307	84	5.93	150.5	45	14	360E05156A21M
-	0.5197	13.20	-	3.307	84	5.93	150.5	45	14	360M13200A21M
17/32	0.5312	13.49	5/8-11	3.307	84	5.93	150.5	45	14	360E05312A21M
-	0.5315	13.50	-	3.307	84	5.93	150.5	45	14	360M13500A21M
-	0.5433	13.80	-	3.307	84	5.93	150.5	45	14	360M13800A21M
35/64	0.5469	13.89	5/8-12	3.307	84	5.93	150.5	45	14	360E05469A21M
-	0.5512	14.00	M16×2	3.307	84	5.93	150.5	45	14	360M14000A21M
9/16	0.5625	14.29	-	3.780	96	6.65	168.9	48	16	360E05625A21M
-	0.5709	14.50	M16×1.5	3.780	96	6.65	168.9	48	16	360M14500A21M
37/64	0.5781	14.68	5/8-18	3.780	96	6.65	168.9	48	16	360E05781A21M
-	0.5906	15.00	-	3.780	96	6.65	168.9	48	16	360M15000A21M
19/32	0.5938	15.08	-	3.780	96	6.65	168.9	48	16	360E05938A21M
39/64	0.6094	15.48	11/16-12	3.780	96	6.65	168.9	48	16	360E06094A21M
-	0.6102	15.50	M18×2.5	3.780	96	6.65	168.9	48	16	360M15500A21M
5/8	0.6250	15.88	-	3.780	96	6.65	168.9	48	16	360E06250A21M
-	0.6299	16.00	-	3.780	96	6.65	168.9	48	16	360M16000A21M

*攻丝钻头直径能够加工出全螺纹的75%左右



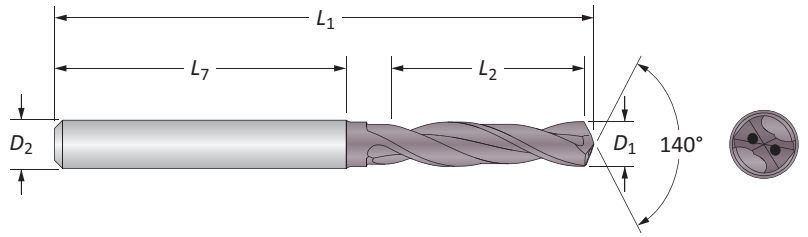
未说明的尺寸作为非标准库存提供。

订购时, 请遵照下面所示的示例:

英制	所需直径 = 0.3450"	零件号 = 335E03450A21M
公制	所需直径 = 7.250 mm	零件号 = 335M07250A21M

整体硬质合金钻头

6xD | 直径范围: 0.1181" - 0.7874" (3.00 mm - 20.00 mm)



抗裂等级	D ₁		攻丝尺寸*	钻体				刀柄		零件号
	in	mm		L ₂ (in)	L ₂ (mm)	L ₁ (in)	L ₁ (mm)	L ₇ (mm)	D ₂ (mm)	
-	0.6307	16.02	-	4.252	108	7.22	183.3	48	18	360M16020A21M
-	0.6331	16.08	-	4.252	108	7.22	183.3	48	18	360M16080A21M
-	0.6378	16.20	-	4.252	108	7.22	183.3	48	18	360M16200A21M
41/64	0.6406	16.27	-	4.252	108	7.22	183.3	48	18	360E06406A21M
-	0.6496	16.50	M18×1.5	4.252	108	7.22	183.3	48	18	360M16500A21M
21/32	0.6563	16.67	3/4-10	4.252	108	7.22	183.3	48	18	360E06563A21M
-	0.6693	17.00	-	4.252	108	7.22	183.3	48	18	360M17000A21M
43/64	0.6719	17.07	3/4-12	4.252	108	7.22	183.3	48	18	360E06719A21M
11/16	0.6875	17.46	3/4-16	4.252	108	7.22	183.3	48	18	360E06875A21M
-	0.6890	17.50	M20×2.5	4.252	108	7.22	183.3	48	18	360M17500A21M
45/64	0.7031	17.86	-	4.252	108	7.22	183.3	48	18	360E07031A21M
-	0.7087	18.00	-	4.252	108	7.22	183.3	48	18	360M18000A21M
-	0.7098	18.03	-	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360M18030A21M
23/32	0.7188	18.26	-	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360E07188A21M
-	0.7283	18.50	M20×1.5	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360M18500A21M
47/64	0.7344	18.65	-	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360E07344A21M
-	0.7480	19.00	-	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360M19000A21M
3/4	0.7500	19.05	-	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360E07500A21M
-	0.7520	19.10	-	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360M19100A21M
-	0.7535	19.14	-	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360M19140A21M
-	0.7543	19.16	-	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360M19160A21M
-	0.7559	19.20	-	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360M19200A21M
-	0.7580	19.25	-	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360E07580A21M
-	0.7598	19.30	-	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360M19300A21M
49/64	0.7656	19.45	7/8-9	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360E07656A21M
-	0.7677	19.50	M22×2.5	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360M19500A21M
25/32	0.7813	19.84	-	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360E07813A21M
-	0.7874	20.00	-	4.724	120	7.86	199.6	50	20	360M20000A21M

*攻丝钻头直径能够加工出全螺纹的75%左右

与A10有关的说明: 1

A10: 12-14

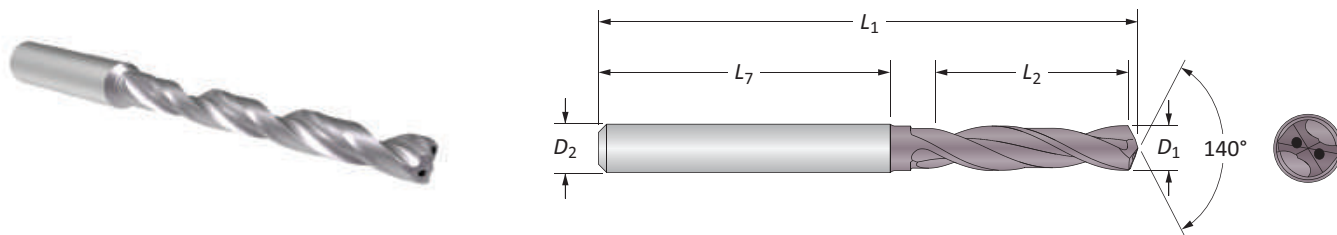
A10: 2

未说明的尺寸作为非标准库存提供。
订购时, 请遵照下面所示的示例:

英制	所需直径 = 0.3450"	零件号 = 335E03450A21M
公制	所需直径 = 7.250 mm	零件号 = 335M07250A21M

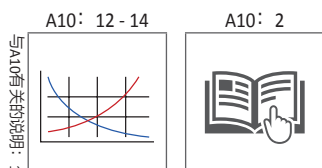
整体硬质合金钻头

9xD | 直径范围: 0.1181" - 0.7874" (3.00 mm - 20.00 mm)



抗裂等级	D ₁		攻丝尺寸*	钻体				刀柄		零件号
	in	mm		L ₂ (in)	L ₂ (mm)	L ₁ (in)	L ₁ (mm)	L ₇ (mm)	D ₂ (mm)	
-	0.1969	5.00	M6×1	2.126	54	3.98	101.1	36	6	390M05000A21M
-	0.2362	6.00	M7×1	2.126	54	3.98	101.1	36	6	390M06000A21M
D	0.2461	6.25	-	2.835	72	4.86	123.4	36	8	390E02461A21M
1/4	0.2500	6.35	-	2.835	72	4.86	123.4	36	8	390E02500A21M
-	0.2559	6.50	-	2.835	72	4.86	123.4	36	8	390M06500A21M
17/64	0.2656	6.75	M8×1.25	2.835	72	4.86	123.4	36	8	390E02656A21M
I	0.2720	6.91	5/16-24	2.835	72	4.86	123.4	36	8	390E02720A21M
-	0.2756	7.00	M8×1	2.835	72	4.86	123.4	36	8	390M07000A21M
-	0.2953	7.50	-	2.835	72	4.86	123.4	36	8	390M07500A21M
19/64	0.2969	7.54	-	2.835	72	4.86	123.4	36	8	390E02969A21M
5/16	0.3125	7.94	3/8-16	2.835	72	4.86	123.4	36	8	390E03125A21M
-	0.3150	8.00	-	2.835	72	4.86	123.4	36	8	390M08000A21M
21/64	0.3281	8.33	-	3.543	90	5.74	145.8	40	10	390E03281A21M
Q	0.3319	8.43	3/8-24	3.543	90	5.74	145.8	40	10	390M08430A21M
-	0.3346	8.50	M10×1.5	3.543	90	5.74	145.8	40	10	390M08500A21M
-	0.3386	8.60	-	3.543	90	5.74	145.8	40	10	390M08600A21M
11/32	0.3438	8.73	-	3.543	90	5.74	145.8	40	10	390E03438A21M
-	0.3465	8.80	-	3.543	90	5.74	145.8	40	10	390M08800A21M
-	0.3543	9.00	-	3.543	90	5.74	145.8	40	10	390M09000A21M
23/64	0.3594	9.13	-	3.543	90	5.74	145.8	40	10	390E03594A21M
U	0.3680	9.35	7/16-14	3.543	90	5.74	145.8	40	10	390E03680A21M
-	0.3740	9.50	-	3.543	90	5.74	145.8	40	10	390M09500A21M
3/8	0.3750	9.53	-	3.543	90	5.74	145.8	40	10	390E03750A21M
-	0.3780	9.60	-	3.543	90	5.74	145.8	40	10	390M09600A21M
25/64	0.3906	9.92	7/16-20	3.543	90	5.74	145.8	40	10	390E03906A21M
-	0.3937	10.00	-	3.543	90	5.74	145.8	40	10	390M10000A21M
-	0.4016	10.20	M12×1.75	4.252	108	6.78	172.2	45	12	390M10200A21M
-	0.4040	10.26	-	4.252	108	6.78	172.2	45	12	390E04040A21M
13/32	0.4062	10.32	-	4.252	108	6.78	172.2	45	12	390E04062A21M
-	0.4134	10.50	-	4.252	108	6.78	172.2	45	12	390M10500A21M
27/64	0.4219	10.72	1/2-13	4.252	108	6.78	172.2	45	12	390E04219A21M
-	0.4331	11.00	-	4.252	108	6.78	172.2	45	12	390M11000A21M
7/16	0.4375	11.11	-	4.252	108	6.78	172.2	45	12	390E04375A21M
-	0.4528	11.50	-	4.252	108	6.78	172.2	45	12	390M11500A21M
29/64	0.4531	11.51	1/2-20	4.252	108	6.78	172.2	45	12	390E04531A21M
15/32	0.4688	11.91	-	4.252	108	6.78	172.2	45	12	390E04688A21M
-	0.4724	12.00	M14×2	4.252	108	6.78	172.2	45	12	390M12000A21M

*攻丝钻头直径能够加工出全螺纹的75%左右



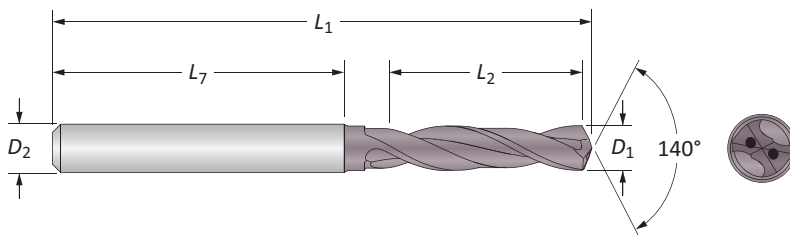
未说明的尺寸作为非标准库存提供。

订购时, 请遵照下面所示的示例:

英制	所需直径 = 0.3450"	零件号 = 335E03450A21M
公制	所需直径 = 7.250 mm	零件号 = 335M07250A21M

整体硬质合金钻头

9xD | 直径范围: 0.1181" - 0.7874" (3.00 mm - 20.00 mm)



抗裂等级	D ₁		攻丝尺寸*	钻体				刀柄		零件号
	in	mm		L ₂ (in)	L ₂ (mm)	L ₁ (in)	L ₁ (mm)	L ₇ (mm)	D ₂ (mm)	
31/64	0.4844	12.30	9/16-12	4.961	126	7.58	192.5	45	14	390E04844A21M
-	0.4921	12.50	M14×1.5	4.961	126	7.58	192.5	45	14	390M12500A21M
1/2	0.5000	12.70	-	4.961	126	7.58	192.5	45	14	390E05000A21M
-	0.5118	13.00	-	4.961	126	7.58	192.5	45	14	390M13000A21M
33/64	0.5156	13.10	9/16-18	4.961	126	7.58	192.5	45	14	390E05156A21M
17/32	0.5312	13.49	5/8-11	4.961	126	7.58	192.5	45	14	390E05312A21M
-	0.5315	13.50	-	4.961	126	7.58	192.5	45	14	390M13500A21M
35/64	0.5469	13.89	5/8-12	4.961	126	7.58	192.5	45	14	390E05469A21M
-	0.5512	14.00	M16×2	4.961	126	7.58	192.5	45	14	390M14000A21M
9/16	0.5625	14.29	-	5.669	144	8.54	216.9	48	16	390E05625A21M
-	0.5709	14.50	M16×1.5	5.669	144	8.54	216.9	48	16	390M14500A21M
37/64	0.5781	14.68	5/8-18	5.669	144	8.54	216.9	48	16	390E05781A21M
-	0.5906	15.00	-	5.669	144	8.54	216.9	48	16	390M15000A21M
19/32	0.5938	15.08	-	5.669	144	8.54	216.9	48	16	390E05938A21M
39/64	0.6094	15.48	11/16-12	5.669	144	8.54	216.9	48	16	390E06094A21M
-	0.6102	15.50	M18×2.5	5.669	144	8.54	216.9	48	16	390M15500A21M
5/8	0.6250	15.88	-	5.669	144	8.54	216.9	48	16	390E06250A21M
-	0.6299	16.00	-	5.669	144	8.54	216.9	48	16	390M16000A21M
41/64	0.6406	16.27	-	6.378	162	9.34	237.3	48	18	390E06406A21M
-	0.6496	16.50	M18×1.5	6.378	162	9.34	237.3	48	18	390M16500A21M
21/32	0.6563	16.67	3/4-10	6.378	162	9.34	237.3	48	18	390E06563A21M
-	0.6693	17.00	-	6.378	162	9.34	237.3	48	18	390M17000A21M
43/64	0.6719	17.07	3/4-12	6.378	162	9.34	237.3	48	18	390E06719A21M
11/16	0.6875	17.46	3/4-16	6.378	162	9.34	237.3	48	18	390E06875A21M
-	0.6890	17.50	M20×2.5	6.378	162	9.34	237.3	48	18	390M17500A21M
45/64	0.7031	17.86	-	6.378	162	9.34	237.3	48	18	390E07031A21M
-	0.7087	18.00	-	6.378	162	9.34	237.3	48	18	390M18000A21M
23/32	0.7188	18.26	-	7.087	180	10.22	259.6	50	20	390E07188A21M
-	0.7283	18.50	M20×1.5	7.087	180	10.22	259.6	50	20	390M18500A21M
47/64	0.7344	18.65	-	7.087	180	10.22	259.6	50	20	390E07344A21M
-	0.7480	19.00	-	7.087	180	10.22	259.6	50	20	390M19000A21M
3/4	0.7500	19.05	-	7.087	180	10.22	259.6	50	20	390E07500A21M
49/64	0.7656	19.45	7/8-09	7.087	180	10.22	259.6	50	20	390E07656A21M
-	0.7677	19.50	M22×2.5	7.087	180	10.22	259.6	50	20	390M19500A21M
25/32	0.7813	19.84	-	7.087	180	10.22	259.6	50	20	390E07813A21M
-	0.7874	20.00	-	7.087	180	10.22	259.6	50	20	390M20000A21M

*攻丝钻头直径能够加工出全螺纹的75%左右

与A10有关的说明: 1

A10: 12-14

A10: 2

未说明的尺寸作为非标准库存提供。
订购时, 请遵照下面所示的示例:

英制	所需直径 = 0.3450"	零件号 = 335E03450A21M
公制	所需直径 = 7.250 mm	零件号 = 335M07250A21M

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

推荐的钻削参数 | 英制 (英寸)

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (SFM)	进给速率 (IPR) (按直径)								
			0.118 - 0.157	0.161 - 0.236	0.240 - 0.315	0.319 - 0.394	0.398 - 0.472	0.476 - 0.551	0.555 - 0.630	0.634 - 0.709	0.713 - 0.787
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	450	0.007	0.009	0.011	0.013	0.014	0.016	0.018	0.020	0.022
	150 - 200	400	0.005	0.008	0.009	0.011	0.012	0.014	0.016	0.018	0.020
	200 - 250	375	0.004	0.006	0.007	0.009	0.010	0.012	0.014	0.016	0.018
P 低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	425	0.007	0.009	0.011	0.013	0.015	0.017	0.019	0.019	0.021
	125 - 175	390	0.006	0.008	0.010	0.012	0.014	0.016	0.018	0.018	0.020
	175 - 225	360	0.005	0.008	0.010	0.011	0.013	0.015	0.017	0.017	0.019
P 中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	225 - 275	330	0.004	0.007	0.009	0.010	0.012	0.014	0.016	0.016	0.018
	125 - 175	390	0.006	0.008	0.010	0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.020
	175 - 225	360	0.005	0.007	0.010	0.012	0.012	0.013	0.015	0.017	0.019
P 合金钢 4140、5140、8640等	225 - 275	320	0.004	0.006	0.009	0.011	0.011	0.012	0.014	0.016	0.018
	275 - 325	285	0.003	0.006	0.008	0.010	0.010	0.011	0.013	0.015	0.017
	175 - 225	375	0.006	0.008	0.010	0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.020
P 高强度合金 4340、4330V、300M等	225 - 275	340	0.005	0.007	0.009	0.011	0.012	0.013	0.015	0.017	0.019
	275 - 325	300	0.004	0.006	0.008	0.010	0.011	0.012	0.013	0.016	0.018
	325 - 375	275	0.003	0.005	0.007	0.009	0.010	0.010	0.012	0.014	0.016
C 结构钢 A36、A285、A516等	225 - 300	260	0.005	0.007	0.008	0.011	0.011	0.012	0.013	0.014	0.016
	300 - 350	210	0.004	0.006	0.007	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.015
	350 - 400	160	0.003	0.005	0.006	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013
C 工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	100 - 150	360	0.005	0.008	0.009	0.011	0.012	0.013	0.014	0.016	0.018
	150 - 250	320	0.004	0.007	0.008	0.010	0.011	0.012	0.013	0.015	0.017
	250 - 350	270	0.003	0.005	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.013	0.015
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	150 - 200	260	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011
	200 - 250	220	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010
M 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	140 - 220	120	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011
	220 - 310	90	0.002	0.003	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009
D 球墨铸铁、灰口铸铁	135 - 185	200	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.011	0.012	0.013
	185 - 275	140	0.003	0.004	0.004	0.005	0.006	0.007	0.009	0.010	0.011
	120 - 150	550	0.008	0.010	0.012	0.014	0.016	0.018	0.020	0.022	0.024
	150 - 200	500	0.008	0.010	0.012	0.014	0.016	0.018	0.020	0.022	0.024
	200 - 220	475	0.007	0.009	0.011	0.013	0.015	0.017	0.019	0.021	0.023
K 220 - 260	430	0.007	0.009	0.011	0.013	0.015	0.017	0.019	0.021	0.023	
	260 - 320	400	0.006	0.008	0.010	0.012	0.014	0.016	0.018	0.020	0.022
	30	1500	0.008	0.010	0.013	0.015	0.017	0.020	0.022	0.024	0.026
N 铸铝	180	1000	0.006	0.008	0.011	0.013	0.015	0.018	0.020	0.022	0.024
	30	1500	0.008	0.010	0.013	0.015	0.017	0.020	0.022	0.024	0.026
N 锻铝	180	1000	0.006	0.008	0.011	0.013	0.015	0.018	0.020	0.022	0.024
	30	1500	0.008	0.010	0.013	0.015	0.017	0.020	0.022	0.024	0.026

速度和进给调整

3.5×D	6×D	9×D
参见上面的图表	0.90	0.75

推荐的速度和进给示例

如果推荐的速度和进给分别为300SFM和0.010IPR，则在使用9×D刀具时，分别降低至225 SFM和0.0075 IPR

$300 \cdot 0.75 = 225 \text{ SFM}$	$0.010 \cdot 0.75 = 0.0075 \text{ IPR}$
------------------------------------	---

计算

值	公式
IPM	$\text{RPM} \cdot \text{IPR}$
SFM	$\text{RPM} \cdot 0.262 \cdot \text{DIA}$
RPM	$(\text{SFM} \cdot 3.82) / \text{DIA}$

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。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，参考“冷却剂建议”图表。工厂技术援助通过我们的应用工程部门提供。

推荐的钻削参数 | 公制 (mm)

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (M/min)	进给速率 (mm/rev) (按直径)								
			3.00 - 4.00	4.01 - 6.00	6.01 - 8.00	8.01 - 10.00	10.01 - 12.00	12.01 - 14.00	14.01 - 16.00	16.01 - 18.00	18.01 - 20.00
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	137	0.18	0.23	0.28	0.33	0.36	0.41	0.46	0.51	0.56
	150 - 200	122	0.13	0.20	0.23	0.28	0.30	0.36	0.41	0.46	0.51
	200 - 250	114	0.10	0.15	0.18	0.23	0.25	0.30	0.36	0.41	0.46
	85 - 125	130	0.18	0.23	0.28	0.33	0.38	0.43	0.48	0.48	0.53
	125 - 175	119	0.15	0.20	0.25	0.30	0.36	0.41	0.46	0.46	0.51
	175 - 225	110	0.13	0.20	0.25	0.28	0.33	0.38	0.43	0.43	0.48
	225 - 275	101	0.10	0.18	0.23	0.25	0.30	0.36	0.41	0.41	0.46
	125 - 175	119	0.15	0.20	0.25	0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.51
	175 - 225	110	0.13	0.18	0.25	0.30	0.30	0.33	0.38	0.43	0.48
	225 - 275	98	0.10	0.15	0.23	0.28	0.28	0.30	0.36	0.41	0.48
	275 - 325	87	0.08	0.15	0.20	0.25	0.25	0.28	0.33	0.38	0.43
	175 - 225	114	0.15	0.20	0.25	0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.51
	225 - 275	104	0.13	0.18	0.23	0.28	0.30	0.33	0.38	0.43	0.48
	275 - 325	91	0.10	0.15	0.20	0.25	0.28	0.30	0.33	0.41	0.46
	325 - 375	84	0.08	0.13	0.18	0.23	0.25	0.25	0.30	0.36	0.41
	225 - 300	79	0.13	0.18	0.20	0.28	0.28	0.30	0.33	0.36	0.41
	300 - 350	64	0.10	0.15	0.18	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.38
	350 - 400	49	0.08	0.13	0.15	0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33
100 - 150	110	0.13	0.20	0.23	0.28	0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	
150 - 250	98	0.10	0.18	0.20	0.25	0.28	0.30	0.33	0.38	0.43	
250 - 350	82	0.08	0.13	0.18	0.20	0.23	0.25	0.28	0.33	0.38	
150 - 200	79	0.08	0.10	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23	0.25	0.28	
200 - 250	67	0.05	0.08	0.10	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23	0.25	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 220	37	0.08	0.10	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23	0.25	0.28
	220 - 310	27	0.05	0.08	0.08	0.10	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23
M 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 185	61	0.10	0.13	0.15	0.18	0.20	0.23	0.28	0.30	0.33
	185 - 275	43	0.08	0.10	0.10	0.13	0.15	0.18	0.23	0.25	0.28
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 150	168	0.20	0.25	0.30	0.36	0.41	0.46	0.51	0.56	0.61
	150 - 200	152	0.20	0.25	0.30	0.36	0.41	0.46	0.51	0.56	0.61
	200 - 220	145	0.18	0.23	0.28	0.33	0.38	0.43	0.48	0.53	0.58
	220 - 260	131	0.18	0.23	0.28	0.33	0.38	0.43	0.48	0.53	0.58
	260 - 320	122	0.15	0.20	0.25	0.30	0.36	0.41	0.46	0.51	0.56
N 铸铝	30	457	0.20	0.25	0.33	0.38	0.43	0.51	0.56	0.61	0.66
	180	305	0.15	0.20	0.28	0.33	0.38	0.46	0.51	0.56	0.61
	30	457	0.20	0.25	0.33	0.38	0.43	0.51	0.56	0.61	0.66
	180	305	0.15	0.20	0.28	0.33	0.38	0.46	0.51	0.56	0.61

速度和进给调整

3.5xD	6xD	9xD
参见上面的图表	0.90	0.75

推荐的速度和进给示例

如果推荐的速度和进给分别为91 M/min和0.25 mm/r，则在使用9xD刀具时，分别降低至68 M/min和0.19 mm/r	
91 • 0.75 = 68 M/min	0.25 • 0.75 = 0.19 mm/r

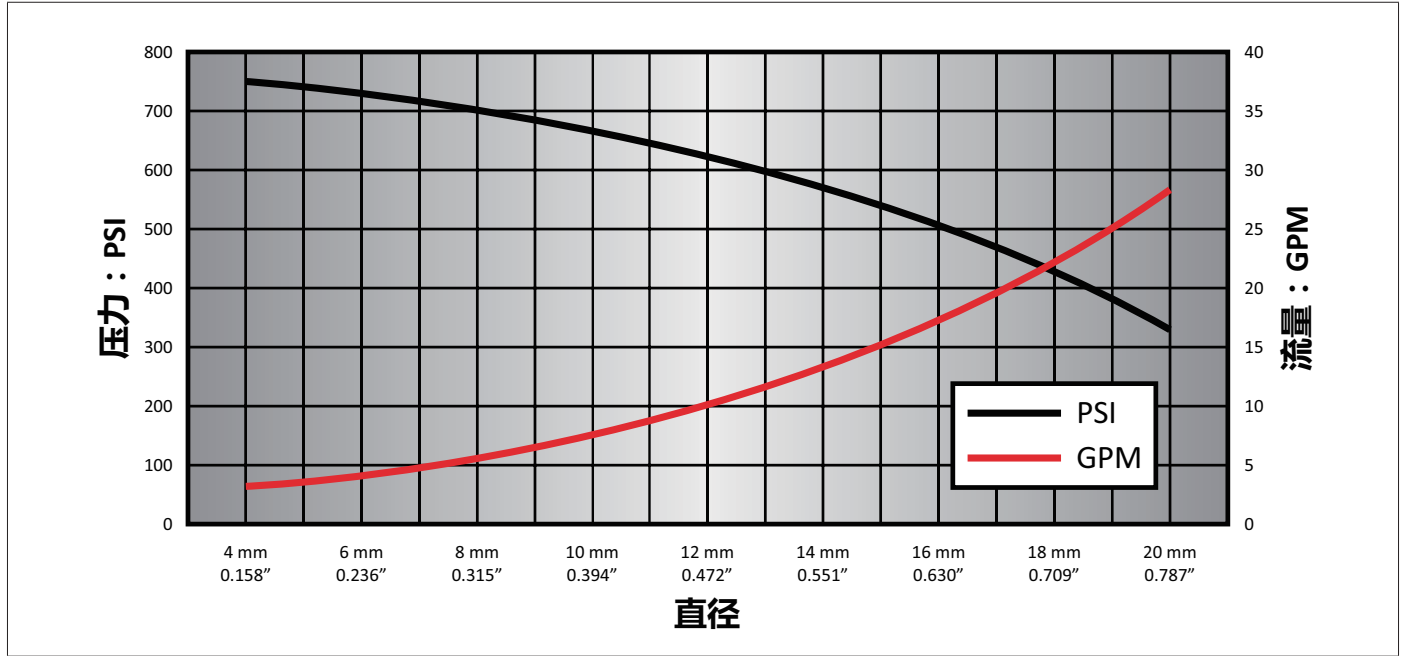
计算

值	公式
mm/min	RPM • mm/r
M/min	RPM • 0.003 • DIA
RPM	(M/min • 318.47) / DIA

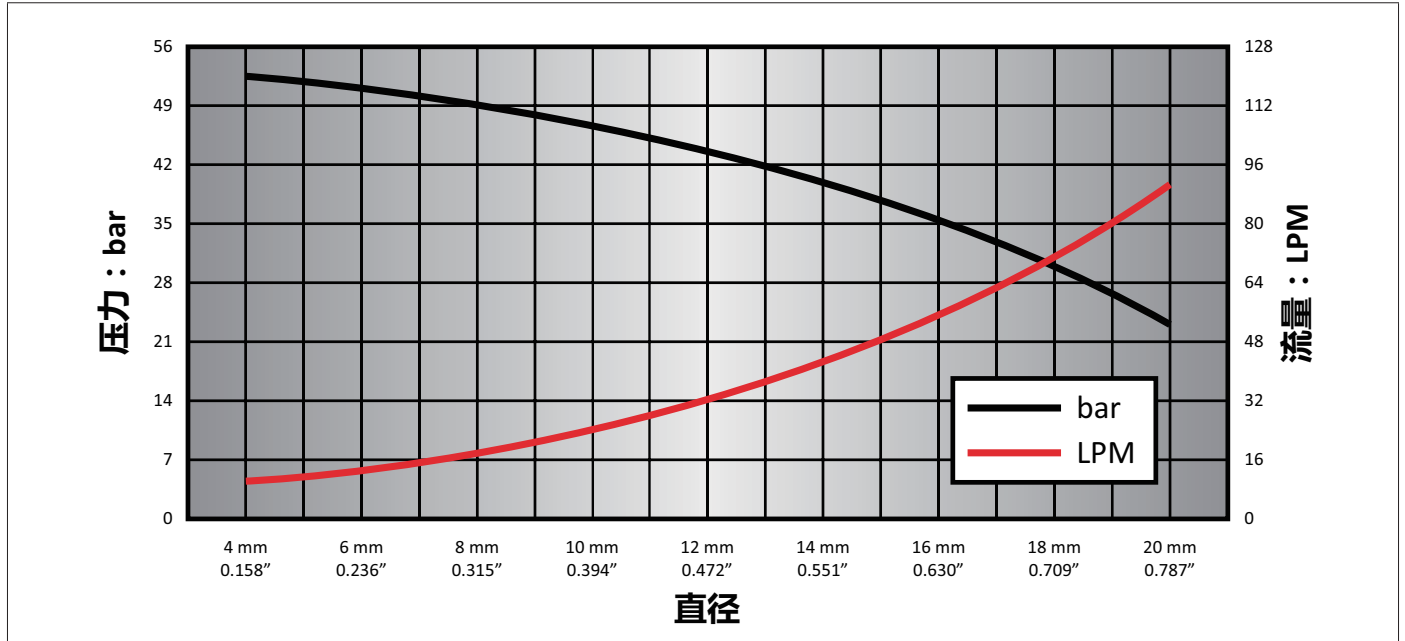
重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，参考“冷却剂建议”图表。工厂技术援助通过我们的应用工程部门提供。

冷却剂建议

英制 (PSI)



公制 (bar)



冷却剂调整

钻头长度	压力和流量
3.5xD	参见上面的图表
6xD	1.5
9xD	2.0

冷却剂建议示例

如果3xD刀具的推荐冷却剂压力和流量分别为600 PSI和12 GPM，则为9xD刀具调整的压力和流量将分别为：

$600 \cdot 2 = 1200 \text{ PSI}$	$12 \cdot 2 = 24 \text{ GPM}$
----------------------------------	-------------------------------

重要说明：上述冷却剂压力和流量建议代表以美国联合机械工程公司推荐的速度和进给实现最佳刀具寿命和排屑性能的极近似值。如果钻削应用中的现有冷却能力更低，则ASC 320钻削系统将仍然以更低的穿透率运行。如需冷却剂要求和/或速度和进给的更具体建议，请联系我们的应用工程部门。

SECTION

A20

GEN3SYS® XT & XT Pro

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。

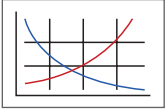
参考图标

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

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

为什么应选择PRO?

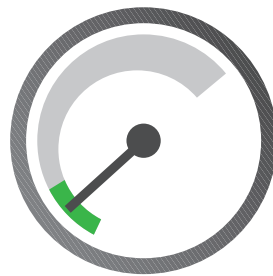
GEN3SYS® XT Pro

- ✓ **刀具寿命延长高达40%**
采用适合钢应用的全新设计
- ✓ **可提高穿透率**
采用全新刀片技术
- ✓ **简化刀具选择**
采用全新特定槽型和涂层组合
- ✓ **耐热性更高**
钢刀片采用全新AM420涂层
- ✓ **耐磨性更高**
铸铁刀片采用全新AM440涂层
- ✓ **排屑性能更好**
全新XT Pro刀柄采用增强型开槽设计
- ✓ **切削区域的冷却剂流动更佳**
XT Pro刀柄采用全新冷却剂配置



穿透率
提高

67%



竞争对手刀具的穿透率



XT Pro刀具的穿透率

项目概况： 7075铝合金

问题：

客户以前使用的竞争对手钻头的运行参数如下：

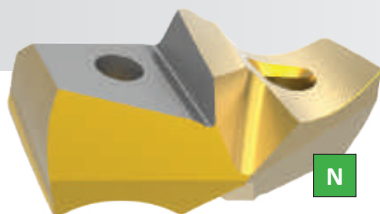
- 30 IPM (762 mm/min)
- 刀具寿命 = 15000" (381 m)

刀具解决方案： GEN3SYS XT Pro： N (有色金属) 槽型

解决方案：

美国联合机械工程公司推荐采用N (有色金属) 槽型的GEN3SYS XT Pro。

- **刀片** = XTN24-25.00
- 刀具的运行参数如下：
 - 50 IPM (1270 mm/min)
 - 刀具寿命 = 26000" (660.4 m)



优势：

GEN3SYS XT Pro将穿透率从30 IPM提高到50 IPM，同时大幅延长刀具寿命。

底线：穿透率提高67% | 刀具寿命延长73%

A 钻削
B 镗孔
C 绞孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

项目概况： 8640锻钢
刀具解决方案： GEN3SYS XT Pro: P (钢) 槽型

问题：
 客户以前使用的竞争对手钻头的运行参数如下：

- 415 SFM (127 M/min)
- 0.009 IPR (0.23 mm/rev)
- 该刀具的钻孔直径为17.25 mm，钻孔深度为20 mm
- 刀具寿命 = **1000个孔**

解决方案：
 美国联合机械工程公司推荐采用P (钢) 槽型的GEN3SYS XT Pro。

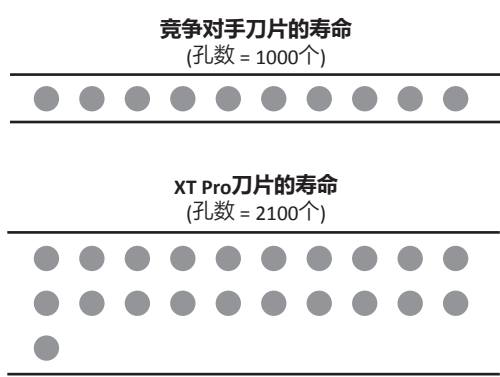
- **刀片 = XTP17-17.25**

刀具的运行参数如下：

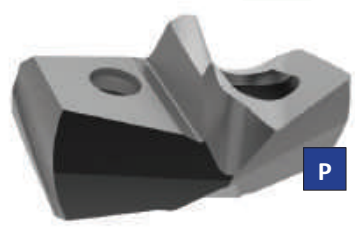
- 415 SFM (127 M/min)
- 0.009 IPR (0.23 mm/rev)
- 该刀具的钻孔直径为17.25 mm，钻孔深度为20 mm
- 刀具寿命 = **2100个孔**

优势：
 GEN3SYS XT Pro将刀具寿命从1000个孔提高到2100个孔。
底线：刀具寿命翻倍

数字就是最好的证明



刀具寿命**延长**
2x



全新刀柄设计



钻孔更深

现提供10xD全新XT Pro刀柄。

- ▶ **让您在深孔应用中充分利用XT Pro刀片的自身优势。**

刀具寿命更长

全新冷却剂配置可增加冷却剂流动，将更多冷却剂引流到切削区域。

- ▶ **这可延长所有XT Pro刀片的寿命。**

这就是您应选择**PRO**的原因所在

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)

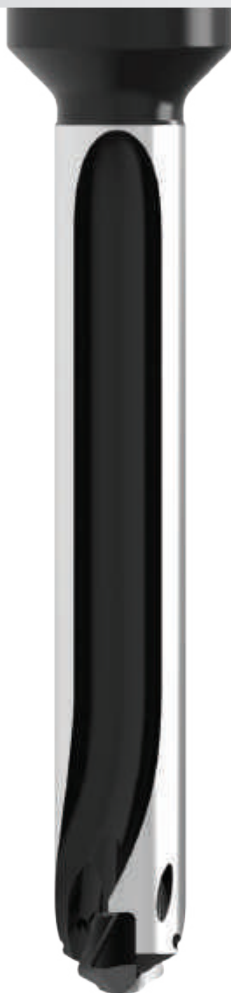
结果：

在所列参数下运行时，三种刀具解决方案的性能如下：

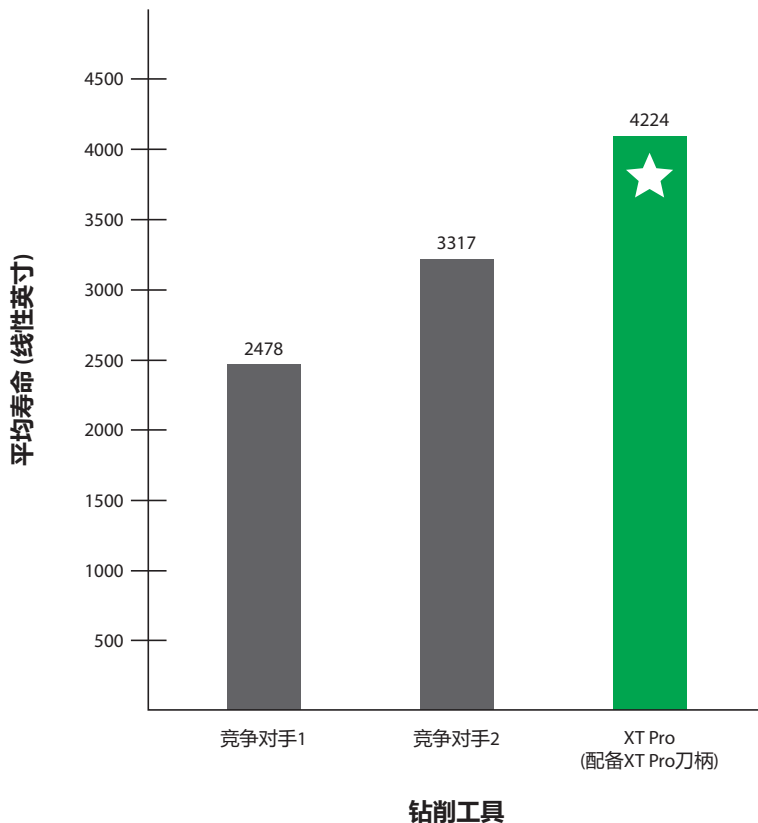
竞品1 = 2478总线性英寸

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 铰孔

D 抛光

E 螺纹加工

X 特殊应用

案例研究示例

案例研究

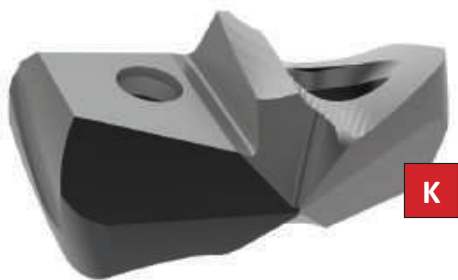
数字就是最好的证明

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

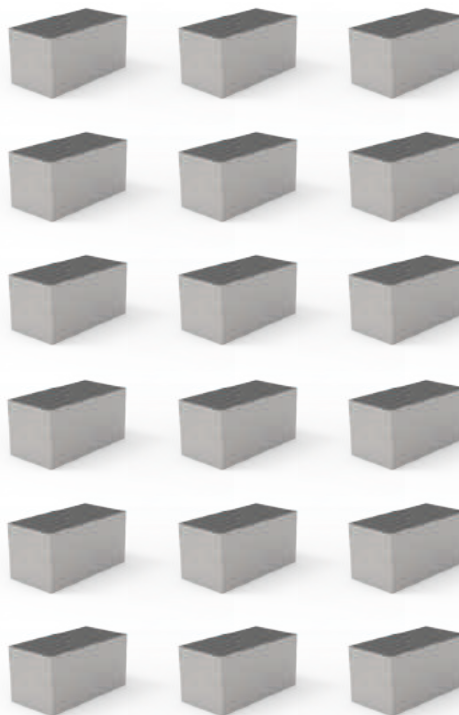
优势：
 GEN3SYS XT Pro将刀具寿命从65个孔提高到390个孔。
底线：刀具寿命延长6倍



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

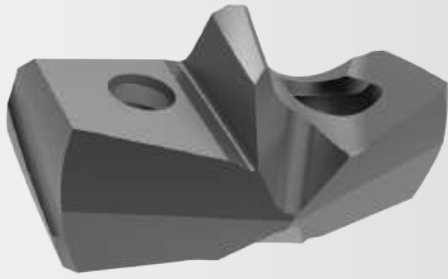
除了延长整体硬质合金钻头的刀具寿命外，XT Pro可更换刀头系统还有许多其他优势：

- 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：

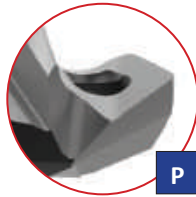


XT Pro刀柄

GEN3SYS刀柄

P - 钢

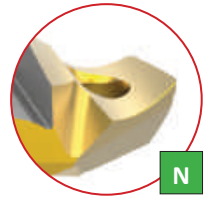
- 旨在钢应用中实现更高的穿透率和刀具寿命
- 出色的槽型和切削刃可实现卓越的切屑控制
- 美国联合机械工程公司的多层AM420涂层可提高耐热性并延长刀具寿命



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>
--	--	--	-------------------------

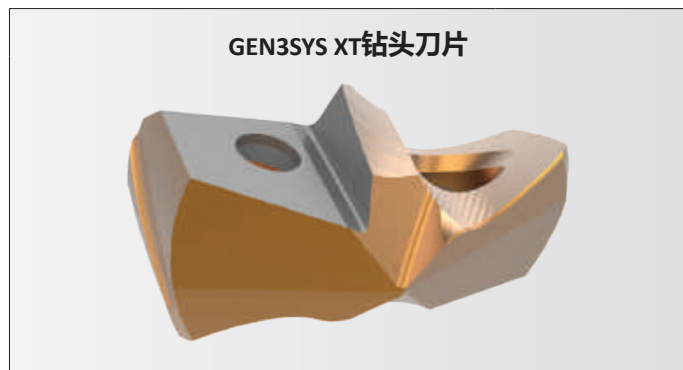
直槽

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

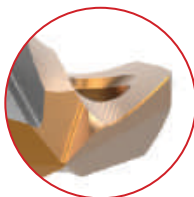
XT刀片的独特槽型可实现出色的切屑控制。与其他竞品相比，其旨在提高孔质量、表面质量和精确位置。螺旋支撑设计可最大程度提高耐久性和稳定性。

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



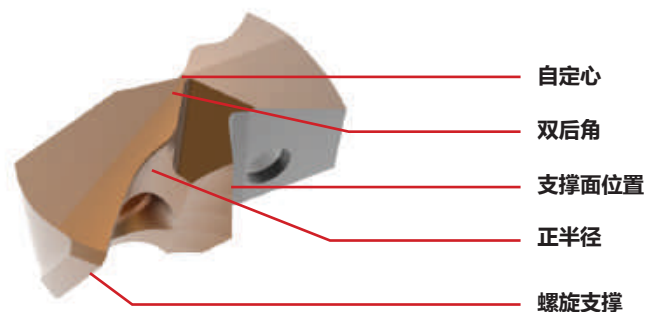
CI - 铸铁槽型

- 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

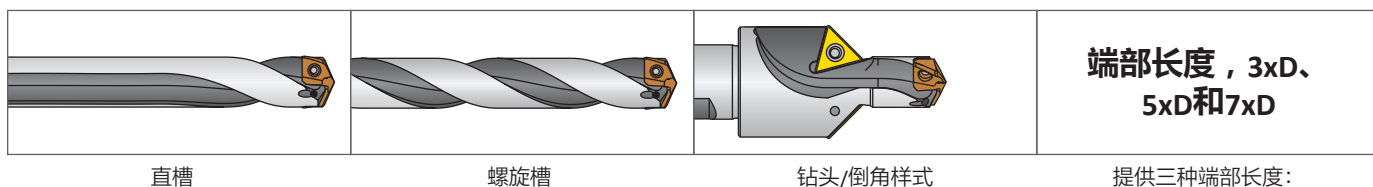
- 采用特定槽型，在奥氏体不锈钢和PH不锈钢以及高温合金 (例如Inconel、Hastelloy和钛合金) 应用中能够实现无可匹敌的切屑控制和刀具寿命
- 提供C2硬质合金材质





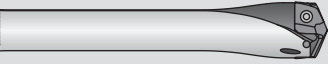

涂层	特点/优势
AM300®	<ul style="list-style-type: none"> • 与AM200®涂层相比，耐热性更高 • 与AM200®涂层相比，刀具寿命延长达20% • 能够在高穿透率条件下，实现出色的刀具寿命



GEN3SYS刀柄



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"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	连接GEN3SYS刀柄 	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



第1步：
将GEN3SYS XT刀片的平面与刀柄支撑平面对准。




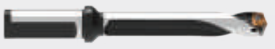

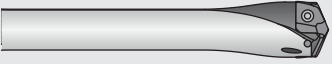

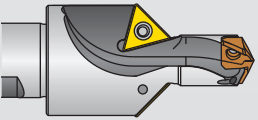
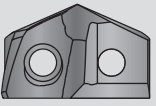
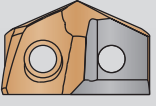
第2步：
将刀片滑到刀柄的精准支撑面槽。为锁定刀片，不得转动、旋转或扭折刀片。刀柄槽和刀片支撑面位置可确保最佳适用性和重复性。



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

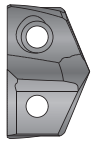


钻头/倒角

产品命名法

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

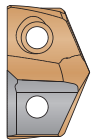
XT	P	11	-	11.00
1	2	3		4



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

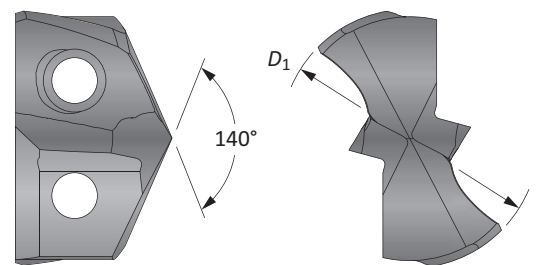
GEN3SYS XT钻头刀片

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



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

5. 直径	6. 槽型
0017 = 英制 .515 = 小数 13 = 公制	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



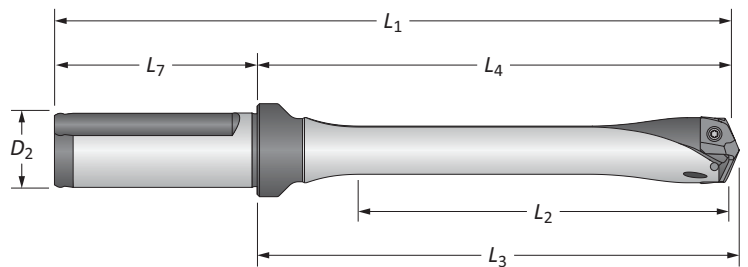
1. 刀柄 6 = GEN3SYS刀柄 HXT = XT Pro刀柄	2. 长度 01 = 端部长度 (仅限标配) 03 = 3x直径 05 = 5x直径 07 = 7x直径 10 = 10x直径 (仅限Pro)	3. 系列 11 = 11系列 18 = 18系列 12 = 12系列 20 = 20系列 13 = 13系列 22 = 22系列 14 = 14系列 24 = 24系列 15 = 15系列 26 = 26系列 16 = 16系列 29 = 29系列 17 = 17系列 32 = 32系列	4. 开槽 S = 直槽 H = 螺旋槽 C45 = 钻头/倒角 (螺旋槽和钻头/倒角选项仅适用于GEN3SYS)										
5. 刀柄直径 <table border="1"> <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。

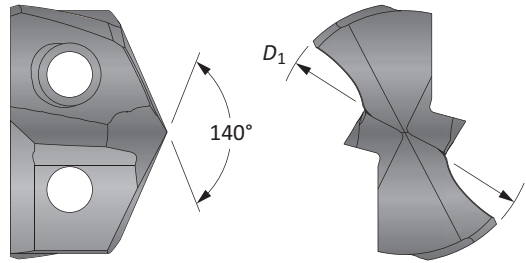
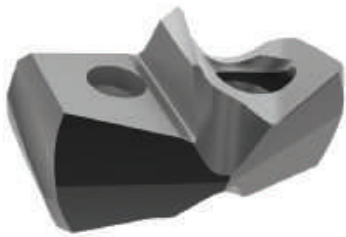
参考说明

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)

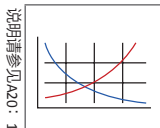


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	P	K	N
-	0.4331	11.00	XTP11-11.00	XTK11-11.00	XTN11-11.00
7/16	0.4375	11.11	XTP11-11.11	XTK11-11.11	XTN11-11.11
-	0.4409	11.20	XTP11-11.20	XTK11-11.20	XTN11-11.20
-	0.4449	11.30	XTP11-11.30	XTK11-11.30	XTN11-11.30
-	0.4488	11.40	XTP11-11.40	XTK11-11.40	XTN11-11.40
-	0.4528	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



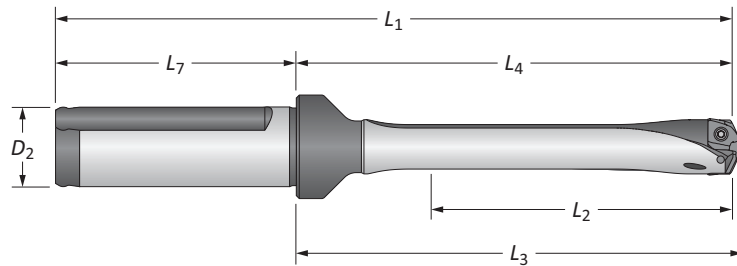
说明请参见A20: 1

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

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	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)

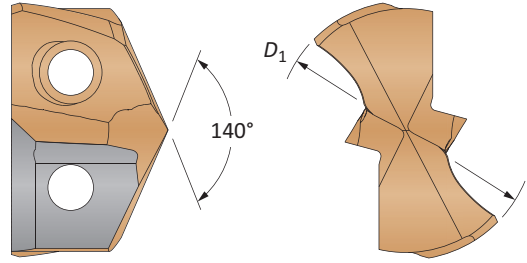
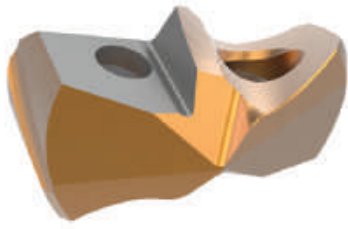
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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)

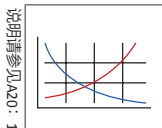


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.4331	11.00	7C111P-11	7C111P-11LR	-	-
	7/16	0.4375	11.11	7C111P-0014	7C111P-0014LR	-	-
	-	0.4528	11.50	7C111P-11.5	7C111P-11.5LR	-	-
	29/64	0.4531	11.51	7C111P-.453	7C111P-.453LR	-	-
	15/32	0.4688	11.91	7C111P-0015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



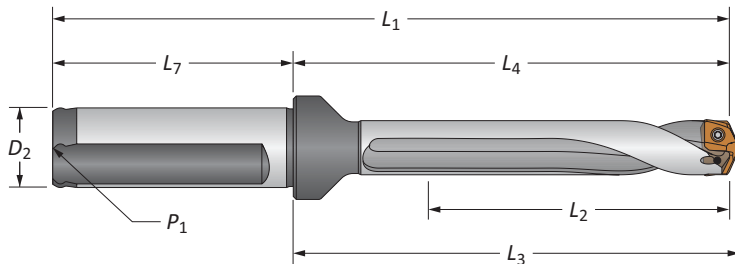
说明请参见A20: 1

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

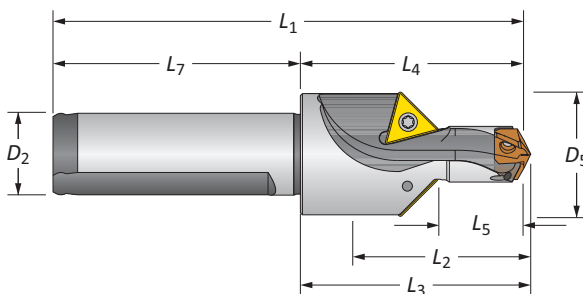
11系列 | 直径范围: 0.4331" - 0.4723" (11.00 mm - 11.99 mm)



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)

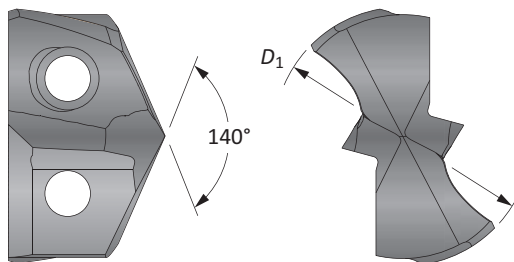
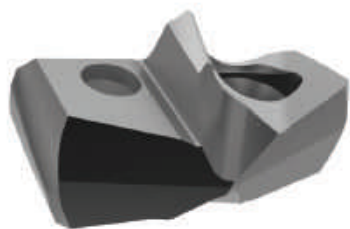
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度




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)

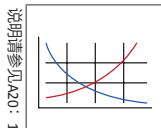


抗裂等级	刀片		 零件号	 零件号	 零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	P	K	N
-	0.4724	12.00	XTP12-12.00	XTK12-12.00	XTN12-12.00
-	0.4764	12.10	XTP12-12.10	XTK12-12.10	XTN12-12.10
-	0.4803	12.20	XTP12-12.20	XTK12-12.20	XTN12-12.20
31/64	0.4844	12.30	XTP12-12.30	XTK12-12.30	XTN12-12.30
-	0.4882	12.40	XTP12-12.40	XTK12-12.40	XTN12-12.40
-	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

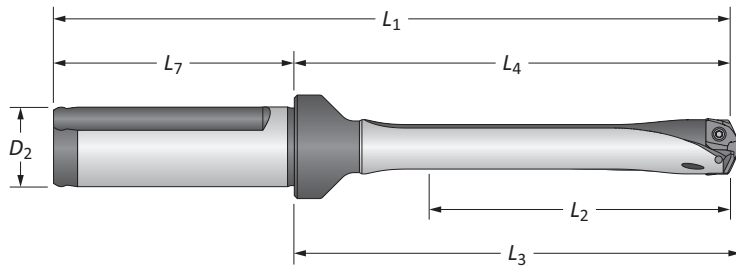


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

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	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)

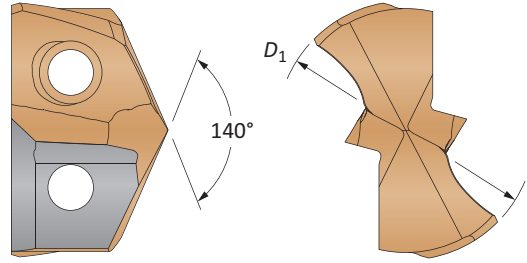
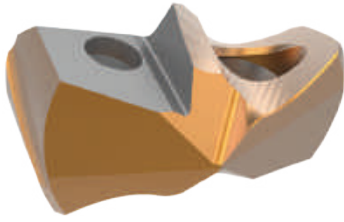
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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

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

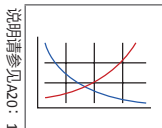


硬质合金基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.4724	12.00	7C112P-12	7C112P-12LR	-	-
	31/64	0.4844	12.30	7C112P-.484	7C112P-.484LR	-	-
	-	0.4921	12.50	7C112P-12.5	7C112P-12.5LR	-	-
	1/2	0.5000	12.70	7C112P-0016	7C112P-0016LR	-	-
C2 (K20)	-	0.4724	12.00	7C212P-12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



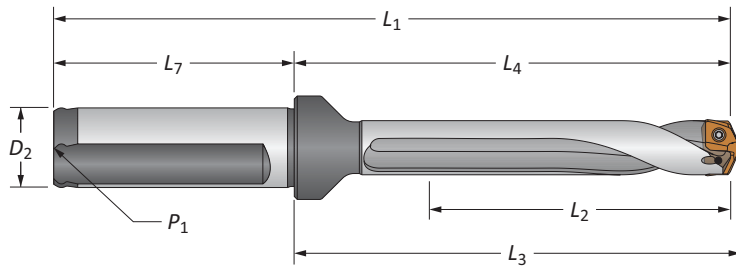
说明请参见A20: 1

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

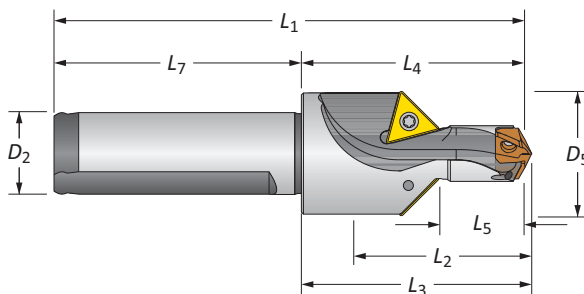
12系列 | 直径范围: 0.4724" - 0.5117" (12.00 mm - 12.99 mm)



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	
	螺旋槽	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
		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	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)

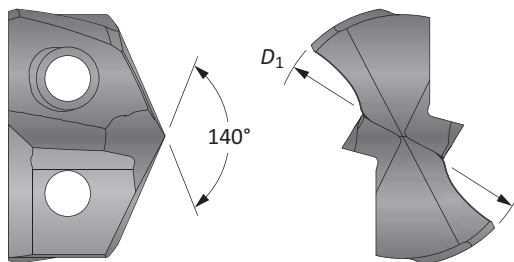
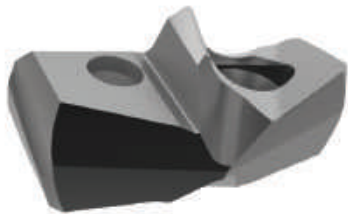
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度




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

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

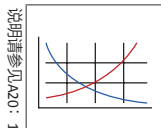


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.5118	13.00	XTP13-13.00	XTK13-13.00	XTN13-13.00
33/64	0.5156	13.10	XTP13-13.10	XTK13-13.10	XTN13-13.10
-	0.5197	13.20	XTP13-13.20	XTK13-13.20	XTN13-13.20
-	0.5236	13.30	XTP13-13.30	XTK13-13.30	XTN13-13.30
-	0.5276	13.40	XTP13-13.40	XTK13-13.40	XTN13-13.40
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



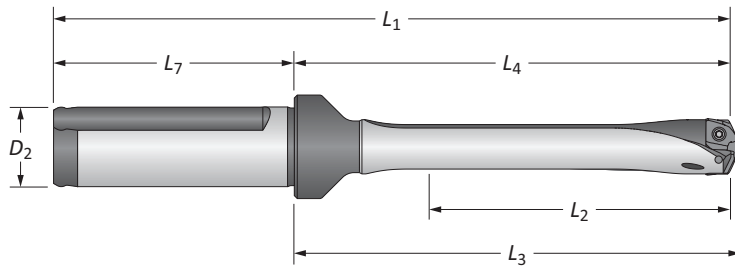
说明请参见A20: 1

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

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	
m 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	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)

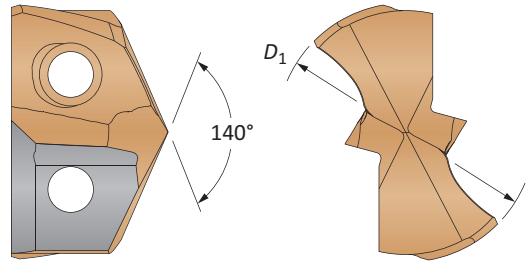
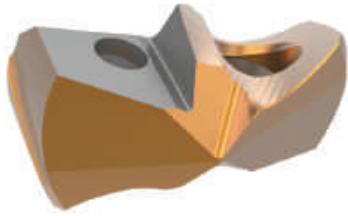
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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

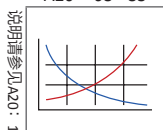
13系列 | 直径范围: 0.5118" - 0.5511" (13.00 mm - 13.99 mm)



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	0.5312	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



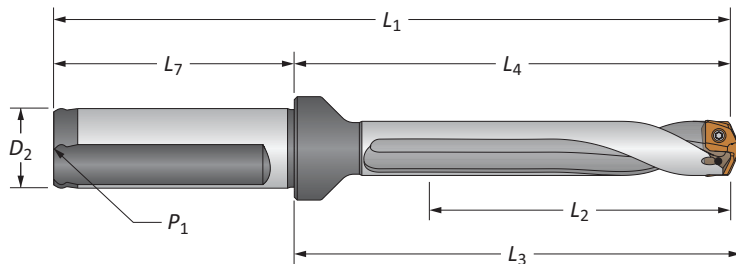
说明请参见A20: 1

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

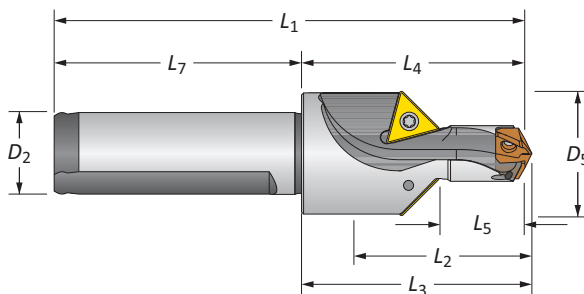
13系列 | 直径范围: 0.5118" - 0.5511" (13.00 mm - 13.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体				刀柄				平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁			
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	
	螺旋槽	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		
i	1-1/64	49/64	1	1-11/16	1-25/32	3-23/32	2-1/32	3/4	60113C45-075F	TCMT-110204
m	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)

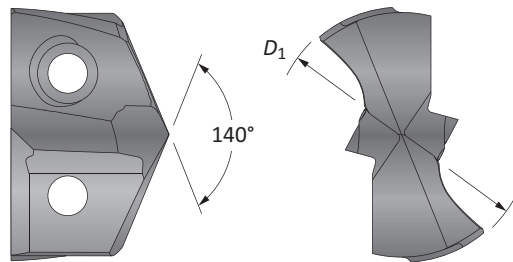
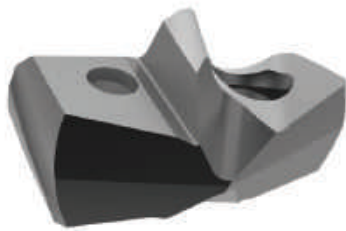
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度




倒角刀片以10的倍数单独销售 | 螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 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)

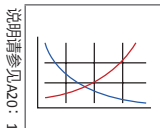


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.5512	14.00	XTP14-14.00	XTK14-14.00	XTN14-14.00
-	0.5551	14.10	XTP14-14.10	XTK14-14.10	XTN14-14.10
-	0.5591	14.20	XTP14-14.20	XTK14-14.20	XTN14-14.20
9/16	0.5625	14.29	XTP14-14.29	XTK14-14.29	XTN14-14.29
-	0.5669	14.40	XTP14-14.40	XTK14-14.40	XTN14-14.40
-	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



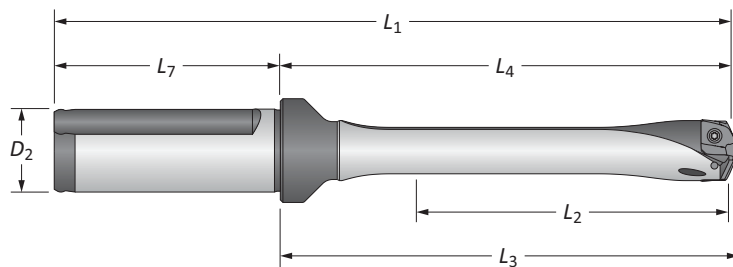
说明请参见A20: 1

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

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	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)

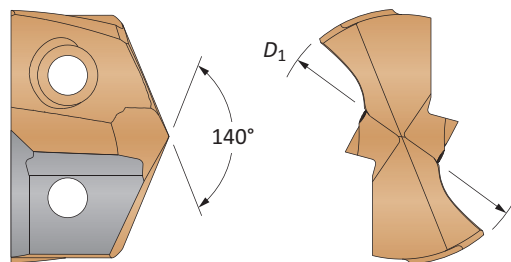
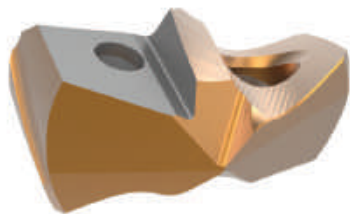
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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)

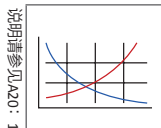


硬质合金基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.5512	14.00	7C114P-14	7C114P-14LR	-	-
	9/16	0.5625	14.29	7C114P-0018	7C114P-0018LR	-	-
	-	0.5709	14.50	7C114P-14.5	7C114P-14.5LR	-	-
	37/64	0.5781	14.68	7C114P-.578	7C114P-.578LR	-	-
	-	0.5827	14.80	7C114P-14.8	7C114P-14.8LR	-	-
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



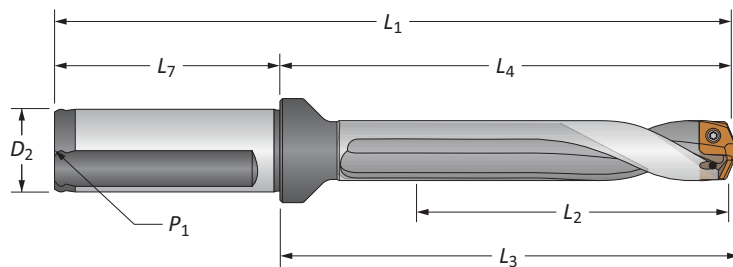
说明请参见A20: 1

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

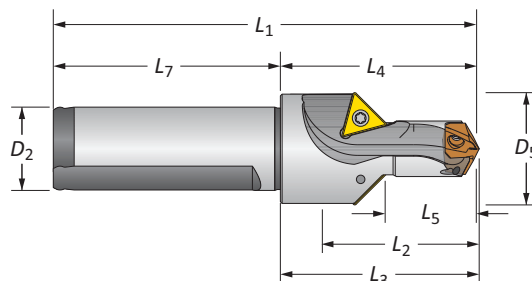
14系列 | 直径范围: 0.5512" - 0.5905" (14.00 mm - 14.99 mm)



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)

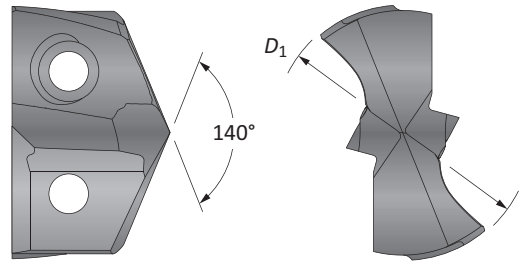
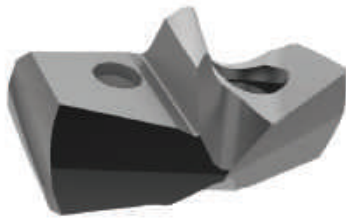
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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)

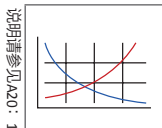


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.5906	15.00	XTP15-15.00	XTK15-15.00	XTN15-15.00
19/32	0.5938	15.08	XTP15-15.08	XTK15-15.08	XTN15-15.08
-	0.5984	15.20	XTP15-15.20	XTK15-15.20	XTN15-15.20
-	0.6024	15.30	XTP15-15.30	XTK15-15.30	XTN15-15.30
-	0.6063	15.40	XTP15-15.40	XTK15-15.40	XTN15-15.40
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

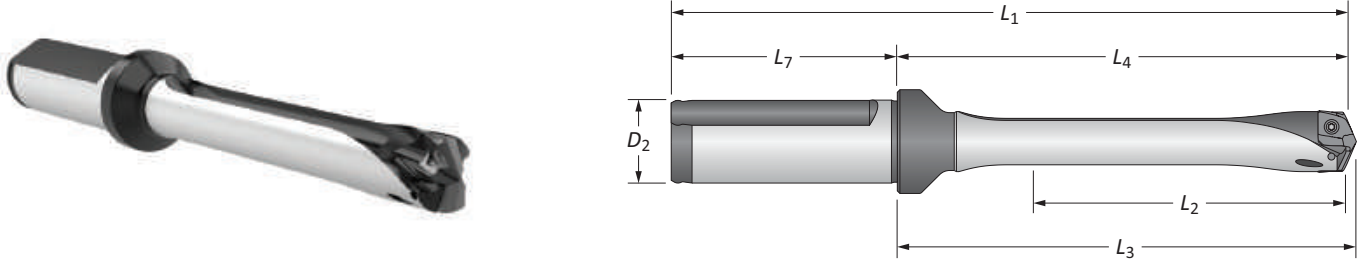


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

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

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)

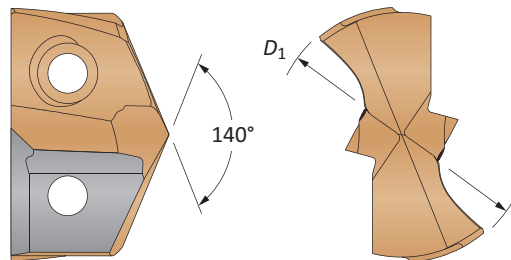
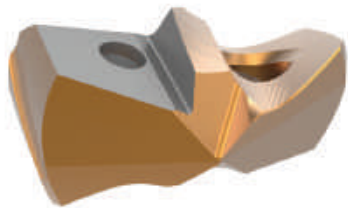
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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)

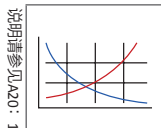


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.5906	15.00	7C115P-15	7C115P-15LR	-	-
	19/32	0.5938	15.08	7C115P-0019	7C115P-0019LR	-	-
	-	0.6004	15.25	7C115P-15.25	7C115P-15.25LR	-	-
	39/64	0.6094	15.48	7C115P-.609	7C115P-.609LR	-	-
	-	0.6103	15.50	7C115P-15.5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



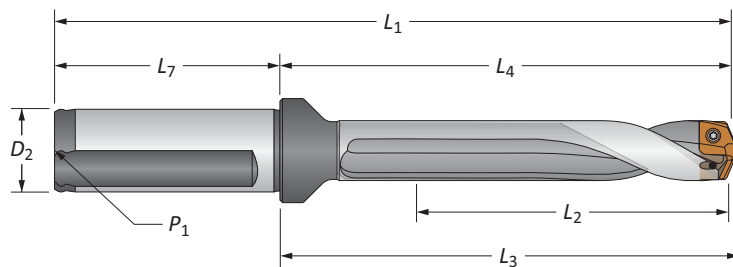
说明请参见A20: 1

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

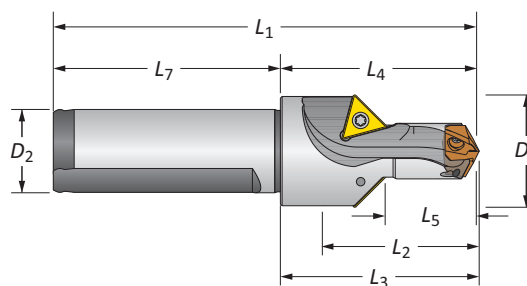
15系列 | 直径范围: 0.5906" - 0.6298" (15.00 mm - 15.99 mm)



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	
螺旋槽	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)

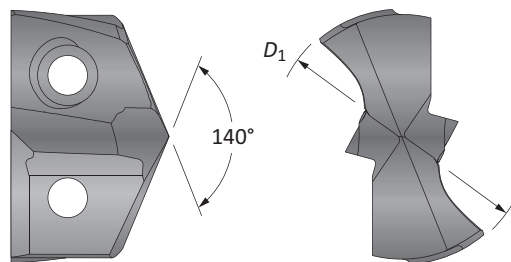
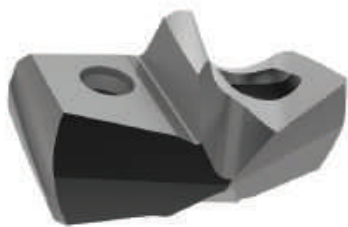
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度




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)

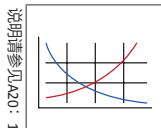


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.6299	16.00	XTP16-16.00	XTK16-16.00	XTN16-16.00
-	0.6331	16.08	XTP16-16.08	XTK16-16.08	XTN16-16.08
-	0.6378	16.20	XTP16-16.20	XTK16-16.20	XTN16-16.20
41/64	0.6406	16.27	XTP16-16.27	XTK16-16.27	XTN16-16.27
-	0.6457	16.40	XTP16-16.40	XTK16-16.40	XTN16-16.40
-	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

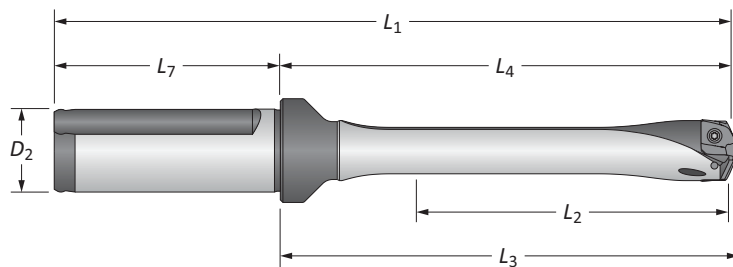
A20: 6 - 9



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

					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*
72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)

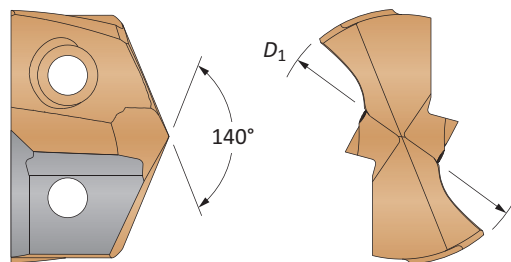
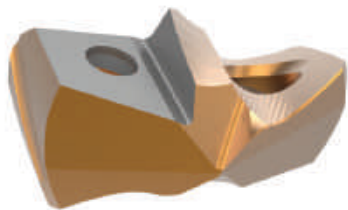
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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)

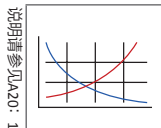


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.6299	16.00	7C116P-16	7C116P-16LR	-	-
	-	0.6331	16.08	7C116P-16.08	7C116P-16.08LR	-	-
	41/64	0.6406	16.27	7C116P-.640	7C116P-.640LR	-	-
	-	0.6496	16.50	7C116P-16.5	7C116P-16.5LR	-	-
	21/32	0.6563	16.67	7C116P-0021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



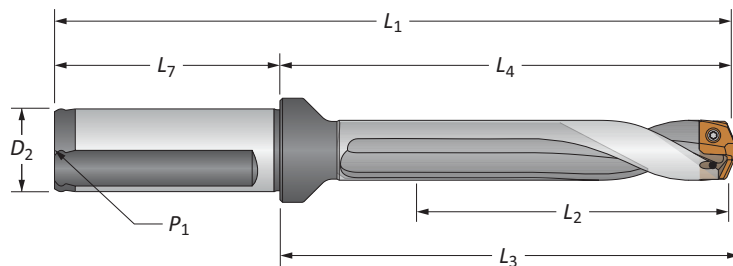
说明请参见A20: 1

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

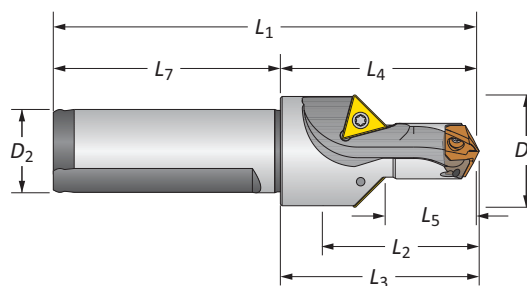
16系列 | 直径范围: 0.6299" - 0.6692" (16.00 mm - 16.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体				刀柄				平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁			
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	
	端部长度	21.0	50.8	53.7	100.8	50.0	20.0	1/8*	是	60116H-20FM	
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	
	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

阶段	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
③	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)

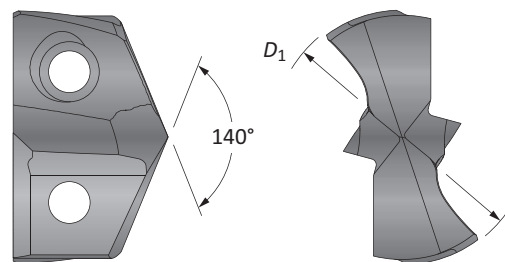
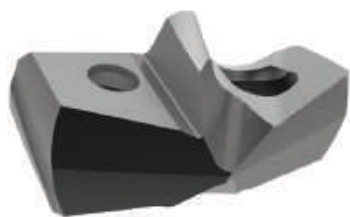
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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)
③ = 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)

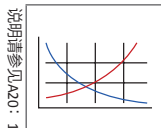


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.6693	17.00	XTP17-17.00	XTK17-17.00	XTN17-17.00
43/64	0.6719	17.07	XTP17-17.07	XTK17-17.07	XTN17-17.07
-	0.6732	17.10	XTP17-17.10	XTK17-17.10	XTN17-17.10
-	0.6772	17.20	XTP17-17.20	XTK17-17.20	XTN17-17.20
-	0.6811	17.30	XTP17-17.30	XTK17-17.30	XTN17-17.30
-	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

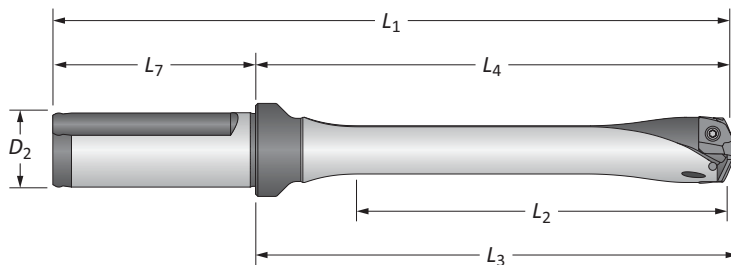


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

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	
m 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	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)

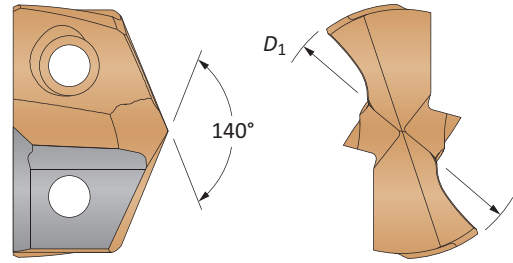
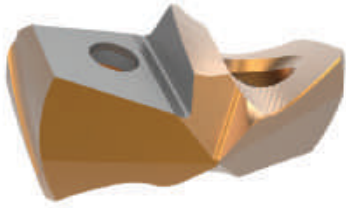
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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

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

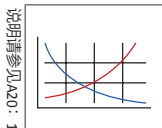


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)		0.6693	17.00	7C117P-17	7C117P-17LR	-	-
	43/64	0.6719	17.07	7C117P-.671	7C117P-.671LR	-	-
		0.6732	17.10	7C117P-17.1	7C117P-17.1LR	-	-
		0.6772	17.20	7C117P-17.2	7C117P-17.2LR	-	-
	11/16	0.6875	17.46	7C117P-0022	7C117P-0022LR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



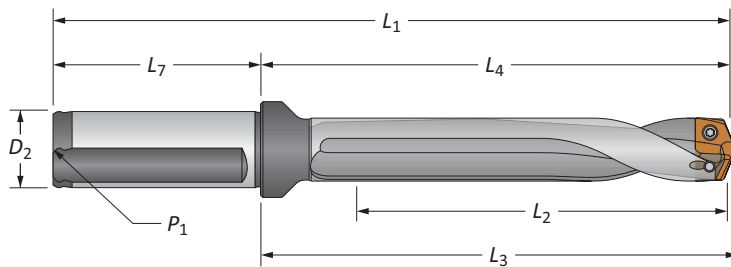
说明请参见A20: 1

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

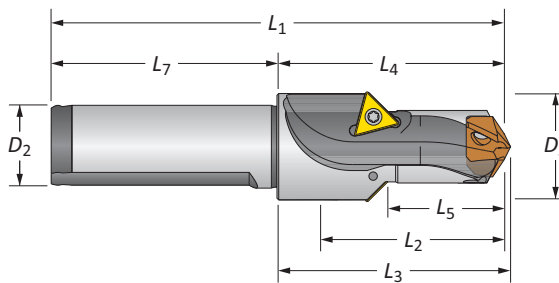
17系列 | 直径范围: 0.6693" - 0.7086" (17.00 mm - 17.99 mm)



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	60117H-20FM	
直槽	3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	1/8*	是	60317S-20FM	
	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	
	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	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)

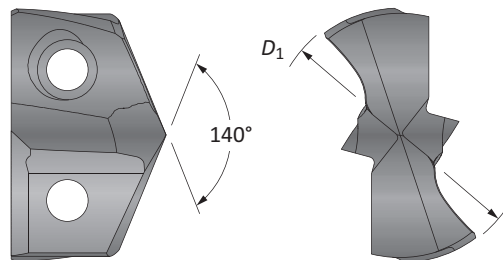
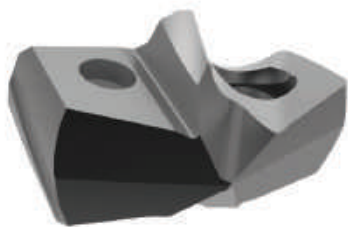
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度




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

E

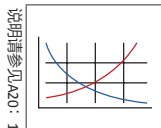
螺纹加工

X

特殊应用

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

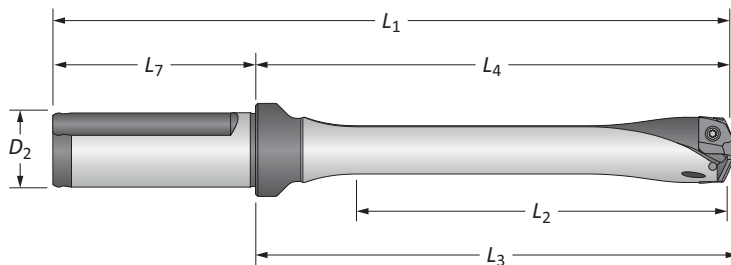


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

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	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)

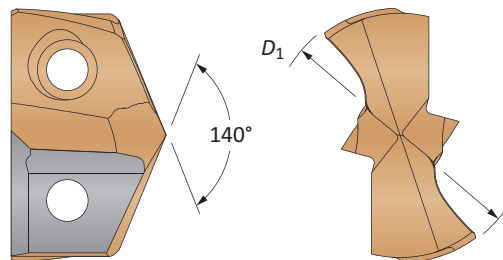
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度





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

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



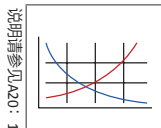
刀片							
硬质合金 基体	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
C1 (K35)	-	0.7087	18.00	7C118P-18	7C118P-18LR	-	-
	23/32	0.7188	18.26	7C118P-0023	7C118P-0023LR	-	-
	-	0.7283	18.50	7C118P-18.5	7C118P-18.5LR	-	-
	47/64	0.7344	18.65	7C118P-.734	7C118P-.734LR	-	-
	-	0.7480	19.00	7C118P-19	7C118P-19LR	-	-
	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	-	-
25/32	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
25/32	0.7813	19.85	7C218P-0025	7C218P-0025LR	7C218P-0025CI	7C218P-0025AS	

刀片以1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

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9



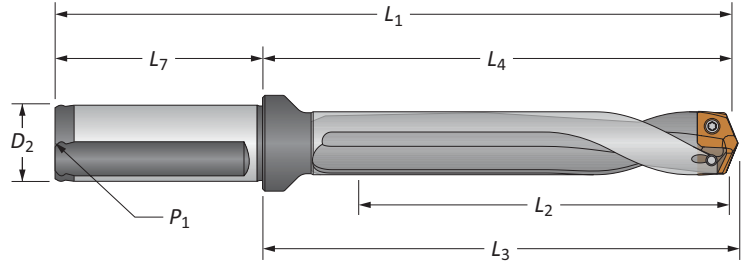
说明请参考A20: 1

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

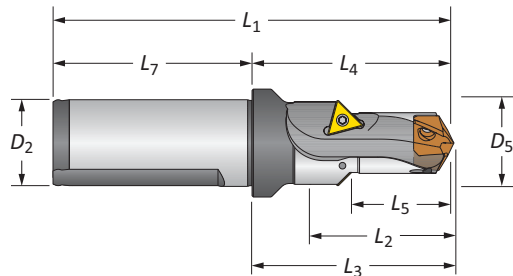
18系列 | 直径范围: 0.7087" - 0.7873" (18.00 mm - 19.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	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	2-23/64	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)

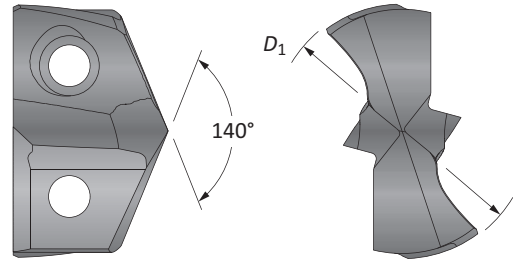
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度




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)

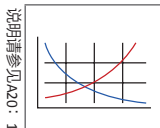


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.7874	20.00	XTP20-20.00	XTK20-20.00	XTN20-20.00
-	0.7913	20.10	XTP20-20.10	XTK20-20.10	XTN20-20.10
-	0.7953	20.20	XTP20-20.20	XTK20-20.20	XTN20-20.20
51/64	0.7969	20.24	XTP20-20.24	XTK20-20.24	XTN20-20.24
-	0.7992	20.30	XTP20-20.30	XTK20-20.30	XTN20-20.30
-	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

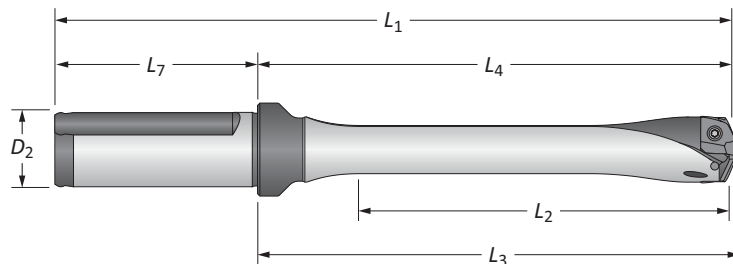


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

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)

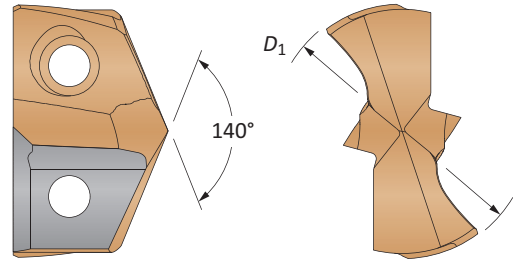
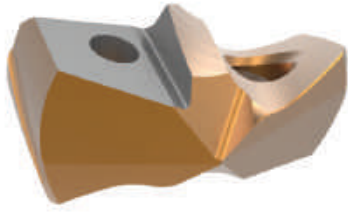
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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)

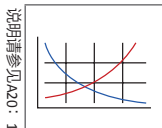


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.7874	20.00	7C120P-20	7C120P-20LR	-	-
	51/64	0.7969	20.24	7C120P-.796	7C120P-.796LR	-	-
	-	0.8071	20.50	7C120P-20.5	7C120P-20.5LR	-	-
	13/16	0.8125	20.64	7C120P-0026	7C120P-0026LR	-	-
	-	0.8268	21.00	7C120P-21	7C120P-21LR	-	-
	27/32	0.8438	21.43	7C120P-0027	7C120P-0027LR	-	-
	-	0.8465	21.50	7C120P-21.5	7C120P-21.5LR	-	-
C2 (K20)	55/64	0.8594	21.83	7C120P-.859	7C120P-.859LR	-	-
	-	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	
55/64	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



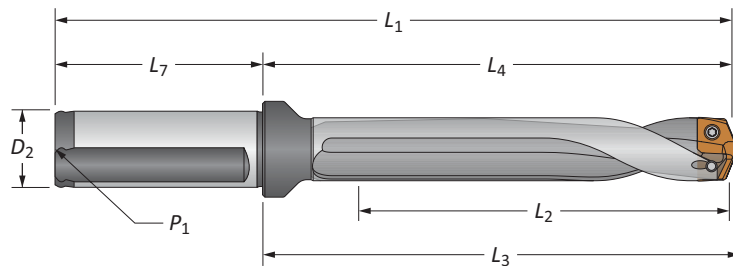
说明请参见A20: 1

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

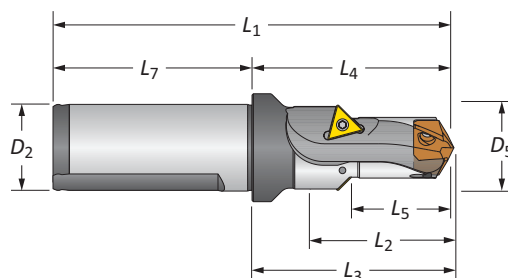
20系列 | 直径范围: 0.7874" - 0.8660" (20.00 mm - 21.99 mm)



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	
	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)

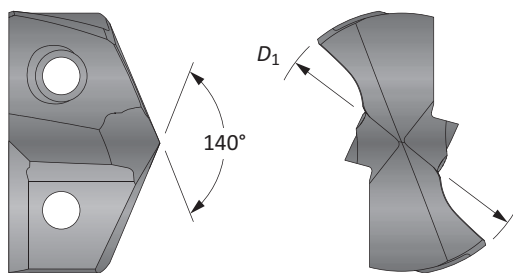
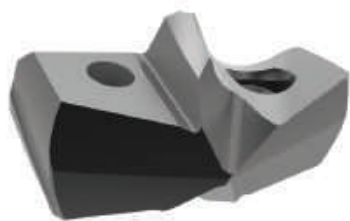
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度




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)

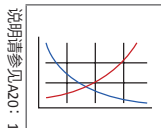


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.8661	22.00	XTP22-22.00	XTK22-22.00	XTN22-22.00
-	0.8701	22.10	XTP22-22.10	XTK22-22.10	XTN22-22.10
-	0.8740	22.20	XTP22-22.20	XTK22-22.20	XTN22-22.20
7/8	0.8750	22.23	XTP22-22.23	XTK22-22.23	XTN22-22.23
-	0.8780	22.30	XTP22-22.30	XTK22-22.30	XTN22-22.30
-	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

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9



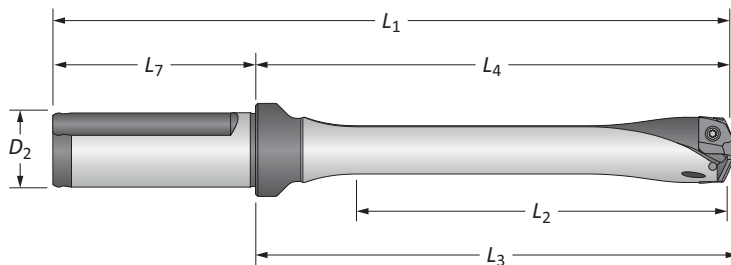
说明请参见A20: 1

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	
m 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)

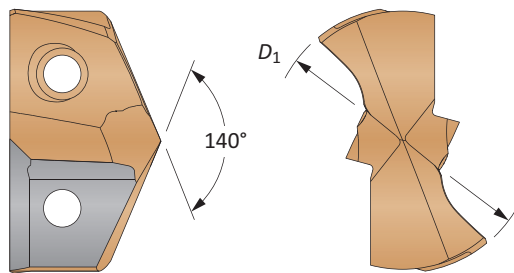
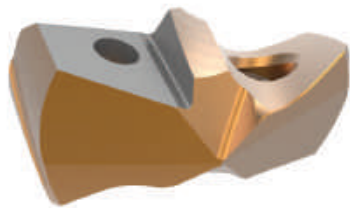
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

GEN3SYS XT钻头刀片

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

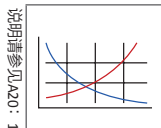


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)		0.8661	22.00	7C122P-22	7C122P-22LR	-	-
	7/8	0.8750	22.23	7C122P-0028	7C122P-0028LR	-	-
	57/64	0.8906	22.61	7C122P-.890	7C122P-.890LR	-	-
		0.9055	23.00	7C122P-23	7C122P-23LR	-	-
	29/32	0.9063	23.02	7C122P-0029	7C122P-0029LR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



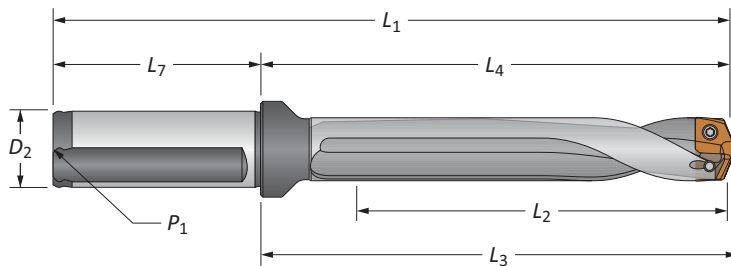
说明请参见A20: 1

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

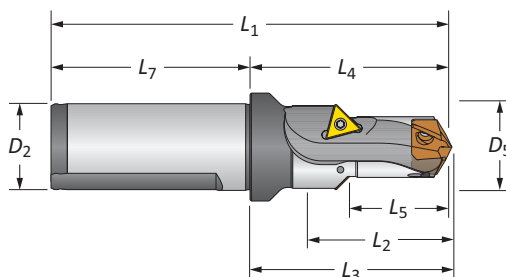
22系列 | 直径范围: 0.8661" - 0.9448" (22.00 mm - 23.99 mm)



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	
	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)

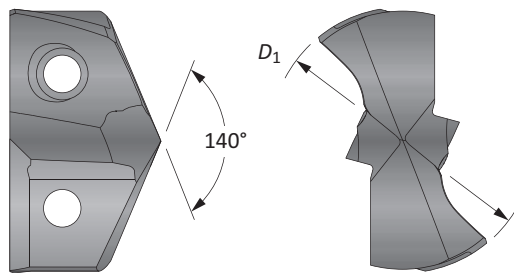
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度




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)

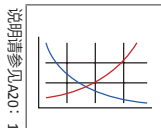


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	0.9449	24.00	XTP24-24.00	XTK24-24.00	XTN24-24.00
-	0.9488	24.10	XTP24-24.10	XTK24-24.10	XTN24-24.10
-	0.9528	24.20	XTP24-24.20	XTK24-24.20	XTN24-24.20
-	0.9567	24.30	XTP24-24.30	XTK24-24.30	XTN24-24.30
-	0.9606	24.40	XTP24-24.40	XTK24-24.40	XTN24-24.40
-	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

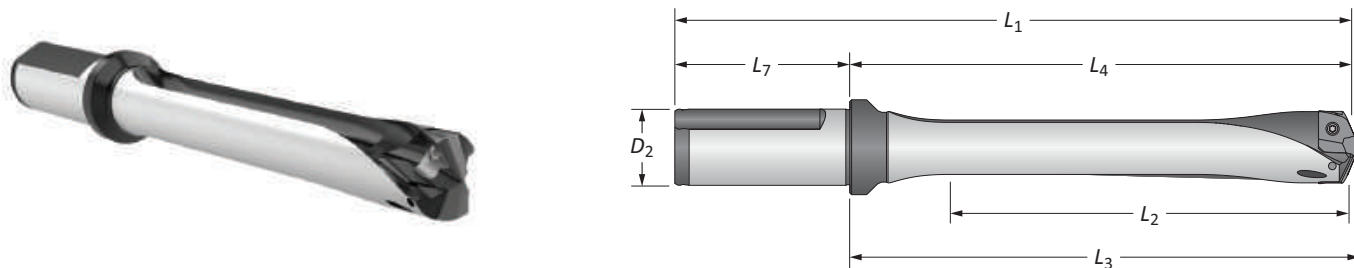
A20: 6 - 9



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	
m 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)

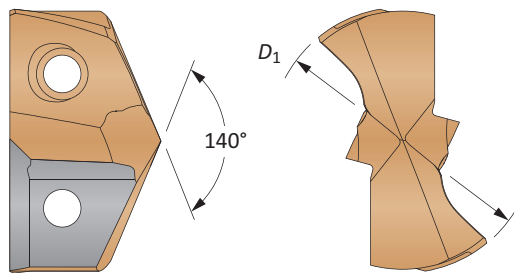
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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)
m = 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)

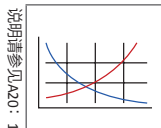


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	0.9449	24.00	7C124P-24	7C124P-24LR	-	-
	31/32	0.9688	24.61	7C124P-0031	7C124P-0031LR	-	-
	63/64	0.9843	25.00	7C124P-25	7C124P-25LR	-	-
	1	1.0000	25.40	7C124P-0100	7C124P-0100LR	-	-
	-	1.0080	25.60	7C124P-1.008	7C124P-1.008LR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



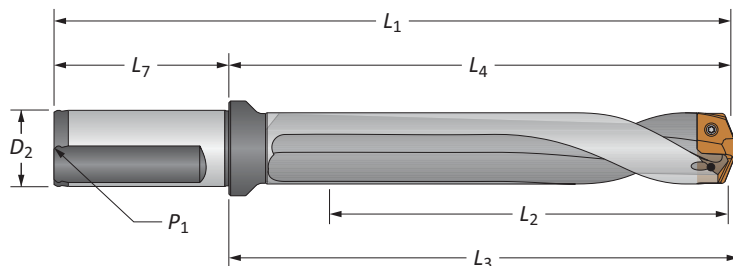
说明请参见A20: 1

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

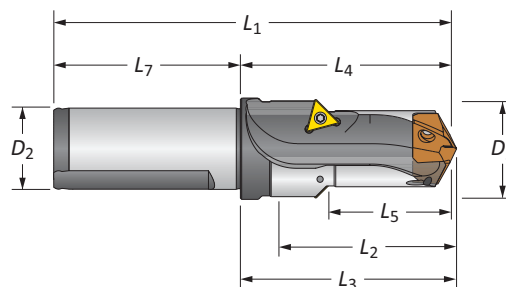
24系列 | 直径范围: 0.9449" - 1.0235" (24.00 mm - 25.99 mm)



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	
	螺旋槽	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)

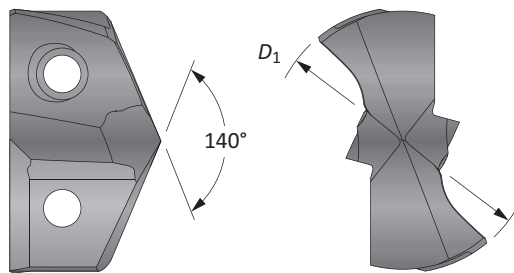
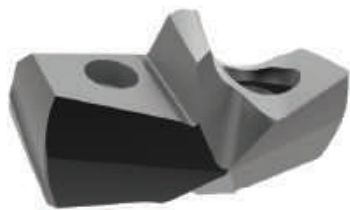
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度




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)

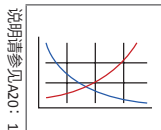


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	零件号 P	零件号 K	零件号 N
-	1.0236	26.00	XTP26-26.00	XTK26-26.00	XTN26-26.00
-	1.0276	26.10	XTP26-26.10	XTK26-26.10	XTN26-26.10
1-1/32	1.0313	26.20	XTP26-26.20	XTK26-26.20	XTN26-26.20
-	1.0354	26.30	XTP26-26.30	XTK26-26.30	XTN26-26.30
-	1.0394	26.40	XTP26-26.40	XTK26-26.40	XTN26-26.40
-	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



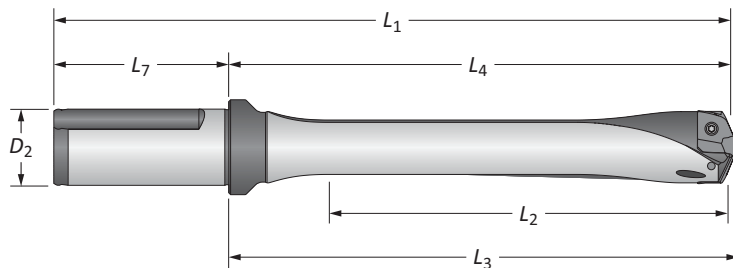
说明请参见A20: 1

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

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)

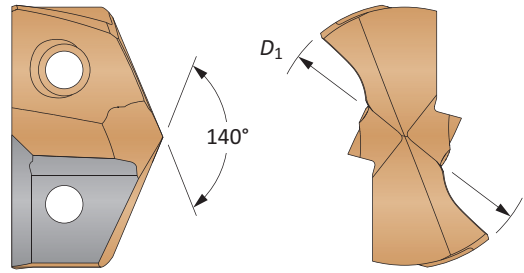
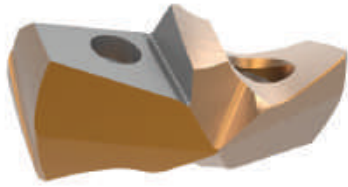
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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)

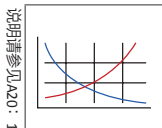


刀片							
硬质合金 基体	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
C1 (K35)		1.0236	26.00	7C126P-26	7C126P-26LR	-	-
	1-1/32	1.0313	26.20	7C126P-0101	7C126P-0101LR	-	-
	1-3/64	1.0469	26.59	7C126P-1.046	7C126P-1.046LR	-	-
	1-1/16	1.0625	26.99	7C126P-0102	7C126P-0102LR	-	-
		1.0630	27.00	7C126P-27	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



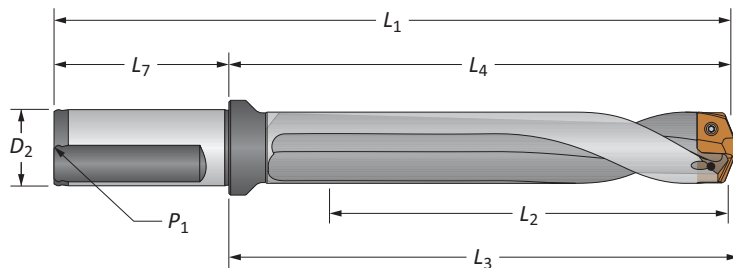
说明请参考A20: 1

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

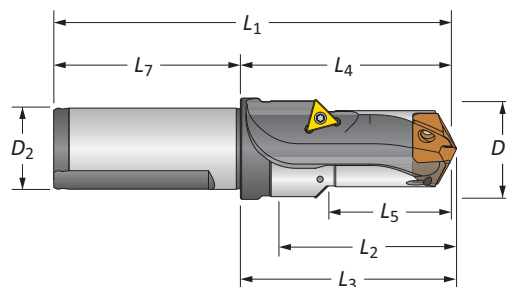
26系列 | 直径范围: 1.0236" - 1.1416" (26.00 mm - 28.99 mm)



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	
螺旋槽	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)

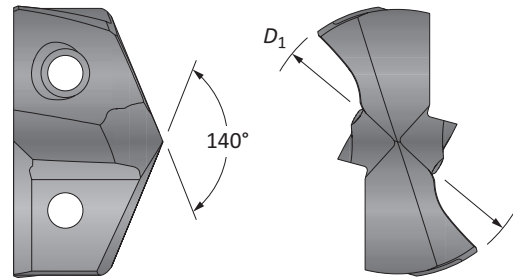
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度




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)

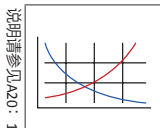


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	P	K	N
-	1.1417	29.00	XTP29-29.00	XTK29-29.00	XTN29-29.00
-	1.1457	29.10	XTP29-29.10	XTK29-29.10	XTN29-29.10
-	1.1496	29.20	XTP29-29.20	XTK29-29.20	XTN29-29.20
-	1.1535	29.30	XTP29-29.30	XTK29-29.30	XTN29-29.30
1-5/32	1.1563	29.37	XTP29-29.37	XTK29-29.37	XTN29-29.37
-	1.1575	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

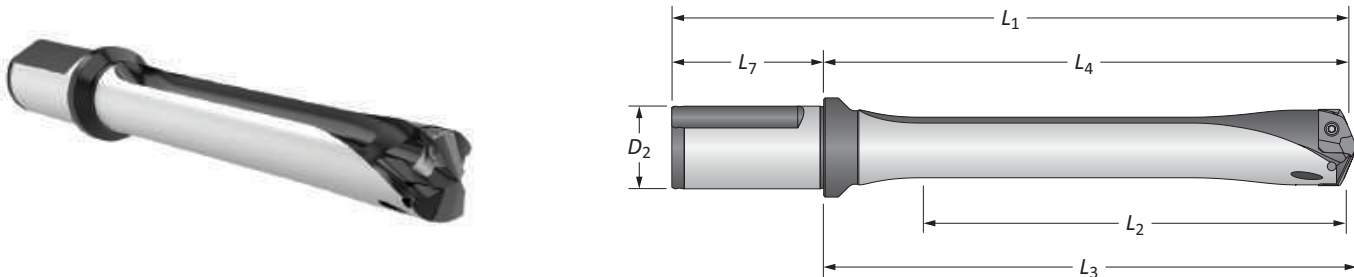


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

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			零件号
	长度	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面	
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)

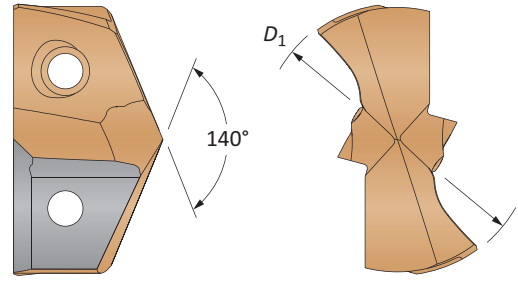
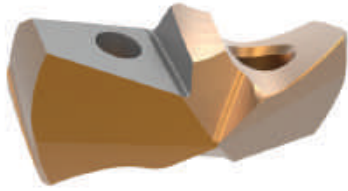
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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)

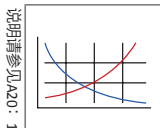


硬质合金 基体	刀片			标准刀片零件号	小前角刀片零件号	铸铁刀片零件号	不锈钢刀片零件号
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)				
C1 (K35)	-	1.1417	29.00	7C129P-29	7C129P-29LR	-	-
	1-5/32	1.1563	29.37	7C129P-0105	7C129P-0105LR	-	-
	-	1.1811	30.00	7C129P-30	7C129P-30LR	-	-
	1-3/16	1.1875	30.16	7C129P-0106	7C129P-0106LR	-	-
	-	1.2008	30.50	7C129P-30.5	7C129P-30.5LR	-	-
	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	
-	1.2500	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



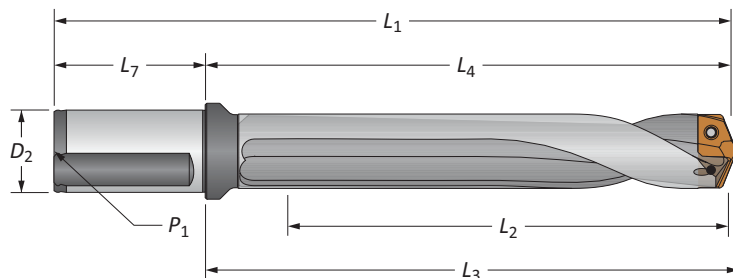
说明请参见A20: 1

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

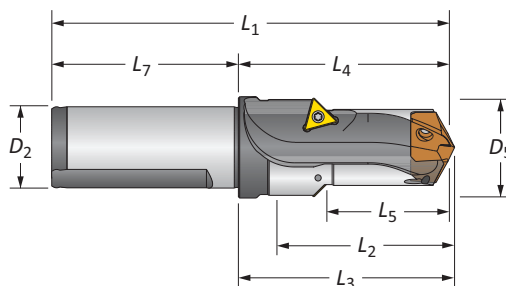
29系列 | 直径范围: 1.1417" - 1.2597" (29.00 mm - 31.99 mm)



直槽和螺旋槽

开槽	长度	钻体				刀柄				平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁			
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)

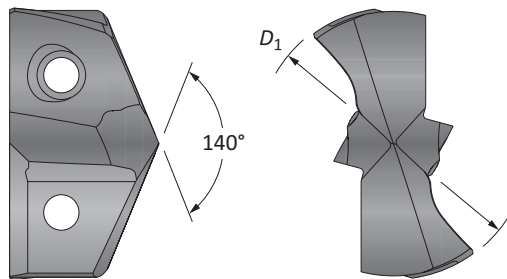
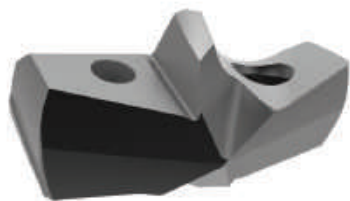
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度




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)

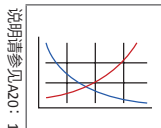


刀片					
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	P	K	N
-	1.2598	32.00	XTP32-32.00	XTK32-32.00	XTN32-32.00
-	1.2638	32.10	XTP32-32.10	XTK32-32.10	XTN32-32.10
1-17/64	1.2657	32.15	XTP32-32.15	XTK32-32.15	XTN32-32.15
-	1.2677	32.20	XTP32-32.20	XTK32-32.20	XTN32-32.20
-	1.2717	32.30	XTP32-32.30	XTK32-32.30	XTN32-32.30
-	1.2756	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



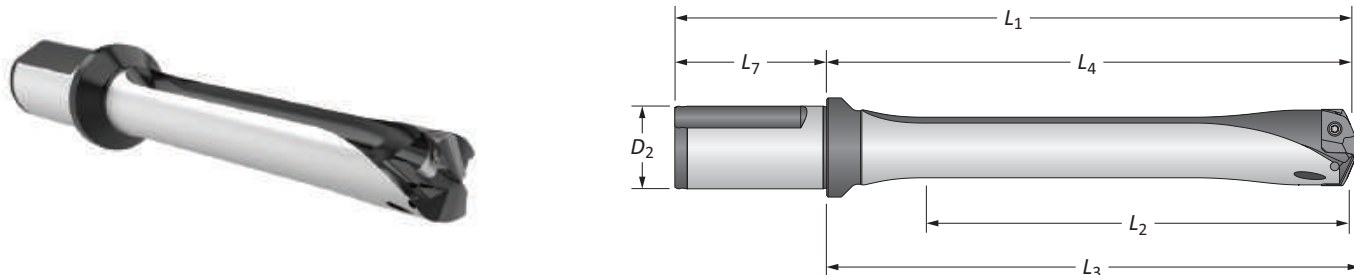
说明请参考A20: 1

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

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	150.7	154.3	210.7	60.0	32.0	是	HXT0332S-32FM
	3xD	105.0	150.7	154.3	210.7	60.0	32.0	否	HXT0332S-32CM
	5xD	175.0	220.7	224.3	280.7	60.0	32.0	是	HXT0532S-32FM
	5xD	175.0	220.7	224.3	280.7	60.0	32.0	否	HXT0532S-32CM
	7xD	245.0	290.7	294.3	350.7	60.0	32.0	是	HXT0732S-32FM
	7xD	245.0	290.7	294.3	350.7	60.0	32.0	否	HXT0732S-32CM
	10xD	350.0	395.7	399.3	455.7	60.0	32.0	是	HXT1032S-32FM
	10xD	350.0	395.7	399.3	455.7	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)

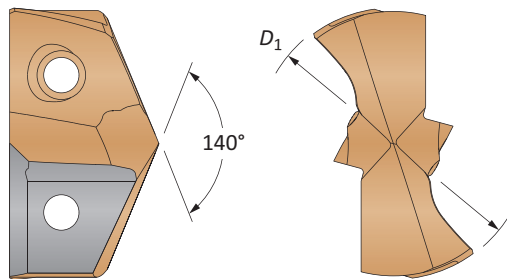
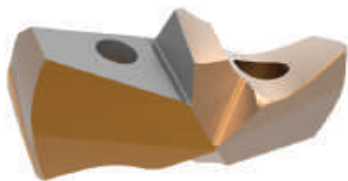
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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

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	-	-
C2 (K20)	-	1.3750	34.93	7C132P-0112	7C132P-0112LR	-	-
	-	1.3780	35.00	7C132P-35	7C132P-35LR	-	-
	-	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	
1-3/8	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

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

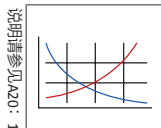
螺纹加工

X

特殊应用

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9



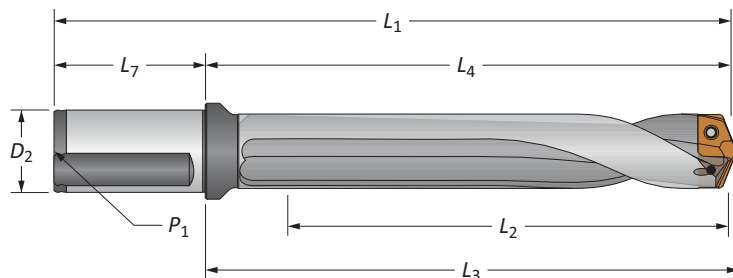
说明请参考A20: 1

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

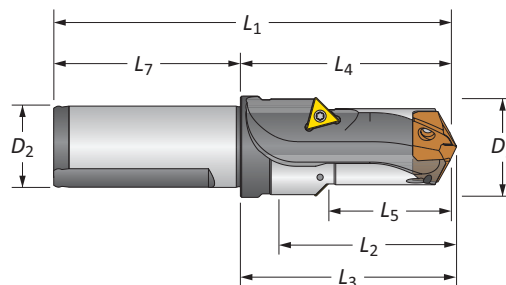
32系列 | 直径范围: 1.2598" - 1.3780" (32.00 mm - 35.00 mm)



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	
	螺旋槽	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
		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		
i	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
m	40.1	48.0	62.4	90.7	94.2	160.7	70.0	40.0	60132C45-40FM	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

i = 英制 (in)
m = 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	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 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	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
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

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
0.014	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

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
0.006	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 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、0-2、S-3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
	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
	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
	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
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	
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	
250 - 350	93	0.18	0.20	0.23	0.25	
150 - 200	81	0.15	0.18	0.18	0.20	
200 - 250	62	0.13	0.15	0.15	0.18	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金 航空航天合金 S82	140 - 220	40	0.15	0.18	0.18	0.20
	220 - 310	30	0.13	0.15	0.15	0.18
	140 - 220	43	0.13	0.15	0.18	0.20
	220 - 310	34	0.10	0.13	0.15	0.18
	185 - 275	50	0.10	0.10	0.12	0.14
275 - 350	41	0.09	0.09	0.10	0.12	
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	73	0.15	0.18	0.18	0.20
	275 - 350	56	0.13	0.15	0.15	0.18
	135 - 185	64	0.10	0.13	0.13	0.15
	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	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 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	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/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 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	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
	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
	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
	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	
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	
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	
250 - 350	81	0.16	0.19	0.21	0.23	
150 - 200	78	0.14	0.16	0.16	0.19	
200 - 250	59	0.12	0.14	0.14	0.16	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金 航空航天合金 S82	140 - 220	37	0.14	0.16	0.16	0.19
	220 - 310	29	0.12	0.14	0.14	0.16
	140 - 220	42	0.12	0.14	0.16	0.19
	220 - 310	33	0.09	0.12	0.14	0.16
185 - 275	45	0.09	0.09	0.12	0.12	
275 - 350	37	0.07	0.07	0.09	0.12	
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	73	0.15	0.18	0.18	0.20
	275 - 350	56	0.13	0.15	0.15	0.18
	135 - 185	64	0.10	0.13	0.13	0.15
	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
0.35	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

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
0.16	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	31/64	0.5156	65%	0.003	0.5186	61%
	17/32	0.5313	79%	0.003	0.5343	77%
5/8 - 12	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%
11/16 - 12	37/64	0.5781	65%	0.003	0.5811	61%
	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%
1 - 12	57/64	0.8906	67%	0.003	0.8936	65%
	29/32	0.9063	87%	0.003	0.9093	84%
1 - 14	59/64	0.9219	72%	0.003	0.9249	69%
	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 • DIA²
	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	Km (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
高温合金	375 - 425 BHN	1.15
	-	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 ²) / 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	Km (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

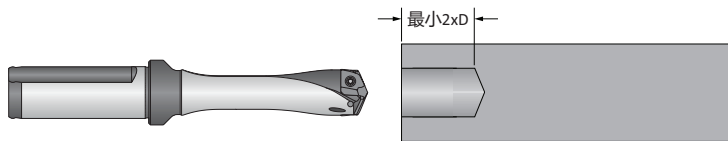
深孔钻削指南

GEN3SYS XT Pro | 10xD刀柄

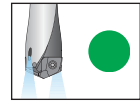
1. 引孔

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。



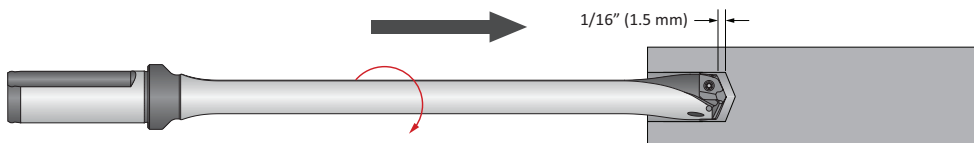
冷却剂打开



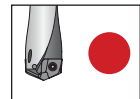
2. 进给

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



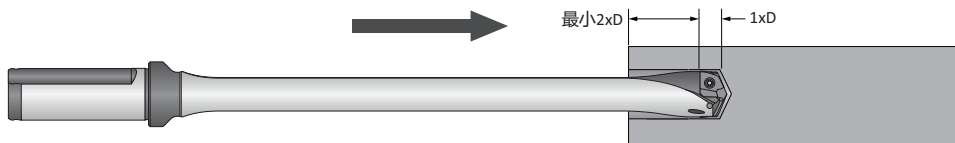
冷却剂关闭



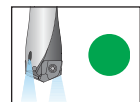
3. 深孔过渡钻削

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。



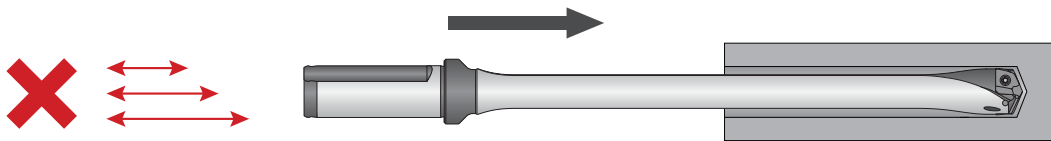
冷却剂打开



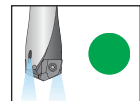
4. 深孔钻削 - 盲孔

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

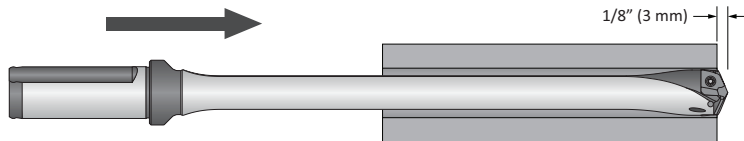


5. 深孔钻削 - 爆破

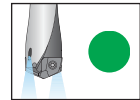
50% RPM
75% IPR (mm/rev)

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)。



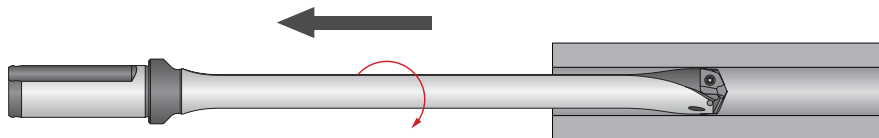
冷却剂打开



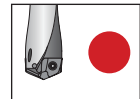
6. 钻头回刀

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
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
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

SECTION

A30

T-A® Drilling System

T-A®钻削系统

可更换刀片钻削系统 | GEN2 T-A® | Original T-A®

▶ 直径范围：0.374" - 4.507" (9.50 mm - 114.48 mm)



这不是从前的铲钻

T-A钻削系统是在通用可更换铲钻刀片钻削系统灵感启发下打造的一款创新系统。但随着GEN2 T-A刀片的发展以及Original T-A数不清的槽型选项，该钻削系统拥有过去的铲钻刀片所无法提供的优势和性能。

在刀柄设计、刀片槽型和涂层的不断创新下，T-A钻削系统将不断发展，且比以往任何时候都更加高效和强大。

出色的孔尺寸和表面质量	优化排屑性能	提供广泛的槽型选项
-------------	--------	-----------

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。

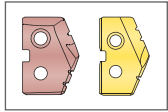
注意 表示不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具或机床损坏，但不会造成人身伤害。

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。

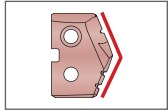
有关最新信息和规程，请访问 www.alliedmachine.com。

参考图标

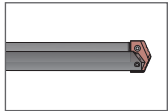
以下图标将始终贯穿本目录，以帮助您在不同的产品之间导航。



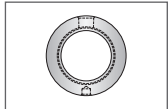
T-A刀片
指的是与相应刀柄有关的刀片范围



提供的刀片槽型
每种T-A刀片样式可用的不同槽型选项的详细信息



T-A刀柄
指的是与相应刀片有关的刀柄范围



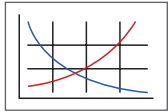
旋转冷却剂转换器 (RCA) 的信息
相应零件的详细说明和信息



T-ACR倒角环
请参见相应刀柄可用的T-ACR倒角环范围



技术信息
相应零件的详细说明和信息



推荐的切削参数
可实现最佳安全钻削的速度和进给推荐值

系列	直径范围	
	英制 (in)	公制 (mm)
Y	0.374 - 0.436	9.50 - 11.07
Z	0.437 - 0.510	11.10 - 12.95
0	0.511 - 0.695	12.98 - 17.65
1	0.690 - 0.960	17.53 - 24.38
2	0.961 - 1.380	24.41 - 35.05
3	1.353 - 1.882	34.36 - 47.80
4	1.850 - 2.570	46.99 - 65.28
5	2.456 - 3.000	62.38 - 76.20
6	3.001 - 3.507	76.22 - 89.08
7	3.508 - 4.000	89.10 - 101.60
8	4.001 - 4.507	101.63 - 114.48

引言

T-A刀片概述 2 - 3
 T-A刀片槽型 4 - 6
 T-A刀柄概述 7
 技术信息 8 - 9
 产品命名法 10 - 11

T-A钻头系列

Y系列 12 - 21
 Z系列 22 - 31
 0系列 32 - 43
 1系列 44 - 57
 2系列 58 - 73
 3系列 74 - 85
 4系列 86 - 93
 5和6系列 94 - 101
 7和8系列 102 - 109

T-A钻头转换器

旋转冷却剂转换器 (RCA) 110
 T-ACR倒角环 111

推荐的切削参数

英制 (in)

- GEN2 T-A 112 - 115
- Original T-A 116 - 119
- 平底槽型 120 - 123
- 金刚石涂层 124
- 螺孔钻信息 125
- 冷却剂建议 126 - 127








公制 (mm)

- GEN2 T-A 128 - 131
- Original T-A 132 - 135
- 平底槽型 136 - 139
- 金刚石涂层 140
- 螺孔钻信息 141
- 冷却剂建议 142 - 143








故障排除指南 144 - 145

深孔钻削指南 146

T-A钻削系统概述 | 钻头刀片





系列	Y系列	Z系列	0系列	1系列	2系列	3系列	4系列
GEN2 T-A							
D ₁ (in)	0.374 - 0.436	0.437 - 0.510	0.511 - 0.695	0.690 - 0.960	0.961 - 1.380	1.353 - 1.882	1.850 - 2.570
D ₁ (mm)	9.5 - 11.07	11.10 - 12.95	12.98 - 17.65	17.53 - 24.38	24.41 - 35.05	34.36 - 47.80	46.99 - 65.28
Half系列选项*	✘	✘	✔	✔	✔	✘	✘
HSS 基材	超级钴	超级钴	超级钴	超级钴	超级钴	HSS 超级钴 优质钴	HSS 超级钴
硬质合金 基材	C1 (K35) C2 (K20)	C1 (K35) C2 (K20)	C1 (K35) C2 (K20)	C1 (K35) C2 (K20)	C1 (K35) C2 (K20)	-	-
涂层	AM200® AM300®	AM200® AM300®	AM200® AM300®	AM200® AM300®	AM200® AM300®	AM200® TiN	AM200® TiN

*有关Half系列选项的更多信息, 请参见A30: 7页

系列	Y系列	Z系列	0系列	1系列	2系列	3系列	4系列
Original T-A							
D ₁ (in)	0.374 - 0.436	0.437 - 0.510	0.511 - 0.695	0.690 - 0.960	0.961 - 1.380	1.353 - 1.882	1.850 - 2.570
D ₁ (mm)	9.5 - 11.07	11.10 - 12.95	12.98 - 17.65	17.53 - 24.38	24.41 - 35.05	34.36 - 47.80	46.99 - 65.28
Half系列选项*	✘	✘	✔	✔	✔	✘	✘
HSS 基材	超级钴 优质钴	超级钴 优质钴	超级钴 优质钴	HSS 超级钴 优质钴	HSS 超级钴 优质钴	超级钴	超级钴
硬质合金 基材	C2 (K20) C3 (K10) C5 (P40) N2	C2 (K20) C3 (K10) C5 (P40) N2	C2 (K20) C3 (K10) C5 (P40) N2	C2 (K20) C3 (K10) C5 (P40) N2	C2 (K20) C3 (K10) C5 (P40) N2	C2 (K20) C5 (P40)	-
涂层	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN	TiN

*有关Half系列选项的更多信息, 请参见A30: 7页

钻头刀片涂层				
				
<p>AM300®</p> <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 颜色: 铜/橙色 	<p>AM200®</p> <ul style="list-style-type: none"> 耐热性胜过TiN、TiCN和TiAlN的首选涂层, 并拥有更高的耐磨性 可延长刀具寿命, 并提高穿透率 与TiAlN涂层相比, 刀具寿命提高20% 颜色: 铜/青铜色 	<p>TiN</p> <ul style="list-style-type: none"> 通用涂层 与无涂层刀片相比, 刀具寿命得到提高 铝材的最佳选择 颜色: 金色/黄色 	<p>TiAlN</p> <ul style="list-style-type: none"> 高表面速度下耐磨性的最佳选择 拥有出色的抗氧化性 最高工作温度800°C 颜色: 紫色/灰色 	<p>TiCN</p> <ul style="list-style-type: none"> 低表面速度下耐磨性的最佳选择 硬度/耐磨性高 最高工作温度400°C 颜色: 蓝色/灰色

5系列	6系列	7系列	8系列
			
2.456 - 3.000	3.001 - 3.507	3.508 - 4.000	4.001 - 4.507
62.38 - 76.20	76.22 - 89.08	89.10 - 101.60	101.63 - 114.48
❌	❌	❌	❌
HSS 超级钻	HSS 超级钻	HSS 超级钻	HSS 超级钻
-	-	-	-
AM200® TiN	AM200® TiN	AM200® TiN	AM200® TiN

5系列	6系列	7系列	8系列
			
2.456 - 3.000	3.001 - 3.507	3.508 - 4.000	4.001 - 4.507
62.38 - 76.20	76.22 - 89.08	89.10 - 101.60	101.63 - 114.48
❌	❌	❌	❌
HSS 超级钻	HSS 超级钻	HSS 超级钻	HSS 超级钻
-	-	-	-
TiN	TiN	TiN	TiN

钻头刀片材质			
HSS (Original / GEN2) 一般应用的首选材质。适用于难度较大的低刚性加工应用以及深孔钻削应用。可用于钻削大多数钢、铸铁以及硬度达275 BHN 96的铝合金。	HSS超级钻 (Original / GEN2) 适用于最好进行刚性加工的应用，用于钻削耐高温和高合金材料，或需要提高表面速度的一般应用。可用于硬度达350 BHN 121的材料。	HSS优质钻 (Original / GEN2) 适用于刚性加工应用，用于钻削耐高温和高合金材料，或需要提高表面速度的一般应用。可用于硬度高达400 BHN 139的材料。	硬质合金C5 (P40) (仅限Original) 非常适合钻削易加工钢、低/中碳钢、合金钢、高强度钢、工具钢和硬化钢。
硬质合金C3 (K10) (仅限Original) 适用于钻削灰铸铁和白铸铁。特殊的槽型可大幅提高穿透率，并提供卓越的切削刃强度和刀具寿命。	硬质合金C2 (K20) (Original / GEN2) 非常适合钻削高温合金、钛合金、铸铝、SG/球墨铸铁、灰/白铁、铝青铜、黄铜、铜和某些不锈钢。	硬质合金C1 (K35) (Original / GEN2) 非常适合钻削易加工钢、低/中碳钢、合金钢、高强度钢、工具钢和硬化钢。	硬质合金N2 (仅限Original) 美国联合机械工程公司的N2硬质合金与CVD金刚石涂层搭配使用。这可提高刀片的硬度、耐久性和性能，与没有涂层的硬质合金相比，刀具寿命可延长30至50倍。

刀片槽型

总有一种适用的槽型

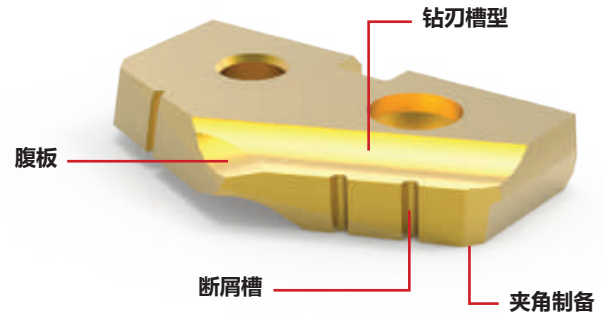
在制孔方面，美国联合机械工程公司清楚并没有“一劳永逸”的解决方案。为了更好地适应不计其数的客户钻孔，我们已经开发了多种槽型选择，并且一直在开发新的槽型。

如果您不确定哪种槽型最适合您的应用，请联系我们的应用工程师。他们随时守候，为您指名正确的方向。

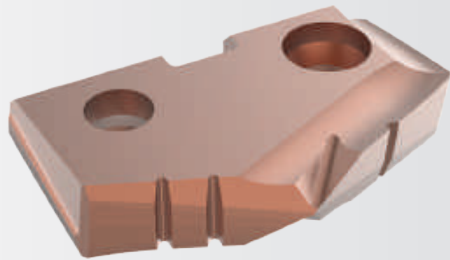
☎ 1.330.343.4283

☎ 1.800.321.5537 (美国和加拿大免费电话号码)

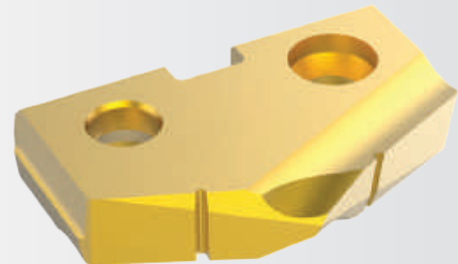
✉ appeng@alliedmachine.com



GEN2 T-A钻头刀片

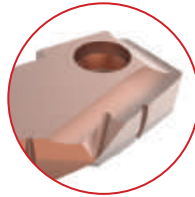


Original T-A钻头刀片



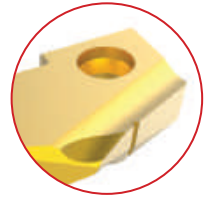
标准

- 可显著提高穿透率并延长刀具寿命
- 可提高定心能力、钻头稳定性和切屑成形，并减小钻削力
- 可为通孔应用提供更平稳顺利的爆破



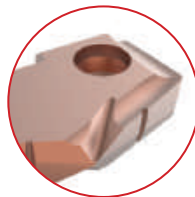
标准

- 可提供出色的穿透率和刀具寿命
- 可实现平稳顺利的通孔爆破
- 可提高钻头稳定性和切屑成形
- 非常适合低刚性到高刚性加工应用



高效 (-HE)

- 对于弹性/延展性较高以及切屑成形特性不良的材料，可实现出色的切屑成形
- 可在低功率机床上保持高效
- 材料示例：低碳钢 (不适用于不锈钢)



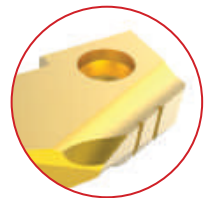
细小切屑 (-TC)

- 独特的钻刃和钻尖设计可实现出色的切屑控制
- 可提高在长切屑材料条件下的钻削能力
- 可增强低功率机床的性能



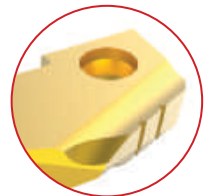
夹角半径 (-CR)

- 可改善出口毛刺
- 可在大多数应用中实现出色的表面质量
- 可提高散热效果，并延长刀具寿命
- 还可用于其他槽型 (作为特殊槽型)



特殊夹角制备 (-SK)

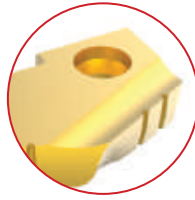
- 铸铁材料加工的理想选择
- 比标准边角大
- 耐热性更好
- 具备CI、HI和HR槽型的标准特征



接下页

凸轮点 (-CP)

- 螺旋凸轮地面点
- 可提高钻头稳定性和定心特性
- 使用较长刀柄时可减小喇叭
- 目标材料: 钢、铸钢/锻钢、铸铁



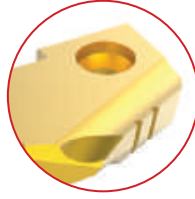
Notch Point® (-NP)

- 可减少锥形孔和引线
- 可提高深孔应用的稳定性
- 可减少推力
- 还可用于其他槽型, 例如铸铁、大前角和高冲击力槽型



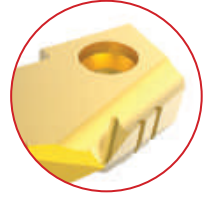
高冲击力 (-HI)

- 适用于硬度大于200 BHN的材料 (700 N/mm²)
- 可增强弹性/延展性较高以及切屑成形特性不佳的材料的切屑成形
- SK夹角可延长刀具寿命
- 目标材料: 结构钢/铸钢和锻钢 (不适用于不锈钢)



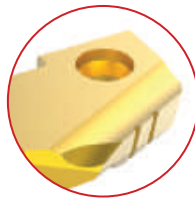
高冲击力Notch Point® (-IN)

- 高冲击力和尖槽槽型组合
- 可提高深孔应用的稳定性
- 可增强弹性/延展性较高以及切屑成形特性不佳的材料的切屑成形



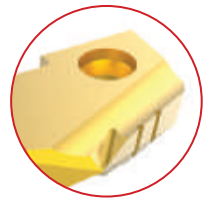
大前角 (-HR)

- 适用于硬度低于200 BHN的材料 (700 N/mm²)
- 可改善弹性/延展性非常高、切屑成形特性极差以及材料硬度较低的材料切屑成形
- SK夹角可延长刀具寿命
- 目标材料: 软钢、钢铸件和钢锻件 (不适用于不锈钢)



大前角Notch Point® (-RN)

- 大前角和尖槽槽型组合
- 可减少锥形孔和引线
- 可改善弹性/延展性非常高、切屑成形特性极差以及材料硬度较低的材料切屑成形



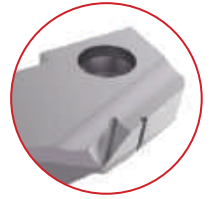
铸铁 (-CI)

- 专门用于灰铸铁和白铸铁应用
- 拥有卓越的切削刃强度
- SK2夹角制备, 可延长刀具寿命
- C3 (K10) 硬质合金刀片采用标准槽型



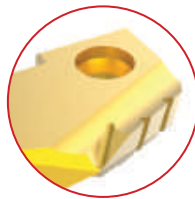
铸铁Notch Point® (-CN)

- 铸铁和尖槽槽型组合
- 可提高深孔应用的稳定性
- 专门用于灰铸铁和白铸铁应用



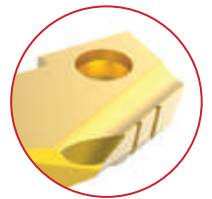
铝 (-AN)

- 铝合金加工的首选
- 增强型槽型可改善切屑成形和孔质量
- TiN涂层可改善耐热性并延长刀具寿命



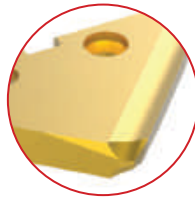
黄铜 (-BR)

- 由于采用专门的槽型和切削刃制备, 可提高刀具寿命
- 可减少自进给倾向



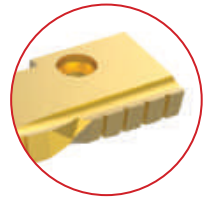
90°点钻和倒角 (-SP)

- 中心切割网设计可改善稳定性和强度
- 无需执行二次倒角工序
- 提供断屑槽 (请参见下面的-SW)



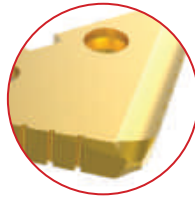
平底 (-FB)

- 将已有高刚性孔的孔底平整或对其进行修整的理想选择
- 刀片刀尖上包括10°小钻尖
- 不提供断屑槽 (请参见下面的-FN)



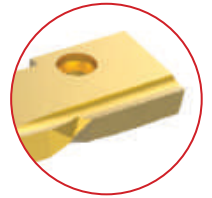
90°点钻和倒角 (-SW)

- 中心切割网设计可改善稳定性和强度
- 无需执行二次倒角工序
- 带附加断屑槽



平底 (-FN)

- 将已有高刚性孔的孔底平整或对其进行修整的理想选择
- 刀片刀尖上包括10°小钻尖
- 提供断屑槽 (请参见下面的-FB)



提供的标准刀片槽型

下表显示的是作为标准产品提供的槽型 (基于刀片类型和系列)。如果您的刀片所需的槽型并未列出, 请联系应用工程部商讨将您的刀片作为包含所需槽型的特殊产品进行报价。

可能需要更长的交货时间和额外加工费。

提供的附加槽型		GEN2 T-A			Original T-A				硬质合金刀片		
		Y-2 系列	3-4 系列	5-8 系列	HSS刀片				Y-Z 系列	0-2 系列	3 系列
					Y-2 系列	3 系列	4 系列	5-8 系列			
-AN	铝合金				●				●	●	
-BT	BT-A专用									●	●
-BR	黄铜		●	●	●	●	●	●	●	●	●
-CI	铸铁		●		●	●	●		●	●	●
-CN	铸铁Notch Point®				●				●	●	●
-CP	凸轮点				●				●	●	
-CR	夹角半径		●	●	●	●	●	●	●	●	●
-FB	平底				●	●	●				
-HE	高弹性	●	●								
-HI	高冲力		●	●	●	●	●	●	●	●	●
-HR	大前角		●	●	●	●	●	●	●	●	●
-IN	高冲力Notch Point®				●				●	●	●
-NC	无断屑槽		●	●	●	●	●	●	●	●	●
-NP	Notch Point®				●				●	●	●
-RN	大前角Notch Point®				●				●	●	●
-SK	特殊夹角制备		●	●	●	●	●	●	●	●	●
-SP	90°点钻和倒角				●	●					
-SS	150°结构钢				●	●					
-TC	细小切屑				●				●	●	
-TW	薄壁				●	●					
-WC	无夹角		●	●	●	●	●	●	●	●	●

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

钻头刀柄

刀柄长度选项 (与GEN2和Original T-A刀片一起使用)



端部长度 | 系列: Y-3 (仅限直槽法兰柄)



短 | 系列: 所有



中等长度 | 系列: 所有



标准长度 | 系列: 所有



▲ 标准加长 | 系列: Y-2 (仅限螺旋槽型法兰柄)



▲ 加长 | 系列: 0-3



▲ 长 | 系列: 0-2



▲ 超长 | 系列: 0

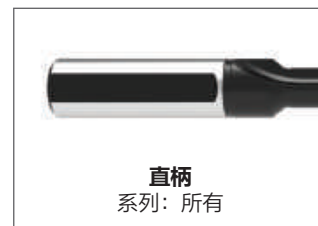


▲ XL | 系列: 所有



▲ 3XL | 系列: 所有

柄选项



Half系列刀柄 (0.5、1.5、2.5)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用Half系列刀柄。注释: 只有指定的Half系列刀片才能与Half系列刀柄一起使用。



标准系列刀片+
标准系列刀柄



Half系列刀片+
标准系列刀柄



Half系列刀片+
Half系列刀柄



标准系列刀片+
Half系列刀柄


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A30: 146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。


技术信息

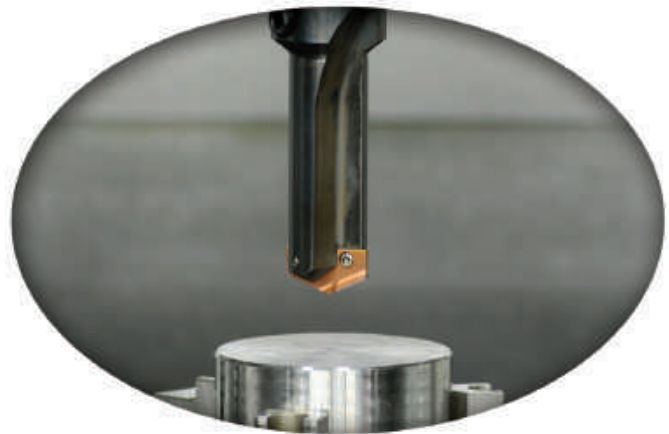
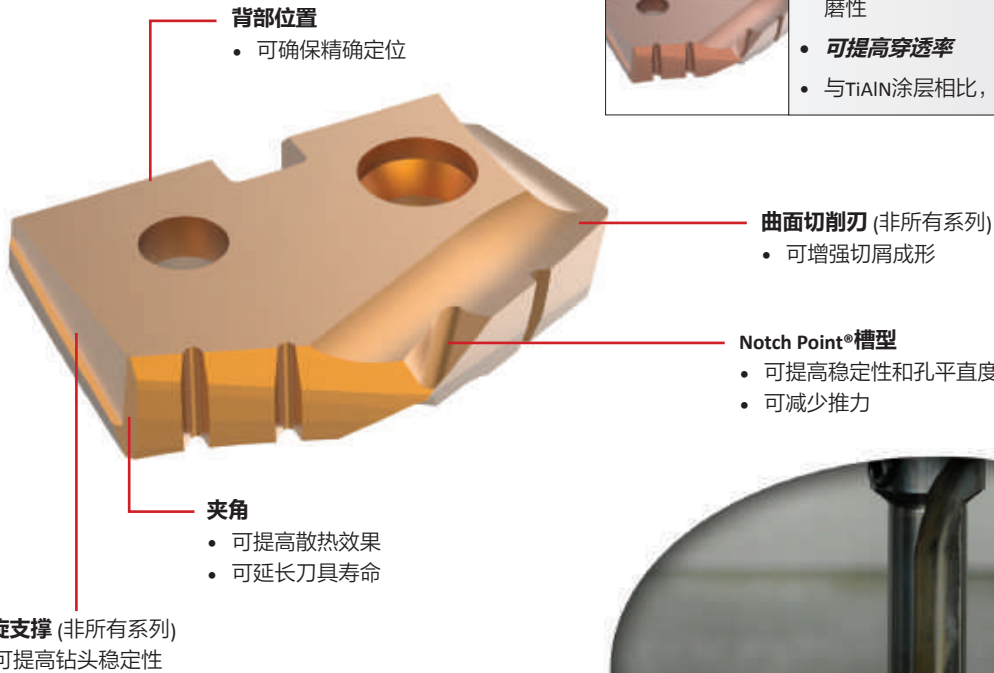
新一代解决方案：GEN2 T-A

是什么让解决方案升级到新的高度？为已经达到高性能结果的产品采用创新和增强设计，您将进一步打破局限，实现突破。向前推动已知的边界，未知的领域就将成为下一个高度。

毕竟，一切始于未知。

	<p>AM300®涂层</p> <ul style="list-style-type: none"> 能够在高穿透率条件下，实现出色的刀具寿命 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%
---	---

	<p>AM200®涂层</p> <ul style="list-style-type: none"> 耐热性胜过 TiN、TiCN和TiAlN涂层，并拥有更高的耐磨性 可提高穿透率 与TiAlN涂层相比，刀具寿命延长20%以上
---	--



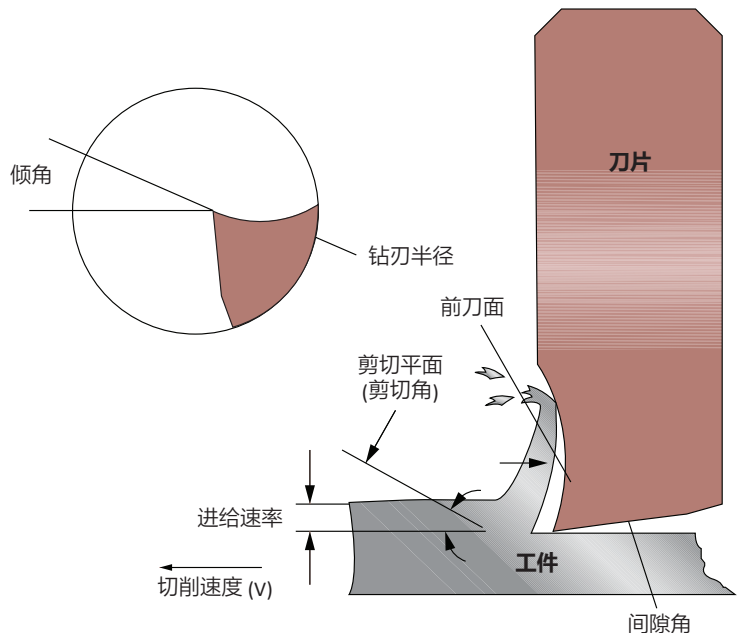
可改善切屑成形

实现最佳切屑成形至关重要。产生的切屑质量直接关系到整个加工过程：循环时间、刀具寿命、报废率以及最终成孔的质量和状况。

我们清楚切屑成形有多重要。为此，我们不断改进和开发新槽型，以打造更优质、更多产的T-A产品。

装配新应用

- 开始前，检查冷却剂是否从孔中充分流过
- 首先钻削一个1xD深的短孔
- 产生的切屑应该是短的，材料应该是彩色的，而不是淡黄色或蓝色
- 测量产生的孔，检查其是否在要求的公差范围内
- 如果全部正确，继续加工该孔的剩余部分
- 确保钻削过程安静流畅，无切屑堵塞



A

钻削

磨损与韧性

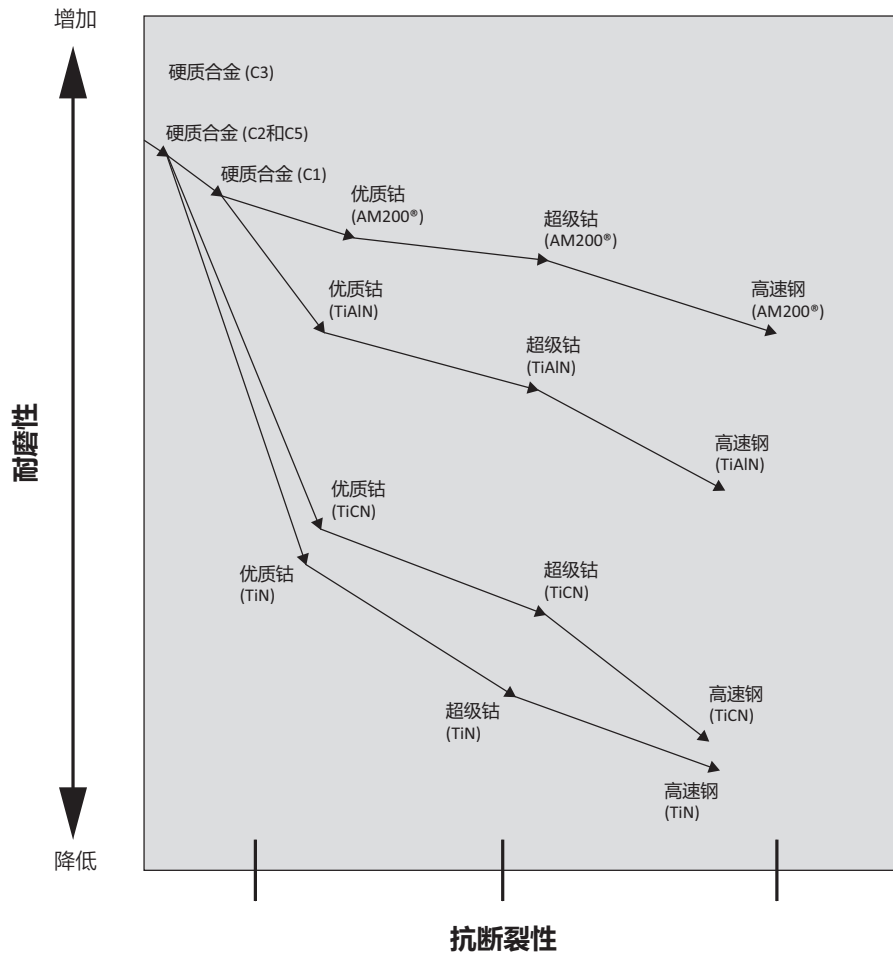
为您的应用选择某种材质的切削刀具材料时，耐磨性和材质韧性均应考虑在内。切削刀具展现的耐磨性越强，就越容易产生切屑或断裂。这需要更加严格的加工条件。

另一方面，为了更高效地加工某些材料，可能需要钴或硬质合金材质的切削刀具材料。该图表将帮助您选择结合了最佳耐磨性和韧性的切削刀具材料，令您的应用不仅高效，更兼具成本效率。



B

镗孔



C

铰孔

T-A系统使用指南

- 尽可能为应用选择最短的刀柄
- 确保T-A刀柄固定牢固，在中心线0.003" (0.08 mm) 范围内
- 应使用配套提供的TORX Plus螺钉将T-A刀片安装在刀柄槽中。螺钉应拧紧至T-A刀柄页面所列的值
- 刀柄槽应清洁无垢无碎屑
- 检查刀片外径是否至少比刀柄刀体直径大0.012" (0.30 mm)
- 选择正确的刀片材质以及速度和进给时，请使用推荐的切削参数部分作为指导
- **注释：**这些切削参数只是起始条件，并未考虑机床或部件刚性



D

抛光

E

螺纹加工

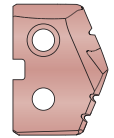
X

特殊应用

产品命名法

T-A钻头刀片

4	5	3	H	-	0115
1	2	3	4		5



1. 刀片	2. 材料	3. 系列	4. 涂层	5. 直径
1 = Original T-A 4 = GEN2 T-A	3 = HSS 5 = 超级钻 8 = 优质钻 C1 = C1 (K35) 硬质合金 C2 = C2 (K20) 硬质合金 C3 = C3 (K10) 硬质合金 C5 = C5 (P40) 硬质合金	Y = Y系列 4 = 4系列 Z = Z系列 5 = 5系列 0 = 0系列 6 = 6系列 1 = 1系列 7 = 7系列 2 = 2系列 8 = 8系列 3 = 3系列	P = AM300® H = AM200® A = TiAlN N = TiCN T = TiN	0017 = 英制 0.515 = 小数 13 = 公制

订购说明

▶ 标准产品：

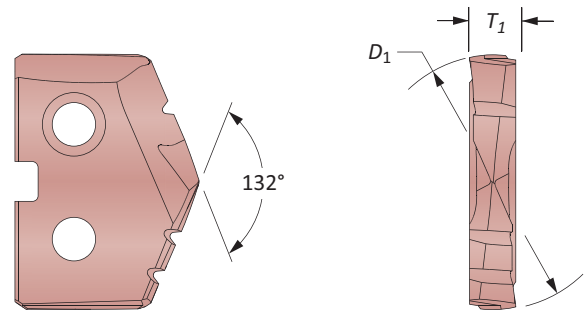
所有订单均通过美国联合机械工程公司的计算机订单录入和进销存系统处理。请详细说明正确的目录号并完整描述所需产品，以便我们能够准确高效地处理您的订单。产品目录号和/或描述不当会导致不必要的延迟，还有可能导致退货（需收取10%的退货费）。在24小时内准确无误地处理订单并发出库存产品是我们的目标，您的协助对我们至关重要。

▶ 非标准尺寸和槽型：

非标准直径	用所需直径替代标准直径。 示例： 标准产品编号 具有标准槽型的非标准直径 (英制) 具有标准槽型的非标准直径 (公制)	132T-0101 132T-1.0200 (注释：4位小数) 132T-34.20 (注释：2位小数)
特殊槽型	在标准产品号末尾添加特殊槽型代码 (有关槽型选项，请参见A30：4-6页)。 示例： 标准产品编号 具有特殊槽型的标准直径 (英制)	132T-0101 132T-0101-SK
具有特殊槽型的非标准直径	替代标准直径并添加特殊槽型代码。 示例： 标准产品编号 具有特殊槽型的非标准直径 (英制)	132T-0101 132T-1.0200-SK (注释：4位小数)

参考说明

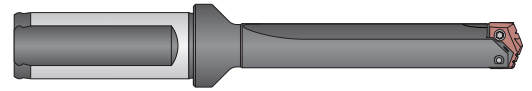
符号	属性
D_1	刀片直径
T_1	刀片厚度



产品命名法

T-A钻头刀柄

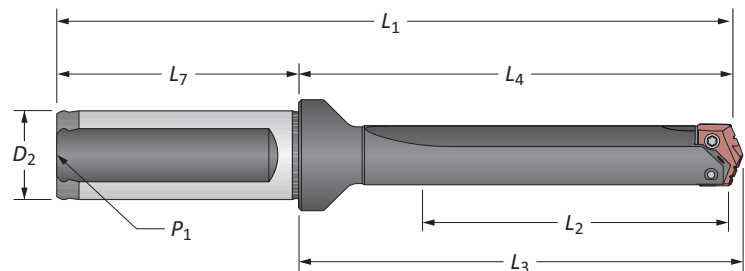
2	30	20	S	-	004	I
1	2	3	4		5	6



1. 刀柄	2. 长度	3. 系列	4. 开槽																										
2 = T-A刀柄	10 = 端部 20 = 短 30 = 中等 40 = 标准 45 = 标准+ 50 = 加长 60 = 长 65 = 长+ 70 = XL 90 = 3XL	Y0 = Y系列 20 = 2系列 Z0 = Z系列 25 = 2.5系列 00 = 0系列 30 = 3系列 05 = 0.5系列 40 = 4系列 10 = 1系列 50 = 5系列 15 = 1.5系列 70 = 7系列	S = 直槽 H = 螺旋槽																										
5. 钻柄标识	6. 钻柄代码																												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>莫氏锥柄</th> <th>英制</th> <th>公制</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>002 = 2MT</td> <td>063 = 5/8"</td> <td>16 = 16 mm</td> </tr> <tr> <td>003 = 3MT</td> <td>075 = 3/4"</td> <td>20 = 20 mm</td> </tr> <tr> <td>004 = 4MT</td> <td>100 = 1"</td> <td>25 = 25 mm</td> </tr> <tr> <td>005 = 5MT</td> <td>125 = 1-1/4"</td> <td>32 = 32 mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>150 = 1-1/2"</td> <td>40 = 40 mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>175 = 1-3/4"</td> <td>50 = 50 mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>200 = 2"</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>300 = 3"</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	莫氏锥柄	英制	公制	002 = 2MT	063 = 5/8"	16 = 16 mm	003 = 3MT	075 = 3/4"	20 = 20 mm	004 = 4MT	100 = 1"	25 = 25 mm	005 = 5MT	125 = 1-1/4"	32 = 32 mm		150 = 1-1/2"	40 = 40 mm		175 = 1-3/4"	50 = 50 mm		200 = 2"			300 = 3"		I = 英制莫氏锥度 M = 公制莫氏锥度 L = 车床柄 F = 法兰柄 FM = 法兰公制柄	
莫氏锥柄	英制	公制																											
002 = 2MT	063 = 5/8"	16 = 16 mm																											
003 = 3MT	075 = 3/4"	20 = 20 mm																											
004 = 4MT	100 = 1"	25 = 25 mm																											
005 = 5MT	125 = 1-1/4"	32 = 32 mm																											
	150 = 1-1/2"	40 = 40 mm																											
	175 = 1-3/4"	50 = 50 mm																											
	200 = 2"																												
	300 = 3"																												

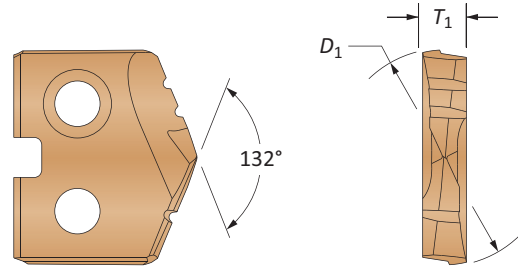
参考说明

符号	属性
D_2	刀柄直径
L_1	总长度
L_2	钻孔深度
L_3	刀柄参考长度
L_4	刀柄长度
L_7	刀柄长度
P_1	后部管螺纹
P_2	侧面管螺纹
RCA	相应的RCA产品号
MT	莫氏锥柄尺寸
ER	ER夹头尺寸






GEN2 T-A钻头刀片

Y系列 | 直径范围: 0.374" - 0.436" (9.5 mm - 11.07 mm)



HSS刀片 - 超级钻 • 硬质合金刀片 - C2 (K20) | C1 (K35)

抗裂等级	刀片			HSS刀片零件号	硬质合金刀片零件号	
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 AM200® 超级钻	 AM300® C2 (K20)	 AM300® C1 (K35)
-	0.3740	9.50	3/32	45YH-9.5	4C2YP-9.5	4C1YP-9.5
3/8	0.3750	9.53	3/32	45YH-0012	4C2YP-0012	4C1YP-0012
W	0.3860	9.80	3/32	45YH-.386	4C2YP-.386	4C1YP-.386
25/64	0.3906	9.92	3/32	45YH-.390	4C2YP-.390	4C1YP-.390
-	0.3937	10.00	3/32	45YH-10	4C2YP-10	4C1YP-10
-	0.4016	10.20	3/32	45YH-10.2	4C2YP-10.2	4C1YP-10.2
13/32	0.4063	10.32	3/32	45YH-0013	4C2YP-0013	4C1YP-0013
-	0.4134	10.50	3/32	45YH-10.5	4C2YP-10.5	4C1YP-10.5
27/64	0.4219	10.72	3/32	45YH-.421	4C2YP-.421	4C1YP-.421
-	0.4252	10.80	3/32	45YH-10.8	4C2YP-10.8	4C1YP-10.8
-	0.4331	11.00	3/32	45YH-11	4C2YP-11	4C1YP-11

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

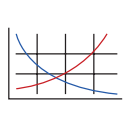
E

螺纹加工

X

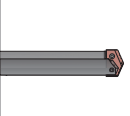
特殊应用

A30: 112 - 143

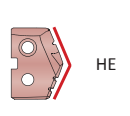


说明请参考A30: 1

A30: 18 - 21



A30: 4 - 6



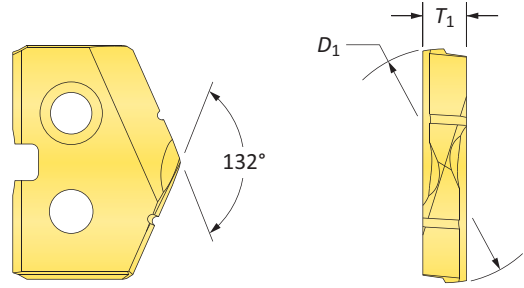
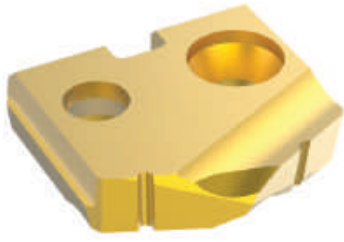
HE

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →




刀片以2的倍数销售	
TiN = 45YI-XXXX	TiAlN = 45YA-XXXX
TiCN = 45YN-XXXX	AM200® = 45YH-XXXX

Original T-A钻头刀片

Y系列 | HSS | 直径范围: 0.374" - 0.436" (9.5 mm - 11.07 mm)



HSS刀片 - 优质钻

抗裂等级	刀片			零件号		
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
-	0.3740	9.50	3/32	18YT-9.5	18YA-9.5	18YN-9.5
3/8	0.3750	9.53	3/32	18YT-0012	18YA-0012	18YN-0012
W	0.3860	9.80	3/32	18YT-.386	18YA-.386	18YN-.386
25/64	0.3906	9.92	3/32	18YT-.390	18YA-.390	18YN-.390
-	0.3937	10.00	3/32	18YT-10	18YA-10	18YN-10
-	0.4016	10.20	3/32	18YT-10.2	18YA-10.2	18YN-10.2
13/32	0.4063	10.32	3/32	18YT-0013	18YA-0013	18YN-0013
-	0.4134	10.50	3/32	18YT-10.5	18YA-10.5	18YN-10.5
27/64	0.4219	10.72	3/32	18YT-.421	18YA-.421	18YN-.421
-	0.4252	10.80	3/32	18YT-10.8	18YA-10.8	18YN-10.8
-	0.4331	11.00	3/32	18YT-11	18YA-11	18YN-11

A30: 112-143

说明请参见A30: 1

A30: 18-21

A30: 4-6

HI、HR、CR、TC、SK、
NP、IN、RN、CN、AN、
BR、CI、CP、NC、WC

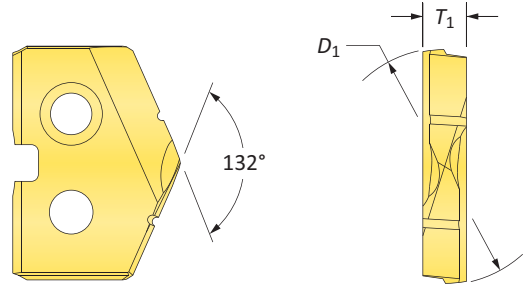
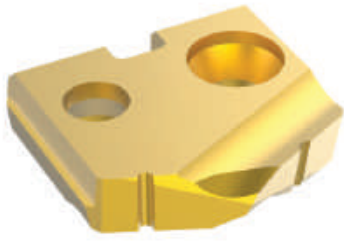
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以2的倍数销售




TiN = 18YI-XXXX	TiAlN = 18YA-XXXX
TiCN = 18YN-XXXX	AM200® = 18YH-XXXX

Original T-A钻头刀片

Y系列 | HSS | 直径范围: 0.374" - 0.436" (9.5 mm - 11.07 mm)



HSS刀片 - 超级钻

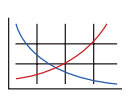
抗裂等级	刀片			零件号		
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
-	0.3740	9.50	3/32	15YT-9.5	15YA-9.5	15YN-9.5
3/8	0.3750	9.53	3/32	15YT-0012	15YA-0012	15YN-0012
W	0.3860	9.80	3/32	15YT-.386	15YA-.386	15YN-.386
25/64	0.3906	9.92	3/32	15YT-.390	15YA-.390	15YN-.390
-	0.3937	10.00	3/32	15YT-10	15YA-10	15YN-10
-	0.4016	10.20	3/32	15YT-10.2	15YA-10.2	15YN-10.2
13/32	0.4063	10.32	3/32	15YT-0013	15YA-0013	15YN-0013
-	0.4134	10.50	3/32	15YT-10.5	15YA-10.5	15YN-10.5
27/64	0.4219	10.72	3/32	15YT-.421	15YA-.421	15YN-.421
-	0.4252	10.80	3/32	15YT-10.8	15YA-10.8	15YN-10.8
-	0.4331	11.00	3/32	15YT-11	15YA-11	15YN-11

D 抛光

E 螺纹加工

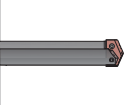
X 特殊应用

A30: 112 - 143

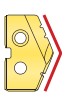


说明请参考A30: 1

A30: 18 - 21



A30: 4 - 6



HI、HR、CR、TC、SK、
NP、IN、RN、CN、AN、
BR、CI、CP、NC、WC

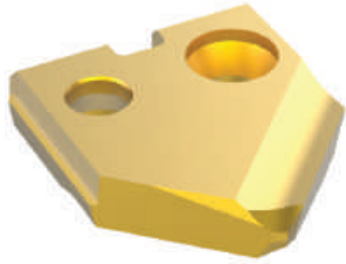
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 15YI-XXXX	TiAlN = 15YA-XXXX
TiCN = 15YN-XXXX	AM200® = 15YH-XXXX

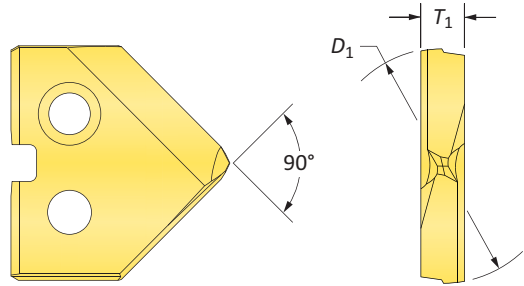
刀片以2的倍数销售

Original T-A钻头刀片

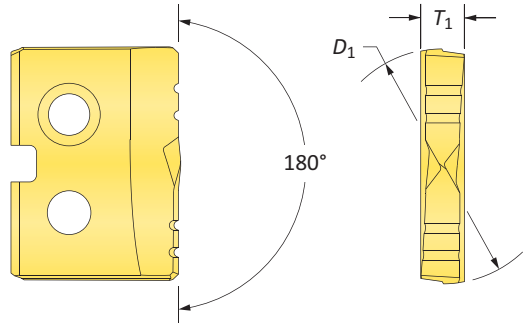
Y系列 | HSS | 直径范围: 0.374" - 0.436" (9.5 mm - 11.07 mm)







90°点钻和倒角

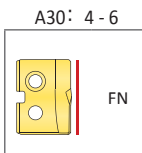
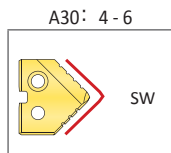
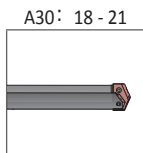
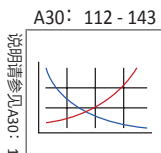


平底



HSS刀片 - 超级钻

抗裂等级	刀片			90°点钻和倒角刀片零件号			平底刀片零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN	 TiN
-	0.3740	9.50	3/32	15YT-9.5-SP	15YA-9.5-SP	15YN-9.5-SP	15YT-9.5-FB
3/8	0.3750	9.53	3/32	15YT-0012-SP	15YA-0012-SP	15YN-0012-SP	15YT-0012-FB
W	0.3860	9.80	3/32	15YT-.386-SP	15YA-.386-SP	15YN-.386-SP	15YT-.386-FB
25/64	0.3906	9.92	3/32	15YT-.390-SP	15YA-.390-SP	15YN-.390-SP	15YT-.390-FB
-	0.3937	10.00	3/32	15YT-10-SP	15YA-10-SP	15YN-10-SP	15YT-10-FB
-	0.4016	10.20	3/32	15YT-10.2-SP	15YA-10.2-SP	15YN-10.2-SP	15YT-10.2-FB
13/32	0.4063	10.32	3/32	15YT-0013-SP	15YA-0013-SP	15YN-0013-SP	15YT-0013-FB
-	0.4134	10.50	3/32	15YT-10.5-SP	15YA-10.5-SP	15YN-10.5-SP	15YT-10.5-FB
27/64	0.4219	10.72	3/32	15YT-.421-SP	15YA-.421-SP	15YN-.421-SP	15YT-.421-FB
-	0.4252	10.80	3/32	15YT-10.8-SP	15YA-10.8-SP	15YN-10.8-SP	15YT-10.8-FB
-	0.4331	11.00	3/32	15YT-11-SP	15YA-11-SP	15YN-11-SP	15YT-11-FB



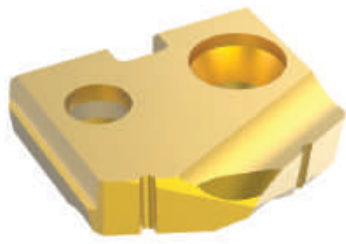
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以2的倍数销售

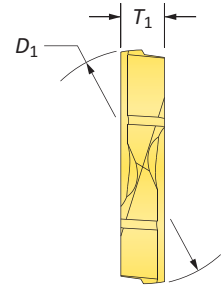
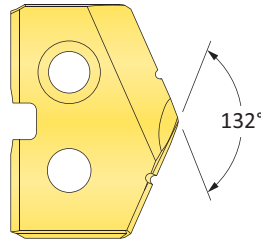
TiN = 15YI-XXXX	TiAlN = 15YA-XXXX
TiCN = 15YN-XXXX	AM200® = 15YH-XXXX

Original T-A钻头刀片

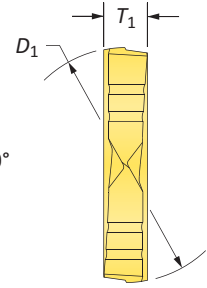
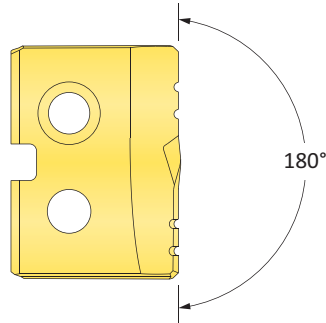
Y系列 | 硬质合金 | 直径范围: 0.374" - 0.436" (9.5 mm - 11.07 mm)






标准



平底



硬质合金刀片 - C2 (K20)

刀片				零件号		平底刀片零件号
抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	 TiN	 TiAlN	 TiN
-	0.3740	9.50	3/32	1C2YT-9.5	1C2YA-9.5	1C2YT-9.5-FB
3/8	0.3750	9.53	3/32	1C2YT-0012	1C2YA-0012	1C2YT-0012-FB
W	0.3860	9.80	3/32	1C2YT-.386	1C2YA-.386	1C2YT-.386-FB
25/64	0.3906	9.92	3/32	1C2YT-.390	1C2YA-.390	1C2YT-.390-FB
-	0.3937	10.00	3/32	1C2YT-10	1C2YA-10	1C2YT-10-FB
-	0.4016	10.20	3/32	1C2YT-10.2	1C2YA-10.2	1C2YT-10.2-FB
13/32	0.4063	10.32	3/32	1C2YT-0013	1C2YA-0013	1C2YT-0013-FB
-	0.4134	10.50	3/32	1C2YT-10.5	1C2YA-10.5	1C2YT-10.5-FB
27/64	0.4219	10.72	3/32	1C2YT-.421	1C2YA-.421	1C2YT-.421-FB
-	0.4252	10.80	3/32	1C2YT-10.8	1C2YA-10.8	1C2YT-10.8-FB
-	0.4331	11.00	3/32	1C2YT-11	1C2YA-11	1C2YT-11-FB

E

螺纹加工

X

特殊应用

A30: 112 - 143

说明请参考A30: 1

A30: 18 - 21

A30: 4 - 6

HI、HR、CR、TC、SK、NP、IN、RN、CN、AN、BR、CI、CP、NC、WC

A30: 4 - 6

FN

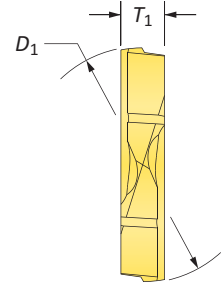
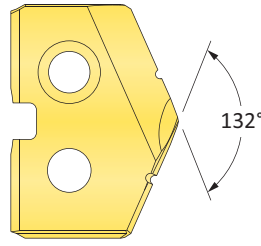
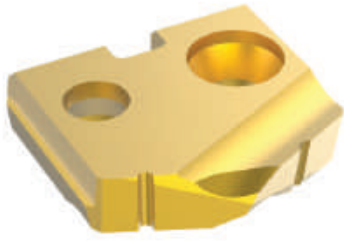
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 1C2YI-XXXX	TiAlN = 1C2YA-XXXX
TiCN = 1C2YN-XXXX	AM200® = 1C2YH-XXXX





刀片以1的倍数销售

Original T-A钻头刀片

Y系列 | 硬质合金 | 直径范围: 0.374" - 0.436" (9.5 mm - 11.07 mm)

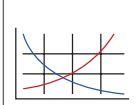


硬质合金刀片 - C5 (P40) | C3 (K10) | N2

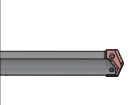
抗裂等级	刀片			C5硬质合金刀片零件号		C3硬质合金刀片零件号	N2硬质合金刀片零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiAlN (铸铁)	 金刚石层
-	0.3740	9.50	3/32	1C5YT-9.5	1C5YA-9.5	1C3YA-9.5-CI	1N2YD-9.5
3/8	0.3750	9.53	3/32	1C5YT-0012	1C5YA-0012	1C3YA-0012-CI	1N2YD-0012
W	0.3860	9.80	3/32	1C5YT-.386	1C5YA-.386	1C3YA-.386-CI	1N2YD-.386
25/64	0.3906	9.92	3/32	1C5YT-.390	1C5YA-.390	1C3YA-.390-CI	1N2YD-.390
-	0.3937	10.00	3/32	1C5YT-10	1C5YA-10	1C3YA-10-CI	1N2YD-10
-	0.4016	10.20	3/32	1C5YT-10.2	1C5YA-10.2	1C3YA-10.2-CI	1N2YD-10.2
13/32	0.4063	10.32	3/32	1C5YT-0013	1C5YA-0013	1C3YA-0013-CI	1N2YD-0013
-	0.4134	10.50	3/32	1C5YT-10.5	1C5YA-10.5	1C3YA-10.5-CI	1N2YD-10.5
27/64	0.4219	10.72	3/32	1C5YT-.421	1C5YA-.421	1C3YA-.421-CI	1N2YD-.421
-	0.4252	10.80	3/32	1C5YT-10.8	1C5YA-10.8	1C3YA-10.8-CI	1N2YD-10.8
-	0.4331	11.00	3/32	1C5YT-11	1C5YA-11	1C3YA-11-CI	1N2YD-11

*Diamond Film is only available in standard geometry. For additional geometries, please contact Application Engineering.

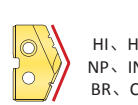
A30: 112 - 143



A30: 18 - 21



A30: 4 - 6



HI、HR、CR、TC、SK、
NP、IN、RN、CN、AN、
BR、CI、CP、NC、WC

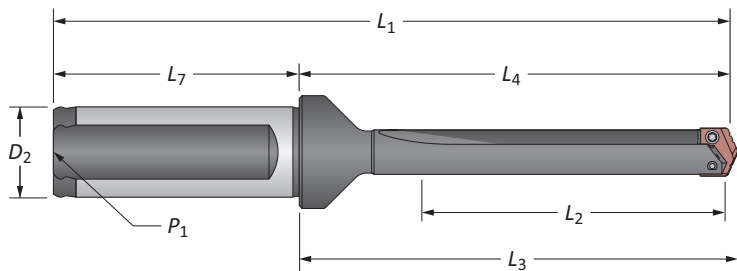
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以1的倍数销售

TiN = 1C5YI-XXXX	TiAlN = 1C5YA-XXXX
TiCN = 1C5YN-XXXX	AM200® = 1C5YH-XXXX

T-A钻头刀柄

Y系列 | 法兰柄 | 直径范围: 0.374" - 0.436" (9.5 mm - 11.07 mm)

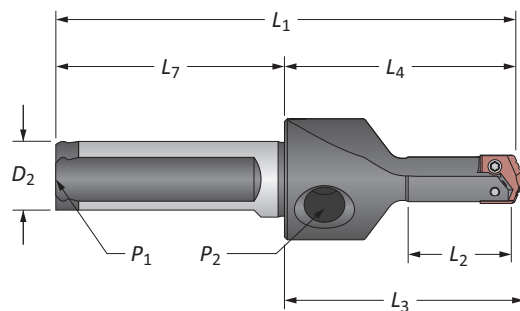


直槽

长度	钻体				刀柄			零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
i 短	1-1/4	2-13/32	2-1/2	4-7/16	3/4	2-1/32	1/8	220Y0S-075F
标准	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Y0S-075F
伸展	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	250Y0S-075F
m 短	31.8	61.1	63.5	111.1	20.0	50.0	1/8*	220Y0S-20FM
XL	222	251.7	254.1	301.7	20.0	50.0	1/8*	270Y0S-20FM
3XL	290	319.9	322.3	369.9	20.0	50.0	1/8*	290Y0S-20FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

注释: 端部长度刀柄带有1/8"侧面管螺纹 (P_2)



直槽 (端部长度)

长度	钻体				刀柄			零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
i 端部长度	3/4	1-7/8	1-31/32	3-3/4	5/8	1-7/8	1/16	210Y0S-063F
m 端部长度	19.1	47.6	50.0	95.6	16.0	48.0	1/16*	210Y0S-16FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

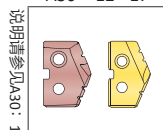
注释: 端部长度刀柄带有1/8"侧面管螺纹 (P_2)

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*
724-IP7-1	724N-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

A30: 12 - 17

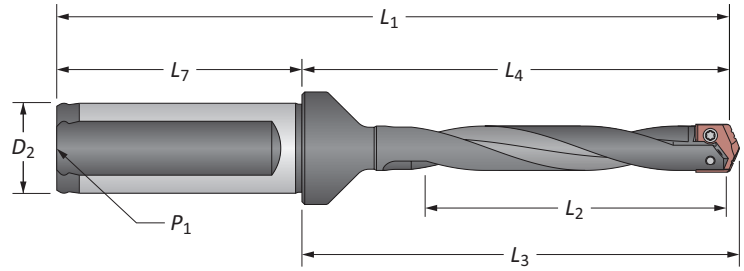


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

Y系列 | 法兰柄 | 直径范围: 0.374" - 0.436" (9.5 mm - 11.07 mm)








螺旋槽

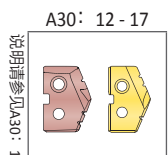
长度	钻体				刀柄			零件号	
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
i	标准	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Y0H-075F
	标准+	3-3/8	4-35/64	4-41/64	6-43/64	3/4	2-1/32	1/8	▲ 245Y0H-075F
	伸展	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	▲ 250Y0H-075F
m	标准	60.3	89.7	92.1	139.7	20.0	50.0	1/8*	240Y0H-20FM
	标准+	86.0	115.4	117.8	165.4	20.0	50.0	1/8*	▲ 245Y0H-20FM
	伸展	111.1	140.5	142.9	190.5	20.0	50.0	1/8*	▲ 250Y0H-20FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

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	
724-IP7-1	724N-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

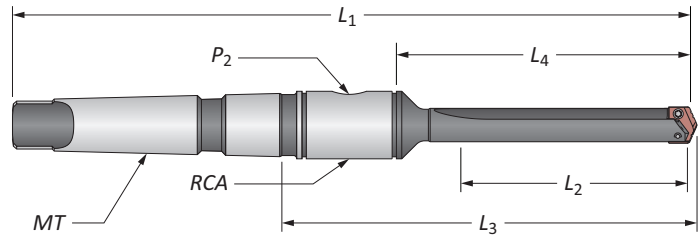


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

Y系列 | 锥柄 | 直径范围: 0.374" - 0.436" (9.5 mm - 11.07 mm)

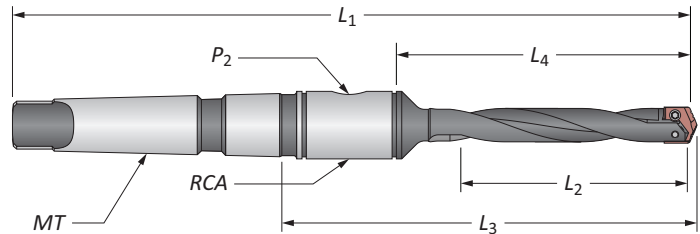


直槽

长度	钻体				刀柄			零件号
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
短	1-1/4	2-1/32	3-15/32	6-5/16	#2	1/16	2T-2SR	220Y0S-002I
标准	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Y0S-002I
伸展	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Y0S-002I
短	31.8	51.5	88.0	160.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	220Y0S-002M

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求



螺旋槽

长度	钻体				刀柄			零件号
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
标准	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Y0H-002I
伸展	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Y0H-002I
标准	60.3	80.2	116.7	188.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	240Y0H-002M
伸展	111.1	130.9	167.4	239.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	250Y0H-002M

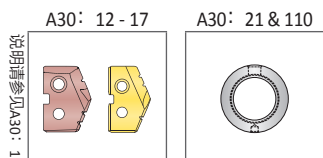
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求

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	7.4 in-lbs (84 N-cm)
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	

*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



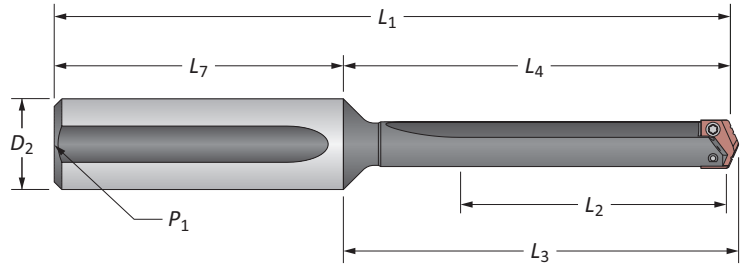
说明请参考A30: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

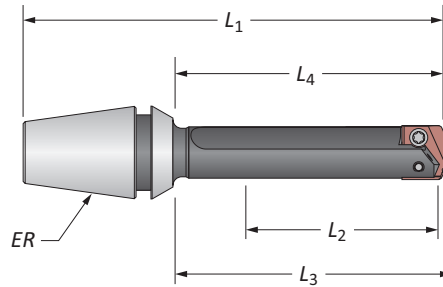
T-A钻头刀柄

Y系列 | 直柄 | ER夹头 | 直径范围: 0.374" - 0.436" (9.5 mm - 11.07 mm)



直槽

长度	钻体				刀柄			零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
短	1-1/4	2-1/32	2-1/8	4-13/32	3/4	2-3/8	1/8	220Y0S-075L
标准	2-3/8	3-5/32	3-1/4	5-17/32	3/4	2-3/8	1/8	240Y0S-075L
伸展	4-3/8	5-5/32	5-1/4	7-17/32	3/4	2-3/8	1/8	250Y0S-075L
XL	8-3/4	9-17/32	9-5/8	11-29/32	3/4	2-3/8	1/8	270Y0S-075L
3XL	11-7/16	12-7/32	12-5/16	14-19/32	3/4	2-3/8	1/8	290Y0S-075L



ER夹头柄

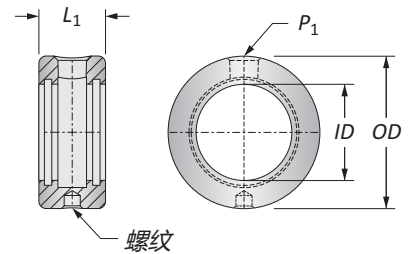
	钻体				ER	零件号	不带固定环的夹头螺母
	L_2	L_4	L_3	L_1			
短	1-3/8	1-29/32	2	3-5/64	ER-16	210Y0S-16ER	ER-16N
标准	1-3/8	1-29/32	2	3-15/64	ER-20	210Y0S-20ER	ER-20N

T-A钻头附件

Y系列 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L_1	驱动杆 螺纹	P_1	零件号	RCA O形圈	
						套件零件号**	替换
3/4	1-3/4	7/8	5/16-18	1/8	2T-2SR	2T1-2SR	2T1-2OR-10
19.05	44.45	22.23	M8 x 1.25	1/8*	2T-2SRM	2T1-2SR	2T1-2OR-10



*BSP和ISO 7-1螺纹 | **RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

▲ 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30: 110页

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*
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 in-lbs (84 N-cm)

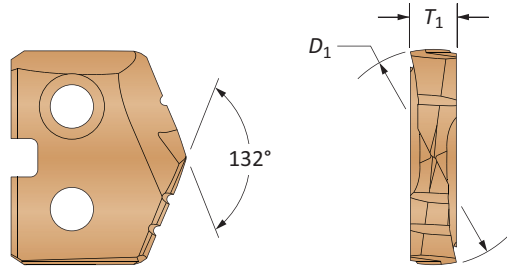
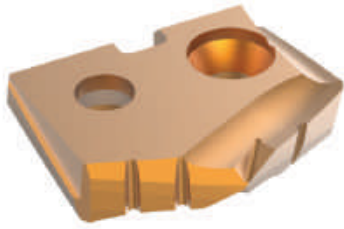
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

▲ 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A30: 146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。


① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)
螺钉以每包10个销售
O形圈以每包10个销售

GEN2 T-A钻头刀片

Z系列 | 直径范围: 0.437" - 0.510" (11.10 mm - 12.95 mm)



HSS刀片 - 超级钻 • 硬质合金刀片 - C2 (K20) | C1 (K35)

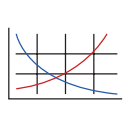
抗裂等级	刀片			HSS刀片零件号	硬质合金刀片零件号	
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 AM200® 超级钻	 AM300® C2 (K20)	 AM300® C1 (K35)
7/16	0.4375	11.11	3/32	45ZH-0014	4C2ZP-0014	4C1ZP-0014
-	0.4510	11.46	3/32	45ZH-.451	4C2ZP-.451	4C1ZP-.451
-	0.4528	11.50	3/32	45ZH-11.5	4C2ZP-11.5	4C1ZP-11.5
29/64	0.4531	11.51	3/32	45ZH-.453	4C2ZP-.453	4C1ZP-.453
15/32	0.4688	11.91	3/32	45ZH-0015	4C2ZP-0015	4C1ZP-0015
-	0.4724	12.00	3/32	45ZH-12	4C2ZP-12	4C1ZP-12
31/64	0.4844	12.30	3/32	45ZH-.484	4C2ZP-.484	4C1ZP-.484
-	0.4921	12.50	3/32	45ZH-12.5	4C2ZP-12.5	4C1ZP-12.5
1/2	0.5000	12.70	3/32	45ZH-0016	4C2ZP-0016	4C1ZP-0016
-	0.5060	12.85	3/32	45ZH-.506	4C2ZP-.506	4C1ZP-.506
-	0.5100	12.95	3/32	45ZH-.510	4C2ZP-.510	4C1ZP-.510

D 抛光

E 螺纹加工

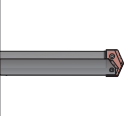
X 特殊应用

A30: 112 - 143

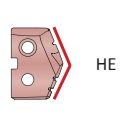


说明请参考A30: 1

A30: 28 - 31



A30: 4 - 6



HE

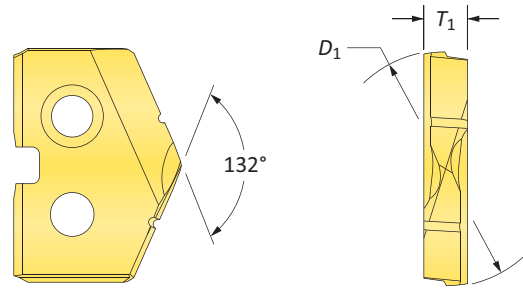
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 45ZT-XXXX	TiAlN = 45ZA-XXXX
TiCN = 45ZN-XXXX	AM200® = 45ZH-XXXX




刀片以2的倍数销售

Original T-A钻头刀片

Z系列 | HSS | 直径范围: 0.437" - 0.510" (11.10 mm - 12.95 mm)



HSS刀片 - 优质钻

抗裂等级	刀片			零件号		
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1			
7/16	0.4375	11.11	3/32	18ZT-0014	18ZA-0014	18ZN-0014
-	0.4510	11.46	3/32	18ZT-.451	18ZA-.451	18ZN-.451
-	0.4528	11.50	3/32	18ZT-11.5	18ZA-11.5	18ZN-11.5
29/64	0.4531	11.51	3/32	18ZT-.453	18ZA-.453	18ZN-.453
15/32	0.4688	11.91	3/32	18ZT-0015	18ZA-0015	18ZN-0015
-	0.4724	12.00	3/32	18ZT-12	18ZA-12	18ZN-12
31/64	0.4844	12.30	3/32	18ZT-.484	18ZA-.484	18ZN-.484
-	0.4921	12.50	3/32	18ZT-12.5	18ZA-12.5	18ZN-12.5
1/2	0.5000	12.70	3/32	18ZT-0016	18ZA-0016	18ZN-0016
-	0.5060	12.85	3/32	18ZT-.506	18ZA-.506	18ZN-.506
-	0.5100	12.95	3/32	18ZT-.510	18ZA-.510	18ZN-.510

A30: 112-143

说明请参见A30: 1

A30: 28-31

A30: 4-6

HI、HR、CR、TC、SK、
NP、IN、RN、CN、AN、
BR、CI、CP、NC、WC

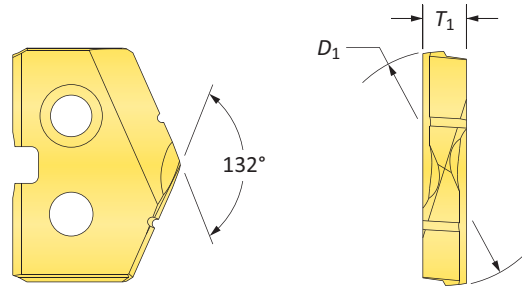
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以2的倍数销售

TiN = 18ZT-XXXX	TiAlN = 18ZA-XXXX
TiCN = 18ZN-XXXX	AM200® = 18ZH-XXXX

Original T-A钻头刀片

Z系列 | HSS | 直径范围: 0.437" - 0.510" (11.10 mm - 12.95 mm)



HSS刀片 - 超级钻

抗裂等级	刀片			零件号		
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	TiN	TiAlN	TiCN
7/16	0.4375	11.11	3/32	15ZT-0014	15ZA-0014	15ZN-0014
-	0.4510	11.46	3/32	15ZT-.451	15ZA-.451	15ZN-.451
-	0.4528	11.50	3/32	15ZT-11.5	15ZA-11.5	15ZN-11.5
29/64	0.4531	11.51	3/32	15ZT-.453	15ZA-.453	15ZN-.453
15/32	0.4688	11.91	3/32	15ZT-0015	15ZA-0015	15ZN-0015
-	0.4724	12.00	3/32	15ZT-12	15ZA-12	15ZN-12
31/64	0.4844	12.30	3/32	15ZT-.484	15ZA-.484	15ZN-.484
-	0.4921	12.50	3/32	15ZT-12.5	15ZA-12.5	15ZN-12.5
1/2	0.5000	12.70	3/32	15ZT-0016	15ZA-0016	15ZN-0016
-	0.5060	12.85	3/32	15ZT-.506	15ZA-.506	15ZN-.506
-	0.5100	12.95	3/32	15ZT-.510	15ZA-.510	15ZN-.510

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

A30: 112 - 143

说明请参考A30: 1

A30: 28 - 31

A30: 4 - 6

HI、HR、CR、TC、SK、
NP、IN、RN、CN、AN、
BR、CI、CP、NC、WC

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

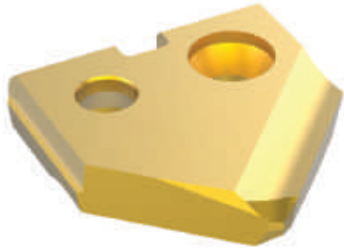
TiN = 15ZT-XXXX	TiAlN = 15ZA-XXXX
TiCN = 15ZN-XXXX	AM200® = 15ZH-XXXX

刀片以2的倍数销售

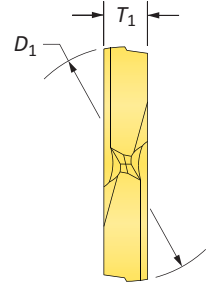
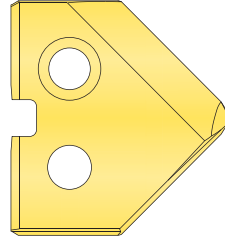


Original T-A钻头刀片

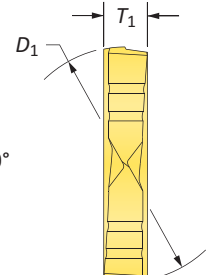
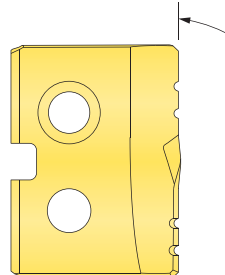
Z系列 | HSS | 直径范围: 0.437" - 0.510" (11.10 mm - 12.95 mm)







90°点钻和倒角

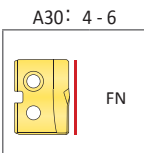
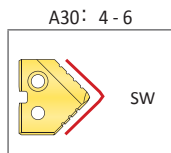
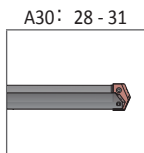
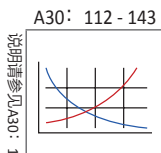


平底



HSS刀片 - 超级钻

抗裂等级	刀片			90°点钻和倒角刀片零件号			平底刀片零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN	 TiN
7/16	0.4375	11.11	3/32	15ZT-0014-SP	15ZA-0014-SP	15ZN-0014-SP	15ZT-0014-FB
-	0.4510	11.46	3/32	15ZT-.451-SP	15ZA-.451-SP	15ZN-.451-SP	15ZT-.451-FB
-	0.4528	11.50	3/32	15ZT-11.5-SP	15ZA-11.5-SP	15ZN-11.5-SP	15ZT-11.5-FB
29/64	0.4531	11.51	3/32	15ZT-.453-SP	15ZA-.453-SP	15ZN-.453-SP	15ZT-.453-FB
15/32	0.4688	11.91	3/32	15ZT-0015-SP	15ZA-0015-SP	15ZN-0015-SP	15ZT-0015-FB
-	0.4724	12.00	3/32	15ZT-12-SP	15ZA-12-SP	15ZN-12-SP	15ZT-12-FB
31/64	0.4844	12.30	3/32	15ZT-.484-SP	15ZA-.484-SP	15ZN-.484-SP	15ZT-.484-FB
-	0.4921	12.50	3/32	15ZT-12.5-SP	15ZA-12.5-SP	15ZN-12.5-SP	15ZT-12.5-FB
1/2	0.5000	12.70	3/32	15ZT-0016-SP	15ZA-0016-SP	15ZN-0016-SP	15ZT-0016-FB
-	0.5060	12.85	3/32	15ZT-.506-SP	15ZA-.506-SP	15ZN-.506-SP	15ZT-.506-FB
-	0.5100	12.95	3/32	15ZT-.510-SP	15ZA-.510-SP	15ZN-.510-SP	15ZT-.510-FB



上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以2的倍数销售

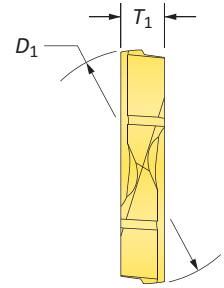
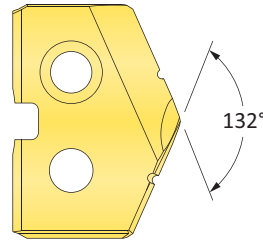
TiN = 15ZT-XXXX	TiAlN = 15ZA-XXXX
TiCN = 15ZN-XXXX	AM200® = 15ZH-XXXX

Original T-A钻头刀片

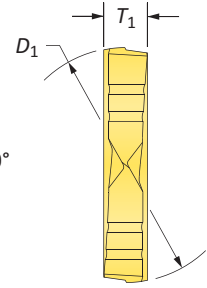
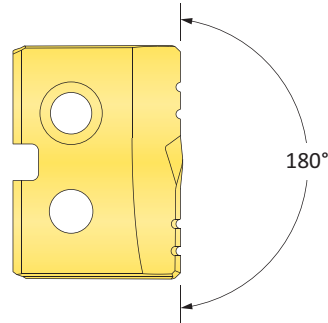
Z系列 | 硬质合金 | 直径范围: 0.437" - 0.510" (11.10 mm - 12.95 mm)






标准



平底



硬质合金刀片 - C2 (K20)

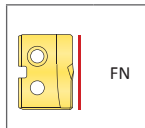
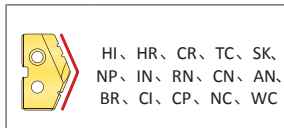
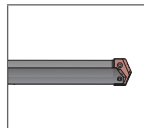
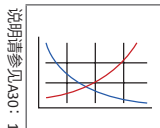
刀片				零件号		平底刀片零件号
抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	 TiN	 TiAlN	 TiN
7/16	0.4375	11.11	3/32	1C2ZT-0014	1C2ZA-0014	1C2ZT-0014-FB
-	0.4510	11.46	3/32	1C2ZT-.451	1C2ZA-.451	1C2ZT-.451-FB
-	0.4528	11.50	3/32	1C2ZT-11.5	1C2ZA-11.5	1C2ZT-11.5-FB
29/64	0.4531	11.51	3/32	1C2ZT-.453	1C2ZA-.453	1C2ZT-.453-FB
15/32	0.4688	11.91	3/32	1C2ZT-0015	1C2ZA-0015	1C2ZT-0015-FB
-	0.4724	12.00	3/32	1C2ZT-12	1C2ZA-12	1C2ZT-12-FB
31/64	0.4844	12.30	3/32	1C2ZT-.484	1C2ZA-.484	1C2ZT-.484-FB
-	0.4921	12.50	3/32	1C2ZT-12.5	1C2ZA-12.5	1C2ZT-12.5-FB
1/2	0.5000	12.70	3/32	1C2ZT-0016	1C2ZA-0016	1C2ZT-0016-FB
-	0.5060	12.85	3/32	1C2ZT-.506	1C2ZA-.506	1C2ZT-.506-FB
-	0.5100	12.95	3/32	1C2ZT-.510	1C2ZA-.510	1C2ZT-.510-FB

A30: 112 - 143

A30: 28 - 31

A30: 4 - 6

A30: 4 - 6



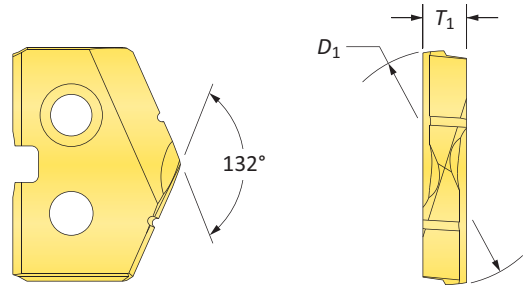
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。

TiN = 1C2ZT-XXXX	TiAlN = 1C2ZA-XXXX
TiCN = 1C2ZN-XXXX	AM200® = 1C2ZH-XXXX





刀片以1的倍数销售

Original T-A钻头刀片

Z系列 | 硬质合金 | 直径范围: 0.437" - 0.510" (11.10 mm - 12.95 mm)

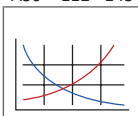


硬质合金刀片 - C5 (P40) | C3 (K10) | N2

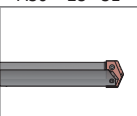
刀片				C5硬质合金刀片零件号		C3硬质合金刀片零件号	N2硬质合金刀片零件号
抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	 TiN	 TiAlN	 TiAlN (铸铁)	 金刚石层
7/16	0.4375	11.11	3/32	1C5ZT-0014	1C5ZA-0014	1C3ZA-0014-CI	1N2ZD-0014
-	0.4510	11.46	3/32	1C5ZT-.451	1C5ZA-.451	1C3ZA-.451-CI	1N2ZD-.451
-	0.4528	11.50	3/32	1C5ZT-11.5	1C5ZA-11.5	1C3ZA-11.5-CI	1N2ZD-11.5
29/64	0.4531	11.51	3/32	1C5ZT-.453	1C5ZA-.453	1C3ZA-.453-CI	1N2ZD-.453
15/32	0.4688	11.91	3/32	1C5ZT-0015	1C5ZA-0015	1C3ZA-0015-CI	1N2ZD-0015
-	0.4724	12.00	3/32	1C5ZT-12	1C5ZA-12	1C3ZA-12-CI	1N2ZD-12
31/64	0.4844	12.30	3/32	1C5ZT-.484	1C5ZA-.484	1C3ZA-.484-CI	1N2ZD-.484
-	0.4921	12.50	3/32	1C5ZT-12.5	1C5ZA-12.5	1C3ZA-12.5-CI	1N2ZD-12.5
1/2	0.5000	12.70	3/32	1C5ZT-0016	1C5ZA-0016	1C3ZA-0016-CI	1N2ZD-0016
-	0.5060	12.85	3/32	1C5ZT-.506	1C5ZA-.506	1C3ZA-.506-CI	1N2ZD-.506
-	0.5100	12.95	3/32	1C5ZT-.510	1C5ZA-.510	1C3ZA-.510-CI	1N2ZD-.510

*Diamond Film is only available in standard geometry. For additional geometries, please contact Application Engineering.

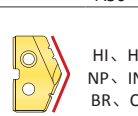
A30: 112 - 143



A30: 28 - 31



A30: 4 - 6



HI、HR、CR、TC、SK、
NP、IN、RN、CN、AN、
BR、CI、CP、NC、WC

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

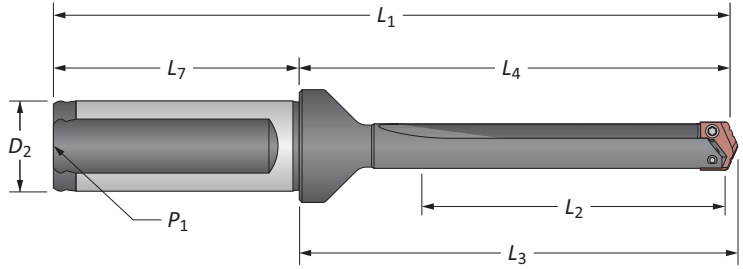
刀片以1的倍数销售

TiN = 1C5ZT-XXXX	TiAlN = 1C5ZA-XXXX
TiCN = 1C5ZN-XXXX	AM200® = 1C5ZH-XXXX

T-A钻头刀柄

Z系列 | 法兰柄 | 直径范围: 0.437" - 0.510" (11.10 mm - 12.95 mm)

钻削



B

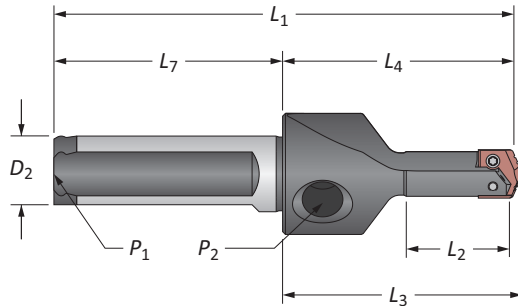
直槽

长度	钻体				刀柄			零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
i 短	1-1/4	2-13/32	2-1/2	4-7/16	3/4	2-1/32	1/8	220Z0S-075F
标准	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Z0S-075F
伸展	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	250Z0S-075F
m 短	31.8	61.1	63.5	111.1	20.0	50.0	1/8*	220Z0S-20FM
XL	222.3	251.7	254.1	301.7	20.0	50.0	1/8*	270Z0S-20FM
3XL	290.5	319.9	322.3	369.9	20.0	50.0	1/8*	290Z0S-20FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

注释: 端部长度刀柄带有1/8"侧面管螺纹 (P_2)

C 绞孔



D

抛光

直槽 (端部长度)

长度	钻体				刀柄			零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
i 端部长度	3/4	1-7/8	1-31/32	3-3/4	5/8	1-7/8	1/16	210Z0S-063F
m 端部长度	19.1	47.6	50.0	95.6	16.0	48.0	1/16*	210Z0S-16FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

注释: 端部长度刀柄带有1/8"侧面管螺纹 (P_2)

E

螺纹加工

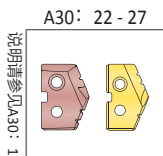
连接附件

					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	7.4 in-lbs (84 N-cm)
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	

*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

X

特殊应用

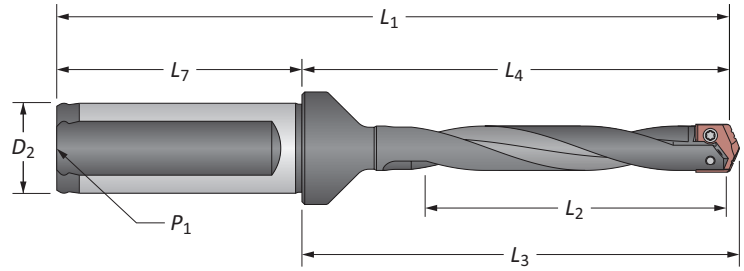


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
 螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

z系列 | 法兰柄 | 直径范围: 0.437" - 0.510" (11.10 mm - 12.95 mm)








螺旋槽

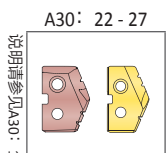
	长度	钻体				刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
i	标准	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Z0H-075F
	标准+	3-3/8	4-35/64	4-41/64	6-43/64	3/4	2-1/32	1/8	245Z0H-075F
	伸展	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	250Z0H-075F
	长	7-1/16	8-1/4	8-11/32	10-3/8	3/4	2-1/32	1/8	260Z0H-075F
m	标准	60.3	89.7	92.1	139.7	20.0	50.0	1/8*	240Z0H-20FM
	标准+	86.0	115.4	117.8	165.4	20.0	50.0	1/8*	245Z0H-20FM
	伸展	111.1	140.5	142.9	190.5	20.0	50.0	1/8*	250Z0H-20FM
	长	180.0	209.4	211.8	259.4	20.0	50.0	1/8*	260Z0H-20FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

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	
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



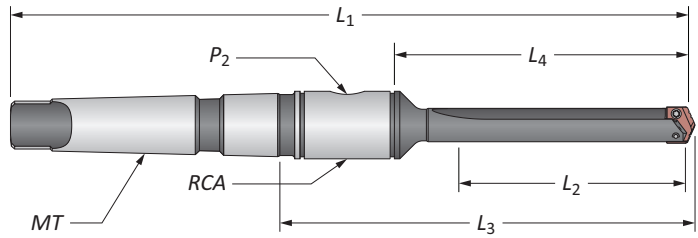
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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, 请参见本目录本章节的A30: 146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。

T-A钻头刀柄

Z系列 | 锥柄 | 直径范围: 0.437" - 0.510" (11.10 mm - 12.95 mm)

钻削



B

镗孔

直槽

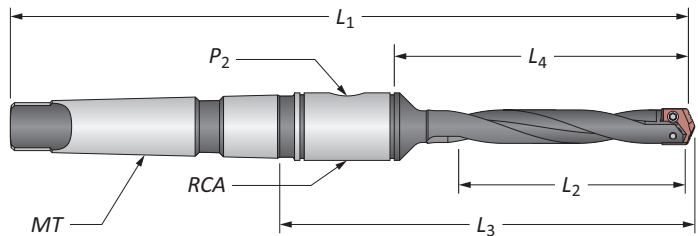
长度	钻体				刀柄			零件号
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
短	1-1/4	2-1/32	3-15/32	6-5/16	#2	1/16	2T-2SR	220Z0S-002I
标准	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Z0S-002I
伸展	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Z0S-002I
短	31.8	51.5	88.0	160.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	220Z0S-002M

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求

C

铰孔



D

抛光

螺旋槽

长度	钻体				刀柄			零件号
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
标准	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Z0H-002I
伸展	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Z0H-002I
标准	60.3	80.2	116.7	188.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	240Z0H-002M
伸展	111.1	130.9	167.4	239.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	250Z0H-002M

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求

E

螺纹加工

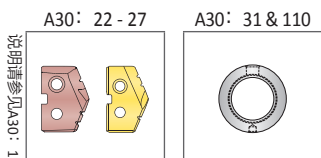
连接附件

					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*
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

X

特殊应用

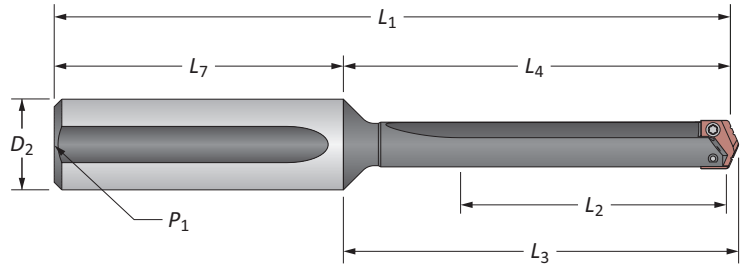


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

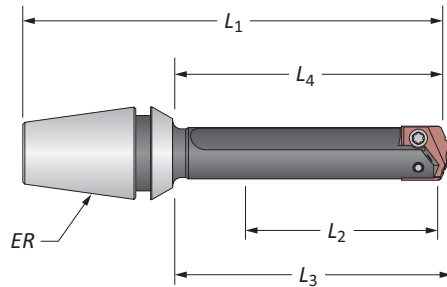
T-A钻头刀柄

Z系列 | 直柄 | ER夹头 | 直径范围: 0.437" - 0.510" (11.10 mm - 12.95 mm)



直槽

长度	钻体				刀柄			零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
短	1-1/4	2-1/32	2-1/8	4-13/32	3/4	2-3/8	1/8	220Z0S-075L
标准	2-3/8	3-5/32	3-1/4	5-17/32	3/4	2-3/8	1/8	240Z0S-075L
伸展	4-3/8	5-5/32	5-1/4	7-17/32	3/4	2-3/8	1/8	▲ 250Z0S-075L
XL	8-3/4	9-17/32	9-5/8	11-29/32	3/4	2-3/8	1/8	▲ 270Z0S-075L
3XL	11-7/16	12-7/32	12-5/16	14-19/32	3/4	2-3/8	1/8	▲ 290Z0S-075L



ER夹头柄

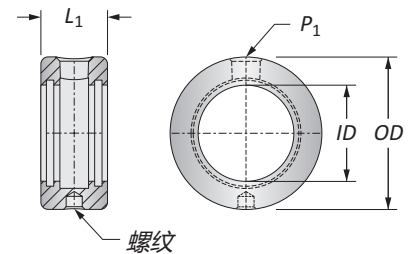
长度	钻体				ER	零件号	不带固定环的夹头螺母
	L_2	L_4	L_3	L_1			
1-3/8	1-29/32	2	3-5/64	ER-16	210Z0S-16ER	ER-16N	
1-3/8	1-29/32	2	3-15/64	ER-20	210Z0S-20ER	ER-20N	

T-A钻头附件

Z系列 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L_1	驱动杆 螺纹	P_1	零件号	RCA O形圈	
						套件零件号**	替换
3/4	1-3/4	7/8	5/16-18	1/8	▲ 2T-2SR	2T1-2SR	2T1-2OR-10
19.05	44.45	22.23	M8 x 1.25	1/8*	▲ 2T-2SRM	2T1-2SR	2T1-2OR-10



*BSP和ISO 7-1螺纹 | **RCA维修套件包括(2个)O形圈、(2个)卡环和(2个)推力垫圈
▲ 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30: 110页

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

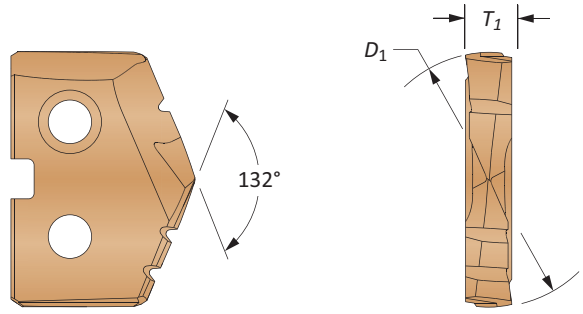
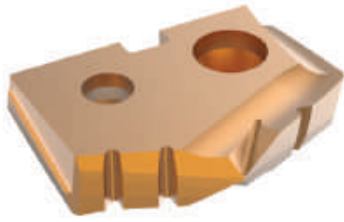
▲ 警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A30: 146页。有关最新信息和规程, 请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)
螺钉以每包10个销售
O形圈以每包10个销售

A GEN2 T-A钻头刀片

钻削

0系列 | 直径范围: 0.511" - 0.695" (12.98 mm - 17.65 mm)



B

镗孔

HSS刀片 - 超级钻 • 硬质合金刀片 - C2 (K20) | C1 (K35)

系列	抗裂等级	刀片			HSS刀片零件号			硬质合金刀片零件号		
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	AM200® 超级钻	AM300® C2 (K20)	AM300® C1 (K35)			
0	-	0.5118	13.00	1/8	450H-13	4C20P-13	4C10P-13			
	33/64	0.5156	13.10	1/8	450H-.515	4C20P-.515	4C10P-.515			
	17/32	0.5313	13.49	1/8	450H-0017	4C20P-0017	4C10P-0017			
	-	0.5315	13.50	1/8	450H-13.5	4C20P-13.5	4C10P-13.5			
	35/64	0.5469	13.89	1/8	450H-.546	4C20P-.546	4C10P-.546			
	-	0.5512	14.00	1/8	450H-14	4C20P-14	4C10P-14			
	9/16	0.5625	14.29	1/8	450H-0018	4C20P-0018	4C10P-0018			
	-	0.5709	14.50	1/8	450H-14.5	4C20P-14.5	4C10P-14.5			
	37/64	0.5781	14.68	1/8	450H-.578	4C20P-.578	4C10P-.578			
	-	0.5906	15.00	1/8	450H-15	4C20P-15	4C10P-15			
0.5	19/32	0.5938	15.08	1/8	450H-0019	4C20P-0019	4C10P-0019			
	39/64	0.6094	15.48	1/8	450H-.609	4C20P-.609	4C10P-.609			
	-	0.6102	15.50	1/8	450H-15.5	4C20P-15.5	4C10P-15.5			
	5/8	0.6250	15.88	1/8	450H-0020	4C20P-0020	4C10P-0020			
	-	0.6299	16.00	1/8	450H-16	4C20P-16	4C10P-16			
	41/64	0.6406	16.27	1/8	450H-.640	4C20P-.640	4C10P-.640			
	-	0.6496	16.50	1/8	450H-16.5	4C20P-16.5	4C10P-16.5			
	21/32	0.6563	16.67	1/8	450H-0021	4C20P-0021	4C10P-0021			
	-	0.6693	17.00	1/8	450H-17	4C20P-17	4C10P-17			
	43/64	0.6719	17.07	1/8	450H-.671	4C20P-.671	4C10P-.671			
11/16	0.6875	17.46	1/8	450H-0022	4C20P-0022	4C10P-0022				
-	0.6890	17.50	1/8	450H-17.5	4C20P-17.5	4C10P-17.5				

C

铰孔

D

抛光

注释: 0.5系列刀片既适合0系列刀柄, 又适合0.5系列刀柄。但是, 0系列刀片仅适合0系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

E

螺纹加工

X

特殊应用

A30: 112 - 143

说明请参考A30: 1

A30: 38 - 42

A30: 4 - 6

HE

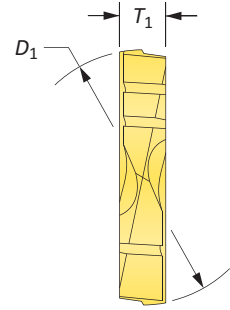
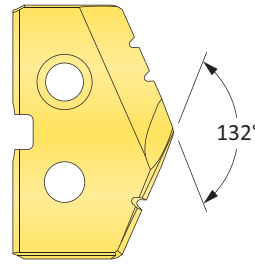
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 450I-XXXX	TiAlN = 450A-XXXX
TiCN = 450N-XXXX	AM200® = 450H-XXXX




刀片以2的倍数销售

Original T-A钻头刀片

0系列 | HSS | 直径范围: 0.511" - 0.695" (12.98 mm - 17.65 mm)



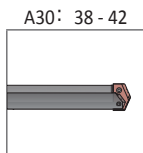
HSS刀片 – 优质钻

系列	抗裂等级	刀片			零件号		
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1			
0	-	0.5118	13.00	1/8	180T-13	180A-13	180N-13
	33/64	0.5156	13.10	1/8	180T-.515	180A-.515	180N-.515
	17/32	0.5313	13.49	1/8	180T-0017	180A-0017	180N-0017
	-	0.5315	13.50	1/8	180T-13.5	180A-13.5	180N-13.5
	35/64	0.5469	13.89	1/8	180T-.546	180A-.546	180N-.546
	-	0.5512	14.00	1/8	180T-14	180A-14	180N-14
	9/16	0.5625	14.29	1/8	180T-0018	180A-0018	180N-0018
	-	0.5709	14.50	1/8	180T-14.5	180A-14.5	180N-14.5
	37/64	0.5781	14.68	1/8	180T-.578	180A-.578	180N-.578
0.5	-	0.5906	15.00	1/8	180T-15	180A-15	180N-15
	19/32	0.5938	15.08	1/8	180T-0019	180A-0019	180N-0019
	39/64	0.6094	15.48	1/8	180T-.609	180A-.609	180N-.609
	-	0.6102	15.50	1/8	180T-15.5	180A-15.5	180N-15.5
	5/8	0.6250	15.88	1/8	180T-0020	180A-0020	180N-0020
	-	0.6299	16.00	1/8	180T-16	180A-16	180N-16
	41/64	0.6406	16.27	1/8	180T-.640	180A-.640	180N-.640
	-	0.6496	16.50	1/8	180T-16.5	180A-16.5	180N-16.5
	21/32	0.6563	16.67	1/8	180T-0021	180A-0021	180N-0021
	-	0.6693	17.00	1/8	180T-17	180A-17	180N-17
	43/64	0.6719	17.07	1/8	180T-.671	180A-.671	180N-.671
	11/16	0.6875	17.46	1/8	180T-0022	180A-0022	180N-0022
-	0.6890	17.50	1/8	180T-17.5	180A-17.5	180N-17.5	

注释: 0.5系列刀片既适合0系列刀柄, 又适合0.5系列刀柄。但是, 0系列刀片仅适合0系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

A30: 112 - 143

说明请参见A30: 1



A30: 4 - 6

HI、HR、CR、TC、SK、
NP、IN、RN、CN、AN、
BR、CI、CP、NC、WC

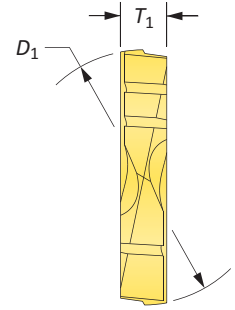
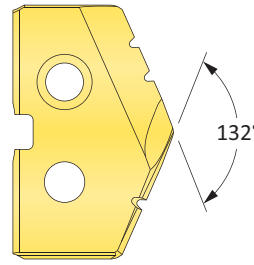
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 180E-XXXX	TiAlN = 180A-XXXX
TiCN = 180N-XXXX	AM200® = 180H-XXXX

刀片以2的倍数销售

Original T-A钻头刀片

0系列 | HSS | 直径范围: 0.511" - 0.695" (12.98 mm - 17.65 mm)



HSS刀片 - 超级钻

系列	抗裂等级	刀片			零件号		
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	TiN	TiAlN	TiCN
0	-	0.5118	13.00	1/8	150T-13	150A-13	150N-13
	33/64	0.5156	13.10	1/8	150T-515	150A-515	150N-515
	17/32	0.5313	13.49	1/8	150T-0017	150A-0017	150N-0017
	-	0.5315	13.50	1/8	150T-13.5	150A-13.5	150N-13.5
	35/64	0.5469	13.89	1/8	150T-546	150A-546	150N-546
	-	0.5512	14.00	1/8	150T-14	150A-14	150N-14
	9/16	0.5625	14.29	1/8	150T-0018	150A-0018	150N-0018
	-	0.5709	14.50	1/8	150T-14.5	150A-14.5	150N-14.5
	37/64	0.5781	14.68	1/8	150T-578	150A-578	150N-578
	-	0.5906	15.00	1/8	150T-15	150A-15	150N-15
0.5	19/32	0.5938	15.08	1/8	150T-0019	150A-0019	150N-0019
	39/64	0.6094	15.48	1/8	150T-609	150A-609	150N-609
	-	0.6102	15.50	1/8	150T-15.5	150A-15.5	150N-15.5
	5/8	0.6250	15.88	1/8	150T-0020	150A-0020	150N-0020
	-	0.6299	16.00	1/8	150T-16	150A-16	150N-16
	41/64	0.6406	16.27	1/8	150T-640	150A-640	150N-640
	-	0.6496	16.50	1/8	150T-16.5	150A-16.5	150N-16.5
	21/32	0.6563	16.67	1/8	150T-0021	150A-0021	150N-0021
	-	0.6693	17.00	1/8	150T-17	150A-17	150N-17
	43/64	0.6719	17.07	1/8	150T-671	150A-671	150N-671
0.5	11/16	0.6875	17.46	1/8	150T-0022	150A-0022	150N-0022
	-	0.6890	17.50	1/8	150T-17.5	150A-17.5	150N-17.5

注释: 0.5系列刀片既适合0系列刀柄, 又适合0.5系列刀柄。但是, 0系列刀片仅适合0系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

A30: 112 - 143

说明请参考A30: 1

A30: 38 - 42

A30: 4 - 6

HI、HR、CR、TC、SK、NP、IN、RN、CN、AN、BR、CI、CP、NC、WC

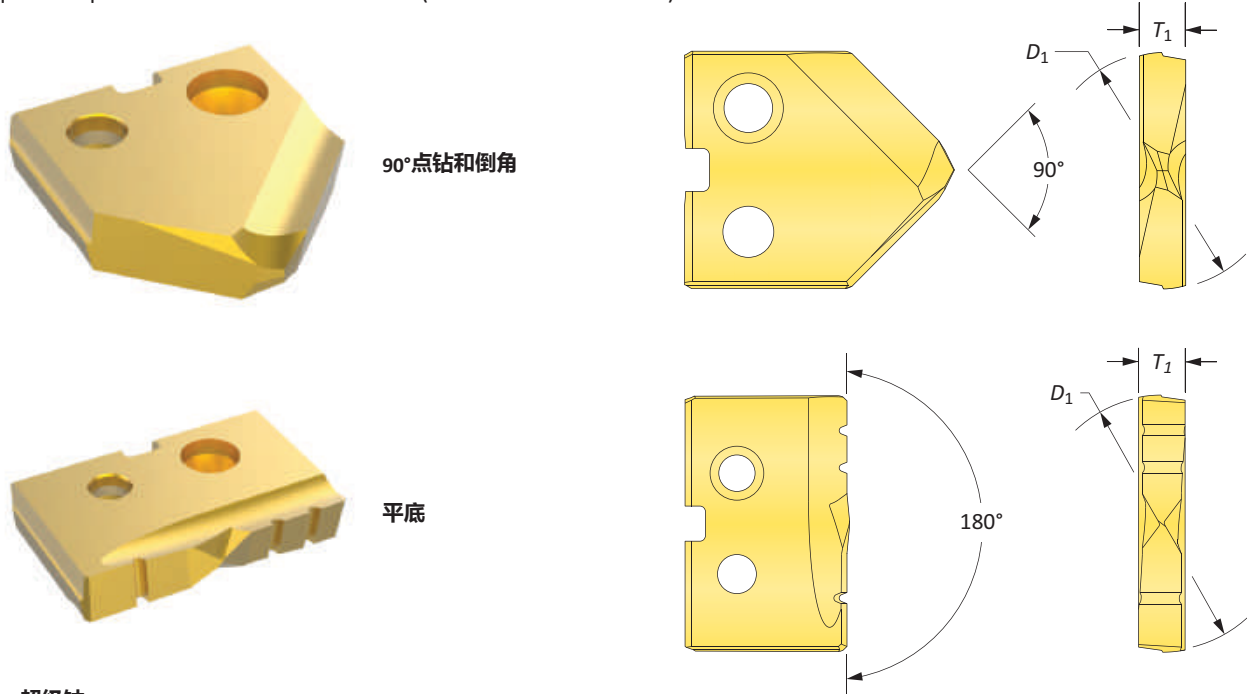
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 150I-XXXX	TiAlN = 150A-XXXX
TiCN = 150N-XXXX	AM200® = 150H-XXXX

刀片以2的倍数销售

Original T-A钻头刀片

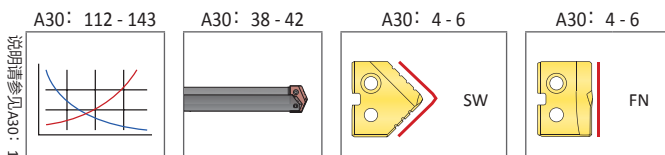
0系列 | HSS | 直径范围: 0.511" - 0.695" (12.98 mm - 17.65 mm)



HSS刀片 - 超级钻

系列	抗裂等级	刀片			90°点钻和倒角刀片零件号			平底刀片零件号
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN	 TiN
0	-	0.5118	13.00	1/8	150T-13-SP	150A-13-SP	150N-13-SP	150T-13-FB
	33/64	0.5156	13.10	1/8	150T-.515-SP	150A-.515-SP	150N-.515-SP	150T-.515-FB
	17/32	0.5313	13.49	1/8	150T-0017-SP	150A-0017-SP	150N-0017-SP	150T-0017-FB
	-	0.5315	13.50	1/8	150T-13.5-SP	150A-13.5-SP	150N-13.5-SP	150T-13.5-FB
	35/64	0.5469	13.89	1/8	150T-.546-SP	150A-.546-SP	150N-.546-SP	150T-.546-FB
	-	0.5512	14.00	1/8	150T-14-SP	150A-14-SP	150N-14-SP	150T-14-FB
	9/16	0.5625	14.29	1/8	150T-0018-SP	150A-0018-SP	150N-0018-SP	150T-0018-FB
	-	0.5709	14.50	1/8	150T-14.5-SP	150A-14.5-SP	150N-14.5-SP	150T-14.5-FB
	37/64	0.5781	14.68	1/8	150T-.578-SP	150A-.578-SP	150N-.578-SP	150T-.578-FB
	-	0.5906	15.00	1/8	150T-15-SP	150A-15-SP	150N-15-SP	150T-15-FB
0.5	19/32	0.5938	15.08	1/8	150T-0019-SP	150A-0019-SP	150N-0019-SP	150T-0019-FB
	39/64	0.6094	15.48	1/8	150T-.609-SP	150A-.609-SP	150N-.609-SP	150T-.609-FB
	-	0.6102	15.50	1/8	150T-15.5-SP	150A-15.5-SP	150N-15.5-SP	150T-15.5-FB
	5/8	0.6250	15.88	1/8	150T-0020-SP	150A-0020-SP	150N-0020-SP	150T-0020-FB
	-	0.6299	16.00	1/8	150T-16-SP	150A-16-SP	150N-16-SP	150T-16-FB
	41/64	0.6406	16.27	1/8	150T-.640-SP	150A-.640-SP	150N-.640-SP	150T-.640-FB
	-	0.6496	16.50	1/8	150T-16.5-SP	150A-16.5-SP	150N-16.5-SP	150T-16.5-FB
	21/32	0.6563	16.67	1/8	150T-0021-SP	150A-0021-SP	150N-0021-SP	150T-0021-FB
	-	0.6693	17.00	1/8	150T-17-SP	150A-17-SP	150N-17-SP	150T-17-FB
	43/64	0.6719	17.07	1/8	150T-.671-SP	150A-.671-SP	150N-.671-SP	150T-.671-FB
11/16	0.6875	17.46	1/8	150T-0022-SP	150A-0022-SP	150N-0022-SP	150T-0022-FB	
-	0.6890	17.50	1/8	150T-17.5-SP	150A-17.5-SP	150N-17.5-SP	150T-17.5-FB	

注释: 0.5系列刀片既适合0系列刀柄, 又适合0.5系列刀柄。但是, 0系列刀片仅适合0系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。



上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 150I-XXXX	TiAlN = 150A-XXXX
TiCN = 150N-XXXX	AM200® = 150H-XXXX

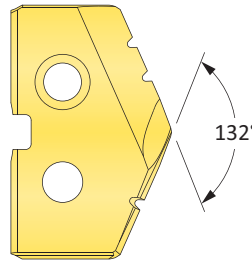
刀片以2的倍数销售

Original T-A钻头刀片

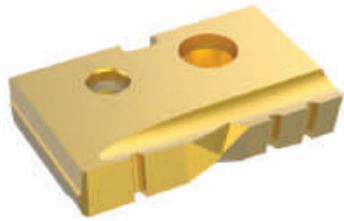
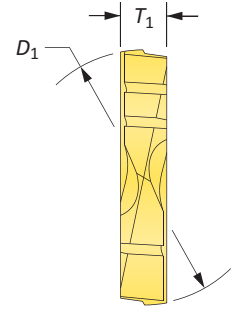
0系列 | 硬质合金 | 直径范围: 0.511" - 0.695" (12.98 mm - 17.65 mm)



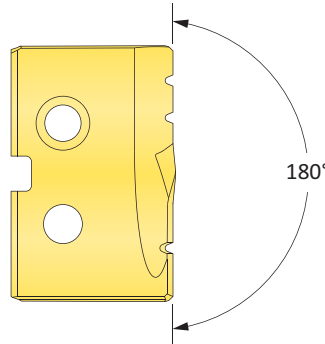
标准



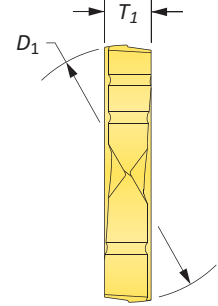
132°






平底



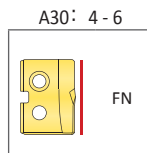
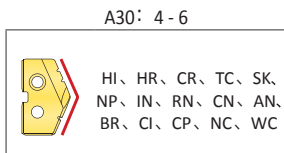
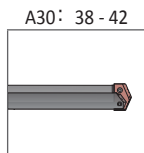
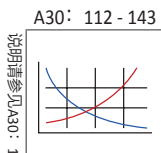
180°



硬质合金刀片 - C2 (K20)

系列	抗裂等级	刀片			零件号		平底刀片零件号
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiN
0	-	0.5118	13.00	1/8	1C20T-13	1C20A-13	1C20T-13-FB
	33/64	0.5156	13.10	1/8	1C20T-.515	1C20A-.515	1C20T-.515-FB
	17/32	0.5313	13.49	1/8	1C20T-0017	1C20A-0017	1C20T-0017-FB
	-	0.5315	13.50	1/8	1C20T-13.5	1C20A-13.5	1C20T-13.5-FB
	35/64	0.5469	13.89	1/8	1C20T-.546	1C20A-.546	1C20T-.546-FB
	-	0.5512	14.00	1/8	1C20T-14	1C20A-14	1C20T-14-FB
	9/16	0.5625	14.29	1/8	1C20T-0018	1C20A-0018	1C20T-0018-FB
	-	0.5709	14.50	1/8	1C20T-14.5	1C20A-14.5	1C20T-14.5-FB
	37/64	0.5781	14.68	1/8	1C20T-.578	1C20A-.578	1C20T-.578-FB
	-	0.5906	15.00	1/8	1C20T-15	1C20A-15	1C20T-15-FB
19/32	0.5938	15.08	1/8	1C20T-0019	1C20A-0019	1C20T-0019-FB	
0.5	39/64	0.6094	15.48	1/8	1C20T-.609	1C20A-.609	1C20T-.609-FB
	-	0.6102	15.50	1/8	1C20T-15.5	1C20A-15.5	1C20T-15.5-FB
	5/8	0.6250	15.88	1/8	1C20T-0020	1C20A-0020	1C20T-0020-FB
	-	0.6299	16.00	1/8	1C20T-16	1C20A-16	1C20T-16-FB
	41/64	0.6406	16.27	1/8	1C20T-.640	1C20A-.640	1C20T-.640-FB
	-	0.6496	16.50	1/8	1C20T-16.5	1C20A-16.5	1C20T-16.5-FB
	21/32	0.6563	16.67	1/8	1C20T-0021	1C20A-0021	1C20T-0021-FB
	-	0.6693	17.00	1/8	1C20T-17	1C20A-17	1C20T-17-FB
	43/64	0.6719	17.07	1/8	1C20T-.671	1C20A-.671	1C20T-.671-FB
	11/16	0.6875	17.46	1/8	1C20T-0022	1C20A-0022	1C20T-0022-FB
-	0.6890	17.50	1/8	1C20T-17.5	1C20A-17.5	1C20T-17.5-FB	

注释: 0.5系列刀片既适合0系列刀柄, 又适合0.5系列刀柄。但是, 0系列刀片仅适合0系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。



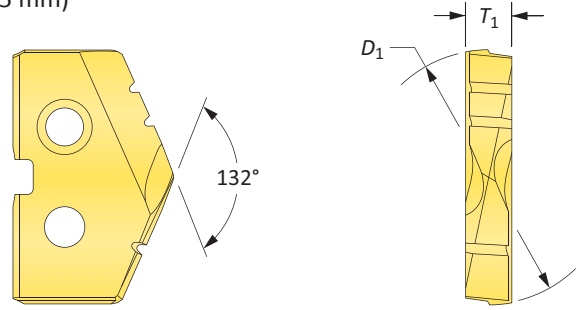
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。

TiN = 1C20T-XXXX	TiAlN = 1C20A-XXXX
TiCN = 1C20N-XXXX	AM200® = 1C20H-XXXX

刀片以1的倍数销售

Original T-A钻头刀片

0系列 | 硬质合金 | 直径范围: 0.511" - 0.695" (12.98 mm - 17.65 mm)



硬质合金刀片 - C5 (P40) | C3 (K10) | N2

系列	抗裂等级	刀片			C5硬质合金刀片零件号		C3硬质合金刀片零件号	N2硬质合金刀片零件号
		D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	 TIN	 TiAlN	 TiAlN (铸铁)	 金刚石层
0	-	0.5118	13.00	1/8	1C50T-13	1C50A-13	1C30A-13-CI	1N20D-13
	33/64	0.5156	13.10	1/8	1C50T-.515	1C50A-.515	1C30A-.515-CI	1N20D-.515
	17/32	0.5313	13.49	1/8	1C50T-0017	1C50A-0017	1C30A-0017-CI	1N20D-0017
	-	0.5315	13.50	1/8	1C50T-13.5	1C50A-13.5	1C30A-13.5-CI	1N20D-13.5
	35/64	0.5469	13.89	1/8	1C50T-.546	1C50A-.546	1C30A-.546-CI	1N20D-.546
	-	0.5512	14.00	1/8	1C50T-14	1C50A-14	1C30A-14-CI	1N20D-14
	9/16	0.5625	14.29	1/8	1C50T-0018	1C50A-0018	1C30A-0018-CI	1N20D-0018
	-	0.5709	14.50	1/8	1C50T-14.5	1C50A-14.5	1C30A-14.5-CI	1N20D-14.5
	37/64	0.5781	14.68	1/8	1C50T-.578	1C50A-.578	1C30A-.578-CI	1N20D-.578
0.5	-	0.5906	15.00	1/8	1C50T-15	1C50A-15	1C30A-15-CI	1N20D-15
	19/32	0.5938	15.08	1/8	1C50T-0019	1C50A-0019	1C30A-0019-CI	1N20D-0019
	39/64	0.6094	15.48	1/8	1C50T-.609	1C50A-.609	1C30A-.609-CI	1N20D-.609
	-	0.6102	15.50	1/8	1C50T-15.5	1C50A-15.5	1C30A-15.5-CI	1N20D-15.5
	5/8	0.6250	15.88	1/8	1C50T-0020	1C50A-0020	1C30A-0020-CI	1N20D-0020
	-	0.6299	16.00	1/8	1C50T-16	1C50A-16	1C30A-16-CI	1N20D-16
	41/64	0.6406	16.27	1/8	1C50T-.640	1C50A-.640	1C30A-.640-CI	1N20D-.640
	-	0.6496	16.50	1/8	1C50T-16.5	1C50A-16.5	1C30A-16.5-CI	1N20D-16.5
	21/32	0.6563	16.67	1/8	1C50T-0021	1C50A-0021	1C30A-0021-CI	1N20D-0021
	-	0.6693	17.00	1/8	1C50T-17	1C50A-17	1C30A-17-CI	1N20D-17
	43/64	0.6719	17.07	1/8	1C50T-.671	1C50A-.671	1C30A-.671-CI	1N20D-.671
11/16	0.6875	17.46	1/8	1C50T-0022	1C50A-0022	1C30A-0022-CI	1N20D-0022	
-	0.6890	17.50	1/8	1C50T-17.5	1C50A-17.5	1C30A-17.5-CI	1N20D-17.5	

注释: 0.5系列刀片既适合0系列刀柄, 又适合0.5系列刀柄。但是, 0系列刀片仅适合0系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

*Diamond Film is only available in standard geometry. For additional geometries, please contact Application Engineering.

A30: 112-143

说明请参见A30: 1

A30: 38-42

A30: 4-6

HI、HR、CR、TC、SK、NP、IN、RN、CN、AN、BR、CI、CP、NC、WC

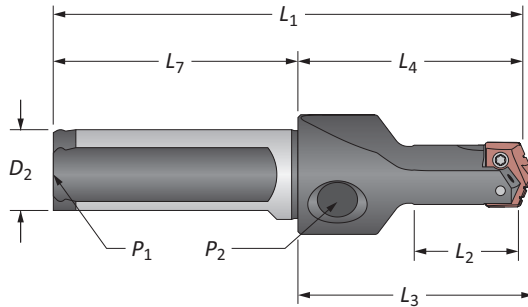
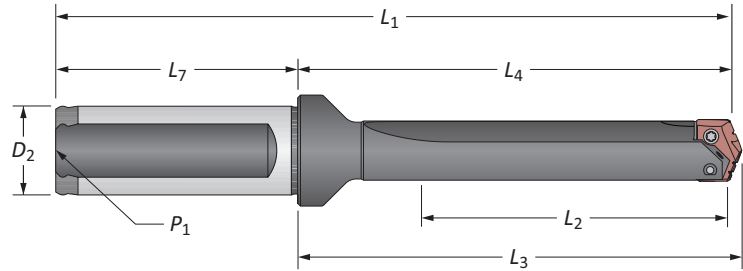
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 1C50I-XXXX	TiAlN = 1C50A-XXXX
TiCN = 1C50N-XXXX	AM200® = 1C50H-XXXX

刀片以1的倍数销售

T-A钻头刀柄

0系列 | 法兰柄 | 直径范围: 0.511" - 0.695" (12.98 mm - 17.65 mm)



端部长度

直槽

系列	长度	钻体				刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
0	端部长度	7/8	1-7/8	1-63/64	3-29/32	3/4	2-1/32	1/8	21000S-075F
	短	1-3/8	2-1/2	2-39/64	4-17/32	3/4	2-1/32	1/8	22000S-075F
	标准	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24000S-075F
	加长	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	▲ 25000S-075F
0.5	端部长度	7/8	1-7/8	1-63/64	3-29/32	3/4	2-1/32	1/8	21005S-075F
	短	1-3/8	2-1/2	2-39/64	4-17/32	3/4	2-1/32	1/8	22005S-075F
	标准	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24005S-075F
	加长	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	▲ 25005S-075F
0	端部长度	22.2	47.6	50.4	97.6	20.0	50.0	1/8*	21000S-20FM
	短	34.9	63.5	66.3	113.5	20.0	50.0	1/8*	22000S-20FM
	XL	295.0	323.9	326.7	373.9	20.0	50.0	1/8*	▲ 27000S-20FM
	3XL	387.0	416.0	418.8	466.0	20.0	50.0	1/8*	▲ 29000S-20FM
	端部长度	22.2	47.6	50.4	97.6	20.0	50.0	1/8*	21005S-20FM
0.5	短	34.9	63.5	66.3	113.5	20.0	50.0	1/8*	22005S-20FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

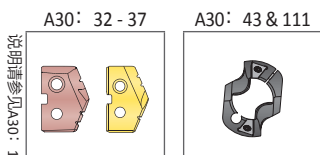
注释: 端部长度刀柄带有1/8"侧面管螺纹(P₂)

注释: 0.5系列刀片既适合0系列刀柄, 又适合0.5系列刀柄。但是, 0系列刀片仅适合0系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

连接附件

系列	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*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
0.5	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



说明请参考A30: 1

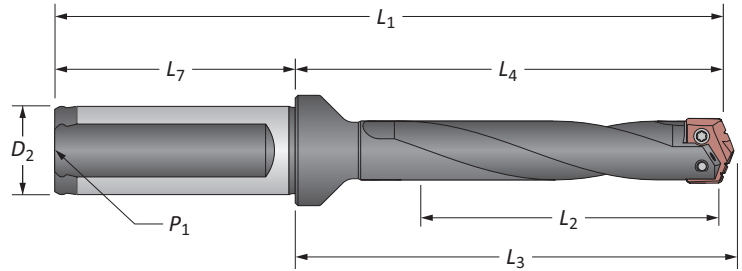
ⓘ = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。



T-A钻头刀柄

0系列 | 法兰柄 | 直径范围: 0.511" - 0.695" (12.98 mm - 17.65 mm)



螺旋槽

系列	长度	钻体				刀柄			零件号	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
i	0	标准	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24000H-075F
		标准+	3-1/2	4-5/8	4-37/64	6-39/64	3/4	2-1/32	1/8	24500H-075F
		伸展	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	25000H-075F
		长	7	8-1/8	8-15/64	10-5/32	3/4	2-1/32	1/8	26000H-075F
		长+	9-7/16	10-37/64	10-11/16	12-23/32	3/4	2-1/32	1/8	26500H-075F
0.5	标准	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24005H-075F	
	伸展	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	25005H-075F	
	长	7	8-1/8	8-15/64	10-5/32	3/4	2-1/32	1/8	26005H-075F	
m	0	标准	63.5	92.1	94.9	142.1	20.0	50.0	1/8*	24000H-20FM
		标准+	89.0	117.6	120.4	167.6	20.0	50.0	1/8*	24500H-20FM
		伸展	114.3	142.9	145.7	192.9	20.0	50.0	1/8*	25000H-20FM
		长	177.8	206.4	209.1	256.4	20.0	50.0	1/8*	26000H-20FM
		长+	240.0	268.6	271.4	318.6	20.0	50.0	1/8*	26500H-20FM
	0.5	标准	63.5	92.1	94.9	142.1	20.0	50.0	1/8*	24005H-20FM
		伸展	114.3	142.9	145.7	192.9	20.0	50.0	1/8*	25005H-20FM
	长	177.8	206.4	209.1	256.4	20.0	50.0	1/8*	26005H-20FM	

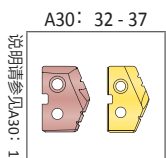
*BSP和ISO 7-1NTE公制螺纹: 0.5刀柄

注释: 0.5系列刀片既适合0系列刀柄, 又适合0.5系列刀柄。但是, 0系列刀片仅适合0系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

连接附件

系列	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*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
0.5	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

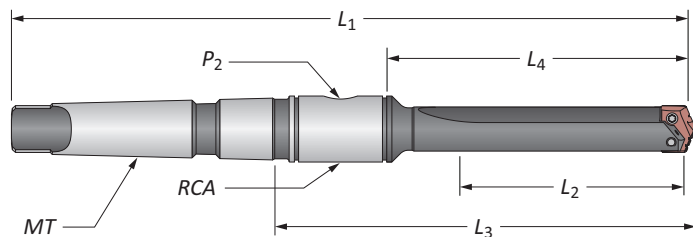


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

0系列 | 锥柄 | 直径范围: 0.511" - 0.695" (12.98 mm - 17.65 mm)



直槽

系列	长度	钻体				刀柄			零件号	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
i	0	短	1-3/8	2-3/16	3-41/64	6-15/32	#2	1/16	2T-2SR	22000S-002I
		标准	2-1/2	3-5/16	4-49/64	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24000S-002I
		伸展	4-1/2	5-5/16	6-49/64	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	25000S-002I
i	0.5	短	1-3/8	2-3/16	3-41/64	6-15/32	#2	1/16	2T-2SR	22005S-002I
		标准	2-1/2	3-5/16	4-49/64	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24005S-002I
		伸展	4-1/2	5-5/16	6-49/64	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	25005S-002I
m	0	短	35.0	55.5	92.4	164.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	22000S-002M
	0.5	短	35.0	55.5	92.4	164.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	22005S-002M

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

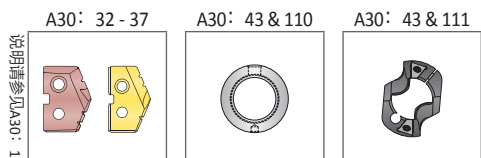
**符合ISO 296标准BEK类型的要求

注释: 0.5系列刀片既适合0系列刀柄, 又适合0.5系列刀柄。但是, 0系列刀片仅适合0系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

连接附件

系列	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*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
0.5	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



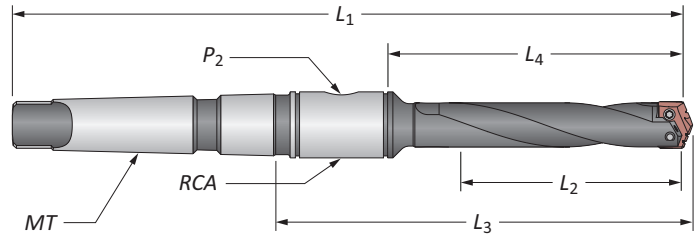
说明请参考A30: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

0系列 | 锥柄 | 直径范围: 0.511" - 0.695" (12.98 mm - 17.65 mm)



螺旋槽

系列	长度	钻体				刀柄			零件号	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
i	0	标准	2-1/2	3-5/16	4-49/64	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24000H-002I
		伸展	4-1/2	5-5/16	6-49/64	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	▲ 25000H-002I
		长	7	7-13/16	8-17/64	12-3/32	#2	1/16	2T-2SR	▲ 26000H-002I
i	0.5	标准	2-1/2	3-5/16	4-49/64	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24005H-002I
		伸展	4-1/2	5-5/16	6-49/64	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	▲ 25005H-002I
		长	7	7-13/16	8-17/64	12-3/32	#2	1/16	2T-2SR	▲ 26005H-002I
m	0	标准	63.5	84.1	121.0	192.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	24000H-002M
		伸展	114.3	135.0	171.8	243.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	▲ 25000H-002M
		长	177.8	198.5	235.3	307.2	#2**	1/16*	2T-2SRM	▲ 26000H-002M
	0.5	标准	63.5	84.1	121.0	192.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	24005H-002M
		伸展	114.3	135.0	171.8	243.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	▲ 25005H-002M
		长	177.8	198.5	235.3	307.2	#2**	1/16*	2T-2SRM	▲ 26005H-002M

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

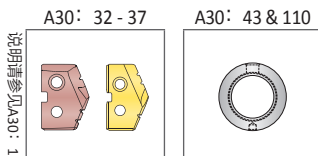
**符合ISO 296标准BEK类型的要求

注释: 0.5系列刀片既适合0系列刀柄, 又适合0.5系列刀柄。但是, 0系列刀片仅适合0系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

连接附件

系列	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*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
0.5	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



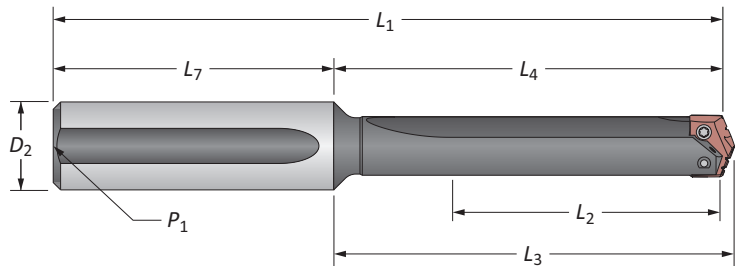
说明请参见A30: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

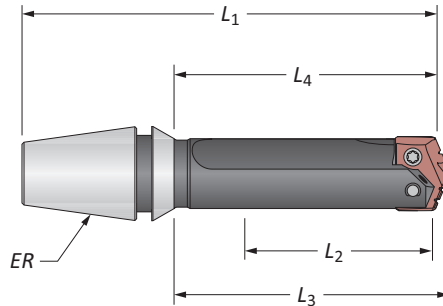
0系列 | 直柄 | ER夹头 | 直径范围: 0.511" - 0.695" (12.98 mm - 17.65 mm)



直槽

系列	长度	钻体				刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
0	短	1-3/8	2-3/16	2-19/64	4-9/16	3/4	2-3/8	1/8	22000S-075L
	标准	2-1/2	3-5/16	3-27/64	5-11/16	3/4	2-3/8	1/8	24000S-075L
	伸展	4-1/2	5-5/16	5-27/64	7-11/16	3/4	2-3/8	1/8	25000S-075L
	长	7	7-13/16	7-59/64	10-3/16	3/4	2-3/8	1/8	26000S-075L
	XL	11-5/8	12-7/16	12-35/64	14-13/16	3/4	2-3/8	1/8	27000S-075L
0.5	短	1-3/8	2-3/16	2-19/64	4-9/16	3/4	2-3/8	1/8*	22005S-075L
	标准	2-1/2	3-5/16	3-27/64	5-11/16	3/4	2-3/8	1/8*	24005S-075L
	伸展	4-1/2	5-5/16	5-27/64	7-11/16	3/4	2-3/8	1/8*	25005S-075L
	长	7	7-13/16	7-59/64	10-3/16	3/4	2-3/8	1/8*	26005S-075L
	3XL	15-1/4	16-1/16	16-11/64	18-7/16	3/4	2-3/8	1/8	29000S-075L

注释: 0.5系列刀片既适合0系列刀柄, 又适合0.5系列刀柄。但是, 0系列刀片仅适合0系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。



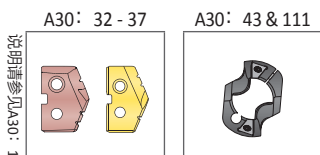
ER夹头柄

系列	钻体				ER	零件号	不带固定环的夹头螺母
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁			
0	1-3/8	1-57/64	2	3-5/64	ER-16	21000S-16ER	ER-16N
	1-3/8	1-57/64	2	3-15/64	ER-20	21000S-20ER	ER-20N

连接附件

系列	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*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
0.5	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

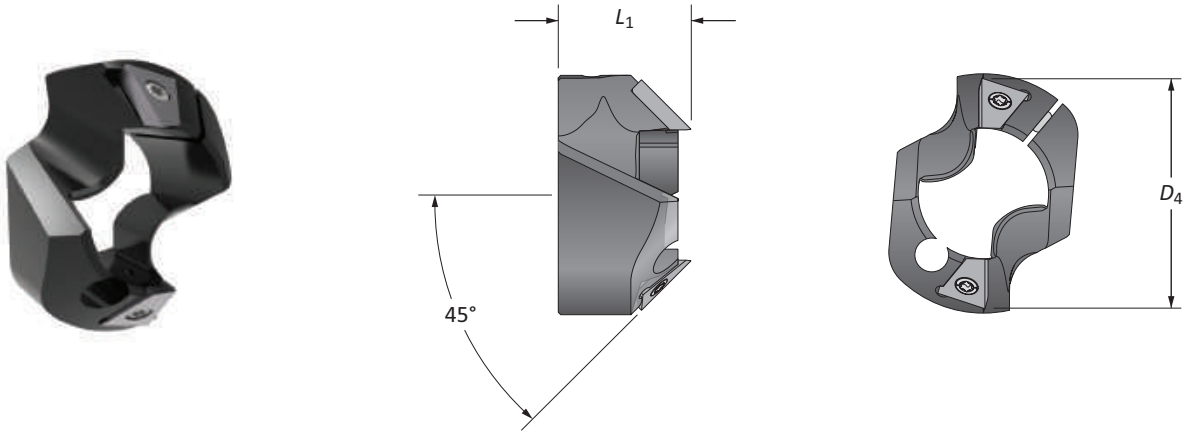


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头附件

0系列 | 倒角环 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

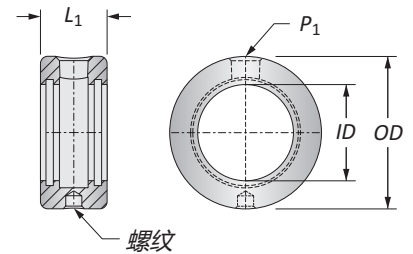


T-ACR 45倒角环

刀柄系列	D ₁ 范围	倒角环		零件号	刀片零件号	刀片螺钉	刀片扳手	夹紧螺钉	刀片扳手
		D ₄	L ₁						
0	0.5118 - 0.6890	13/16	0.676	T-ACR-45-0	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7375-IP9-1	8IP-9

旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L ₁	驱动杆螺纹	P ₁	零件号	RCA O形圈	
						套件零件号**	替换
i 3/4	1-3/4	7/8	5/16-18	1/8	▲ 2T-2SR	2T1-2SR	2T1-2OR-10
m 19.05	44.45	22.23	M8 x 1.25	1/8*	▲ 2T-2SRM	2T1-2SR	2T1-2OR-10



*BSP和ISO 7-1螺纹

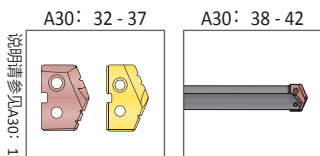
**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

▲ 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30: 110页

连接附件

系列	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*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
0.5	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



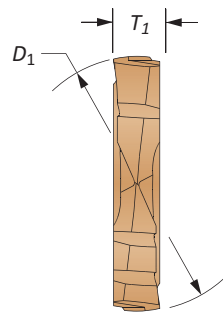
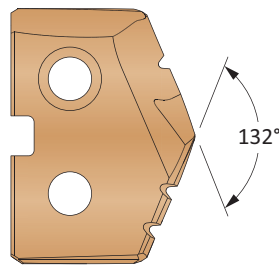
说明请参见A30: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
 倒角环刀片单独销售
 螺钉以每包10个销售
 O形圈以每包10个销售


警告 RCA在钻削过程中旋转可能导致软管和/或软管接头故障、机械损坏和/或严重伤害。为了避免上述情况, 在钻削时使用RCA和正向止动螺柱。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

GEN2 T-A钻头刀片

1系列 | 直径范围: 0.690" - 0.960" (17.53 mm - 24.38 mm)



HSS刀片 - 超级钻 • 硬质合金刀片 - C2 (K20) | C1 (K35)

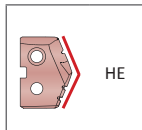
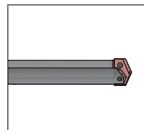
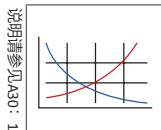
系列	刀片				HSS刀片零件号	硬质合金刀片零件号	
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 AM200® 超级钻	 AM300® C2 (K20)	 AM300® C1 (K35)
1	45/64	0.7031	17.86	5/32	451H-.703	4C21P-.703	4C11P-.703
	-	0.7087	18.00	5/32	451H-18	4C21P-18	4C11P-18
	23/32	0.7188	18.26	5/32	451H-0023	4C21P-0023	4C11P-0023
	-	0.7283	18.50	5/32	451H-18.5	4C21P-18.5	4C11P-18.5
	47/64	0.7344	18.65	5/32	451H-.734	4C21P-.734	4C11P-.734
	-	0.7480	19.00	5/32	451H-19	4C21P-19	4C11P-19
	3/4	0.7500	19.05	5/32	451H-0024	4C21P-0024	4C11P-0024
	49/64	0.7656	19.45	5/32	451H-.765	4C21P-.765	4C11P-.765
	-	0.7677	19.50	5/32	451H-19.5	4C21P-19.5	4C11P-19.5
	25/32	0.7813	19.84	5/32	451H-0025	4C21P-0025	4C11P-0025
	-	0.7874	20.00	5/32	451H-20	4C21P-20	4C11P-20
	51/64	0.7969	20.24	5/32	451H-.796	4C21P-.796	4C11P-.796
	-	0.8010	20.34	5/32	451H-.801	4C21P-.801	4C11P-.801
	-	0.8071	20.50	5/32	451H-20.5	4C21P-20.5	4C11P-20.5
	13/16	0.8125	20.64	5/32	451H-0026	4C21P-0026	4C11P-0026
-	0.8268	21.00	5/32	451H-21	4C21P-21	4C11P-21	
27/32	0.8438	21.43	5/32	451H-0027	4C21P-0027	4C11P-0027	
-	0.8465	21.50	5/32	451H-21.5	4C21P-21.5	4C11P-21.5	
1.5	55/64	0.8594	21.83	5/32	451H-.859	4C21P-.859	4C11P-.859
	-	0.8661	22.00	5/32	451H-22	4C21P-22	4C11P-22
	7/8	0.8750	22.23	5/32	451H-0028	4C21P-0028	4C11P-0028
	-	0.8858	22.50	5/32	451H-22.5	4C21P-22.5	4C11P-22.5
	57/64	0.8906	22.62	5/32	451H-.890	4C21P-.890	4C11P-.890
	-	0.9055	23.00	5/32	451H-23	4C21P-23	4C11P-23
	29/32	0.9063	23.02	5/32	451H-0029	4C21P-0029	4C11P-0029
	59/64	0.9219	23.42	5/32	451H-.921	4C21P-.921	4C11P-.921
	-	0.9252	23.50	5/32	451H-23.5	4C21P-23.5	4C11P-23.5
	15/16	0.9375	23.81	5/32	451H-0030	4C21P-0030	4C11P-0030
-	0.9449	24.00	5/32	451H-24	4C21P-24	4C11P-24	

注释: 1.5系列刀片既适合1系列刀柄, 又适合1.5系列刀柄。但是, 1系列刀片仅适合1系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

A30: 112 - 143

A30: 52 - 56

A30: 4 - 6



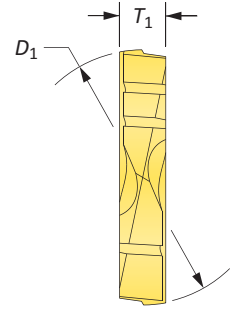
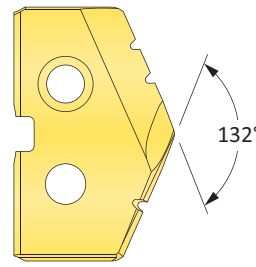
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

TiN = 451I-XXXX	TiAlN = 451A-XXXX
TiCN = 451N-XXXX	AM200® = 451H-XXXX




刀片以2的倍数销售

Original T-A钻头刀片

1系列 | HSS | 直径范围: 0.690" - 0.960" (17.53 mm - 24.38 mm)



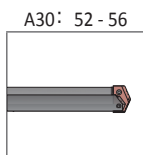
HSS刀片 – 优质钻

系列	抗裂等级	刀片			零件号		
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
1	45/64	0.7031	17.86	5/32	181T-703	181A-703	181N-703
	-	0.7087	18.00	5/32	181T-18	181A-18	181N-18
	23/32	0.7188	18.26	5/32	181T-0023	181A-0023	181N-0023
	-	0.7283	18.50	5/32	181T-18.5	181A-18.5	181N-18.5
	47/64	0.7344	18.65	5/32	181T-734	181A-734	181N-734
	-	0.7480	19.00	5/32	181T-19	181A-19	181N-19
	3/4	0.7500	19.05	5/32	181T-0024	181A-0024	181N-0024
	49/64	0.7656	19.45	5/32	181T-765	181A-765	181N-765
	-	0.7677	19.50	5/32	181T-19.5	181A-19.5	181N-19.5
	25/32	0.7813	19.84	5/32	181T-0025	181A-0025	181N-0025
	-	0.7874	20.00	5/32	181T-20	181A-20	181N-20
	51/64	0.7969	20.24	5/32	181T-796	181A-796	181N-796
	-	0.8010	20.34	5/32	181T-801	181A-801	181N-801
	-	0.8071	20.50	5/32	181T-20.5	181A-20.5	181N-20.5
	13/16	0.8125	20.64	5/32	181T-0026	181A-0026	181N-0026
-	0.8268	21.00	5/32	181T-21	181A-21	181N-21	
27/32	0.8438	21.43	5/32	181T-0027	181A-0027	181N-0027	
-	0.8465	21.50	5/32	181T-21.5	181A-21.5	181N-21.5	
1.5	55/64	0.8594	21.83	5/32	181T-859	181A-859	181N-859
	-	0.8661	22.00	5/32	181T-22	181A-22	181N-22
	7/8	0.8750	22.23	5/32	181T-0028	181A-0028	181N-0028
	-	0.8858	22.50	5/32	181T-22.5	181A-22.5	181N-22.5
	57/64	0.8906	22.62	5/32	181T-890	181A-890	181N-890
	-	0.9055	23.00	5/32	181T-23	181A-23	181N-23
	29/32	0.9063	23.02	5/32	181T-0029	181A-0029	181N-0029
	59/64	0.9219	23.42	5/32	181T-921	181A-921	181N-921
	-	0.9252	23.50	5/32	181T-23.5	181A-23.5	181N-23.5
	15/16	0.9375	23.81	5/32	181T-0030	181A-0030	181N-0030
	-	0.9449	24.00	5/32	181T-24	181A-24	181N-24

注释：1.5系列刀片既适合1系列刀柄，又适合1.5系列刀柄。但是，1系列刀片仅适合1系列刀柄。有关图示，请参见A30：7页。

A30: 112-143

说明请参见A30: 1



A30: 4-6

HI、HR、CR、TC、SK、
NP、IN、RN、CN、AN、
BR、CI、CP、NC、WC

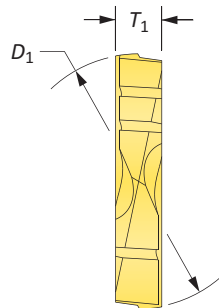
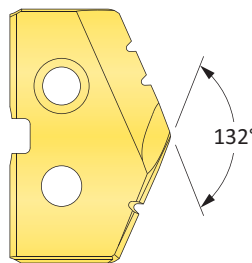
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以2的倍数销售




TiN = 181T-XXXX	TiAlN = 181A-XXXX
TiCN = 181N-XXXX	AM200® = 181H-XXXX

Original T-A钻头刀片

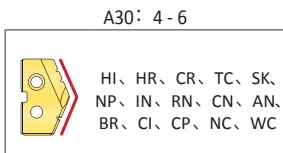
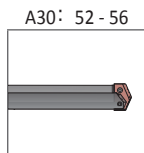
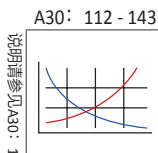
1系列 | HSS | 直径范围: 0.690" - 0.960" (17.53 mm - 24.38 mm)



HSS刀片 – 超级钻

系列	抗裂等级	刀片			零件号		
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
1	45/64	0.7031	17.86	5/32	151T-.703	151A-.703	151N-.703
	-	0.7087	18.00	5/32	151T-18	151A-18	151N-18
	23/32	0.7188	18.26	5/32	151T-0023	151A-0023	151N-0023
	-	0.7283	18.50	5/32	151T-18.5	151A-18.5	151N-18.5
	47/64	0.7344	18.65	5/32	151T-.734	151A-.734	151N-.734
	-	0.7480	19.00	5/32	151T-19	151A-19	151N-19
	3/4	0.7500	19.05	5/32	151T-0024	151A-0024	151N-0024
	49/64	0.7656	19.45	5/32	151T-.765	151A-.765	151N-.765
	-	0.7677	19.50	5/32	151T-19.5	151A-19.5	151N-19.5
	25/32	0.7813	19.84	5/32	151T-0025	151A-0025	151N-0025
	-	0.7874	20.00	5/32	151T-20	151A-20	151N-20
	51/64	0.7969	20.24	5/32	151T-.796	151A-.796	151N-.796
	-	0.8010	20.34	5/32	151T-.801	151A-.801	151N-.801
	-	0.8071	20.50	5/32	151T-20.5	151A-20.5	151N-20.5
	13/16	0.8125	20.64	5/32	151T-0026	151A-0026	151N-0026
	-	0.8268	21.00	5/32	151T-21	151A-21	151N-21
27/32	0.8438	21.43	5/32	151T-0027	151A-0027	151N-0027	
-	0.8465	21.50	5/32	151T-21.5	151A-21.5	151N-21.5	
1.5	55/64	0.8594	21.83	5/32	151T-.859	151A-.859	151N-.859
	-	0.8661	22.00	5/32	151T-22	151A-22	151N-22
	7/8	0.8750	22.23	5/32	151T-0028	151A-0028	151N-0028
	-	0.8858	22.50	5/32	151T-22.5	151A-22.5	151N-22.5
	57/64	0.8906	22.62	5/32	151T-.890	151A-.890	151N-.890
	-	0.9055	23.00	5/32	151T-23	151A-23	151N-23
	29/32	0.9063	23.02	5/32	151T-0029	151A-0029	151N-0029
	59/64	0.9219	23.42	5/32	151T-.921	151A-.921	151N-.921
	-	0.9252	23.50	5/32	151T-23.5	151A-23.5	151N-23.5
	15/16	0.9375	23.81	5/32	151T-0030	151A-0030	151N-0030
-	0.9449	24.00	5/32	151T-24	151A-24	151N-24	

注释: 1.5系列刀片既适合1系列刀柄, 又适合1.5系列刀柄。但是, 1系列刀片仅适合1系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。



上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

TiN = 151I-XXXX	TiAlN = 151A-XXXX
TiCN = 151N-XXXX	AM200® = 151H-XXXX

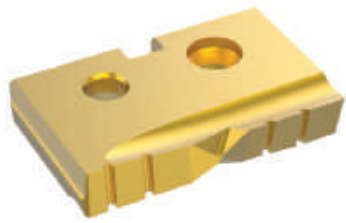
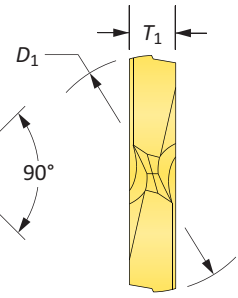
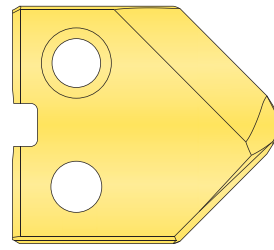
刀片以2的倍数销售

Original T-A钻头刀片

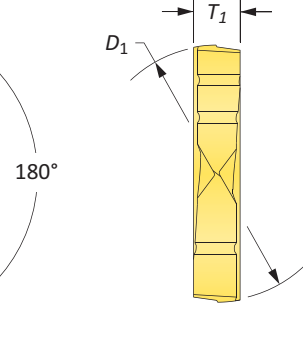
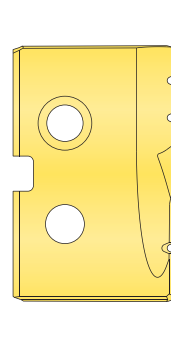
1系列 | HSS | 直径范围: 0.690" - 0.960" (17.53 mm - 24.38 mm)



90°点钻和倒角



平底



HSS刀片 - 超级钻

系列	抗裂等级	刀片			90°点钻和倒角刀片零件号			平底刀片零件号
		D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	TiN	TiAlN	TiCN	TiN
1	45/64	0.7031	17.86	5/32	151T-.703-SP	151A-.703-SP	151N-.703-SP	151T-.703-FB
	-	0.7087	18.00	5/32	151T-18-SP	151A-18-SP	151N-18-SP	151T-18-FB
	23/32	0.7188	18.26	5/32	151T-0023-SP	151A-0023-SP	151N-0023-SP	151T-0023-FB
	-	0.7283	18.50	5/32	151T-18.5-SP	151A-18.5-SP	151N-18.5-SP	151T-18.5-FB
	47/64	0.7344	18.65	5/32	151T-.734-SP	151A-.734-SP	151N-.734-SP	151T-.734-FB
	-	0.7480	19.00	5/32	151T-19-SP	151A-19-SP	151N-19-SP	151T-19-FB
	3/4	0.7500	19.05	5/32	151T-0024-SP	151A-0024-SP	151N-0024-SP	151T-0024-FB
	49/64	0.7656	19.45	5/32	151T-.765-SP	151A-.765-SP	151N-.765-SP	151T-.765-FB
	-	0.7677	19.50	5/32	151T-19.5-SP	151A-19.5-SP	151N-19.5-SP	151T-19.5-FB
	25/32	0.7813	19.84	5/32	151T-0025-SP	151A-0025-SP	151N-0025-SP	151T-0025-FB
	-	0.7874	20.00	5/32	151T-20-SP	151A-20-SP	151N-20-SP	151T-20-FB
	51/64	0.7969	20.24	5/32	151T-.796-SP	151A-.796-SP	151N-.796-SP	151T-.796-FB
	-	0.8010	20.34	5/32	151T-.801-SP	151A-.801-SP	151N-.801-SP	151T-.801-FB
	-	0.8071	20.50	5/32	151T-20.5-SP	151A-20.5-SP	151N-20.5-SP	151T-20.5-FB
	13/16	0.8125	20.64	5/32	151T-0026-SP	151A-0026-SP	151N-0026-SP	151T-0026-FB
-	0.8268	21.00	5/32	151T-21-SP	151A-21-SP	151N-21-SP	151T-21-FB	
27/32	0.8438	21.43	5/32	151T-0027-SP	151A-0027-SP	151N-0027-SP	151T-0027-FB	
-	0.8465	21.50	5/32	151T-21.5-SP	151A-21.5-SP	151N-21.5-SP	151T-21.5-FB	
1.5	55/64	0.8594	21.83	5/32	151T-.859-SP	151A-.859-SP	151N-.859-SP	151T-.859-FB
	-	0.8661	22.00	5/32	151T-22-SP	151A-22-SP	151N-22-SP	151T-22-FB
	7/8	0.8750	22.23	5/32	151T-0028-SP	151A-0028-SP	151N-0028-SP	151T-0028-FB
	-	0.8858	22.50	5/32	151T-22.5-SP	151A-22.5-SP	151N-22.5-SP	151T-22.5-FB
	57/64	0.8906	22.62	5/32	151T-.890-SP	151A-.890-SP	151N-.890-SP	151T-.890-FB
	-	0.9055	23.00	5/32	151T-23-SP	151A-23-SP	151N-23-SP	151T-23-FB
	29/32	0.9063	23.02	5/32	151T-0029-SP	151A-0029-SP	151N-0029-SP	151T-0029-FB
	59/64	0.9219	23.42	5/32	151T-.921-SP	151A-.921-SP	151N-.921-SP	151T-.921-FB
	-	0.9252	23.50	5/32	151T-23.5-SP	151A-23.5-SP	151N-23.5-SP	151T-23.5-FB
15/16	0.9375	23.81	5/32	151T-0030-SP	151A-0030-SP	151N-0030-SP	151T-0030-FB	
-	0.9449	24.00	5/32	151T-24-SP	151A-24-SP	151N-24-SP	151T-24-FB	

注释: 1.5系列刀片既适合1系列刀柄, 又适合1.5系列刀柄。但是, 1系列刀片仅适合1系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

A30: 112-143

A30: 52-56

A30: 4-6

A30: 4-6

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。

TiN = 151I-XXXX	TiAlN = 151A-XXXX
TiCN = 151N-XXXX	AM200® = 151H-XXXX

刀片以2的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

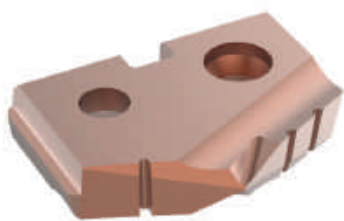
螺纹加工

X

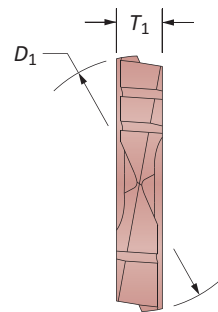
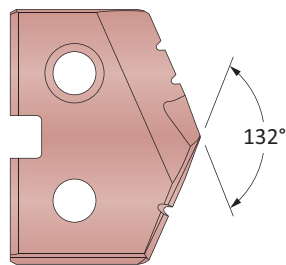
特殊应用

Original T-A钻头刀片



1系列 | HSS | 直径范围: 0.690" - 0.960" (17.53 mm - 24.38 mm)

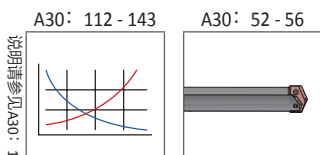


管板



HSS刀片 - 超级钻 | HSS

系列	抗裂等级	刀片			零件号	
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 超级钻	 HSS
1	-	0.7580	19.25	5/32	151H-.7580-IN	131H-.7580-IN
	49/64	0.7656	19.45	5/32	151H-.765-IN	131H-.765-IN
	25/32	0.7813	19.85	5/32	151H-0025-IN	131H-0025-IN

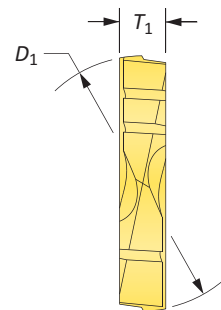
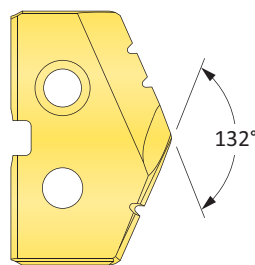


上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →




刀片以2的倍数销售	
TiN = 151I-XXXX	TiAlN = 151A-XXXX
TiCN = 151N-XXXX	AM200® = 151H-XXXX

Original T-A钻头刀片

1系列 | HSS | 直径范围: 0.690" - 0.960" (17.53 mm - 24.38 mm)



HSS刀片 - HSS

系列	抗裂等级	刀片			零件号		
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
1	45/64	0.7031	17.86	5/32	131T-.703	131A-.703	131N-.703
	-	0.7087	18.00	5/32	131T-18	131A-18	131N-18
	23/32	0.7188	18.26	5/32	131T-0023	131A-0023	131N-0023
	-	0.7283	18.50	5/32	131T-18.5	131A-18.5	131N-18.5
	47/64	0.7344	18.65	5/32	131T-.734	131A-.734	131N-.734
	-	0.7480	19.00	5/32	131T-19	131A-19	131N-19
	3/4	0.7500	19.05	5/32	131T-0024	131A-0024	131N-0024
	49/64	0.7656	19.45	5/32	131T-.765	131A-.765	131N-.765
	-	0.7677	19.50	5/32	131T-19.5	131A-19.5	131N-19.5
	25/32	0.7813	19.84	5/32	131T-0025	131A-0025	131N-0025
	-	0.7874	20.00	5/32	131T-20	131A-20	131N-20
	51/64	0.7969	20.24	5/32	131T-.796	131A-.796	131N-.796
	-	0.8010	20.34	5/32	131T-.801	131A-.801	131N-.801
	-	0.8071	20.50	5/32	131T-20.5	131A-20.5	131N-20.5
	13/16	0.8125	20.64	5/32	131T-0026	131A-0026	131N-0026
	-	0.8268	21.00	5/32	131T-21	131A-21	131N-21
27/32	0.8438	21.43	5/32	131T-0027	131A-0027	131N-0027	
-	0.8465	21.50	5/32	131T-21.5	131A-21.5	131N-21.5	
1.5	55/64	0.8594	21.83	5/32	131T-.859	131A-.859	131N-.859
	-	0.8661	22.00	5/32	131T-22	131A-22	131N-22
	7/8	0.8750	22.23	5/32	131T-0028	131A-0028	131N-0028
	-	0.8858	22.50	5/32	131T-22.5	131A-22.5	131N-22.5
	57/64	0.8906	22.62	5/32	131T-.890	131A-.890	131N-.890
	-	0.9055	23.00	5/32	131T-23	131A-23	131N-23
	29/32	0.9063	23.02	5/32	131T-0029	131A-0029	131N-0029
	59/64	0.9219	23.42	5/32	131T-.921	131A-.921	131N-.921
	-	0.9252	23.50	5/32	131T-23.5	131A-23.5	131N-23.5
	15/16	0.9375	23.81	5/32	131T-0030	131A-0030	131N-0030
-	0.9449	24.00	5/32	131T-24	131A-24	131N-24	

注释: 1.5系列刀片既适合1系列刀柄, 又适合1.5系列刀柄。但是, 1系列刀片仅适合1系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

A30: 112 - 143

说明请参见A30: 1

A30: 52 - 56

A30: 4 - 6

HI、HR、CR、TC、SK、
NP、IN、RN、CN、AN、
BR、CI、CP、NC、WC

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

TiN = 131I-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

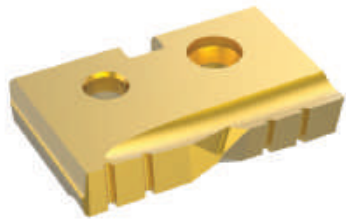
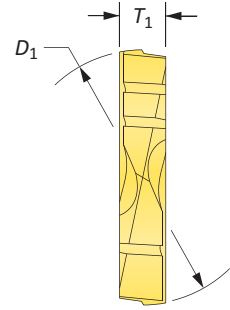
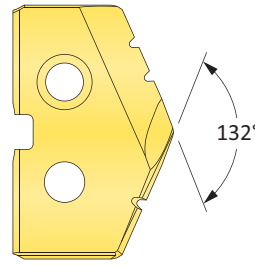
刀片以2的倍数销售

Original T-A钻头刀片

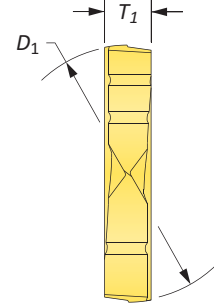
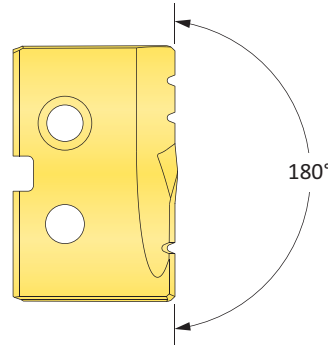
1系列 | 硬质合金 | 直径范围: 0.690" - 0.960" (17.53 mm - 24.38 mm)



标准



平底



硬质合金刀片 - C2 (K20)

系列	抗裂等级	刀片			零件号		平底刀片零件号
		D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	 TiN	 TiAlN	 TiN
1	45/64	0.7031	17.86	5/32	1C21T-.703	1C21A-.703	1C21T-.703-FB
	-	0.7087	18.00	5/32	1C21T-18	1C21A-18	1C21T-18-FB
	23/32	0.7188	18.26	5/32	1C21T-0023	1C21A-0023	1C21T-0023-FB
	-	0.7283	18.50	5/32	1C21T-18.5	1C21A-18.5	1C21T-18.5-FB
	47/64	0.7344	18.65	5/32	1C21T-.734	1C21A-.734	1C21T-.734-FB
	-	0.7480	19.00	5/32	1C21T-19	1C21A-19	1C21T-19-FB
	3/4	0.7500	19.05	5/32	1C21T-0024	1C21A-0024	1C21T-0024-FB
	49/64	0.7656	19.45	5/32	1C21T-.765	1C21A-.765	1C21T-.765-FB
	-	0.7677	19.50	5/32	1C21T-19.5	1C21A-19.5	1C21T-19.5-FB
	25/32	0.7813	19.84	5/32	1C21T-0025	1C21A-0025	1C21T-0025-FB
	-	0.7874	20.00	5/32	1C21T-20	1C21A-20	1C21T-20-FB
	51/64	0.7969	20.24	5/32	1C21T-.796	1C21A-.796	1C21T-.796-FB
	-	0.8010	20.34	5/32	1C21T-.801	1C21A-.801	1C21T-.801-FB
	-	0.8071	20.50	5/32	1C21T-20.5	1C21A-20.5	1C21T-20.5-FB
	13/16	0.8125	20.64	5/32	1C21T-0026	1C21A-0026	1C21T-0026-FB
	-	0.8268	21.00	5/32	1C21T-21	1C21A-21	1C21T-21-FB
27/32	0.8438	21.43	5/32	1C21T-0027	1C21A-0027	1C21T-0027-FB	
-	0.8465	21.50	5/32	1C21T-21.5	1C21A-21.5	1C21T-21.5-FB	
1.5	55/64	0.8594	21.83	5/32	1C21T-.859	1C21A-.859	1C21T-.859-FB
	-	0.8661	22.00	5/32	1C21T-22	1C21A-22	1C21T-22-FB
	7/8	0.8750	22.23	5/32	1C21T-0028	1C21A-0028	1C21T-0028-FB
	-	0.8858	22.50	5/32	1C21T-22.5	1C21A-22.5	1C21T-22.5-FB
	57/64	0.8906	22.62	5/32	1C21T-.890	1C21A-.890	1C21T-.890-FB
	-	0.9055	23.00	5/32	1C21T-23	1C21A-23	1C21T-23-FB
	29/32	0.9063	23.02	5/32	1C21T-0029	1C21A-0029	1C21T-0029-FB
	59/64	0.9219	23.42	5/32	1C21T-.921	1C21A-.921	1C21T-.921-FB
	-	0.9252	23.50	5/32	1C21T-23.5	1C21A-23.5	1C21T-23.5-FB
	15/16	0.9375	23.81	5/32	1C21T-0030	1C21A-0030	1C21T-0030-FB
-	0.9449	24.00	5/32	1C21T-24	1C21A-24	1C21T-24-FB	

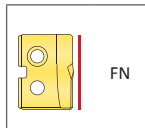
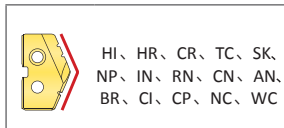
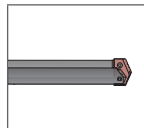
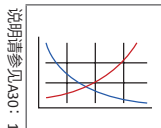
注释: 1.5系列刀片既适合1系列刀柄, 又适合1.5系列刀柄。但是, 1系列刀片仅适合1系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

A30: 112 - 143

A30: 52 - 56

A30: 4 - 6

A30: 4 - 6



上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。

TiN = 1C21I-XXXX	TiAlN = 1C21A-XXXX
TiCN = 1C21N-XXXX	AM200® = 1C21H-XXXX

刀片以2的倍数销售

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

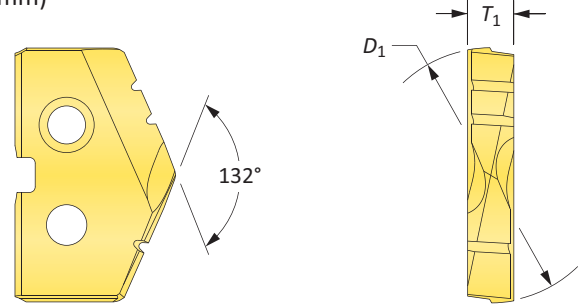
螺纹加工

X





特殊应用

Original T-A钻头刀片

1系列 | 硬质合金 | 直径范围: 0.690" - 0.960" (17.53 mm - 24.38 mm)



硬质合金刀片 - C5 (P40) | C3 (K10) | N2

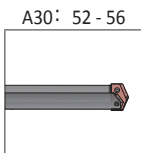
系列	刀片				C5硬质合金刀片零件号		C3硬质合金刀片零件号	N2硬质合金刀片零件号
	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	 TiN	 TiAlN	 TiAlN (铸铁)	 金刚石层
1	45/64	0.7031	17.86	5/32	1C51T-.703	1C51A-.703	1C31A-.703-CI	1N21D-.703
	-	0.7087	18.00	5/32	1C51T-18	1C51A-18	1C31A-18-CI	1N21D-18
	23/32	0.7188	18.26	5/32	1C51T-0023	1C51A-0023	1C31A-0023-CI	1N21D-0023
	-	0.7283	18.50	5/32	1C51T-18.5	1C51A-18.5	1C31A-18.5-CI	1N21D-18.5
	47/64	0.7344	18.65	5/32	1C51T-.734	1C51A-.734	1C31A-.734-CI	1N21D-.734
	-	0.7480	19.00	5/32	1C51T-19	1C51A-19	1C31A-19-CI	1N21D-19
	3/4	0.7500	19.05	5/32	1C51T-0024	1C51A-0024	1C31A-0024-CI	1N21D-0024
	49/64	0.7656	19.45	5/32	1C51T-.765	1C51A-.765	1C31A-.765-CI	1N21D-.765
	-	0.7677	19.50	5/32	1C51T-19.5	1C51A-19.5	1C31A-19.5-CI	1N21D-19.5
	25/32	0.7813	19.84	5/32	1C51T-0025	1C51A-0025	1C31A-0025-CI	1N21D-0025
	-	0.7874	20.00	5/32	1C51T-20	1C51A-20	1C31A-20-CI	1N21D-20
	51/64	0.7969	20.24	5/32	1C51T-.796	1C51A-.796	1C31A-.796-CI	1N21D-.796
	-	0.8010	20.34	5/32	1C51T-.801	1C51A-.801	1C31A-.801-CI	1N21D-.801
	-	0.8071	20.50	5/32	1C51T-20.5	1C51A-20.5	1C31A-20.5-CI	1N21D-20.5
	13/16	0.8125	20.64	5/32	1C51T-0026	1C51A-0026	1C31A-0026-CI	1N21D-0026
	-	0.8268	21.00	5/32	1C51T-21	1C51A-21	1C31A-21-CI	1N21D-21
27/32	0.8438	21.43	5/32	1C51T-0027	1C51A-0027	1C31A-0027-CI	1N21D-0027	
-	0.8465	21.50	5/32	1C51T-21.5	1C51A-21.5	1C31A-21.5-CI	1N21D-21.5	
1.5	55/64	0.8594	21.83	5/32	1C51T-.859	1C51A-.859	1C31A-.859-CI	1N21D-.859
	-	0.8661	22.00	5/32	1C51T-22	1C51A-22	1C31A-22-CI	1N21D-22
	7/8	0.8750	22.23	5/32	1C51T-0028	1C51A-0028	1C31A-0028-CI	1N21D-0028
	-	0.8858	22.50	5/32	1C51T-22.5	1C51A-22.5	1C31A-22.5-CI	1N21D-22.5
	57/64	0.8906	22.62	5/32	1C51T-.890	1C51A-.890	1C31A-.890-CI	1N21D-.890
	-	0.9055	23.00	5/32	1C51T-23	1C51A-23	1C31A-23-CI	1N21D-23
	29/32	0.9063	23.02	5/32	1C51T-0029	1C51A-0029	1C31A-0029-CI	1N21D-0029
	59/64	0.9219	23.42	5/32	1C51T-.921	1C51A-.921	1C31A-.921-CI	1N21D-.921
	-	0.9252	23.50	5/32	1C51T-23.5	1C51A-23.5	1C31A-23.5-CI	1N21D-23.5
	15/16	0.9375	23.81	5/32	1C51T-0030	1C51A-0030	1C31A-0030-CI	1N21D-0030
-	0.9449	24.00	5/32	1C51T-24	1C51A-24	1C31A-24-CI	1N21D-24	

注释: 1.5系列刀片既适合1系列刀柄, 又适合1.5系列刀柄。但是, 1系列刀片仅适合1系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

*Diamond Film is only available in standard geometry. For additional geometries, please contact Application Engineering.

A30: 112-143

说明请参见A30: 1



A30: 4-6

HI、HR、CR、TC、SK、
NP、IN、RN、CN、AN、
BR、CI、CP、NC、WC

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

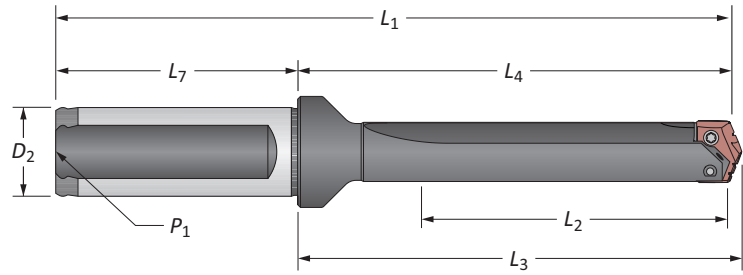
TiN = 1C51I-XXXX	TiAlN = 1C51A-XXXX
TiCN = 1C51N-XXXX	AM200® = 1C51H-XXXX

刀片以2的倍数销售

T-A钻头刀柄

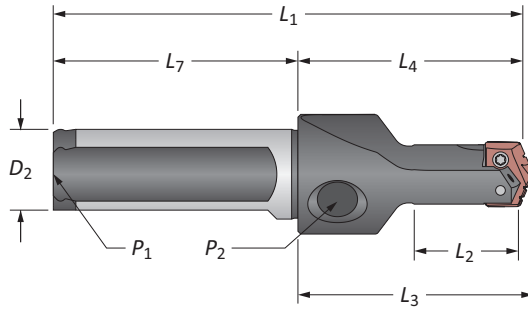
1系列 | 法兰柄 | 直径范围: 0.690" - 0.960" (17.53 mm - 24.38 mm)

钻削



B

镗孔



端部长度

C

铰孔

直槽

系列	长度	钻体				刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
1	端部长度	1-7/8	2-63/64	3-1/8	5-17/64	1	2-9/32	1/8	21010S-100F
	短	2-5/8	4-7/32	4-23/64	6-1/2	1	2-9/32	1/8	22010S-100F
	中等	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23010S-100F
	标准	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24010S-100F
	伸展	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	25010S-100F
1.5	端部长度	2-1/4	3-31/64	3-5/8	5-49/64	1	2-9/32	1/8	21015S-100F
	短	2-5/8	4-7/32	4-23/64	6-1/2	1	2-9/32	1/8	22015S-100F
	中等	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23015S-100F
	标准	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24015S-100F
	伸展	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	25015S-100F
m	端部长度	47.6	75.8	79.4	131.8	25.0	56.0	1/8*	21010S-25FM
	短	66.7	107.2	110.7	163.2	25.0	56.0	1/8*	22010S-25FM
	XL	457.0	494.5	498.1	550.5	25.0	56.0	1/8*	27010S-25FM
	3XL	569.0	602.5	606.1	658.5	25.0	56.0	1/8*	29010S-25FM
	端部长度	57.2	88.5	92.1	144.5	25.0	56.0	1/8*	21015S-25FM
短	66.7	107.2	110.7	163.2	25.0	56.0	1/8*	22015S-25FM	

D

抛光

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

注释: 端部长度刀柄带有1/8"侧面管螺纹 (P₂)

注释: 1.5系列刀片既适合1系列刀柄, 又适合1.5系列刀柄。但是, 1系列刀片仅适合1系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

连接附件

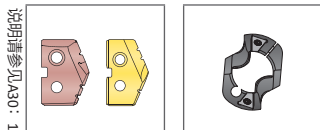
系列	刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
1.5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)

*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

E

螺纹加工

A30: 44 - 51 A30: 57 & 111



说明
请参见A30: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

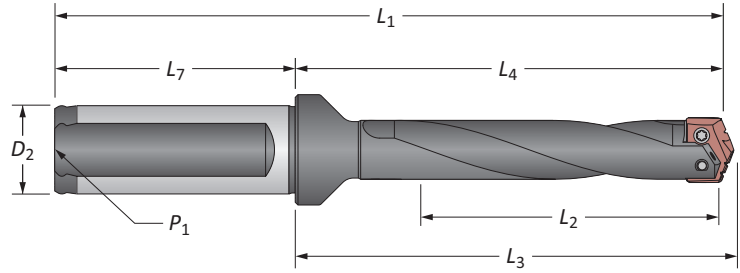
X

特殊应用

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

1系列 | 法兰柄 | 直径范围: 0.690" - 0.960" (17.53 mm - 24.38 mm)



螺旋槽

系列	长度	钻体				刀柄			零件号	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
i	1	中等	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23010H-100F
		标准	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24010H-100F
		标准+	8-5/8	10-3/32	10-15/64	12-33/64	1	2-9/32	1/8	24510H-100F
		伸展	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	25010H-100F
	长	14-3/8	15-27/32	15-63/64	18-17/64	1	2-9/32	1/8	26010H-100F	
1.5	中等	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23015H-100F	
	标准	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24015H-100F	
	伸展	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	25015H-100F	
m	1	中等	117.5	154.8	158.4	210.8	25.0	56.0	1/8*	23010H-25FM
		标准	168.3	205.6	209.2	261.6	25.0	56.0	1/8*	24010H-25FM
		标准+	219.0	256.3	259.9	312.3	25.0	56.0	1/8*	24510H-25FM
		伸展	269.9	307.2	310.8	363.2	25.0	56.0	1/8*	25010H-25FM
		长	365.0	402.3	405.9	458.3	25.0	56.0	1/8*	26010H-25FM
	1.5	中等	117.5	154.8	158.4	210.8	25.0	56.0	1/8*	23015H-25FM
		标准	168.3	205.6	209.2	261.6	25.0	56.0	1/8*	24015H-25FM
		伸展	269.9	307.2	310.8	363.2	25.0	56.0	1/8*	25015H-25FM

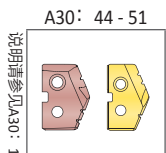
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

注释: 1.5系列刀片既适合1系列刀柄, 又适合1.5系列刀柄。但是, 1系列刀片仅适合1系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

连接附件

系列	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*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
1.5	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

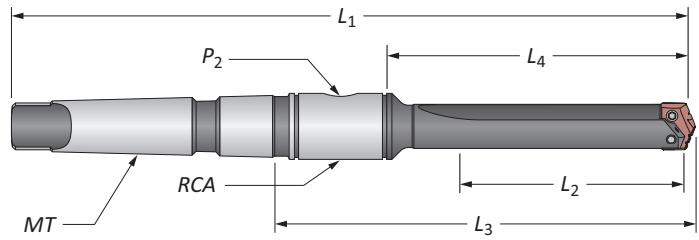


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

1系列 | 锥柄 | 直径范围: 0.690" - 0.960" (17.53 mm - 24.38 mm)



直槽

系列	长度	钻体				刀柄			零件号	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
1	短	2-3/4	3-7/8	5-39/64	9-5/32	#3	1/8	2T-3SR	22010S-003I	
	短	2-3/4	3-7/8	5-39/64	10-5/32	#4	1/8	2T-3SR	22010S-004I	
	中等	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23010S-003I	
	标准	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24010S-003I	
	标准	6-3/4	7-7/8	9-39/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24010S-004I	
1.5	伸展	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	25010S-003I	
	短	2-3/4	3-7/8	5-39/64	9-5/32	#3	1/8	2T-3SR	22015S-003I	
	短	2-3/4	3-7/8	5-39/64	10-5/32	#4	1/8	2T-3SR	22015S-004I	
	中等	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23015S-003I	
	标准	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24015S-003I	
1.5	标准	6-3/4	7-7/8	9-39/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24015S-004I	
	伸展	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	25015S-003I	
E	1	短	69.8	98.4	142.5	232.5	#3**	1/8*	2T-3SRM	22010S-003M
	1.5	短	69.8	98.4	142.5	232.5	#3**	1/8*	2T-3SRM	22015S-003M

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

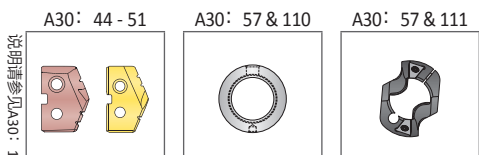
**符合ISO 296标准BEK类型的要求

注释: 1.5系列刀片既适合1系列刀柄, 又适合1.5系列刀柄。但是, 1系列刀片仅适合1系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

连接附件

系列	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*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
1.5	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

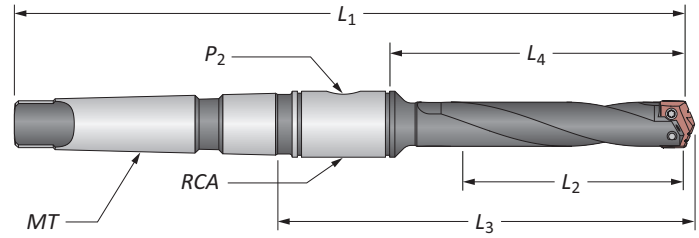


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

1系列 | 锥柄 | 直径范围: 0.690" - 0.960" (17.53 mm - 24.38 mm)



螺旋槽

系列	长度	钻体				刀柄			零件号	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
i	1	中等	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23010H-003I
		标准	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24010H-003I
		标准	6-3/4	7-7/8	9-43/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24010H-004I
		伸展	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	▲ 25010H-003I
	1.5	中等	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23015H-003I
		标准	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24015H-003I
		标准	6-3/4	7-7/8	9-43/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24015H-004I
		伸展	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	▲ 25015H-003I
m	1	中等	120.7	149.2	193.3	283.3	#3**	1/8*	2T-3SRM	23010H-003M
		标准	171.5	200.0	244.1	334.2	#3**	1/8*	2T-3SRM	24010H-003M
		伸展	273.1	301.6	345.7	435.8	#3**	1/8*	2T-3SRM	▲ 25010H-003M
		中等	120.7	149.2	193.3	283.3	#3**	1/8*	2T-3SRM	23015H-003M
	1.5	标准	171.5	200.0	244.1	334.2	#3**	1/8*	2T-3SRM	24015H-003M
		伸展	273.1	301.6	345.7	435.8	#3**	1/8*	2T-3SRM	▲ 25015H-003M

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

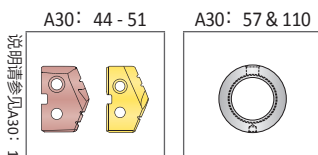
**符合ISO 296标准BEK类型的要求

注释: 1.5系列刀片既适合1系列刀柄, 又适合1.5系列刀柄。但是, 1系列刀片仅适合1系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

连接附件

系列	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*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
1.5	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



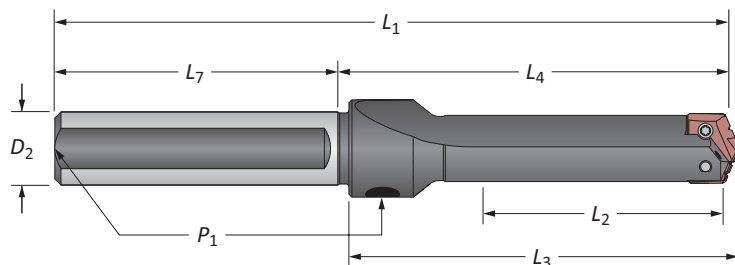
说明请参考A30: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

1系列 | 直柄 | 直径范围: 0.690" - 0.960" (17.53 mm - 24.38 mm)



直槽

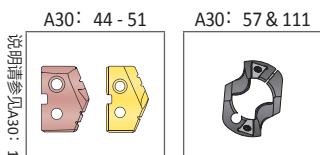
系列	长度	钻体				刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
1	短	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	3/4	3	1/8	22010S-075L
	短	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	1	3	1/8	22010S-100L
	中等	4-5/8	5-7/8	6-1/64	8-7/8	1	3	1/8	23010S-100L
	标准	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	3/4	3	1/8	24010S-075L
	标准	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	1	3	1/8	24010S-100L
	伸展	10-5/8	11-7/8	12-1/64	14-7/8	1	3	1/8	25010S-100L
	XL	18	19-1/4	19-25/64	22-1/4	1	3	1/8	27010S-100L
1.5	3XL	22-1/4	23-1/2	23-41/64	26-1/2	1	3	1/8	29010S-100L
	短	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	3/4	3	1/8*	22015S-075L
	短	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	1	3	1/8*	22015S-100L
	中等	4-5/8	5-7/8	6-1/64	8-7/8	1	3	1/8*	23015S-100L
	标准	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	3/4	3	1/8*	24015S-075L
	标准	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	1	3	1/8*	24015S-100L
	伸展	10-5/8	11-7/8	12-1/64	14-7/8	1	3	1/8*	25015S-100L

注释: 1.5系列刀片既适合1系列刀柄, 又适合1.5系列刀柄。但是, 1系列刀片仅适合1系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

连接附件

系列	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*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
1.5	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



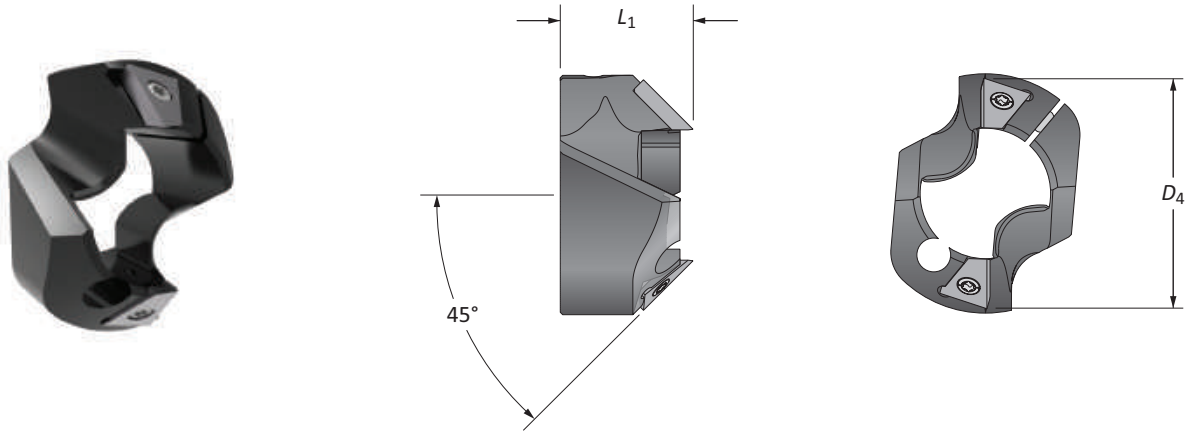
说明请参见A30: 1

① = 英制 (in)
 Ⓜ = 公制 (mm)
 螺钉以10的倍数销售




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A30: 146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。

T-A钻头附件

1系列 | 倒角环 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

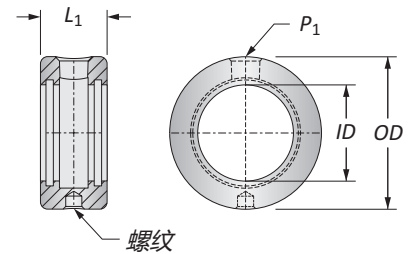


T-ACR 45倒角环

刀柄系列	D ₁ 范围	倒角环		零件号	 刀片零件号	 刀片螺钉	刀片扳手	 夹紧螺钉	刀片扳手
		D ₄	L ₁						
1	0.6900 - 0.9600	1-3/64	51/64	T-ACR-45-1	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
1.5	0.8540 - 0.9600	1-1/8	57/64	T-ACR-45-1.5	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15

旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L ₁	驱动杆 螺纹	P ₁	零件号	RCA O形圈	
						套件零件号**	替换
i 1	2-1/8	1-1/8	5/16-18	1/8	▲ 2T-3SR	2T1-3SR	2T1-3OR-10
m 25.40	53.97	28.57	M8 x 1.25	1/8*	▲ 2T-3SRM	2T1-3SR	2T1-3OR-10








*BSP和ISO 7-1螺纹

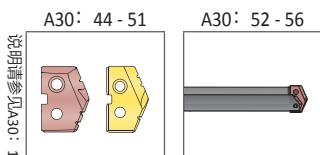
**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

▲ 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30: 110页

连接附件

系列	 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*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
1.5	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



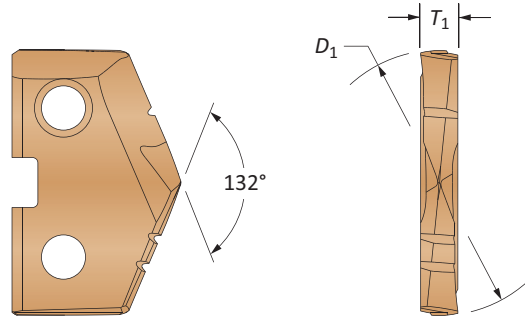
说明请参见A30: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
 倒角环刀片单独销售
 螺钉以每包10个销售
 O形圈以每包10个销售




警告 RCA在钻削过程中旋转可能导致软管和/或软管接头故障、机械损坏和/或严重伤害。为了避免上述情况, 在钻削时使用RCA和正向止动螺柱。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

GEN2 T-A钻头刀片

2系列 | 直径范围: 0.961" - 1.380" (24.41 mm - 35.05 mm)



HSS刀片 - 超级钻 • 硬质合金刀片 - C2 (K20) | C1 (K35)

系列	抗裂等级	刀片			HSS刀片零件号			硬质合金刀片零件号		
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 AM200® 超级钻	 AM300® C2 (K20)	 AM300® C1 (K35)			
2	-	0.9646	24.50	3/16	452H-24.5	4C22P-24.5	4C12P-24.5			
	31/32	0.9688	24.61	3/16	452H-0031	4C22P-0031	4C12P-0031			
	-	0.9760	24.79	3/16	452H-.976	4C22P-.976	4C12P-.976			
	63/64	0.9843	25.00	3/16	452H-25	4C22P-25	4C12P-25			
	1	1.0000	25.40	3/16	452H-0100	4C22P-0100	4C12P-0100			
	-	1.0039	25.50	3/16	452H-25.5	4C22P-25.5	4C12P-25.5			
	1-1/64	1.0156	25.80	3/16	452H-1.015	4C22P-1.015	4C12P-1.015			
	-	1.0236	26.00	3/16	452H-26	4C22P-26	4C12P-26			
	1-1/32	1.0313	26.19	3/16	452H-0101	4C22P-0101	4C12P-0101			
	-	1.0433	26.50	3/16	452H-26.5	4C22P-26.5	4C12P-26.5			
	1-3/64	1.0469	26.59	3/16	452H-1.046	4C22P-1.046	4C12P-1.046			
	1-1/16	1.0625	26.99	3/16	452H-0102	4C22P-0102	4C12P-0102			
	-	1.0630	27.00	3/16	452H-27	4C22P-27	4C12P-27			
	-	1.0827	27.50	3/16	452H-27.5	4C22P-27.5	4C12P-27.5			
	1-3/32	1.0938	27.78	3/16	452H-0103	4C22P-0103	4C12P-0103			
	-	1.1024	28.00	3/16	452H-28	4C22P-28	4C12P-28			
	1-7/64	1.1094	28.18	3/16	452H-1.109	4C22P-1.109	4C12P-1.109			
	-	1.1220	28.50	3/16	452H-28.5	4C22P-28.5	4C12P-28.5			
	1-1/8	1.1250	28.58	3/16	452H-0104	4C22P-0104	4C12P-0104			
	-	1.1417	29.00	3/16	452H-29	4C22P-29	4C12P-29			
1-5/32	1.1563	29.37	3/16	452H-0105	4C22P-0105	4C12P-0105				
-	1.1614	29.50	3/16	452H-29.5	4C22P-29.5	4C12P-29.5				
-	1.1811	30.00	3/16	452H-30	4C22P-30	4C12P-30				
2.5	1-3/16	1.1875	30.16	3/16	452H-0106	4C22P-0106	4C12P-0106			
	-	1.2008	30.50	3/16	452H-30.5	4C22P-30.5	4C12P-30.5			
	1-7/32	1.2188	30.96	3/16	452H-0107	4C22P-0107	4C12P-0107			
	-	1.2205	31.00	3/16	452H-31	4C22P-31	4C12P-31			
	-	1.2260	31.14	3/16	452H-1.226	4C22P-1.226	4C12P-1.226			
	-	1.2310	31.26	3/16	452H-1.231	4C22P-1.231	4C12P-1.231			
	-	1.2340	31.34	3/16	452H-1.234	4C22P-1.234	4C12P-1.234			
	-	1.2402	31.50	3/16	452H-31.5	4C22P-31.5	4C12P-31.5			
	1-1/4	1.2500	31.75	3/16	452H-0108	4C22P-0108	4C12P-0108			
	-	1.2598	32.00	3/16	452H-32	4C22P-32	4C12P-32			
	-	1.2795	32.50	3/16	452H-32.5	4C22P-32.5	4C12P-32.5			
	1-9/32	1.2813	32.54	3/16	452H-0109	4C22P-0109	4C12P-0109			
	-	1.2992	33.00	3/16	452H-33	4C22P-33	4C12P-33			
	1-5/16	1.3125	33.34	3/16	452H-0110	4C22P-0110	4C12P-0110			
	-	1.3189	33.50	3/16	452H-33.5	4C22P-33.5	4C12P-33.5			
	-	1.3386	34.00	3/16	452H-34	4C22P-34	4C12P-34			
	1-11/32	1.3438	34.13	3/16	452H-0111	4C22P-0111	4C12P-0111			
	-	1.3582	34.50	3/16	452H-34.5	4C22P-34.5	4C12P-34.5			
	1-3/8	1.3750	34.93	3/16	452H-0112	4C22P-0112	4C12P-0112			
	-	1.3780	35.00	3/16	452H-35	4C22P-35	4C12P-35			

注释: 2.5系列刀片既适合2系列刀柄, 又适合2.5系列刀柄。但是, 2系列刀片仅适合2系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

A30: 112-143

说明请参见A30: 1

A30: 70-74

A30: 4-6

HE

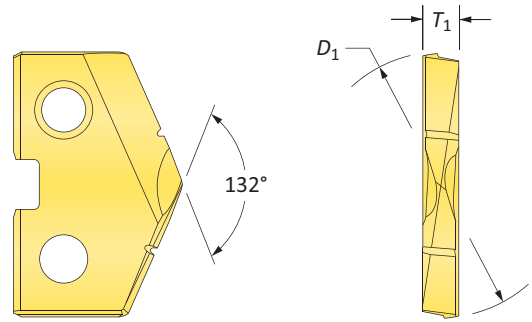
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 452I-XXXX	TiAlN = 452A-XXXX
TiCN = 452N-XXXX	AM200® = 452H-XXXX




刀片以2的倍数销售

Original T-A钻头刀片

2系列 | HSS | 直径范围: 0.961" - 1.380" (24.41 mm - 35.05 mm)



HSS刀片 - 优质钻

系列	抗裂等级	刀片			零件号		
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
2	-	0.9646	24.50	3/16	182T-24.5	182A-24.5	182N-24.5
	31/32	0.9688	24.61	3/16	182T-0031	182A-0031	182N-0031
	-	0.9760	24.79	3/16	182T-.976	182A-.976	182N-.976
	63/64	0.9843	25.00	3/16	182T-25	182A-25	182N-25
	1	1.0000	25.40	3/16	182T-0100	182A-0100	182N-0100
	-	1.0039	25.50	3/16	182T-25.5	182A-25.5	182N-25.5
	1-1/64	1.0156	25.80	3/16	182T-1.015	182A-1.015	182N-1.015
	-	1.0236	26.00	3/16	182T-26	182A-26	182N-26
	1-1/32	1.0313	26.19	3/16	182T-0101	182A-0101	182N-0101
	-	1.0433	26.50	3/16	182T-26.5	182A-26.5	182N-26.5
	1-3/64	1.0469	26.59	3/16	182T-1.046	182A-1.046	182N-1.046
	1-1/16	1.0625	26.99	3/16	182T-0102	182A-0102	182N-0102
	-	1.0630	27.00	3/16	182T-27	182A-27	182N-27
	-	1.0827	27.50	3/16	182T-27.5	182A-27.5	182N-27.5
	1-3/32	1.0938	27.78	3/16	182T-0103	182A-0103	182N-0103
	-	1.1024	28.00	3/16	182T-28	182A-28	182N-28
	1-7/64	1.1094	28.18	3/16	182T-1.109	182A-1.109	182N-1.109
	-	1.1220	28.50	3/16	182T-28.5	182A-28.5	182N-28.5
	1-1/8	1.1250	28.58	3/16	182T-0104	182A-0104	182N-0104
	-	1.1417	29.00	3/16	182T-29	182A-29	182N-29
1-5/32	1.1563	29.37	3/16	182T-0105	182A-0105	182N-0105	
-	1.1614	29.50	3/16	182T-29.5	182A-29.5	182N-29.5	
-	1.1811	30.00	3/16	182T-30	182A-30	182N-30	
2.5	1-3/16	1.1875	30.16	3/16	182T-0106	182A-0106	182N-0106
	-	1.2008	30.50	3/16	182T-30.5	182A-30.5	182N-30.5
	1-7/32	1.2188	30.96	3/16	182T-0107	182A-0107	182N-0107
	-	1.2205	31.00	3/16	182T-31	182A-31	182N-31
	-	1.2260	31.14	3/16	182T-1.226	182A-1.226	182N-1.226
	-	1.2310	31.26	3/16	182T-1.231	182A-1.231	182N-1.231
	-	1.2340	31.34	3/16	182T-1.234	182A-1.234	182N-1.234
	-	1.2402	31.50	3/16	182T-31.5	182A-31.5	182N-31.5
	1-1/4	1.2500	31.75	3/16	182T-0108	182A-0108	182N-0108
	-	1.2598	32.00	3/16	182T-32	182A-32	182N-32
	-	1.2795	32.50	3/16	182T-32.5	182A-32.5	182N-32.5
	1-9/32	1.2813	32.54	3/16	182T-0109	182A-0109	182N-0109
	-	1.2992	33.00	3/16	182T-33	182A-33	182N-33
	1-5/16	1.3125	33.34	3/16	182T-0110	182A-0110	182N-0110
	-	1.3189	33.50	3/16	182T-33.5	182A-33.5	182N-33.5
	-	1.3386	34.00	3/16	182T-34	182A-34	182N-34
	1-11/32	1.3438	34.13	3/16	182T-0111	182A-0111	182N-0111
	-	1.3582	34.50	3/16	182T-34.5	182A-34.5	182N-34.5
	1-3/8	1.3750	34.93	3/16	182T-0112	182A-0112	182N-0112
	-	1.3780	35.00	3/16	182T-35	182A-35	182N-35

注释: 2.5系列刀片既适合2系列刀柄, 又适合2.5系列刀柄。但是, 2系列刀片仅适合2系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

A30: 112 - 143

A30: 70 - 74

A30: 4 - 6

HI、HR、CR、TC、SK、
NP、IN、RN、CN、AN、
BR、CI、CP、NC、WC

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 182I-XXXX	TiAlN = 182A-XXXX
TiCN = 182N-XXXX	AM200® = 182H-XXXX

刀片以2的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

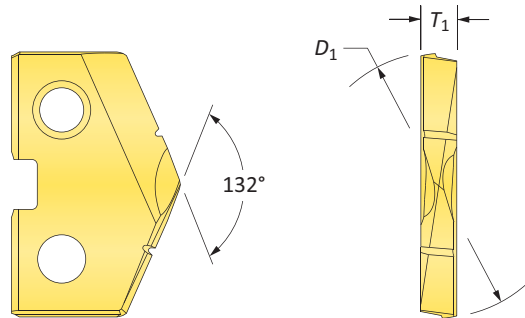
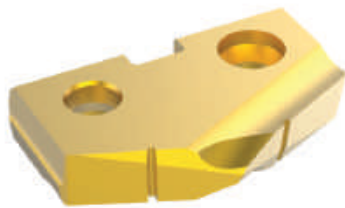
X

特殊应用




说明请参见A30: 1

Original T-A钻头刀片

2系列 | HSS | 直径范围: 0.961" - 1.380" (24.41 mm - 35.05 mm)



HSS刀片 – 超级钻

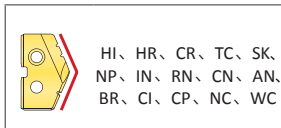
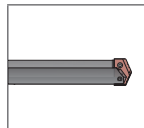
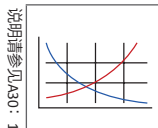
系列	抗裂等级	刀片			零件号		
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
2	-	0.9646	24.50	3/16	152T-24.5	152A-24.5	152N-24.5
	31/32	0.9688	24.61	3/16	152T-0031	152A-0031	152N-0031
	-	0.9760	24.79	3/16	152T-.976	152A-.976	152N-.976
	63/64	0.9843	25.00	3/16	152T-25	152A-25	152N-25
	1	1.0000	25.40	3/16	152T-0100	152A-0100	152N-0100
	-	1.0039	25.50	3/16	152T-25.5	152A-25.5	152N-25.5
	1-1/64	1.0156	25.80	3/16	152T-1.015	152A-1.015	152N-1.015
	-	1.0236	26.00	3/16	152T-26	152A-26	152N-26
	1-1/32	1.0313	26.19	3/16	152T-0101	152A-0101	152N-0101
	-	1.0433	26.50	3/16	152T-26.5	152A-26.5	152N-26.5
	1-3/64	1.0469	26.59	3/16	152T-1.046	152A-1.046	152N-1.046
	1-1/16	1.0625	26.99	3/16	152T-0102	152A-0102	152N-0102
	-	1.0630	27.00	3/16	152T-27	152A-27	152N-27
	-	1.0827	27.50	3/16	152T-27.5	152A-27.5	152N-27.5
	1-3/32	1.0938	27.78	3/16	152T-0103	152A-0103	152N-0103
	-	1.1024	28.00	3/16	152T-28	152A-28	152N-28
	1-7/64	1.1094	28.18	3/16	152T-1.109	152A-1.109	152N-1.109
	-	1.1220	28.50	3/16	152T-28.5	152A-28.5	152N-28.5
	1-1/8	1.1250	28.58	3/16	152T-0104	152A-0104	152N-0104
	-	1.1417	29.00	3/16	152T-29	152A-29	152N-29
1-5/32	1.1563	29.37	3/16	152T-0105	152A-0105	152N-0105	
-	1.1614	29.50	3/16	152T-29.5	152A-29.5	152N-29.5	
-	1.1811	30.00	3/16	152T-30	152A-30	152N-30	
2.5	1-3/16	1.1875	30.16	3/16	152T-0106	152A-0106	152N-0106
	-	1.2008	30.50	3/16	152T-30.5	152A-30.5	152N-30.5
	1-7/32	1.2188	30.96	3/16	152T-0107	152A-0107	152N-0107
	-	1.2205	31.00	3/16	152T-31	152A-31	152N-31
	-	1.2260	31.14	3/16	152T-1.226	152A-1.226	152N-1.226
	-	1.2310	31.26	3/16	152T-1.231	152A-1.231	152N-1.231
	-	1.2340	31.34	3/16	152T-1.234	152A-1.234	152N-1.234
	-	1.2402	31.50	3/16	152T-31.5	152A-31.5	152N-31.5
	1-1/4	1.2500	31.75	3/16	152T-0108	152A-0108	152N-0108
	-	1.2598	32.00	3/16	152T-32	152A-32	152N-32
	-	1.2795	32.50	3/16	152T-32.5	152A-32.5	152N-32.5
	1-9/32	1.2813	32.54	3/16	152T-0109	152A-0109	152N-0109
	-	1.2992	33.00	3/16	152T-33	152A-33	152N-33
	1-5/16	1.3125	33.34	3/16	152T-0110	152A-0110	152N-0110
	-	1.3189	33.50	3/16	152T-33.5	152A-33.5	152N-33.5
	-	1.3386	34.00	3/16	152T-34	152A-34	152N-34
	1-11/32	1.3438	34.13	3/16	152T-0111	152A-0111	152N-0111
	-	1.3582	34.50	3/16	152T-34.5	152A-34.5	152N-34.5
	1-3/8	1.3750	34.93	3/16	152T-0112	152A-0112	152N-0112
	-	1.3780	35.00	3/16	152T-35	152A-35	152N-35

注释: 2.5系列刀片既适合2系列刀柄, 又适合2.5系列刀柄。但是, 2系列刀片仅适合2系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

A30: 112 - 143

A30: 70 - 74

A30: 4 - 6



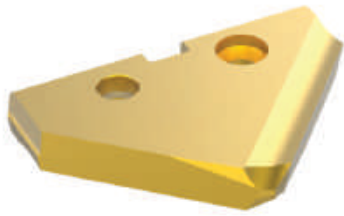
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

TiN = 152I-XXXX	TiAlN = 152A-XXXX
TiCN = 152N-XXXX	AM200® = 152H-XXXX

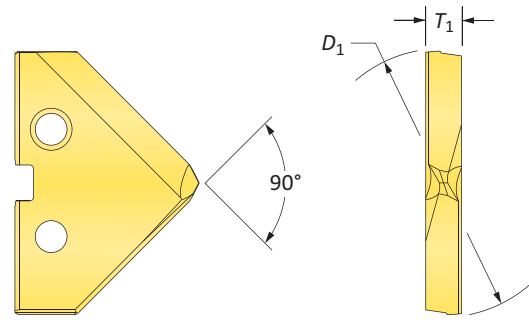
刀片以2的倍数销售

Original T-A钻头刀片




2系列 | HSS | 直径范围: 0.961" - 1.380" (24.41 mm - 35.05 mm)



90°点钻和倒角

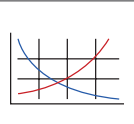


HSS刀片 – 超级钻


系列	抗裂等级	刀片			90°点钻和倒角刀片零件号		
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1			
2	-	0.9646	24.50	3/16	152T-24.5-SP	152A-24.5-SP	152N-24.5-SP
	31/32	0.9688	24.61	3/16	152T-0031-SP	152A-0031-SP	152N-0031-SP
	-	0.9760	24.79	3/16	152T-.976-SP	152A-.976-SP	152N-.976-SP
	63/64	0.9843	25.00	3/16	152T-25-SP	152A-25-SP	152N-25-SP
	1	1.0000	25.40	3/16	152T-0100-SP	152A-0100-SP	152N-0100-SP
	-	1.0039	25.50	3/16	152T-25.5-SP	152A-25.5-SP	152N-25.5-SP
	1-1/64	1.0156	25.80	3/16	152T-1.015-SP	152A-1.015-SP	152N-1.015-SP
	-	1.0236	26.00	3/16	152T-26-SP	152A-26-SP	152N-26-SP
	1-1/32	1.0313	26.19	3/16	152T-0101-SP	152A-0101-SP	152N-0101-SP
	-	1.0433	26.50	3/16	152T-26.5-SP	152A-26.5-SP	152N-26.5-SP
	1-3/64	1.0469	26.59	3/16	152T-1.046-SP	152A-1.046-SP	152N-1.046-SP
	1-1/16	1.0625	26.99	3/16	152T-0102-SP	152A-0102-SP	152N-0102-SP
	-	1.0630	27.00	3/16	152T-27-SP	152A-27-SP	152N-27-SP
	-	1.0827	27.50	3/16	152T-27.5-SP	152A-27.5-SP	152N-27.5-SP
	1-3/32	1.0938	27.78	3/16	152T-0103-SP	152A-0103-SP	152N-0103-SP
	-	1.1024	28.00	3/16	152T-28-SP	152A-28-SP	152N-28-SP
	1-7/64	1.1094	28.18	3/16	152T-1.109-SP	152A-1.109-SP	152N-1.109-SP
	-	1.1220	28.50	3/16	152T-28.5-SP	152A-28.5-SP	152N-28.5-SP
	1-1/8	1.1250	28.58	3/16	152T-0104-SP	152A-0104-SP	152N-0104-SP
	-	1.1417	29.00	3/16	152T-29-SP	152A-29-SP	152N-29-SP
1-5/32	1.1563	29.37	3/16	152T-0105-SP	152A-0105-SP	152N-0105-SP	
-	1.1614	29.50	3/16	152T-29.5-SP	152A-29.5-SP	152N-29.5-SP	
-	1.1811	30.00	3/16	152T-30-SP	152A-30-SP	152N-30-SP	
2.5	1-3/16	1.1875	30.16	3/16	152T-0106-SP	152A-0106-SP	152N-0106-SP
	-	1.2008	30.50	3/16	152T-30.5-SP	152A-30.5-SP	152N-30.5-SP
	1-7/32	1.2188	30.96	3/16	152T-0107-SP	152A-0107-SP	152N-0107-SP
	-	1.2205	31.00	3/16	152T-31-SP	152A-31-SP	152N-31-SP
	-	1.2260	31.14	3/16	152T-1.226-SP	152A-1.226-SP	152N-1.226-SP
	-	1.2310	31.26	3/16	152T-1.231-SP	152A-1.231-SP	152N-1.231-SP
	-	1.2340	31.34	3/16	152T-1.234-SP	152A-1.234-SP	152N-1.234-SP
	-	1.2402	31.50	3/16	152T-31.5-SP	152A-31.5-SP	152N-31.5-SP
	1-1/4	1.2500	31.75	3/16	152T-0108-SP	152A-0108-SP	152N-0108-SP
	-	1.2598	32.00	3/16	152T-32-SP	152A-32-SP	152N-32-SP
	-	1.2795	32.50	3/16	152T-32.5-SP	152A-32.5-SP	152N-32.5-SP
	1-9/32	1.2813	32.54	3/16	152T-0109-SP	152A-0109-SP	152N-0109-SP
	-	1.2992	33.00	3/16	152T-33-SP	152A-33-SP	152N-33-SP
	1-5/16	1.3125	33.34	3/16	152T-0110-SP	152A-0110-SP	152N-0110-SP
	-	1.3189	33.50	3/16	152T-33.5-SP	152A-33.5-SP	152N-33.5-SP
	-	1.3386	34.00	3/16	152T-34-SP	152A-34-SP	152N-34-SP
	1-11/32	1.3438	34.13	3/16	152T-0111-SP	152A-0111-SP	152N-0111-SP
	-	1.3582	34.50	3/16	152T-34.5-SP	152A-34.5-SP	152N-34.5-SP
	1-3/8	1.3750	34.93	3/16	152T-0112-SP	152A-0112-SP	152N-0112-SP
	-	1.3780	35.00	3/16	152T-35-SP	152A-35-SP	152N-35-SP

注释: 2.5系列刀片既适合2系列刀柄, 又适合2.5系列刀柄。但是, 2系列刀片仅适合2系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

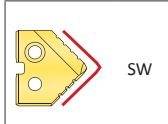
A30: 112 - 143



A30: 70 - 74



A30: 4 - 6



说明请参见A30: 1

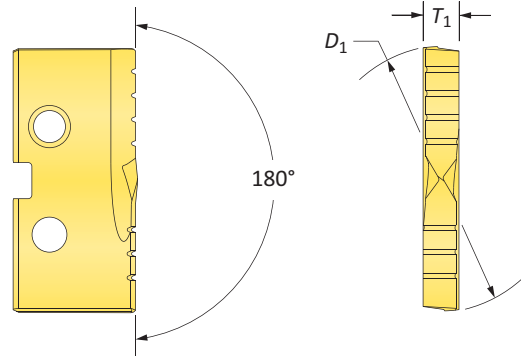
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 152I-XXXX	TiAlN = 152A-XXXX
TiCN = 152N-XXXX	AM200® = 152H-XXXX

刀片以2的倍数销售

Original T-A钻头刀片

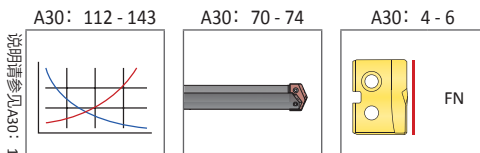
2系列 | HSS | 直径范围: 0.961" - 1.380" (24.41 mm - 35.05 mm)



HSS刀片 - 超级钻

系列	抗裂等级	刀片			平底刀片零件号
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	TiN
2	-	0.9646	24.50	3/16	152T-24.5-FB
	31/32	0.9688	24.61	3/16	152T-0031-FB
	-	0.9760	24.79	3/16	152T-.976-FB
	63/64	0.9843	25.00	3/16	152T-25-FB
	1	1.0000	25.40	3/16	152T-0100-FB
	-	1.0039	25.50	3/16	152T-25.5-FB
	1-1/64	1.0156	25.80	3/16	152T-1.015-FB
	-	1.0236	26.00	3/16	152T-26-FB
	1-1/32	1.0313	26.19	3/16	152T-0101-FB
	-	1.0433	26.50	3/16	152T-26.5-FB
	1-3/64	1.0469	26.59	3/16	152T-1.046-FB
	1-1/16	1.0625	26.99	3/16	152T-0102-FB
	-	1.0630	27.00	3/16	152T-27-FB
	-	1.0827	27.50	3/16	152T-27.5-FB
	1-3/32	1.0938	27.78	3/16	152T-0103-FB
	-	1.1024	28.00	3/16	152T-28-FB
	1-7/64	1.1094	28.18	3/16	152T-1.109-FB
	-	1.1220	28.50	3/16	152T-28.5-FB
	1-1/8	1.1250	28.58	3/16	152T-0104-FB
	-	1.1417	29.00	3/16	152T-29-FB
1-5/32	1.1563	29.37	3/16	152T-0105-FB	
-	1.1614	29.50	3/16	152T-29.5-FB	
-	1.1811	30.00	3/16	152T-30-FB	
2.5	1-3/16	1.1875	30.16	3/16	152T-0106-FB
	-	1.2008	30.50	3/16	152T-30.5-FB
	1-7/32	1.2188	30.96	3/16	152T-0107-FB
	-	1.2205	31.00	3/16	152T-31-FB
	-	1.2260	31.14	3/16	152T-1.226-FB
	-	1.2310	31.26	3/16	152T-1.231-FB
	-	1.2340	31.34	3/16	152T-1.234-FB
	-	1.2402	31.50	3/16	152T-31.5-FB
	1-1/4	1.2500	31.75	3/16	152T-0108-FB
	-	1.2598	32.00	3/16	152T-32-FB
	-	1.2795	32.50	3/16	152T-32.5-FB
	1-9/32	1.2813	32.54	3/16	152T-0109-FB
	-	1.2992	33.00	3/16	152T-33-FB
	1-5/16	1.3125	33.34	3/16	152T-0110-FB
	-	1.3189	33.50	3/16	152T-33.5-FB
	-	1.3386	34.00	3/16	152T-34-FB
	1-11/32	1.3438	34.13	3/16	152T-0111-FB
	-	1.3582	34.50	3/16	152T-34.5-FB
	1-3/8	1.3750	34.93	3/16	152T-0112-FB
	-	1.3780	35.00	3/16	152T-35-FB

注释: 2.5系列刀片既适合2系列刀柄, 又适合2.5系列刀柄。但是, 2系列刀片仅适合2系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。



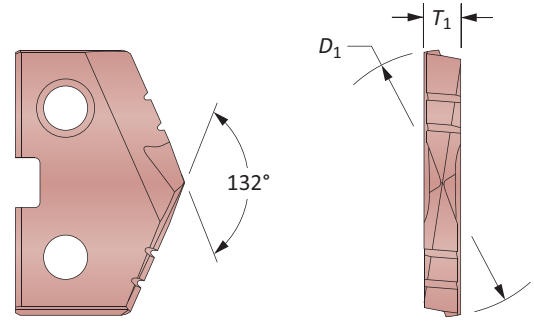
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 152I-XXXX	TiAlN = 152A-XXXX
TiCN = 152N-XXXX	AM200® = 152H-XXXX



刀片以2的倍数销售

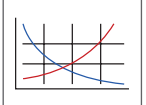
Original T-A钻头刀片

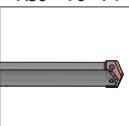
2系列 | HSS | 直径范围: 0.961" - 1.380" (24.41 mm - 35.05 mm)



HSS刀片 - 超级钻 | HSS

系列	抗裂等级	刀片			零件号	
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 超级钻	 HSS
2	-	1.0080	25.60	3/16	152H-1.0080-IN	132H-1.0080-IN
	1-1/64	1.0156	25.80	3/16	152H-1.015-IN	132H-1.015-IN
	1-1/32	1.0313	26.19	3/16	152H-0101-IN	132H-0101-IN

A30: 112 - 143  说明请参见A30: 1

A30: 70 - 74 

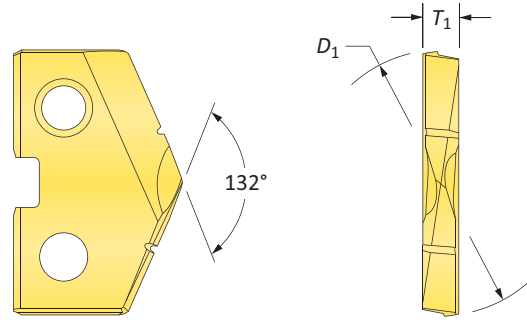
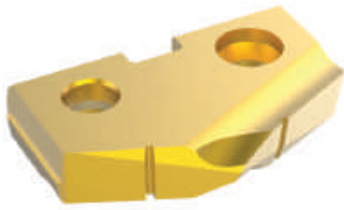
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 152I-XXXX	TiAlN = 152A-XXXX
TiCN = 152N-XXXX	AM200® = 152H-XXXX

刀片以2的倍数销售

Original T-A钻头刀片

2系列 | HSS | 直径范围: 0.961" - 1.380" (24.41 mm - 35.05 mm)



HSS刀片 - HSS

系列	抗裂等级	刀片			零件号		
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	TiN	TiAlN	TiCN
2	-	0.9646	24.50	3/16	132T-24.5	132A-24.5	132N-24.5
	31/32	0.9688	24.61	3/16	132T-0031	132A-0031	132N-0031
	-	0.9760	24.79	3/16	132T-.976	132A-.976	132N-.976
	63/64	0.9843	25.00	3/16	132T-25	132A-25	132N-25
	1	1.0000	25.40	3/16	132T-0100	132A-0100	132N-0100
	-	1.0039	25.50	3/16	132T-25.5	132A-25.5	132N-25.5
	1-1/64	1.0156	25.80	3/16	132T-1.015	132A-1.015	132N-1.015
	-	1.0236	26.00	3/16	132T-26	132A-26	132N-26
	1-1/32	1.0313	26.19	3/16	132T-0101	132A-0101	132N-0101
	-	1.0433	26.50	3/16	132T-26.5	132A-26.5	132N-26.5
	1-3/64	1.0469	26.59	3/16	132T-1.046	132A-1.046	132N-1.046
	1-1/16	1.0625	26.99	3/16	132T-0102	132A-0102	132N-0102
	-	1.0630	27.00	3/16	132T-27	132A-27	132N-27
	-	1.0827	27.50	3/16	132T-27.5	132A-27.5	132N-27.5
	1-3/32	1.0938	27.78	3/16	132T-0103	132A-0103	132N-0103
	-	1.1024	28.00	3/16	132T-28	132A-28	132N-28
	1-7/64	1.1094	28.18	3/16	132T-1.109	132A-1.109	132N-1.109
	-	1.1220	28.50	3/16	132T-28.5	132A-28.5	132N-28.5
	1-1/8	1.1250	28.58	3/16	132T-0104	132A-0104	132N-0104
	-	1.1417	29.00	3/16	132T-29	132A-29	132N-29
1-5/32	1.1563	29.37	3/16	132T-0105	132A-0105	132N-0105	
-	1.1614	29.50	3/16	132T-29.5	132A-29.5	132N-29.5	
-	1.1811	30.00	3/16	132T-30	132A-30	132N-30	
1-3/16	1.1875	30.16	3/16	132T-0106	132A-0106	132N-0106	
-	1.2008	30.50	3/16	132T-30.5	132A-30.5	132N-30.5	
1-7/32	1.2188	30.96	3/16	132T-0107	132A-0107	132N-0107	
-	1.2205	31.00	3/16	132T-31	132A-31	132N-31	
-	1.2260	31.14	3/16	132T-1.226	132A-1.226	132N-1.226	
-	1.2310	31.26	3/16	132T-1.231	132A-1.231	132N-1.231	
-	1.2340	31.34	3/16	132T-1.234	132A-1.234	132N-1.234	
-	1.2402	31.50	3/16	132T-31.5	132A-31.5	132N-31.5	
1-1/4	1.2500	31.75	3/16	132T-0108	132A-0108	132N-0108	
-	1.2598	32.00	3/16	132T-32	132A-32	132N-32	
-	1.2795	32.50	3/16	132T-32.5	132A-32.5	132N-32.5	
1-9/32	1.2813	32.54	3/16	132T-0109	132A-0109	132N-0109	
-	1.2992	33.00	3/16	132T-33	132A-33	132N-33	
1-5/16	1.3125	33.34	3/16	132T-0110	132A-0110	132N-0110	
-	1.3189	33.50	3/16	132T-33.5	132A-33.5	132N-33.5	
-	1.3386	34.00	3/16	132T-34	132A-34	132N-34	
1-11/32	1.3438	34.13	3/16	132T-0111	132A-0111	132N-0111	
-	1.3582	34.50	3/16	132T-34.5	132A-34.5	132N-34.5	
1-3/8	1.3750	34.93	3/16	132T-0112	132A-0112	132N-0112	
-	1.3780	35.00	3/16	132T-35	132A-35	132N-35	

注释: 2.5系列刀片既适合2系列刀柄, 又适合2.5系列刀柄。但是, 2系列刀片仅适合2系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

A30: 112 - 143

说明请参考A30: 1

A30: 70 - 74

A30: 4 - 6

HI、HR、CR、TC、SK、
NP、IN、RN、CN、AN、
BR、CI、CP、NC、WC

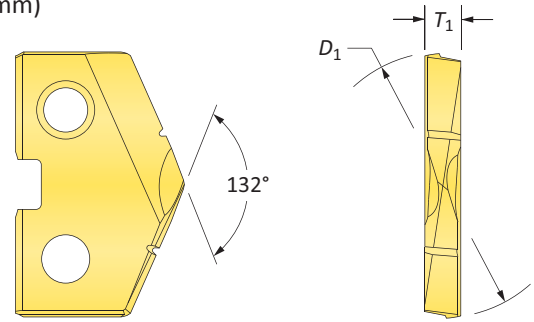
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

TiN = 132I-XXXX	TiAlN = 132A-XXXX
TiCN = 132N-XXXX	AM200® = 132H-XXXX



刀片以2的倍数销售

Original T-A钻头刀片

2系列 | 硬质合金 | 直径范围: 0.961" - 1.380" (24.41 mm - 35.05 mm)



硬质合金刀片 - C2 (K20)

系列	抗裂等级	刀片			零件号	
		D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	 TiN	 TiAlN
2	-	0.9646	24.50	3/16	1C22T-24.5	1C22A-24.5
	31/32	0.9688	24.61	3/16	1C22T-0031	1C22A-0031
	-	0.9760	24.79	3/16	1C22T-.976	1C22A-.976
	63/64	0.9843	25.00	3/16	1C22T-25	1C22A-25
	1	1.0000	25.40	3/16	1C22T-0100	1C22A-0100
	-	1.0039	25.50	3/16	1C22T-25.5	1C22A-25.5
	1-1/64	1.0156	25.80	3/16	1C22T-1.015	1C22A-1.015
	-	1.0236	26.00	3/16	1C22T-26	1C22A-26
	1-1/32	1.0313	26.19	3/16	1C22T-0101	1C22A-0101
	-	1.0433	26.50	3/16	1C22T-26.5	1C22A-26.5
	1-3/64	1.0469	26.59	3/16	1C22T-1.046	1C22A-1.046
	1-1/16	1.0625	26.99	3/16	1C22T-0102	1C22A-0102
	-	1.0630	27.00	3/16	1C22T-27	1C22A-27
	-	1.0827	27.50	3/16	1C22T-27.5	1C22A-27.5
	1-3/32	1.0938	27.78	3/16	1C22T-0103	1C22A-0103
	-	1.1024	28.00	3/16	1C22T-28	1C22A-28
	1-7/64	1.1094	28.18	3/16	1C22T-1.109	1C22A-1.109
	-	1.1220	28.50	3/16	1C22T-28.5	1C22A-28.5
	1-1/8	1.1250	28.58	3/16	1C22T-0104	1C22A-0104
	-	1.1417	29.00	3/16	1C22T-29	1C22A-29
1-5/32	1.1563	29.37	3/16	1C22T-0105	1C22A-0105	
-	1.1614	29.50	3/16	1C22T-29.5	1C22A-29.5	
-	1.1811	30.00	3/16	1C22T-30	1C22A-30	
2.5	1-3/16	1.1875	30.16	3/16	1C22T-0106	1C22A-0106
	-	1.2008	30.50	3/16	1C22T-30.5	1C22A-30.5
	1-7/32	1.2188	30.96	3/16	1C22T-0107	1C22A-0107
	-	1.2205	31.00	3/16	1C22T-31	1C22A-31
	-	1.2260	31.14	3/16	1C22T-1.226	1C22A-1.226
	-	1.2310	31.26	3/16	1C22T-1.231	1C22A-1.231
	-	1.2340	31.34	3/16	1C22T-1.234	1C22A-1.234
	-	1.2402	31.50	3/16	1C22T-31.5	1C22A-31.5
	1-1/4	1.2500	31.75	3/16	1C22T-0108	1C22A-0108
	-	1.2598	32.00	3/16	1C22T-32	1C22A-32
	-	1.2795	32.50	3/16	1C22T-32.5	1C22A-32.5
	1-9/32	1.2813	32.54	3/16	1C22T-0109	1C22A-0109
	-	1.2992	33.00	3/16	1C22T-33	1C22A-33
	1-5/16	1.3125	33.34	3/16	1C22T-0110	1C22A-0110
	-	1.3189	33.50	3/16	1C22T-33.5	1C22A-33.5
	-	1.3386	34.00	3/16	1C22T-34	1C22A-34
	1-11/32	1.3438	34.13	3/16	1C22T-0111	1C22A-0111
	-	1.3582	34.50	3/16	1C22T-34.5	1C22A-34.5
	1-3/8	1.3750	34.93	3/16	1C22T-0112	1C22A-0112
	-	1.3780	35.00	3/16	1C22T-35	1C22A-35

注释: 2.5系列刀片既适合2系列刀柄, 又适合2.5系列刀柄。但是, 2系列刀片仅适合2系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

A30: 112-143

A30: 70-74

A30: 4-6

HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 1C22I-XXXX	TiAlN = 1C22A-XXXX
TiCN = 1C22N-XXXX	AM200® = 1C22H-XXXX

刀片以1的倍数销售

说明请参见A30: 1

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

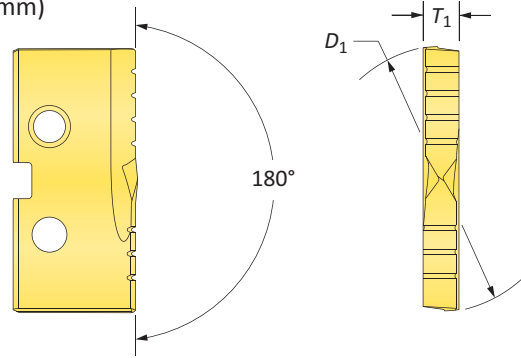
螺纹加工

X

特殊应用

Original T-A钻头刀片

2系列 | 硬质合金 | 直径范围: 0.961" - 1.380" (24.41 mm - 35.05 mm)



硬质合金刀片 - C2 (K20)

系列	抗裂等级	刀片			平底刀片零件号
		D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	TiN
2	-	0.9646	24.50	3/16	1C22T-24.5-FB
	31/32	0.9688	24.61	3/16	1C22T-0031-FB
	-	0.9760	24.79	3/16	1C22T-976-FB
	63/64	0.9843	25.00	3/16	1C22T-25-FB
	1	1.0000	25.40	3/16	1C22T-0100-FB
	-	1.0039	25.50	3/16	1C22T-25.5-FB
	1-1/64	1.0156	25.80	3/16	1C22T-1.015-FB
	-	1.0236	26.00	3/16	1C22T-26-FB
	1-1/32	1.0313	26.19	3/16	1C22T-0101-FB
	-	1.0433	26.50	3/16	1C22T-26.5-FB
	1-3/64	1.0469	26.59	3/16	1C22T-1.046-FB
	1-1/16	1.0625	26.99	3/16	1C22T-0102-FB
	-	1.0630	27.00	3/16	1C22T-27-FB
	-	1.0827	27.50	3/16	1C22T-27.5-FB
	1-3/32	1.0938	27.78	3/16	1C22T-0103-FB
	-	1.1024	28.00	3/16	1C22T-28-FB
	1-7/64	1.1094	28.18	3/16	1C22T-1.109-FB
	-	1.1220	28.50	3/16	1C22T-28.5-FB
	1-1/8	1.1250	28.58	3/16	1C22T-0104-FB
	-	1.1417	29.00	3/16	1C22T-29-FB
1-5/32	1.1563	29.37	3/16	1C22T-0105-FB	
-	1.1614	29.50	3/16	1C22T-29.5-FB	
-	1.1811	30.00	3/16	1C22T-30-FB	
2.5	1-3/16	1.1875	30.16	3/16	1C22T-0106-FB
	-	1.2008	30.50	3/16	1C22T-30.5-FB
	1-7/32	1.2188	30.96	3/16	1C22T-0107-FB
	-	1.2205	31.00	3/16	1C22T-31-FB
	-	1.2260	31.14	3/16	1C22T-1.226-FB
	-	1.2310	31.26	3/16	1C22T-1.231-FB
	-	1.2340	31.34	3/16	1C22T-1.234-FB
	-	1.2402	31.50	3/16	1C22T-31.5-FB
	1-1/4	1.2500	31.75	3/16	1C22T-0108-FB
	-	1.2598	32.00	3/16	1C22T-32-FB
	-	1.2795	32.50	3/16	1C22T-32.5-FB
	1-9/32	1.2813	32.54	3/16	1C22T-0109-FB
	-	1.2992	33.00	3/16	1C22T-33-FB
	1-5/16	1.3125	33.34	3/16	1C22T-0110-FB
	-	1.3189	33.50	3/16	1C22T-33.5-FB
	-	1.3386	34.00	3/16	1C22T-34-FB
	1-11/32	1.3438	34.13	3/16	1C22T-0111-FB
	-	1.3582	34.50	3/16	1C22T-34.5-FB
	1-3/8	1.3750	34.93	3/16	1C22T-0112-FB
	-	1.3780	35.00	3/16	1C22T-35-FB

注释: 2.5系列刀片既适合2系列刀柄, 又适合2.5系列刀柄。但是, 2系列刀片仅适合2系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

A30: 112 - 143

说明请参考A30: 1

A30: 70 - 74

A30: 4 - 6

FN

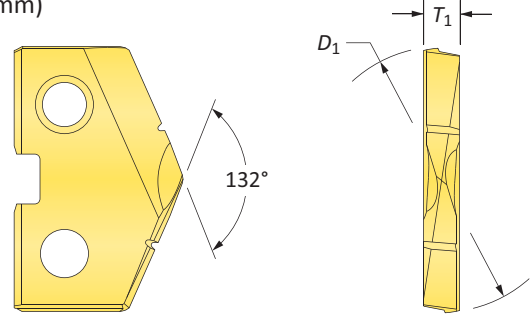
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 1C22I-XXXX	TiAlN = 1C22A-XXXX
TiCN = 1C22N-XXXX	AM200® = 1C22H-XXXX





刀片以1的倍数销售

Original T-A钻头刀片

2系列 | 硬质合金 | 直径范围: 0.961" - 1.380" (24.41 mm - 35.05 mm)



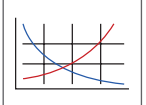
硬质合金刀片 - C5 (P40) | C3 (K10) | N2

系列	刀片				C5硬质合金刀片零件号		C3硬质合金刀片零件号	N2硬质合金刀片零件号
	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	 TiN	 TiAlN	 TiAlN (铸铁)	 金刚石层
2	-	0.9646	24.50	3/16	1C52T-24.5	1C52A-24.5	1C32A-24.5-CI	1N22D-24.5
	31/32	0.9688	24.61	3/16	1C52T-0031	1C52A-0031	1C32A-0031-CI	1N22D-0031
	-	0.9760	24.79	3/16	1C52T-.976	1C52A-.976	1C32A-.976-CI	1N22D-.976
	63/64	0.9843	25.00	3/16	1C52T-25	1C52A-25	1C32A-25-CI	1N22D-25
	1	1.0000	25.40	3/16	1C52T-0100	1C52A-0100	1C32A-0100-CI	1N22D-0100
	-	1.0039	25.50	3/16	1C52T-25.5	1C52A-25.5	1C32A-25.5-CI	1N22D-25.5
	1-1/64	1.0156	25.80	3/16	1C52T-1.015	1C52A-1.015	1C32A-1.015-CI	1N22D-1.015
	-	1.0236	26.00	3/16	1C52T-26	1C52A-26	1C32A-26-CI	1N22D-26
	1-1/32	1.0313	26.19	3/16	1C52T-0101	1C52A-0101	1C32A-0101-CI	1N22D-0101
	-	1.0433	26.50	3/16	1C52T-26.5	1C52A-26.5	1C32A-26.5-CI	1N22D-26.5
	1-3/64	1.0469	26.59	3/16	1C52T-1.046	1C52A-1.046	1C32A-1.046-CI	1N22D-1.046
	1-1/16	1.0625	26.99	3/16	1C52T-0102	1C52A-0102	1C32A-0102-CI	1N22D-0102
	-	1.0630	27.00	3/16	1C52T-27	1C52A-27	1C32A-27-CI	1N22D-27
	-	1.0827	27.50	3/16	1C52T-27.5	1C52A-27.5	1C32A-27.5-CI	1N22D-27.5
	1-3/32	1.0938	27.78	3/16	1C52T-0103	1C52A-0103	1C32A-0103-CI	1N22D-0103
	-	1.1024	28.00	3/16	1C52T-28	1C52A-28	1C32A-28-CI	1N22D-28
	1-7/64	1.1094	28.18	3/16	1C52T-1.109	1C52A-1.109	1C32A-1.109-CI	1N22D-1.109
	-	1.1220	28.50	3/16	1C52T-28.5	1C52A-28.5	1C32A-28.5-CI	1N22D-28.5
	1-1/8	1.1250	28.58	3/16	1C52T-0104	1C52A-0104	1C32A-0104-CI	1N22D-0104
	-	1.1417	29.00	3/16	1C52T-29	1C52A-29	1C32A-29-CI	1N22D-29
1-5/32	1.1563	29.37	3/16	1C52T-0105	1C52A-0105	1C32A-0105-CI	1N22D-0105	
-	1.1614	29.50	3/16	1C52T-29.5	1C52A-29.5	1C32A-29.5-CI	1N22D-29.5	
-	1.1811	30.00	3/16	1C52T-30	1C52A-30	1C32A-30-CI	1N22D-30	
1-3/16	1.1875	30.16	3/16	1C52T-0106	1C52A-0106	1C32A-0106-CI	1N22D-0106	
-	1.2008	30.50	3/16	1C52T-30.5	1C52A-30.5	1C32A-30.5-CI	1N22D-30.5	
1-7/32	1.2188	30.96	3/16	1C52T-0107	1C52A-0107	1C32A-0107-CI	1N22D-0107	
-	1.2205	31.00	3/16	1C52T-31	1C52A-31	1C32A-31-CI	1N22D-31	
-	1.2260	31.14	3/16	1C52T-1.226	1C52A-1.226	1C32A-1.226-CI	1N22D-1.226	
-	1.2310	31.26	3/16	1C52T-1.231	1C52A-1.231	1C32A-1.231-CI	1N22D-1.231	
-	1.2340	31.34	3/16	1C52T-1.234	1C52A-1.234	1C32A-1.234-CI	1N22D-1.234	
-	1.2402	31.50	3/16	1C52T-31.5	1C52A-31.5	1C32A-31.5-CI	1N22D-31.5	
1-1/4	1.2500	31.75	3/16	1C52T-0108	1C52A-0108	1C32A-0108-CI	1N22D-0108	
-	1.2598	32.00	3/16	1C52T-32	1C52A-32	1C32A-32-CI	1N22D-32	
-	1.2795	32.50	3/16	1C52T-32.5	1C52A-32.5	1C32A-32.5-CI	1N22D-32.5	
1-9/32	1.2813	32.54	3/16	1C52T-0109	1C52A-0109	1C32A-0109-CI	1N22D-0109	
-	1.2992	33.00	3/16	1C52T-33	1C52A-33	1C32A-33-CI	1N22D-33	
1-5/16	1.3125	33.34	3/16	1C52T-0110	1C52A-0110	1C32A-0110-CI	1N22D-0110	
-	1.3189	33.50	3/16	1C52T-33.5	1C52A-33.5	1C32A-33.5-CI	1N22D-33.5	
-	1.3386	34.00	3/16	1C52T-34	1C52A-34	1C32A-34-CI	1N22D-34	
1-11/32	1.3438	34.13	3/16	1C52T-0111	1C52A-0111	1C32A-0111-CI	1N22D-0111	
-	1.3582	34.50	3/16	1C52T-34.5	1C52A-34.5	1C32A-34.5-CI	1N22D-34.5	
1-3/8	1.3750	34.93	3/16	1C52T-0112	1C52A-0112	1C32A-0112-CI	1N22D-0112	
-	1.3780	35.00	3/16	1C52T-35	1C52A-35	1C32A-35-CI	1N22D-35	

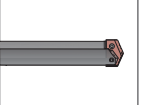
注释: 2.5系列刀片既适合2系列刀柄, 又适合2.5系列刀柄。但是, 2系列刀片仅适合2系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

*Diamond Film is only available in standard geometry. For additional geometries, please contact Application Engineering.

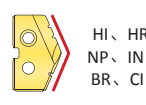
A30: 112 - 143



A30: 70 - 74



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 1C52I-XXXX	TiAlN = 1C52A-XXXX
TiCN = 1C52N-XXXX	AM200® = 1C52H-XXXX

刀片以1的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

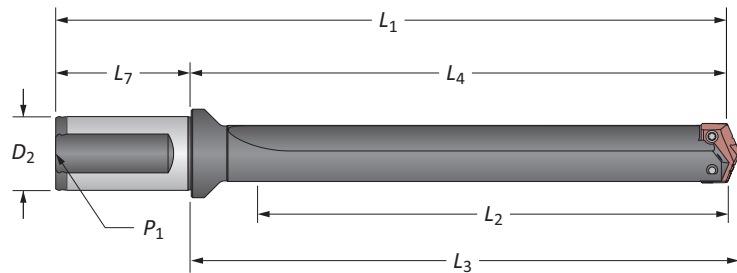
X

特殊应用

T-A钻头刀柄

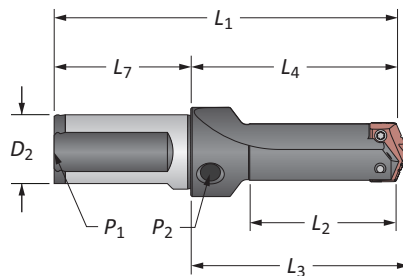
2系列 | 法兰柄 | 直径范围: 0.961" - 1.380" (24.41 mm - 35.05 mm)

钻削



B

镗孔



端部长度

直槽

系列	长度	钻体				刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
2	端部长度	2-1/4	3-31/64	3-5/8	5-49/64	1-1/4	2-9/32	1/4	21020S-125F
	短	3-5/8	5-1/16	5-13/64	7-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	22020S-125F
	中等	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23020S-125F
	标准	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24020S-125F
	伸展	11-3/8	13-1-16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	▲ 25020S-125F
2.5	端部长度	3-5/8	4-55/64	5	7-9/64	1-1/4	2-9/32	1/4	21025S-125F
	短	3-5/8	5-1/16	5-13/64	7-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	22025S-125F
	中等	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23025S-125F
	标准	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24025S-125F
	伸展	11-3/8	13-1-16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	▲ 25025S-125F
m	端部长度	57.2	88.5	92.1	148.5	32.0	60.0	1/4*	21020S-32FM
	短	85.7	128.6	132.2	188.6	32.0	60.0	1/4*	22020S-32FM
	XL	511.0	554.1	557.7	614.1	32.0	60.0	1/4*	▲ 27020S-32FM
	3XL	692.0	735.1	738.7	795.1	32.0	60.0	1/4*	▲ 29020S-32FM
	端部长度	92.1	123.4	127.0	183.4	32.0	60.0	1/4*	21025S-32FM
短	85.7	128.6	132.2	188.6	32.0	60.0	1/4*	22025S-32FM	

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

注释: 端部长度刀柄带有1/8"侧面管螺纹 (P₂)

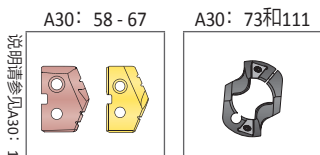
连接附件

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μ = 0.14计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

X

特殊应用



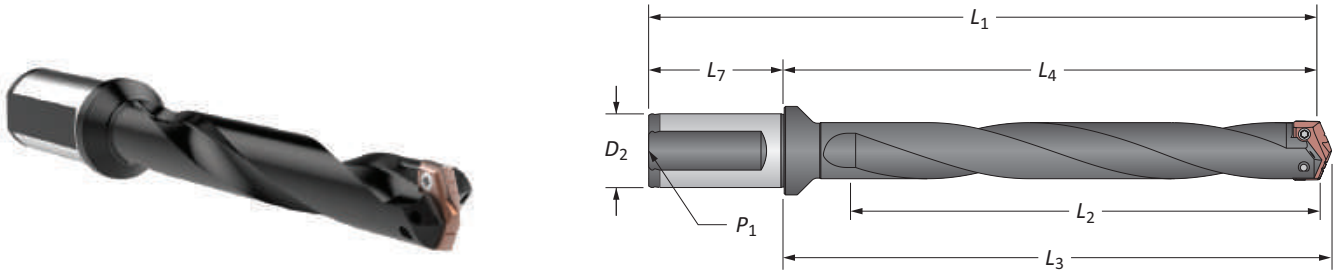
说明请参考A30: 1

● = 英制 (in)
● = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

2系列 | 法兰柄 | 直径范围: 0.961" - 1.380" (24.41 mm - 35.05 mm)




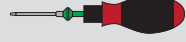



螺旋槽

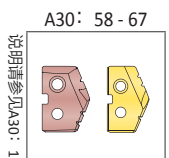
系列	长度	钻体				刀柄			零件号	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
i	2	中等	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23020H-125F
		标准	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24020H-125F
		标准+	9-3/8	11-1/16	11-13/64	13-31/64	1-1/4	2-9/32	1/4	24520H-125F
		伸展	11-3/8	13-1/16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	▲ 25020H-125F
	2.5	长	16-1/8	17-53/64	7-31/32	20-1/4	1-1/4	2-9/32	1/4	▲ 26020H-125F
		中等	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23025H-125F
		标准	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24025H-125F
		伸展	11-3/8	13-1/16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	▲ 25025H-125F
m	2	中等	136.5	179.4	183.0	239.4	32.0	60.0	1/4*	23020H-32FM
		标准	187.3	230.2	233.8	290.2	32.0	60.0	1/4*	24020H-32FM
		标准+	238.0	280.9	284.5	340.9	32.0	60.0	1/4*	24520H-32FM
		伸展	288.9	331.8	335.4	391.8	32.0	60.0	1/4*	▲ 25020H-32FM
		长	410.0	452.9	456.5	512.9	32.0	60.0	1/4*	▲ 26020H-32FM
	2.5	中等	136.5	179.4	183.0	239.4	32.0	60.0	1/4*	23025H-32FM
		标准	187.3	230.2	233.8	290.2	32.0	60.0	1/4*	24025H-32FM
		伸展	288.9	331.8	335.4	391.8	32.0	60.0	1/4*	▲ 25025H-32FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

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	
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

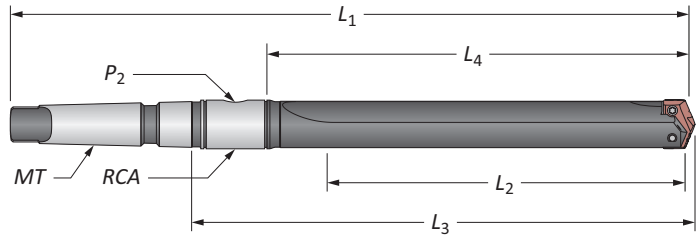


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

2系列 | 锥柄 | 直径范围: 0.961" - 1.380" (24.41 mm - 35.05 mm)



直槽

系列	长度	钻体				刀柄			零件号	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
2	短	3-3/8	4-1/2	6-15/64	9-25/32	#3	1/8	2T-3SR	22020S-003I	
	短	3-3/8	4-1/2	6-19/64	10-25/32	#4	1/8	2T-3SR	22020S-004I	
	中等	5-3/8	6-1/2	8-19/64	12-25/32	#4	1/8	2T-3SR	23020S-004I	
	标准	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24020S-003I	
	标准	7-3/8	8-1/2	10-19/64	14-25/32	#4	1/8	2T-3SR	24020S-004I	
2.5	伸展	11-3/8	12-1/2	14-15/64	18-25/32	#4	1/4	2T-3SR	25020S-004I	
	短	3-3/8	4-1/2	6-15/64	9-25/32	#3	1/8	2T-3SR	22025S-003I	
	短	3-3/8	4-1/2	6-37/64	11-1/16	#4	1/4	2T-4SR	22025S-004I	
	中等	5-3/8	6-1/2	8-37/64	13-1/16	#4	1/4	2T-4SR	23025S-004I	
	标准	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24025S-003I	
2.5	标准	7-3/8	8-1/2	10-37/64	15-1/16	#4	1/8	2T-4SR	24025S-004I	
	伸展	11-3/8	12-1/2	14-37/64	19-1/16	#4	1/4	2T-4SR	25025S-004I	
M	2	短	69.8	98.4	142.5	232.5	#4**	1/8*	2T-3SRM	22020S-004M
	2.5	短	69.8	98.4	142.5	232.5	#4**	1/8*	2T-4SRM	22025S-004M

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

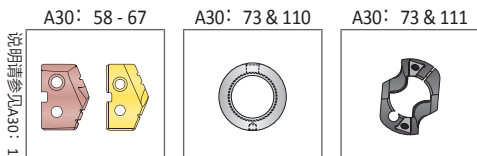
**符合ISO 296标准BEK类型的要求

注释: 2.5系列刀片既适合2系列刀柄, 又适合2.5系列刀柄。但是, 2系列刀片仅适合2系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

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

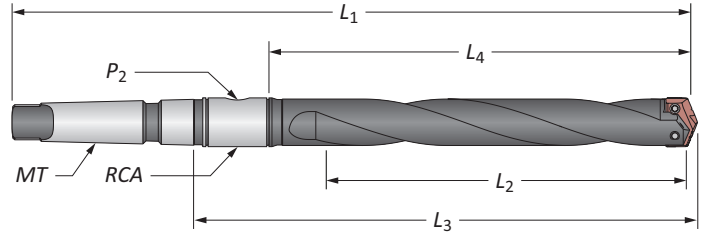


I = 英制 (in)
M = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

2系列 | 锥柄 | 直径范围: 0.961" - 1.380" (24.41 mm - 35.05 mm)



螺旋槽






系列	长度	钻体				刀柄			零件号	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P2	RCA		
i	2	中等	5-3/8	6-1/2	8-19/64	12-25/32	#4	1/8	2T-3SR	23020H-004I
		标准	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24020H-003I
		标准	7-3/8	8-1/2	10-19/64	14-25/32	#4	1/8	2T-3SR	24020H-004I
		伸展	11-3/8	12-1/2	14-15/64	18-25/32	#4	1/8	2T-3SR	▲ 25020H-004I
	2.5	中等	5-3/8	6-1/2	8-37/64	13-1/16	#4	1/4	2T-4SR	23025H-004I
		标准	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24025H-003I
		标准	7-3/8	8-1/2	10-37/64	15-1/6	#4	1/4	2T-4SR	24025H-004I
		伸展	11-3/8	12-1/2	14-37/64	19-1/16	#4	1/4	2T-4SR	▲ 25025H-004I
m	2	中等	136.5	165.1	211.2	324.6	#4**	1/8*	2T-3SRM	23020H-004M
		标准	187.3	215.9	262.0	375.4	#4**	1/8*	2T-3SRM	24020H-004M
		伸展	289.0	317.5	363.6	477.0	#4**	1/8*	2T-3SRM	▲ 25020H-004M
		中等	136.5	165.1	218.4	331.8	#4**	1/4*	2T-4SRM	23025H-004M
	2.5	标准	187.3	215.9	269.2	382.6	#4**	1/4*	2T-4SRM	24025H-004M
		伸展	289.0	317.5	370.8	484.2	#4**	1/4*	2T-4SRM	▲ 25025H-004M

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

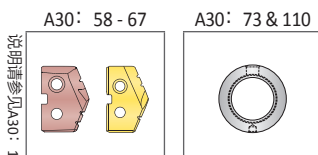
**符合ISO 296标准BEK类型的要求

注释: 2.5系列刀片既适合2系列刀柄, 又适合2.5系列刀柄。但是, 2系列刀片仅适合2系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

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	
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



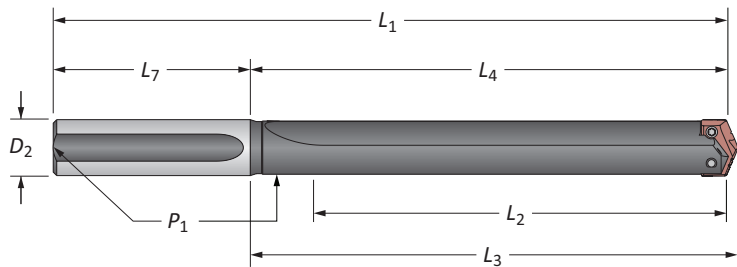
说明请参考A30: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

2系列 | 直柄 | 直径范围: 0.961" - 1.380" (24.41 mm - 35.05 mm)



直槽

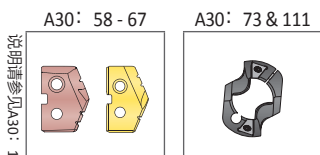
系列	长度	钻体				刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
2	短	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1	3-1/2	1/8	22020S-100L
	短	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1-1/4	3-1/2	1/8	22020S-125L
	中等	5-3/8	6-1/2	6-41/64	10	1-1/4	3-1/2	1/8	23020S-125L
	标准	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1	3-1/2	1/8	24020S-100L
	标准	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1-1/4	3-1/2	1/8	24020S-125L
	伸展	11-3/8	12-1/2	12-41/64	16	1-1/4	3-1/2	1/8	25020S-125L
	XL	20-1/8	21-1/4	21-25/64	24-3/4	1-1/4	3-1/2	1/8	27020S-125L
2.5	3XL	27-1/4	28-3/8	28-33/64	31-7/8	1-1/4	3-1/2	1/8	29020S-125L
	短	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1	3-1/2	1/8*	22025S-100L
	短	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1-1/4	3-1/2	1/8*	22025S-125L
	中等	5-3/8	6-1/2	6-41/64	10	1-1/4	3-1/2	1/8*	23025S-125L
	标准	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1	3-1/2	1/8*	24025S-100L
	标准	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1-1/4	3-1/2	1/8*	24025S-125L
	伸展	11-3/8	12-1/2	12-41/64	16	1-1/4	3-1/2	1/8*	25025S-125L

注释: 2.5系列刀片既适合2系列刀柄, 又适合2.5系列刀柄。但是, 2系列刀片仅适合2系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

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

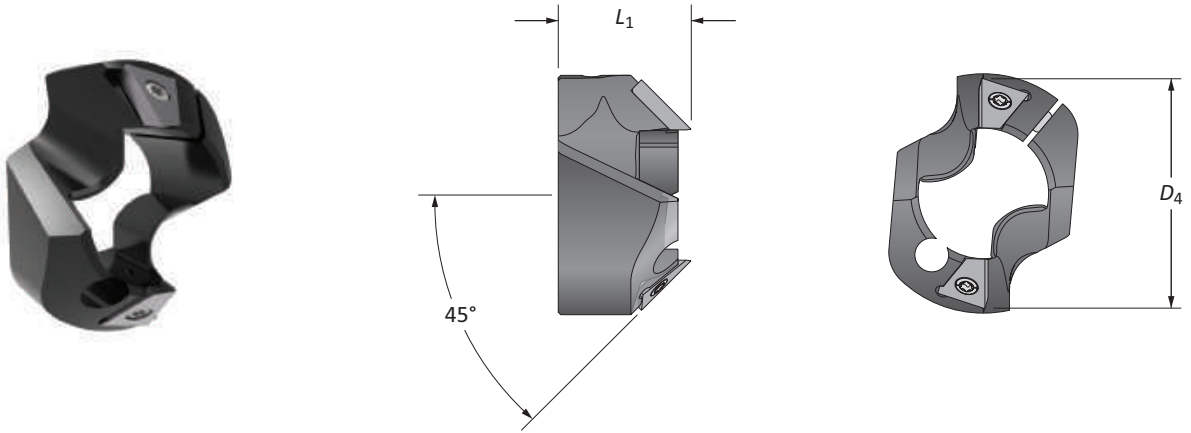


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头附件

2系列 | 倒角环 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

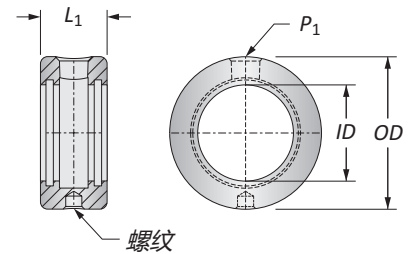


T-ACR 45倒角环

刀柄系列	D ₁ 范围	倒角环		零件号	刀片零件号	刀片螺钉	刀片扳手	夹紧螺钉	刀片扳手
		D ₄	L ₁						
2	0.9610 - 1.3800	1-9/16	1	T-ACR-45-2	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7514-IP20-1	8IP-20

旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L ₁	驱动杆 螺纹	P ₁	零件号	RCA O形圈		
						套件零件号**	替换	
i	1	2-1/8	1-1/8	5/16-18	1/8	▲ 2T-3SR	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8-16	1/4	▲ 2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10
m	25.40	53.97	28.57	M8 x 1.25	1/8*	▲ 2T-3SRM	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	31.75	63.50	34.92	M10 x 1.50	1/4*	▲ 2T-4SRM	2T1-4SR	2T1-4OR-10



*BSP和ISO 7-1螺纹

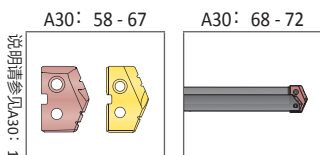
**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

▲ 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30: 110页

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



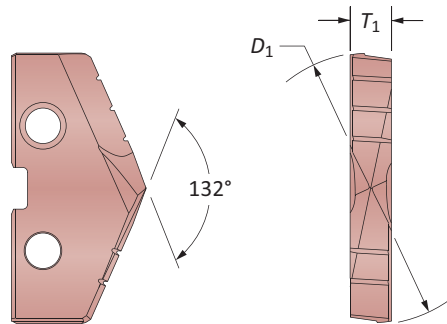
说明请参见A30: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
刀片单独销售
螺钉以每包10个销售
O形圈以每包10个销售

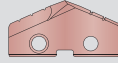
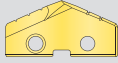
警告 RCA在钻削过程中旋转可能导致软管和/或软管接头故障、机械损坏和/或严重伤害。为了避免上述情况, 在钻削时使用RCA和正向止动螺柱。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

GEN2 T-A钻头刀片

3系列 | HSS | 直径范围: 1.353" - 1.882" (34.36 mm - 47.80 mm)



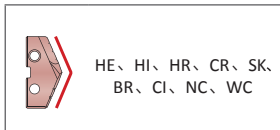
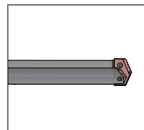
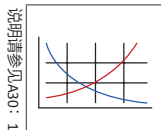
HSS刀片 - 优质钻

刀片				零件号	
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 AM200®	 TiN
1-13/32	1.4063	35.72	1/4	483H-0113	483T-0113
-	1.4173	36.00	1/4	483H-36	483T-36
1-7/16	1.4375	36.51	1/4	483H-0114	483T-0114
-	1.4567	37.00	1/4	483H-37	483T-37
1-15/32	1.4688	37.31	1/4	483H-0115	483T-0115
-	1.4961	38.00	1/4	483H-38	483T-38
1-1/2	1.5000	38.10	1/4	483H-0116	483T-0116
1-17/32	1.5313	38.89	1/4	483H-0117	483T-0117
-	1.5354	39.00	1/4	483H-39	483T-39
-	1.5470	39.29	1/4	483H-1.547	483T-1.547
1-9/16	1.5625	39.69	1/4	483H-0118	483T-0118
-	1.5748	40.00	1/4	483H-40	483T-40
1-19/32	1.5938	40.48	1/4	483H-0119	483T-0119
-	1.6142	41.00	1/4	483H-41	483T-41
1-5/8	1.6250	41.28	1/4	483H-0120	483T-0120
-	1.6535	42.00	1/4	483H-42	483T-42
1-21/32	1.6563	42.07	1/4	483H-0121	483T-0121
1-11/16	1.6875	42.86	1/4	483H-0122	483T-0122
-	1.6929	43.00	1/4	483H-43	483T-43
1-23/32	1.7188	43.66	1/4	483H-0123	483T-0123
-	1.7323	44.00	1/4	483H-44	483T-44
1-3/4	1.7500	44.45	1/4	483H-0124	483T-0124
-	1.7717	45.00	1/4	483H-45	483T-45
1-25/32	1.7813	45.24	1/4	483H-0125	483T-0125
-	1.7913	45.50	1/4	483H-45.5	483T-45.5
-	1.7970	45.64	1/4	483H-1.797	483T-1.797
-	1.8110	46.00	1/4	483H-46	483T-46
1-13/16	1.8125	46.04	1/4	483H-0126	483T-0126
1-27/32	1.8438	46.83	1/4	483H-0127	483T-0127
-	1.8504	47.00	1/4	483H-47	483T-47
1-7/8	1.8750	47.63	1/4	483H-0128	483T-0128

A30: 112 - 143

A30: 82 - 85

A30: 4 - 6



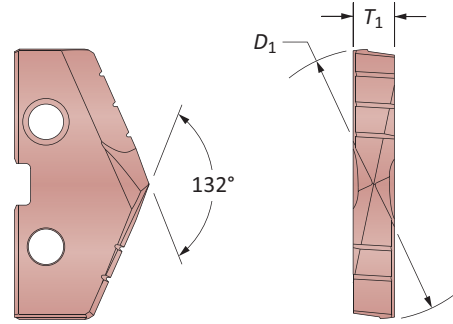
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

TiN = 483I-XXXX	TiAlN = 483A-XXXX
TiCN = 483N-XXXX	AM200® = 483H-XXXX

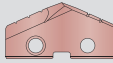

刀片以1的倍数销售

GEN2 T-A钻头刀片

3系列 | HSS | 直径范围: 1.353" - 1.882" (34.36 mm - 47.80 mm)

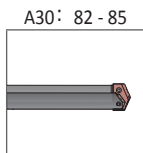


HSS刀片 - 超级钻

刀片				零件号	
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 AM200®	 TiN
1-13/32	1.4063	35.72	1/4	453H-0113	453T-0113
-	1.4173	36.00	1/4	453H-36	453T-36
1-7/16	1.4375	36.51	1/4	453H-0114	453T-0114
-	1.4567	37.00	1/4	453H-37	453T-37
1-15/32	1.4688	37.31	1/4	453H-0115	453T-0115
-	1.4961	38.00	1/4	453H-38	453T-38
1-1/2	1.5000	38.10	1/4	453H-0116	453T-0116
1-17/32	1.5313	38.89	1/4	453H-0117	453T-0117
-	1.5354	39.00	1/4	453H-39	453T-39
-	1.5470	39.29	1/4	453H-1.547	453T-1.547
1-9/16	1.5625	39.69	1/4	453H-0118	453T-0118
-	1.5748	40.00	1/4	453H-40	453T-40
1-19/32	1.5938	40.48	1/4	453H-0119	453T-0119
-	1.6142	41.00	1/4	453H-41	453T-41
1-5/8	1.6250	41.28	1/4	453H-0120	453T-0120
-	1.6535	42.00	1/4	453H-42	453T-42
1-21/32	1.6563	42.07	1/4	453H-0121	453T-0121
1-11/16	1.6875	42.86	1/4	453H-0122	453T-0122
-	1.6929	43.00	1/4	453H-43	453T-43
1-23/32	1.7188	43.66	1/4	453H-0123	453T-0123
-	1.7323	44.00	1/4	453H-44	453T-44
1-3/4	1.7500	44.45	1/4	453H-0124	453T-0124
-	1.7717	45.00	1/4	453H-45	453T-45
1-25/32	1.7813	45.24	1/4	453H-0125	453T-0125
-	1.7913	45.50	1/4	453H-45.5	453T-45.5
-	1.7970	45.64	1/4	453H-1.797	453T-1.797
-	1.8110	46.00	1/4	453H-46	453T-46
1-13/16	1.8125	46.04	1/4	453H-0126	453T-0126
1-27/32	1.8438	46.83	1/4	453H-0127	453T-0127
-	1.8504	47.00	1/4	453H-47	453T-47
1-7/8	1.8750	47.63	1/4	453H-0128	453T-0128

A30: 112 - 143

说明请参见A30: 1



A30: 4 - 6

HE、HI、HR、CR、SK、BR、CI、NC、WC

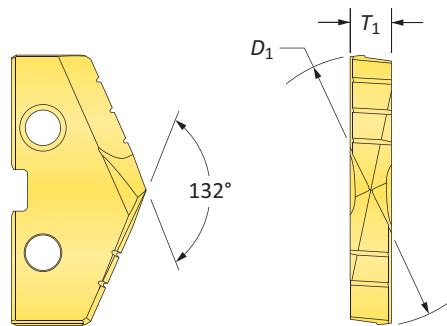
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以1的倍数销售

TiN = 453I-XXXX	TiAlN = 453A-XXXX
TiCN = 453N-XXXX	AM200® = 453H-XXXX

GEN2 T-A钻头刀片

3系列 | HSS | 直径范围: 1.353" - 1.882" (34.36 mm - 47.80 mm)



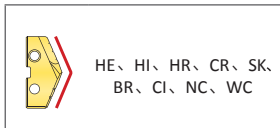
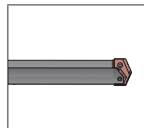
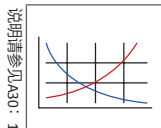
HSS刀片 - HSS

抗裂等级	刀片			零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	TiN
1-13/32	1.4063	35.72	1/4	433T-0113
-	1.4173	36.00	1/4	433T-36
1-7/16	1.4375	36.51	1/4	433T-0114
-	1.4567	37.00	1/4	433T-37
1-15/32	1.4688	37.31	1/4	433T-0115
-	1.4961	38.00	1/4	433T-38
1-1/2	1.5000	38.10	1/4	433T-0116
1-17/32	1.5313	38.89	1/4	433T-0117
-	1.5354	39.00	1/4	433T-39
-	1.5470	39.29	1/4	433T-1.547
1-9/16	1.5625	39.69	1/4	433T-0118
-	1.5748	40.00	1/4	433T-40
1-19/32	1.5938	40.48	1/4	433T-0119
-	1.6142	41.00	1/4	433T-41
1-5/8	1.6250	41.28	1/4	433T-0120
-	1.6535	42.00	1/4	433T-42
1-21/32	1.6563	42.07	1/4	433T-0121
1-11/16	1.6875	42.86	1/4	433T-0122
-	1.6929	43.00	1/4	433T-43
1-23/32	1.7188	43.66	1/4	433T-0123
-	1.7323	44.00	1/4	433T-44
1-3/4	1.7500	44.45	1/4	433T-0124
-	1.7717	45.00	1/4	433T-45
1-25/32	1.7813	45.24	1/4	433T-0125
-	1.7913	45.50	1/4	433T-45.5
-	1.7970	45.64	1/4	433T-1.797
-	1.8110	46.00	1/4	433T-46
1-13/16	1.8125	46.04	1/4	433T-0126
1-27/32	1.8438	46.83	1/4	433T-0127
-	1.8504	47.00	1/4	433T-47
1-7/8	1.8750	47.63	1/4	433T-0128

A30: 112 - 143

A30: 82 - 85

A30: 4 - 6

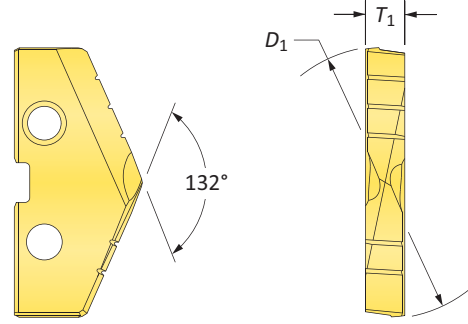


上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →


刀片以1的倍数销售	
TiN = 433I-XXXX	TiAlN = 433A-XXXX
TiCN = 433N-XXXX	AM200® = 433H-XXXX

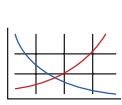
Original T-A钻头刀片

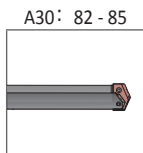
3系列 | HSS | 直径范围: 1.353" - 1.882" (34.36 mm - 47.80 mm)




HSS刀片 - 超级钻

抗裂等级	刀片			零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	TiN 
1-13/32	1.4063	35.72	1/4	153T-0113
-	1.4173	36.00	1/4	153T-36
1-7/16	1.4375	36.51	1/4	153T-0114
-	1.4567	37.00	1/4	153T-37
1-15/32	1.4688	37.31	1/4	153T-0115
-	1.4961	38.00	1/4	153T-38
1-1/2	1.5000	38.10	1/4	153T-0116
1-17/32	1.5313	38.89	1/4	153T-0117
-	1.5354	39.00	1/4	153T-39
-	1.5470	39.29	1/4	153T-1.547
1-9/16	1.5625	39.69	1/4	153T-0118
-	1.5748	40.00	1/4	153T-40
1-19/32	1.5938	40.48	1/4	153T-0119
-	1.6142	41.00	1/4	153T-41
1-5/8	1.6250	41.28	1/4	153T-0120
-	1.6535	42.00	1/4	153T-42
1-21/32	1.6563	42.07	1/4	153T-0121
1-11/16	1.6875	42.86	1/4	153T-0122
-	1.6929	43.00	1/4	153T-43
1-23/32	1.7188	43.66	1/4	153T-0123
-	1.7323	44.00	1/4	153T-44
1-3/4	1.7500	44.45	1/4	153T-0124
-	1.7717	45.00	1/4	153T-45
1-25/32	1.7813	45.24	1/4	153T-0125
-	1.7913	45.50	1/4	153T-45.5
-	1.7970	45.64	1/4	153T-1.797
-	1.8110	46.00	1/4	153T-46
1-13/16	1.8125	46.04	1/4	153T-0126
1-27/32	1.8438	46.83	1/4	153T-0127
-	1.8504	47.00	1/4	153T-47
1-7/8	1.8750	47.63	1/4	153T-0128

A30: 112 - 143 



A30: 4 - 6  HI、HR、CR、SK、BR、CI、NC、WC

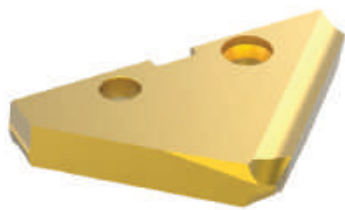
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 153I-XXXX	TiAlN = 153A-XXXX
TiCN = 153N-XXXX	AM200® = 153H-XXXX

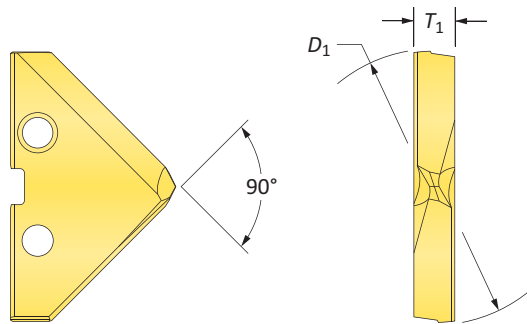
刀片以1的倍数销售

Original T-A钻头刀片




3系列 | HSS | 直径范围: 1.353" - 1.882" (34.36 mm - 47.80 mm)



90°点钻和倒角



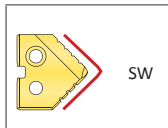
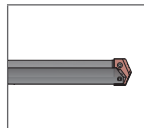
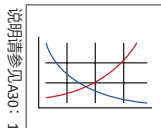
HSS刀片 - 超级钻

刀片				零件号		
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
1-13/32	1.4063	35.72	1/4	153T-0113-SP	153A-0113-SP	153N-0113-SP
-	1.4173	36.00	1/4	153T-36-SP	153A-36-SP	153N-36-SP
1-7/16	1.4375	36.51	1/4	153T-0114-SP	153A-0114-SP	153N-0114-SP
-	1.4567	37.00	1/4	153T-37-SP	153A-37-SP	153N-37-SP
1-15/32	1.4688	37.31	1/4	153T-0115-SP	153A-0115-SP	153N-0115-SP
-	1.4961	38.00	1/4	153T-38-SP	153A-38-SP	153N-38-SP
1-1/2	1.5000	38.10	1/4	153T-0116-SP	153A-0116-SP	153N-0116-SP
1-17/32	1.5313	38.89	1/4	153T-0117-SP	153A-0117-SP	153N-0117-SP
-	1.5354	39.00	1/4	153T-39-SP	153A-39-SP	153N-39-SP
-	1.5470	39.29	1/4	153T-1.547-SP	153A-1.547-SP	153N-1.547-SP
1-9/16	1.5625	39.69	1/4	153T-0118-SP	153A-0118-SP	153N-0118-SP
-	1.5748	40.00	1/4	153T-40-SP	153A-40-SP	153N-40-SP
1-19/32	1.5938	40.48	1/4	153T-0119-SP	153A-0119-SP	153N-0119-SP
-	1.6142	41.00	1/4	153T-41-SP	153A-41-SP	153N-41-SP
1-5/8	1.6250	41.28	1/4	153T-0120-SP	153A-0120-SP	153N-0120-SP
-	1.6535	42.00	1/4	153T-42-SP	153A-42-SP	153N-42-SP
1-21/32	1.6563	42.07	1/4	153T-0121-SP	153A-0121-SP	153N-0121-SP
1-11/16	1.6875	42.86	1/4	153T-0122-SP	153A-0122-SP	153N-0122-SP
-	1.6929	43.00	1/4	153T-43-SP	153A-43-SP	153N-43-SP
1-23/32	1.7188	43.66	1/4	153T-0123-SP	153A-0123-SP	153N-0123-SP
-	1.7323	44.00	1/4	153T-44-SP	153A-44-SP	153N-44-SP
1-3/4	1.7500	44.45	1/4	153T-0124-SP	153A-0124-SP	153N-0124-SP
-	1.7717	45.00	1/4	153T-45-SP	153A-45-SP	153N-45-SP
1-25/32	1.7813	45.24	1/4	153T-0125-SP	153A-0125-SP	153N-0125-SP
-	1.7913	45.50	1/4	153T-45.5-SP	153A-45.5-SP	153N-45.5-SP
-	1.7970	45.64	1/4	153T-1.797-SP	153A-1.797-SP	153N-1.797-SP
-	1.8110	46.00	1/4	153T-46-SP	153A-46-SP	153N-46-SP
1-13/16	1.8125	46.04	1/4	153T-0126-SP	153A-0126-SP	153N-0126-SP
1-27/32	1.8438	46.83	1/4	153T-0127-SP	153A-0127-SP	153N-0127-SP
-	1.8504	47.00	1/4	153T-47-SP	153A-47-SP	153N-47-SP
1-7/8	1.8750	47.63	1/4	153T-0128-SP	153A-0128-SP	153N-0128-SP

A30: 112 - 143

A30: 82 - 85

A30: 4 - 6



SW

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

TiN = 153I-XXXX

刀片以1的倍数销售

TiAlN = 153A-XXXX

TiCN = 153N-XXXX

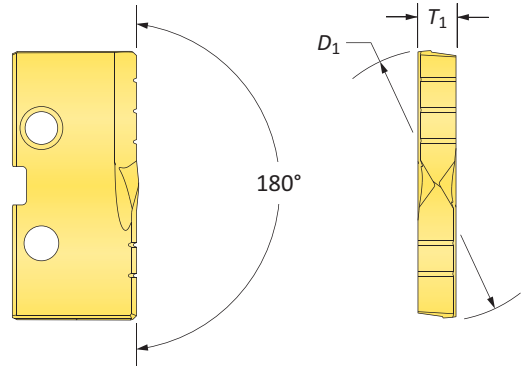
AM200® = 153H-XXXX

Original T-A钻头刀片

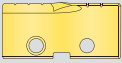
3系列 | HSS | 直径范围: 1.353" - 1.882" (34.36 mm - 47.80 mm)



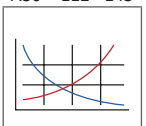
平底



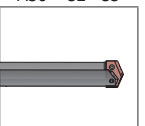
HSS刀片 - 超级钻

抗裂等级	刀片			零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	TiN 
1-13/32	1.4063	35.72	1/4	153T-0113-FB
-	1.4173	36.00	1/4	153T-36-FB
1-7/16	1.4375	36.51	1/4	153T-0114-FB
-	1.4567	37.00	1/4	153T-37-FB
1-15/32	1.4688	37.31	1/4	153T-0115-FB
-	1.4961	38.00	1/4	153T-38-FB
1-1/2	1.5000	38.10	1/4	153T-0116-FB
1-17/32	1.5313	38.89	1/4	153T-0117-FB
-	1.5354	39.00	1/4	153T-39-FB
-	1.5470	39.29	1/4	153T-1.547-FB
1-9/16	1.5625	39.69	1/4	153T-0118-FB
-	1.5748	40.00	1/4	153T-40-FB
1-19/32	1.5938	40.48	1/4	153T-0119-FB
-	1.6142	41.00	1/4	153T-41-FB
1-5/8	1.6250	41.28	1/4	153T-0120-FB
-	1.6535	42.00	1/4	153T-42-FB
1-21/32	1.6563	42.07	1/4	153T-0121-FB
1-11/16	1.6875	42.86	1/4	153T-0122-FB
-	1.6929	43.00	1/4	153T-43-FB
1-23/32	1.7188	43.66	1/4	153T-0123-FB
-	1.7323	44.00	1/4	153T-44-FB
1-3/4	1.7500	44.45	1/4	153T-0124-FB
-	1.7717	45.00	1/4	153T-45-FB
1-25/32	1.7813	45.24	1/4	153T-0125-FB
-	1.7913	45.50	1/4	153T-45.5-FB
-	1.7970	45.64	1/4	153T-1.797-FB
-	1.8110	46.00	1/4	153T-46-FB
1-13/16	1.8125	46.04	1/4	153T-0126-FB
1-27/32	1.8438	46.83	1/4	153T-0127-FB
-	1.8504	47.00	1/4	153T-47-FB
1-7/8	1.8750	47.63	1/4	153T-0128-FB

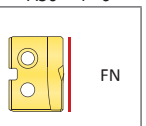
A30: 112 - 143



A30: 82 - 85



A30: 4 - 6



说明请参见A30: 1

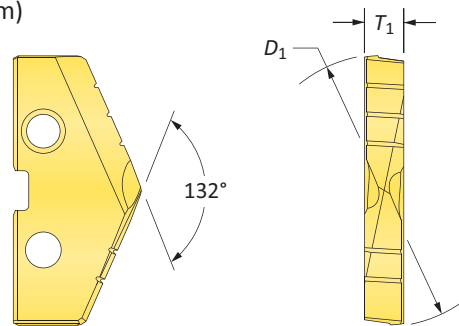
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 153I-XXXX	TiAlN = 153A-XXXX
TiCN = 153N-XXXX	AM200® = 153H-XXXX



刀片以1的倍数销售

Original T-A钻头刀片

3系列 | 硬质合金 | 直径范围: 1.353" - 1.882" (34.36 mm - 47.80 mm)



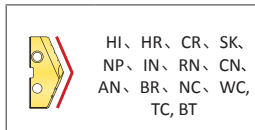
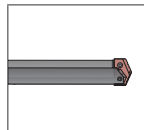
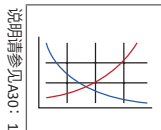
硬质合金刀片 - C2 (K20)

刀片				零件号	
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiAlN
1-13/32	1.4063	35.72	1/4	1C23T-0113	1C23A-0113
-	1.4173	36.00	1/4	1C23T-36	1C23A-36
1-7/16	1.4375	36.51	1/4	1C23T-0114	1C23A-0114
-	1.4567	37.00	1/4	1C23T-37	1C23A-37
1-15/32	1.4688	37.31	1/4	1C23T-0115	1C23A-0115
-	1.4961	38.00	1/4	1C23T-38	1C23A-38
1-1/2	1.5000	38.10	1/4	1C23T-0116	1C23A-0116
1-17/32	1.5313	38.89	1/4	1C23T-0117	1C23A-0117
-	1.5354	39.00	1/4	1C23T-39	1C23A-39
-	1.5470	39.29	1/4	1C23T-1.547	1C23A-1.547
1-9/16	1.5625	39.69	1/4	1C23T-0118	1C23A-0118
-	1.5748	40.00	1/4	1C23T-40	1C23A-40
1-19/32	1.5938	40.48	1/4	1C23T-0119	1C23A-0119
-	1.6142	41.00	1/4	1C23T-41	1C23A-41
1-5/8	1.6250	41.28	1/4	1C23T-0120	1C23A-0120
-	1.6535	42.00	1/4	1C23T-42	1C23A-42
1-21/32	1.6563	42.07	1/4	1C23T-0121	1C23A-0121
1-11/16	1.6875	42.86	1/4	1C23T-0122	1C23A-0122
-	1.6929	43.00	1/4	1C23T-43	1C23A-43
1-23/32	1.7188	43.66	1/4	1C23T-0123	1C23A-0123
-	1.7323	44.00	1/4	1C23T-44	1C23A-44
1-3/4	1.7500	44.45	1/4	1C23T-0124	1C23A-0124
-	1.7717	45.00	1/4	1C23T-45	1C23A-45
1-25/32	1.7813	45.24	1/4	1C23T-0125	1C23A-0125
-	1.7913	45.50	1/4	1C23T-45.5	1C23A-45.5
-	1.7970	45.64	1/4	1C23T-1.797	1C23A-1.797
-	1.8110	46.00	1/4	1C23T-46	1C23A-46
1-13/16	1.8125	46.04	1/4	1C23T-0126	1C23A-0126
1-27/32	1.8438	46.83	1/4	1C23T-0127	1C23A-0127
-	1.8504	47.00	1/4	1C23T-47	1C23A-47
1-7/8	1.8750	47.63	1/4	1C23T-0128	1C23A-0128

A30: 112 - 143

A30: 82 - 85

A30: 4 - 6



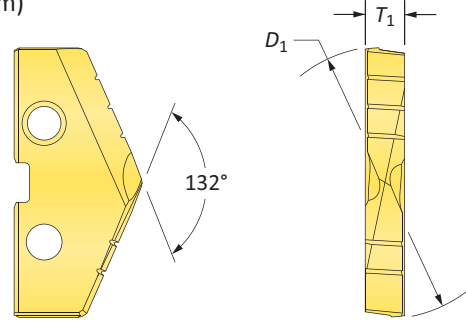
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

TiN = 1C23I-XXXX	TiAlN = 1C23A-XXXX
TiCN = 1C23N-XXXX	AM200® = 1C23H-XXXX


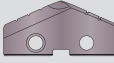
刀片以1的倍数销售

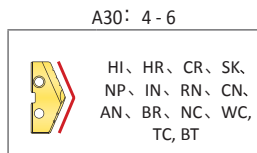
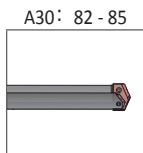
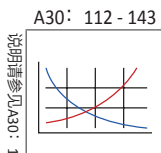
Original T-A钻头刀片

3系列 | 硬质合金 | 直径范围: 1.353" - 1.882" (34.36 mm - 47.80 mm)



硬质合金刀片 - C5 (P40)

抗裂等级	刀片			零件号	
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiAlN
1-13/32	1.4063	35.72	1/4	1C53T-0113	1C53A-0113
-	1.4173	36.00	1/4	1C53T-36	1C53A-36
1-7/16	1.4375	36.51	1/4	1C53T-0114	1C53A-0114
-	1.4567	37.00	1/4	1C53T-37	1C53A-37
1-15/32	1.4688	37.31	1/4	1C53T-0115	1C53A-0115
-	1.4961	38.00	1/4	1C53T-38	1C53A-38
1-1/2	1.5000	38.10	1/4	1C53T-0116	1C53A-0116
1-17/32	1.5313	38.89	1/4	1C53T-0117	1C53A-0117
-	1.5354	39.00	1/4	1C53T-39	1C53A-39
-	1.5470	39.29	1/4	1C53T-1.547	1C53A-1.547
1-9/16	1.5625	39.69	1/4	1C53T-0118	1C53A-0118
-	1.5748	40.00	1/4	1C53T-40	1C53A-40
1-19/32	1.5938	40.48	1/4	1C53T-0119	1C53A-0119
-	1.6142	41.00	1/4	1C53T-41	1C53A-41
1-5/8	1.6250	41.28	1/4	1C53T-0120	1C53A-0120
-	1.6535	42.00	1/4	1C53T-42	1C53A-42
1-21/32	1.6563	42.07	1/4	1C53T-0121	1C53A-0121
1-11/16	1.6875	42.86	1/4	1C53T-0122	1C53A-0122
-	1.6929	43.00	1/4	1C53T-43	1C53A-43
1-23/32	1.7188	43.66	1/4	1C53T-0123	1C53A-0123
-	1.7323	44.00	1/4	1C53T-44	1C53A-44
1-3/4	1.7500	44.45	1/4	1C53T-0124	1C53A-0124
-	1.7717	45.00	1/4	1C53T-45	1C53A-45
1-25/32	1.7813	45.24	1/4	1C53T-0125	1C53A-0125
-	1.7913	45.50	1/4	1C53T-45.5	1C53A-45.5
-	1.7970	45.64	1/4	1C53T-1.797	1C53A-1.797
-	1.8110	46.00	1/4	1C53T-46	1C53A-46
1-13/16	1.8125	46.04	1/4	1C53T-0126	1C53A-0126
1-27/32	1.8438	46.83	1/4	1C53T-0127	1C53A-0127
-	1.8504	47.00	1/4	1C53T-47	1C53A-47
1-7/8	1.8750	47.63	1/4	1C53T-0128	1C53A-0128



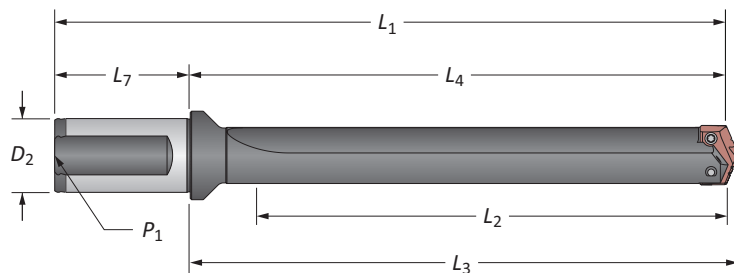
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 1C53I-XXXX	TiAlN = 1C53A-XXXX
TiCN = 1C53N-XXXX	AM200® = 1C53H-XXXX

刀片以1的倍数销售

T-A钻头刀柄

3系列 | 法兰柄 | 直径范围: 1.353" - 1.882" (34.36 mm - 47.80 mm)

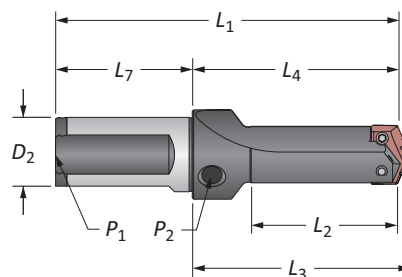


直槽

长度	钻体				刀柄			零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
短	4-3/4	6-13/16	7	9-1/2	1-1/2	2-11/16	1/4	22030S-150F
中等	6-1/2	8-9/16	8-3/4	11-1/4	1-1/2	2-11/16	1/4	23030S-150F
标准	8-1/4	10-5/16	10-1/2	13	1-1/2	2-11/16	1/4	24030S-150F
短	120.7	173.0	177.8	243.0	40.0	70.0	1/4*	22030S-40FM
伸展	349.3	401.6	406.4	471.6	40.0	70.0	1/4*	▲ 25030S-40FM
XL	558.8	611.1	615.9	681.1	40.0	70.0	1/4*	▲ 27030S-40FM
3XL	787.4	839.7	844.5	909.7	40.0	70.0	1/4*	▲ 29030S-40FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

注释: 端部长度刀柄带有1/4"侧面管螺纹 (P_2)






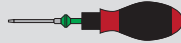

直槽 (端部长度)

长度	钻体				刀柄			零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
端部长度	3	4-59/64	5-7/64	7-39-64	1-1/2	2-11/16	1/4	21030S-150F
端部长度	76.2	125.0	129.8	195.0	40.0	70.0	1/4*	21030S-40FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

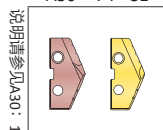
注释: 端部长度刀柄带有1/4"侧面管螺纹 (P_2)

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉 7514-IP20-1	尼龙锁紧螺钉 7514N-IP20-1	刀片扳手 8IP-20	预置扭力手动驱动器 -	可更换刀头 -	121.3 in-lbs (1370 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

A30: 74 - 81



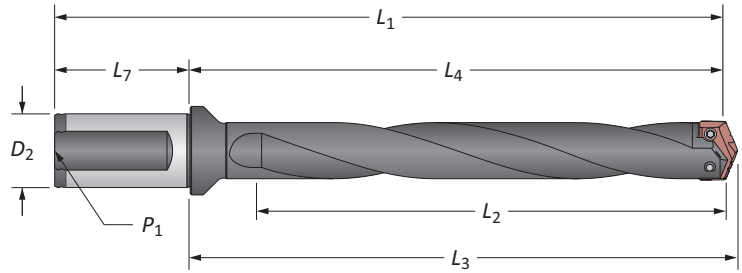
说明请参见A30: 1

① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

3系列 | 法兰柄 | 直径范围: 1.353" - 1.882" (34.36 mm - 47.80 mm)



螺旋槽

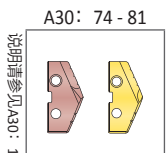
	长度	钻体				刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
i	中等	6-1/2	8-9/16	8-3/4	11-1/4	1-1/2	2-11/16	1/4	23030H-150F
	标准	8-1/4	10-5/16	10-1/2	13	1-1/2	2-11/16	1/4	24030H-150F
m	中等	165.1	217.5	222.3	287.5	40.0	70.0	1/4*	23030H-40FM
	标准	209.6	261.9	266.7	331.9	40.0	70.0	1/4*	24030H-40FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

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*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	121.3 in-lbs (1370 N-cm)

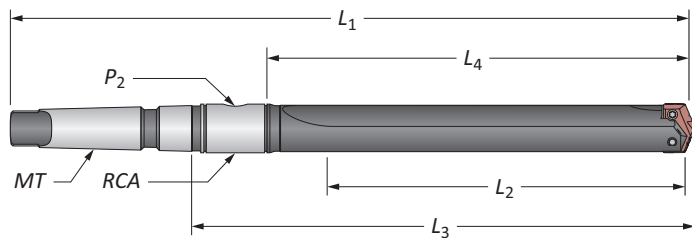
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

T-A钻头刀柄

3系列 | 锥柄 | 直径范围: 1.353" - 1.882" (34.36 mm - 47.80 mm)

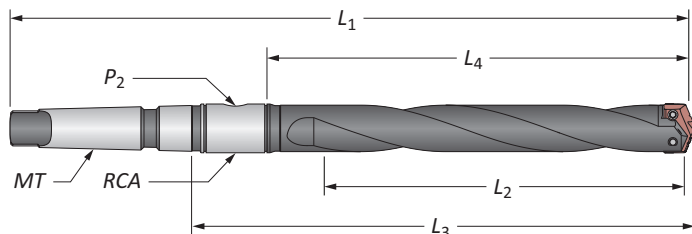


直槽

长度	钻体				刀柄			零件号
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
短	4-3/4	6	8-1/8	12-9/16	#4	1/4	2T-4SR	22030S-004I
短	4-3/4	6	8-1/8	13-13/16	#5	1/4	2T-5SR	22030S-005I
中等	6-1/2	7-3/4	9-7/8	14-5/16	#4	1/4	2T-4SR	23030S-004I
标准	8-1/4	9-1/2	11-5/8	16-1/16	#4	1/4	2T-4SR	24030S-004I
标准	8-1/4	9-1/2	11-5/8	17-5/16	#5	1/4	2T-5SR	24030S-005I
伸展	13-3/4	15	17-1/8	21-9/16	#4	1/4	2T-4SR	25030S-004I
XL	22	22-1/4	25-3/8	29-13/16	#4	1/4	2T-4SR	27030S-004I
3XL	31	32-1/4	34-3/8	38-13/16	#4	1/4	2T-4SR	29030S-004I
短	120.6	152.4	206.4	319.1	#4**	1/4*	2T-4SRM	22030S-004M
伸展	349.3	381.0	435.0	547.7	#4**	1/4*	2T-4SRM	25030S-004M
XL	558.8	590.6	644.6	757.2	#4**	1/4*	2T-4SRM	27030S-004M
3XL	787.4	819.2	873.2	985.8	#4**	1/4*	2T-4SRM	29030S-004M

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求



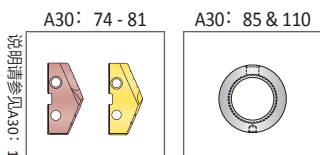
螺旋槽

长度	钻体				刀柄			零件号
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
中等	165.1	196.9	250.9	363.6	#4**	1/4*	2T-4SRM	23030H-004M
标准	209.5	241.3	295.3	408.0	#4**	1/4*	2T-4SRM	24030H-004M

*BSP和ISO 7-1公制螺纹 | **符合ISO 296标准BEK类型的要求

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*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	121.3 in-lbs (1370 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

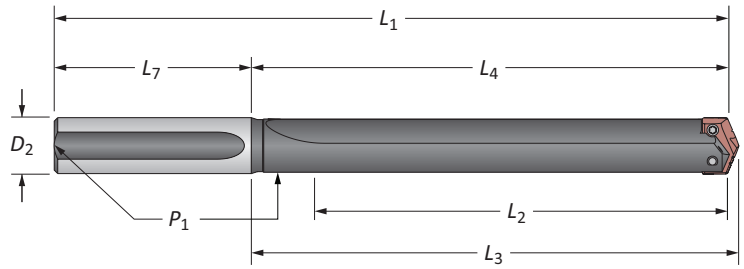
说明请参考A30: 1

① = 英制 (in)
 ② = 公制 (mm)
 螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

3系列 | 直柄 | 直径范围: 1.353" - 1.882" (34.36 mm - 47.80 mm)



直槽

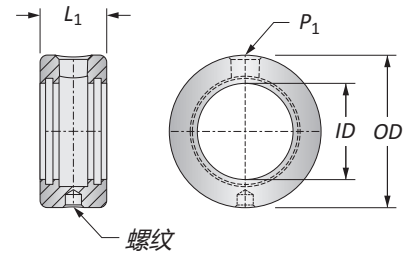
长度	钻体				刀柄			零件号	
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
i	短	4-3/4	6	6-3/16	10	1-1/4	4	1/4	22030S-125L
	短	4-3/4	6	6-3/16	10	1-1/2	4	1/4	22030S-150L
	中等	6-1/2	7-3/4	7-15/16	11-3/4	1-1/2	4	1/4	23030S-150L
	标准	8-1/4	9-1/2	9-11/16	13-1/2	1-1/4	4	1/4	24030S-125L
	标准	8-1/4	9-1/2	9-11/16	13-1/2	1-1/2	4	1/4	24030S-150L
	伸展	13-3/4	15-3/16	15-3/16	19	1-1/4	4	1/4	25030S-125L
	XL	22	23-7/16	23-7/16	27-1/4	1-1/2	4	1/4	27030S-150L
3XL	31	32-7/16	32-7/16	36-1/4	1-1/2	4	1/4	29030S-150L	

T-A钻头附件

3系列 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L ₁	驱动杆 螺纹	P ₁	零件号	RCA O形圈		
						套件零件号**	替换	
i	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8-16	1/4	2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	1-3/4	3	1-3/8	3/8-16	1/4	2T-5SR	2T1-5SR	2T1-5OR-10
m	31.75	63.50	34.92	M10 x 1.50	1/4*	2T-4SRM	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	44.45	76.20	34.92	M10 x 1.50	1/4*	2T-5SRM	2T1-5SR	2T1-5OR-10



*BSP和ISO 7-1螺纹

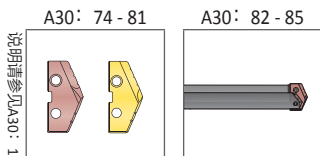
**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

▲ 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30: 110页

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*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	121.3 in-lbs (1370 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



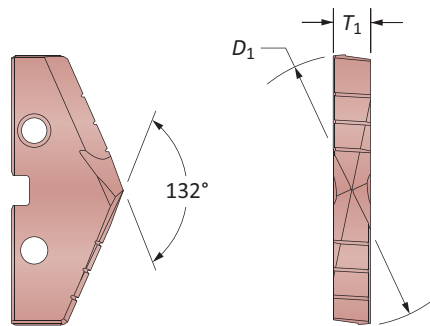
说明请参见A30: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
刀片单独销售
螺钉以每包10个销售
O形圈以每包10个销售

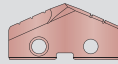

警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A30: 146页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

GEN2 T-A钻头刀片

4系列 | HSS | 直径范围: 1.850" - 2.570" (46.99 mm - 65.28 mm)



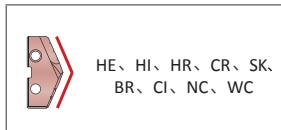
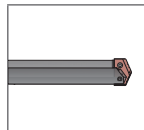
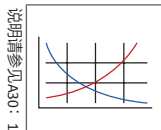
HSS刀片 - 超级钻

刀片				零件号	
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 AM200®	 TiN
-	1.8898	48.00	5/16	454H-48	454T-48
1-29/32	1.9063	48.42	5/16	454H-0129	454T-0129
-	1.9291	49.00	5/16	454H-49	454T-49
1-15/16	1.9375	49.21	5/16	454H-0130	454T-0130
-	1.9685	50.00	5/16	454H-50	454T-50
1-31/32	1.9688	50.01	5/16	454H-0131	454T-0131
2	2.0000	50.80	5/16	454H-0200	454T-0200
-	2.0079	51.00	5/16	454H-51	454T-51
2-1/32	2.0313	51.59	5/16	454H-0201	454T-0201
2-3/64	2.0472	52.00	5/16	454H-52	454T-52
2-1/16	2.0625	52.39	5/16	454H-0202	454T-0202
-	2.0866	53.00	5/16	454H-53	454T-53
2-3/32	2.0938	53.18	5/16	454H-0203	454T-0203
2-1/8	2.1250	53.98	5/16	454H-0204	454T-0204
-	2.1260	54.00	5/16	454H-54	454T-54
2-5/32	2.1563	54.77	5/16	454H-0205	454T-0205
-	2.1654	55.00	5/16	454H-55	454T-55
2-3/16	2.1875	55.56	5/16	454H-0206	454T-0206
-	2.2047	56.00	5/16	454H-56	454T-56
2-7/32	2.2188	56.36	5/16	454H-0207	454T-0207
-	2.2441	57.00	5/16	454H-57	454T-57
2-1/4	2.2500	57.15	5/16	454H-0208	454T-0208
2-9/32	2.2813	57.94	5/16	454H-0209	454T-0209
-	2.2835	58.00	5/16	454H-58	454T-58
2-5/16	2.3125	58.74	5/16	454H-0210	454T-0210
-	2.3228	59.00	5/16	454H-59	454T-59
2-11/32	2.3438	59.53	5/16	454H-0211	454T-0211
-	2.3622	60.00	5/16	454H-60	454T-60
2-3/8	2.3750	60.33	5/16	454H-0212	454T-0212
-	2.4016	61.00	5/16	454H-61	454T-61
2-13/32	2.4063	61.12	5/16	454H-0213	454T-0213
2-7/16	2.4375	61.91	5/16	454H-0214	454T-0214
-	2.4409	62.00	5/16	454H-62	454T-62
2-15/32	2.4688	62.71	5/16	454H-0215	454T-0215
-	2.4803	63.00	5/16	454H-63	454T-63
2-1/2	2.5000	63.50	5/16	454H-0216	454T-0216
-	2.5197	64.00	5/16	454H-64	454T-64
2-17/32	2.5313	64.29	5/16	454H-0217	454T-0217
-	2.5591	65.00	5/16	454H-65	454T-65
2-9/16	2.5625	65.09	5/16	454H-0218	454T-0218

A30: 112 - 143

A30: 90 - 92

A30: 4 - 6



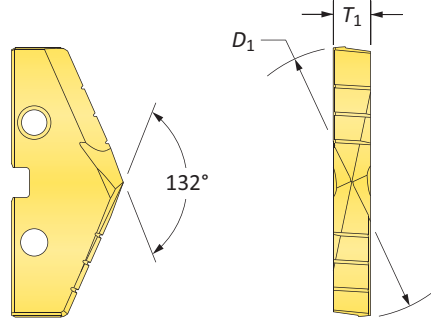
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

TiN = 454I-XXXX	TiAlN = 454A-XXXX
TiCN = 454N-XXXX	AM200® = 454H-XXXX

刀片以1的倍数销售

GEN2 T-A钻头刀片

4系列 | HSS | 直径范围: 1.850" - 2.570" (46.99 mm - 65.28 mm)

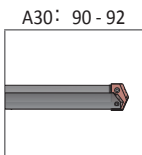


HSS刀片 - HSS

抗裂等级	刀片			零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	
-	1.8898	48.00	5/16	434T-48
1-29/32	1.9063	48.42	5/16	434T-0129
-	1.9291	49.00	5/16	434T-49
1-15/16	1.9375	49.21	5/16	434T-0130
-	1.9685	50.00	5/16	434T-50
1-31/32	1.9688	50.01	5/16	434T-0131
2	2.0000	50.80	5/16	434T-0200
-	2.0079	51.00	5/16	434T-51
2-1/32	2.0313	51.59	5/16	434T-0201
2-3/64	2.0472	52.00	5/16	434T-52
2-1/16	2.0625	52.39	5/16	434T-0202
-	2.0866	53.00	5/16	434T-53
2-3/32	2.0938	53.18	5/16	434T-0203
2-1/8	2.1250	53.98	5/16	434T-0204
-	2.1260	54.00	5/16	434T-54
2-5/32	2.1563	54.77	5/16	434T-0205
-	2.1654	55.00	5/16	434T-55
2-3/16	2.1875	55.56	5/16	434T-0206
-	2.2047	56.00	5/16	434T-56
2-7/32	2.2188	56.36	5/16	434T-0207
-	2.2441	57.00	5/16	434T-57
2-1/4	2.2500	57.15	5/16	434T-0208
2-9/32	2.2813	57.94	5/16	434T-0209
-	2.2835	58.00	5/16	434T-58
2-5/16	2.3125	58.74	5/16	434T-0210
-	2.3228	59.00	5/16	434T-59
2-11/32	2.3438	59.53	5/16	434T-0211
-	2.3622	60.00	5/16	434T-60
2-3/8	2.3750	60.33	5/16	434T-0212
-	2.4016	61.00	5/16	434T-61
2-13/32	2.4063	61.12	5/16	434T-0213
2-7/16	2.4375	61.91	5/16	434T-0214
-	2.4409	62.00	5/16	434T-62
2-15/32	2.4688	62.71	5/16	434T-0215
-	2.4803	63.00	5/16	434T-63
2-1/2	2.5000	63.50	5/16	434T-0216
-	2.5197	64.00	5/16	434T-64
2-17/32	2.5313	64.29	5/16	434T-0217
-	2.5591	65.00	5/16	434T-65
2-9/16	2.5625	65.09	5/16	434T-0218

A30: 112 - 143

说明请参见A30: 1



A30: 4 - 6

HE、HI、HR、CR、SK、BR、CI、NC、WC

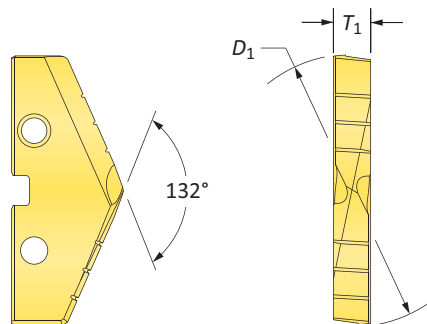
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 434I-XXXX	TiAlN = 434A-XXXX
TiCN = 434N-XXXX	AM200® = 434H-XXXX

刀片以1的倍数销售

Original T-A钻头刀片

4系列 | HSS | 直径范围: 1.850" - 2.570" (46.99 mm - 65.28 mm)



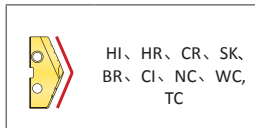
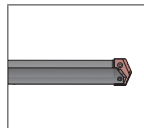
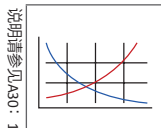
HSS刀片 - 超级钻

抗裂等级	刀片			零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	TiN
-	1.8898	48.00	5/16	154T-48
1-29/32	1.9063	48.42	5/16	154T-0129
-	1.9291	49.00	5/16	154T-49
1-15/16	1.9375	49.21	5/16	154T-0130
-	1.9685	50.00	5/16	154T-50
1-31/32	1.9688	50.01	5/16	154T-0131
2	2.0000	50.80	5/16	154T-0200
-	2.0079	51.00	5/16	154T-51
2-1/32	2.0313	51.59	5/16	154T-0201
2-3/64	2.0472	52.00	5/16	154T-52
2-1/16	2.0625	52.39	5/16	154T-0202
-	2.0866	53.00	5/16	154T-53
2-3/32	2.0938	53.18	5/16	154T-0203
2-1/8	2.1250	53.98	5/16	154T-0204
-	2.1260	54.00	5/16	154T-54
2-5/32	2.1563	54.77	5/16	154T-0205
-	2.1654	55.00	5/16	154T-55
2-3/16	2.1875	55.56	5/16	154T-0206
-	2.2047	56.00	5/16	154T-56
2-7/32	2.2188	56.36	5/16	154T-0207
-	2.2441	57.00	5/16	154T-57
2-1/4	2.2500	57.15	5/16	154T-0208
2-9/32	2.2813	57.94	5/16	154T-0209
-	2.2835	58.00	5/16	154T-58
2-5/16	2.3125	58.74	5/16	154T-0210
-	2.3228	59.00	5/16	154T-59
2-11/32	2.3438	59.53	5/16	154T-0211
-	2.3622	60.00	5/16	154T-60
2-3/8	2.3750	60.33	5/16	154T-0212
-	2.4016	61.00	5/16	154T-61
2-13/32	2.4063	61.12	5/16	154T-0213
2-7/16	2.4375	61.91	5/16	154T-0214
-	2.4409	62.00	5/16	154T-62
2-15/32	2.4688	62.71	5/16	154T-0215
-	2.4803	63.00	5/16	154T-63
2-1/2	2.5000	63.50	5/16	154T-0216
-	2.5197	64.00	5/16	154T-64
2-17/32	2.5313	64.29	5/16	154T-0217
-	2.5591	65.00	5/16	154T-65
2-9/16	2.5625	65.09	5/16	154T-0218

A30: 112 - 143

A30: 90 - 92

A30: 4 - 6



上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

TiN = 154I-XXXX	TiAlN = 154A-XXXX
TiCN = 154N-XXXX	AM200® = 154H-XXXX

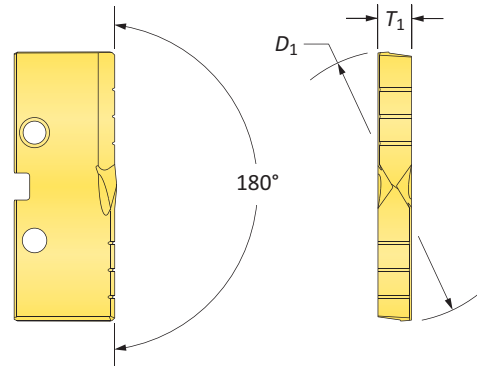
刀片以1的倍数销售

Original T-A钻头刀片

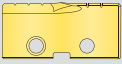
4系列 | HSS | 直径范围: 1.850" - 2.570" (46.99 mm - 65.28 mm)



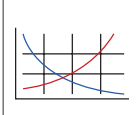
平底



HSS刀片 - 超级钻

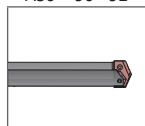
抗裂等级	刀片			零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	TiN 
-	1.8898	48.00	5/16	154T-48-FB
1-29/32	1.9063	48.42	5/16	154T-0129-FB
-	1.9291	49.00	5/16	154T-49-FB
1-15/16	1.9375	49.21	5/16	154T-0130-FB
-	1.9685	50.00	5/16	154T-50-FB
1-31/32	1.9688	50.01	5/16	154T-0131-FB
2	2.0000	50.80	5/16	154T-0200-FB
-	2.0079	51.00	5/16	154T-51-FB
2-1/32	2.0313	51.59	5/16	154T-0201-FB
2-3/64	2.0472	52.00	5/16	154T-52-FB
2-1/16	2.0625	52.39	5/16	154T-0202-FB
-	2.0866	53.00	5/16	154T-53-FB
2-3/32	2.0938	53.18	5/16	154T-0203-FB
2-1/8	2.1250	53.98	5/16	154T-0204-FB
-	2.1260	54.00	5/16	154T-54-FB
2-5/32	2.1563	54.77	5/16	154T-0205-FB
-	2.1654	55.00	5/16	154T-55-FB
2-3/16	2.1875	55.56	5/16	154T-0206-FB
-	2.2047	56.00	5/16	154T-56-FB
2-7/32	2.2188	56.36	5/16	154T-0207-FB
-	2.2441	57.00	5/16	154T-57-FB
2-1/4	2.2500	57.15	5/16	154T-0208-FB
2-9/32	2.2813	57.94	5/16	154T-0209-FB
-	2.2835	58.00	5/16	154T-58-FB
2-5/16	2.3125	58.74	5/16	154T-0210-FB
-	2.3228	59.00	5/16	154T-59-FB
2-11/32	2.3438	59.53	5/16	154T-0211-FB
-	2.3622	60.00	5/16	154T-60-FB
2-3/8	2.3750	60.33	5/16	154T-0212-FB
-	2.4016	61.00	5/16	154T-61-FB
2-13/32	2.4063	61.12	5/16	154T-0213-FB
2-7/16	2.4375	61.91	5/16	154T-0214-FB
-	2.4409	62.00	5/16	154T-62-FB
2-15/32	2.4688	62.71	5/16	154T-0215-FB
-	2.4803	63.00	5/16	154T-63-FB
2-1/2	2.5000	63.50	5/16	154T-0216-FB
-	2.5197	64.00	5/16	154T-64-FB
2-17/32	2.5313	64.29	5/16	154T-0217-FB
-	2.5591	65.00	5/16	154T-65-FB
2-9/16	2.5625	65.09	5/16	154T-0218-FB

A30: 112-143

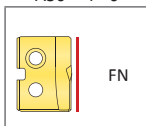


说明请参见A30: 1

A30: 90-92



A30: 4-6



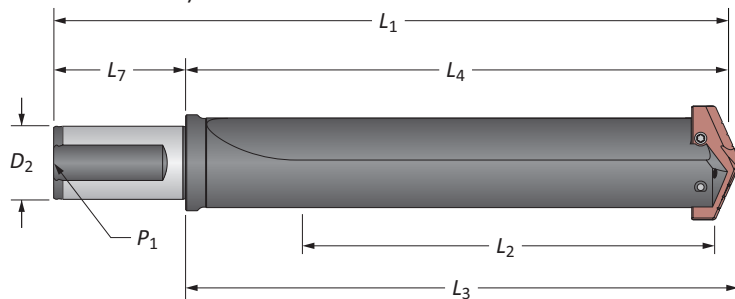
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 154I-XXXX	TiAlN = 154A-XXXX
TiCN = 154N-XXXX	AM200® = 154H-XXXX

刀片以1的倍数销售

T-A钻头刀柄

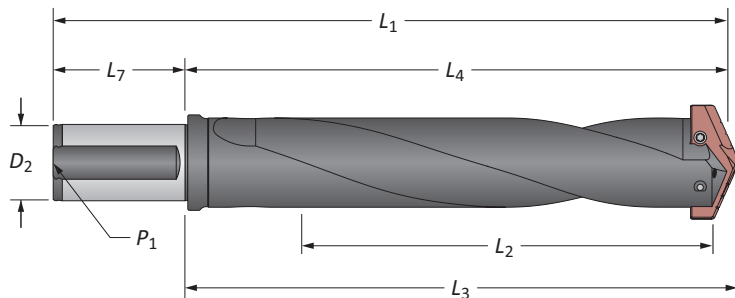
4系列 | 法兰柄 | 直径范围: 1.850" - 2.570" (46.99 mm - 65.28 mm)



直槽

	长度	钻体				刀柄			零件号
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
i	短	5-1/8	7-1/6	7-1/4	9-3/4	1-1/2	2-11/16	1/4	22040S-150F
	标准	9-1/8	11-1/16	11-1/4	13-3/4	1-1/2	2-11/16	1/4	24040S-150F
m	短	130.2	179.4	184.0	249.4	40.0	70.0	1/4*	22040S-40FM
	伸展	422.3	471.5	476.0	541.5	40.0	70.0	1/4*	25040S-40FM
	XL	625.0	674.7	679.0	744.7	40.0	70.0	1/4*	27040S-40FM
	3XL	879.0	928.7	933.0	998.7	40.0	70.0	1/4*	29040S-40FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹



螺旋槽

	长度	钻体				刀柄			零件号
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
i	标准	9-1/8	11-1/16	11-1/4	13-3/4	1-1/2	2-11/16	1/4	24040H-150F
m	标准	231.8	281.0	285.8	351.0	40.0	70.0	1/4*	24040H-40FM

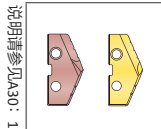
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

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*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	121.3 in-lbs (1370 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

A30: 86 - 89

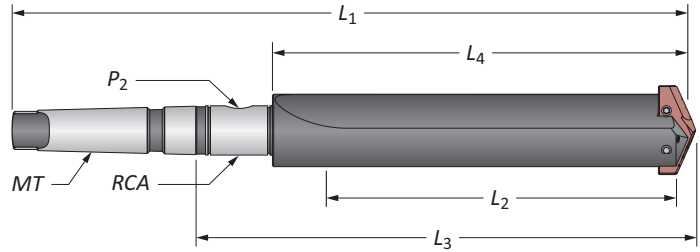


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

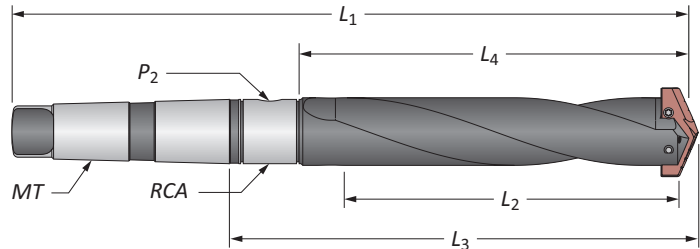
4系列 | 锥柄 | 直径范围: 1.850" - 2.570" (46.99 mm - 65.28 mm)



直槽

	长度	钻体				刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
i	短	5-1/8	6-1/2	8-5/8	13-1/16	#4	1/4	2T-4SR	22040S-004I
	短	5-1/8	6-1/2	8-5/8	14-5/16	#5	1/4	2T-5SR	22040S-005I
	标准	9-1/8	10-1/2	12-5/8	17-1/16	#4	1/4	2T-4SR	24040S-004I
	标准	9-1/8	10-1/2	12-5/8	18-5/16	#5	1/4	2T-5SR	24040S-005I
	伸展	16-5/8	18	20-1/8	25-13/16	#5	1/4	2T-5SR	▲ 25040S-005I
	XL	24-5/8	26	28-1/8	33-13/16	#5	1/4	2T-5SR	▲ 27040S-005I
m	3XL	34-5/8	36	38-1/8	43-13/16	#5	1/4	2T-5SR	▲ 29040S-005I
	短	130.1	165.1	219.1	363.5	#5**	1/4*	2T-5SRM	22040S-005M
	伸展	422.3	457.2	511.2	655.6	#5**	1/4*	2T-5SRM	▲ 25040S-005M
	XL	625.0	660.4	714.4	858.8	#5**	1/4*	2T-5SRM	▲ 27040S-005M
	3XL	879.0	914.4	968.4	1112.8	#5**	1/4*	2T-5SRM	▲ 29040S-005M

*BSP和ISO 7-1公制螺纹
**符合ISO 296标准BEK类型的要求



螺旋槽

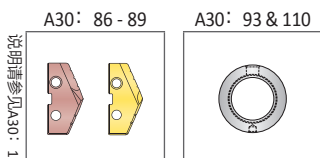
	长度	钻体				刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m	标准	231.8	266.7	320.7	465.1	#5**	1/4*	2T-5SRM	24040H-005M

*BSP和ISO 7-1公制螺纹
**符合ISO 296标准BEK类型的要求

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*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	121.3 in-lbs (1370 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



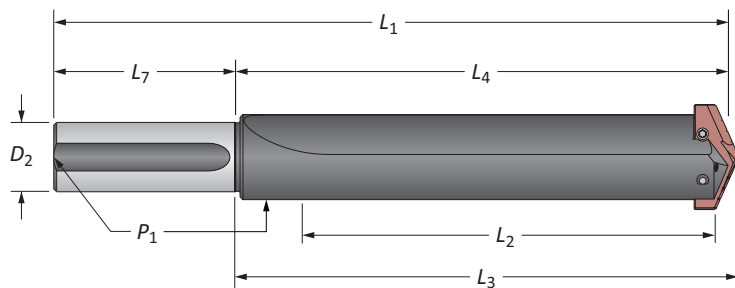
说明请参考A30: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

4系列 | 直柄 | 直径范围: 1.850" - 2.570" (46.99 mm - 65.28 mm)



直槽

长度	钻体				刀柄			零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
短	5-1/8	6-1/2	6-11/16	10-1/2	1-1/2	4	1/4	22040S-150L
短	5-1/8	6-1/2	6-11/16	10-1/2	1-3/4	4	1/4	22040S-175L
标准	9-1/8	10-1/2	10-11/16	14-1/2	1-1/2	4	1/4	24040S-150L
标准	9-1/8	10-1/2	10-11/16	14-1/2	1-3/4	4	1/4	24040S-175L
伸展	16-5/8	18	18-3/16	22	1-1/2	4	1/4	25040S-150L
XL	24-5/8	26	26-3/16	30	1-1/2	4	1/4	27040S-150L
3XL	34-5/8	36	36-3/16	40	1-1/2	4	1/4	29040S-150L

铰孔



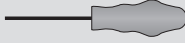

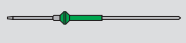
D

抛光

E

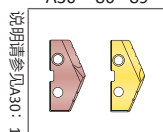
螺纹加工

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*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	121.3 in-lbs (1370 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

A30: 86 - 89







i = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)
 螺钉以10的倍数销售

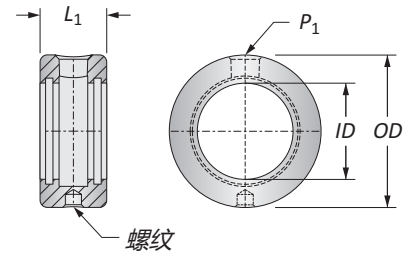
警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A30: 146页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

T-A钻头附件

4系列 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L ₁	驱动杆 螺纹	P ₁	零件号	RCA O形圈		
						套件零件号**	替换	
i	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8-16	1/4	 2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	1-3/4	3	1-3/8	3/8-16	1/4	 2T-5SR	2T1-5SR	2T1-5OR-10
M	31.75	63.50	M10 x 1.50	1/4	1/4*	 2T-4SRM	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	44.45	76.20	M10 x 1.50	1/4	1/4*	 2T-5SRM	2T1-5SR	2T1-5OR-10





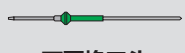


*BSP和ISO 7-1螺纹

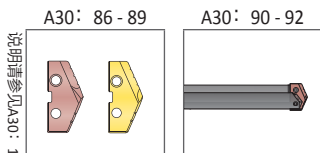
**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30: 110页


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*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	121.3 in-lbs (1370 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

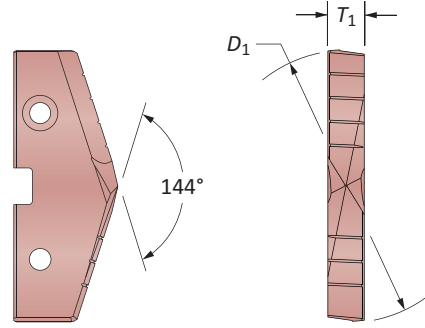


i = 英制 (in)
M = 公制 (mm)
刀片单独销售
螺钉以每包10个销售
O形圈以每包10个销售

 **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A30: 146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。

GEN2 T-A钻头刀片

5系列 | HSS | 直径范围: 2.456" - 3.000" (62.38 mm - 76.20 mm)



HSS刀片 - 超级钻 | HSS

刀片				超级钻刀片零件号	HSS刀片零件号
抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	 AM200®	 TiN
2-1/2	2.5000	63.50	7/16	455H-0216	435T-0216
-	2.5197	64.00	7/16	455H-64	435T-64
2-17/32	2.5313	64.29	7/16	455H-0217	435T-0217
2-9/16	2.5625	65.09	7/16	455H-0218	435T-0218
2-19/32	2.5938	65.88	7/16	455H-0219	435T-0219
-	2.5984	66.00	7/16	455H-66	435T-66
2-5/8	2.6250	66.68	7/16	455H-0220	435T-0220
2-21/32	2.6563	67.47	7/16	455H-0221	435T-0221
-	2.6772	68.00	7/16	455H-68	435T-68
2-11/16	2.6875	68.26	7/16	455H-0222	435T-0222
2-23/32	2.7188	69.05	7/16	455H-0223	435T-0223
2-3/4	2.7500	69.85	7/16	455H-0224	435T-0224
-	2.7559	70.00	7/16	455H-70	435T-70
2-25/32	2.7813	70.64	7/16	455H-0225	435T-0225
2-13/16	2.8125	71.44	7/16	455H-0226	435T-0226
-	2.8346	72.00	7/16	455H-72	435T-72
2-27/32	2.8438	72.23	7/16	455H-0227	435T-0227
2-7/8	2.8750	73.03	7/16	455H-0228	435T-0228
2-29/32	2.9063	73.82	7/16	455H-0229	435T-0229
-	2.9134	74.00	7/16	455H-74	435T-74
2-15/16	2.9375	74.41	7/16	455H-0230	435T-0230
2-31/32	2.9688	75.61	7/16	455H-0231	435T-0231
-	2.9921	76.00	7/16	455H-76	435T-76
3	3.0000	76.20	7/16	455H-0300	435T-0300

A30: 112 - 143

说明请参考A30: 1

A30: 98 - 100

A30: 4 - 6

HI、HR、CR、SK、BR、CI、NC、WC

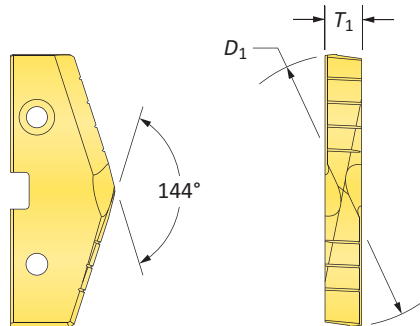
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 455I-XXXX	TiAlN = 455A-XXXX
TiCN = 455N-XXXX	AM200® = 455H-XXXX

刀片以1的倍数销售

Original T-A钻头刀片

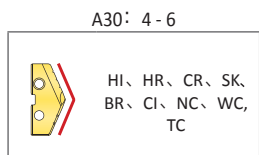
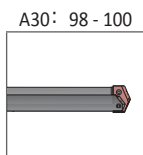
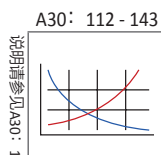
5系列 | HSS | 直径范围: 2.456" - 3.000" (62.38 mm - 76.20 mm)



HSS刀片 - 超级钻 | HSS

抗裂等级	刀片			超级钻刀片零件号*	HSS刀片零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	TiN	TiN
2-1/2	2.5000	63.50	7/16	155T-0216	135T-0216
-	2.5197	64.00	7/16	155T-64	135T-64
2-17/32	2.5313	64.29	7/16	155T-0217	135T-0217
2-9/16	2.5625	65.09	7/16	155T-0218	135T-0218
2-19/32	2.5938	65.88	7/16	155T-0219	135T-0219
-	2.5984	66.00	7/16	155T-66	135T-66
2-5/8	2.6250	66.68	7/16	155T-0220	135T-0220
2-21/32	2.6563	67.47	7/16	155T-0221	135T-0221
-	2.6772	68.00	7/16	155T-68	135T-68
2-11/16	2.6875	68.26	7/16	155T-0222	135T-0222
2-23/32	2.7188	69.05	7/16	155T-0223	135T-0223
2-3/4	2.7500	69.85	7/16	155T-0224	135T-0224
-	2.7559	70.00	7/16	155T-70	135T-70
2-25/32	2.7813	70.64	7/16	155T-0225	135T-0225
2-13/16	2.8125	71.44	7/16	155T-0226	135T-0226
-	2.8346	72.00	7/16	155T-72	135T-72
2-27/32	2.8438	72.23	7/16	155T-0227	135T-0227
2-7/8	2.8750	73.03	7/16	155T-0228	135T-0228
2-29/32	2.9063	73.82	7/16	155T-0229	135T-0229
-	2.9134	74.00	7/16	155T-74	135T-74
2-15/16	2.9375	74.41	7/16	155T-0230	135T-0230
2-31/32	2.9688	75.61	7/16	155T-0231	135T-0231
-	2.9921	76.00	7/16	155T-76	135T-76
3	3.0000	76.20	7/16	155T-0300	135T-0300

*作为非标准库存产品提供



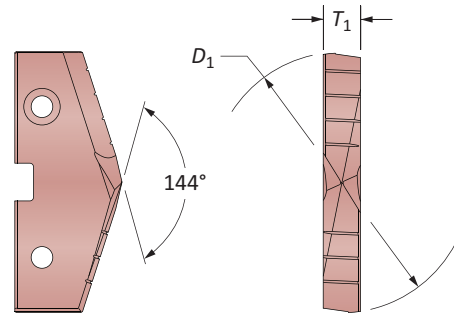
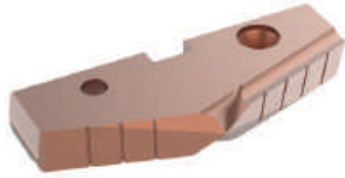
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以1的倍数销售



TiN = 155I-XXXX	TiAlN = 155A-XXXX
TiCN = 155N-XXXX	AM200® = 155H-XXXX

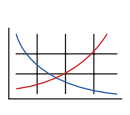
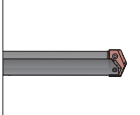
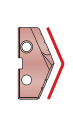
GEN2 T-A钻头刀片

6系列 | HSS | 直径范围: 3.001" - 3.507" (76.22 mm - 89.08 mm)
(与5系列刀柄一起使用)



HSS刀片 - 超级钻 | HSS

刀片				超级钻刀片零件号	HSS刀片零件号
抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	 AM200®	 TiN
3-1/32	3.0313	76.99	7/16	456H-0301	436T-0301
3-1/16	3.0625	77.79	7/16	456H-0302	436T-0302
-	3.0709	78.00	7/16	456H-78	436T-78
3-3/32	3.0938	78.58	7/16	456H-0303	436T-0303
3-1/8	3.1250	79.38	7/16	456H-0304	436T-0304
-	3.1496	80.00	7/16	456H-80	436T-80
3-5/32	3.1563	80.17	7/16	456H-0305	436T-0305
3-3/16	3.1875	80.96	7/16	456H-0306	436T-0306
3-7/32	3.2188	81.76	7/16	456H-0307	436T-0307
-	3.2283	82.00	7/16	456H-82	436T-82
3-1/4	3.2500	82.55	7/16	456H-0308	436T-0308
3-9/32	3.2813	83.34	7/16	456H-0309	436T-0309
-	3.3071	84.00	7/16	456H-84	436T-84
3-5/16	3.3125	84.14	7/16	456H-0310	436T-0310
3-11/32	3.3438	84.93	7/16	456H-0311	436T-0311
3-3/8	3.3750	85.73	7/16	456H-0312	436T-0312
-	3.3858	86.00	7/16	456H-86	436T-86
3-13/32	3.4063	86.52	7/16	456H-0313	436T-0313
3-7/16	3.4375	87.31	7/16	456H-0314	436T-0314
-	3.4646	88.00	7/16	456H-88	436T-88
3-15/32	3.4688	88.11	7/16	456H-0315	436T-0315
3-1/2	3.5000	88.90	7/16	456H-0316	436T-0316

A30: 112 - 143  A30: 98 - 100  A30: 4 - 6  HI、HR、CR、SK、BR、NC、WC

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

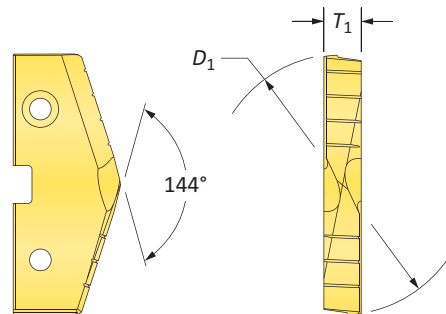
TiN = 456I-XXXX	TiAlN = 456A-XXXX
TiCN = 456N-XXXX	AM200® = 456H-XXXX

刀片以1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

Original T-A钻头刀片

6系列 | HSS | 直径范围: 3.001" - 3.507" (76.22 mm - 89.08 mm)
(与5系列刀柄一起使用)



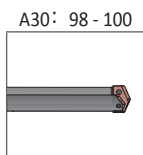
HSS刀片 - 超级钻 | HSS

抗裂等级	刀片			超级钻刀片零件号*	HSS刀片零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiN
3-1/32	3.0313	76.99	7/16	156T-0301	136T-0301
3-1/16	3.0625	77.79	7/16	156T-0302	136T-0302
-	3.0709	78.00	7/16	156T-78	136T-78
3-3/32	3.0938	78.58	7/16	156T-0303	136T-0303
3-1/8	3.1250	79.38	7/16	156T-0304	136T-0304
-	3.1496	80.00	7/16	156T-80	136T-80
3-5/32	3.1563	80.17	7/16	156T-0305	136T-0305
3-3/16	3.1875	80.96	7/16	156T-0306	136T-0306
3-7/32	3.2188	81.76	7/16	156T-0307	136T-0307
-	3.2283	82.00	7/16	156T-82	136T-82
3-1/4	3.2500	82.55	7/16	156T-0308	136T-0308
3-9/32	3.2813	83.34	7/16	156T-0309	136T-0309
-	3.3071	84.00	7/16	156T-84	136T-84
3-5/16	3.3125	84.14	7/16	156T-0310	136T-0310
3-11/32	3.3438	84.93	7/16	156T-0311	136T-0311
3-3/8	3.3750	85.73	7/16	156T-0312	136T-0312
-	3.3858	86.00	7/16	156T-86	136T-86
3-13/32	3.4063	86.52	7/16	156T-0313	136T-0313
3-7/16	3.4375	87.31	7/16	156T-0314	136T-0314
-	3.4646	88.00	7/16	156T-88	136T-88
3-15/32	3.4688	88.11	7/16	156T-0315	136T-0315
3-1/2	3.5000	88.90	7/16	156T-0316	136T-0316

*作为非标准库存产品提供

A30: 112 - 143

说明请参见A30: 1



A30: 4 - 6

HI、HR、CR、SK、BR、NC、WC、TC

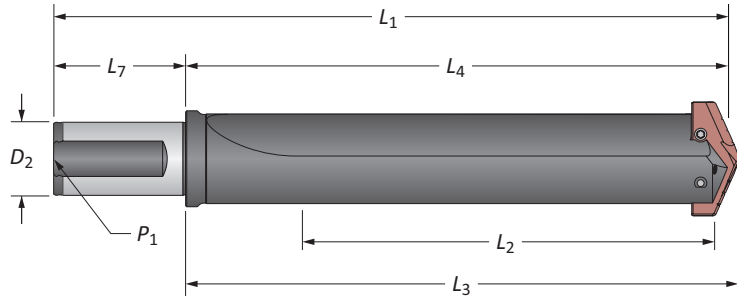
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以1的倍数销售

TiN = 156I-XXXX	TiAlN = 156A-XXXX
TiCN = 156N-XXXX	AM200® = 156H-XXXX

T-A钻头刀柄

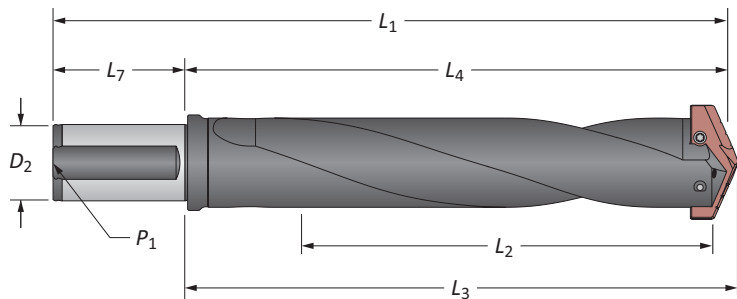
5系列 | 法兰柄 | 直径范围: 2.456" - 3.507" (62.38 mm - 89.08 mm)



直槽

长度	钻体				刀柄			零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
i 短	6-49/64	8-1/2	8-3/4	13-1/4	2	4-1/2	1/2	22050S-200F
伸展	18-17/64	20	20-1/4	24-3/4	2	4-1/2	1/2	▲ 25050S-200F
m 短	172	215.9	222.3	302.3	50.0	80.0	1/2*	22050S-50FM
伸展	464	508	514.4	594.4	50.0	80.0	1/2*	▲ 25050S-50FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹



螺旋槽

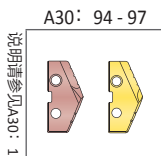
长度	钻体				刀柄			零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
i 标准	10-3/4	12-1/2	12-3/4	17-1/4	2	4-1/2	1/2	24050H-200F
m 标准	273	317.5	323.9	403.9	50.0	80.0	1/2*	24050H-50FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

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*
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	155.0 in-lbs (1750 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



A30: 94 - 97

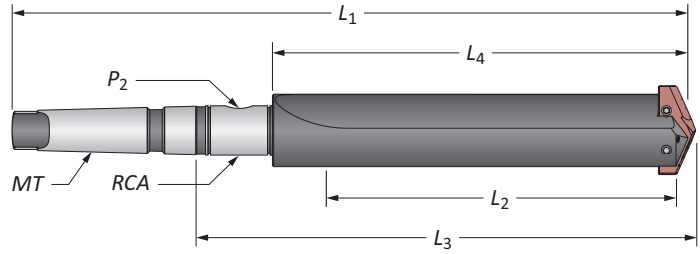
说明请参考A30: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
 螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

5系列 | 锥柄 | 直径范围: 2.456" - 3.507" (62.38 mm - 89.08 mm)

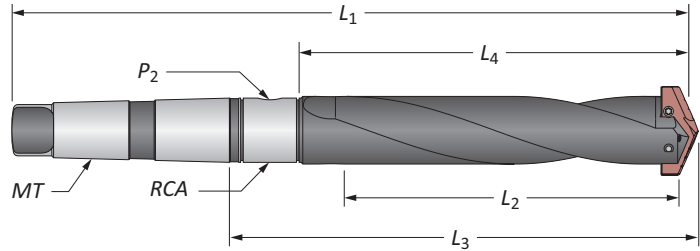


直槽

	长度	钻体				刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
i	短	6-3/4	8-1/2	11-5/16	16-15/16	#5	1/2	2T-6SR	22050S-005I
	标准	10-3/4	12-1/2	15-5/16	20-15/16	#5	1/2	2T-6SR	24050S-005I
	伸展	18-1/4	20	22-13/16	28-7/16	#5	1/2	2T-6SR	25050S-005I
	XL	26	27-3/4	30-9/16	36-3/16	#5	1/2	2T-6SR	27050S-005I
	3XL	35	36-3/4	39-9/16	45-3/16	#5	1/2	2T-6SR	29050S-005I
m	短	171.5	215.9	287.3	430.2	#5**	1/2*	2T-6SRM	22050S-005M
	伸展	463.6	508.0	579.4	722.3	#5**	1/2*	2T-6SRM	25050S-005M
	XL	660.0	704.8	776.2	919.1	#5**	1/2*	2T-6SRM	27050S-005M
	3XL	889.0	933.4	1004.8	1147.7	#5**	1/2*	2T-6SRM	29050S-005M

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求



螺旋槽

	长度	钻体				刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m	标准	273.1	317.5	388.9	531.8	#5**	1/2*	2T-6SRM	24050H-005M

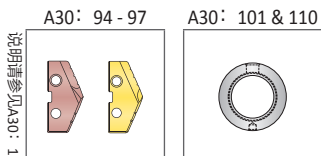
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求

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*
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	155.0 in-lbs (1750 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



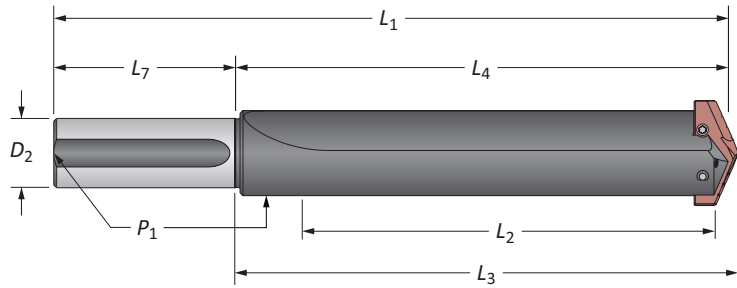
说明请参考A30: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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支持。

T-A钻头刀柄

5系列 | 直柄 | 直径范围: 2.456" - 3.507" (62.38 mm - 89.08 mm)



直槽

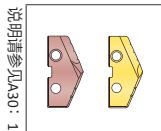
长度	钻体				刀柄			零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
短	6-3/4	8-1/2	8-3/4	12-1/2	2	4	1/2	22050S-200L
标准	10-3/4	12-1/2	12-3/4	16-1/2	2	4	1/2	24050S-200L
伸展	18-1/4	20	20-1/4	24	2	4	1/2	25050S-200L
XL	26	27-3/4	28	31-3/4	2	4	1/2	27050S-200L
3XL	35	36-3/4	37	40-3/4	2	4	1/2	29050S-200L

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*
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	155.0 in-lbs (1750 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

A30: 94 - 97



① = 英制 (in)
 ② = 公制 (mm)
 螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头附件

5/6系列 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

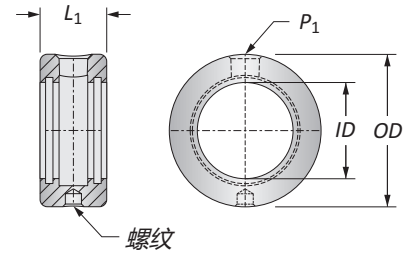
旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L ₁	驱动杆 螺纹	P ₁	零件号	RCA O形圈	
						套件零件号**	替换
i 2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2-13	1/2	▲ 2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-10
m 57.15	95.27	44.45	M12 x 1.75	1/2*	▲ 2T-6SRM	2T1-6SR	2T1-6OR-10





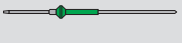
*BSP和ISO 7-1螺纹

**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

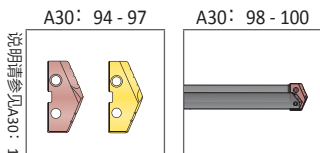
▲ 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30: 110页



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*
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	155.0 in-lbs (1750 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

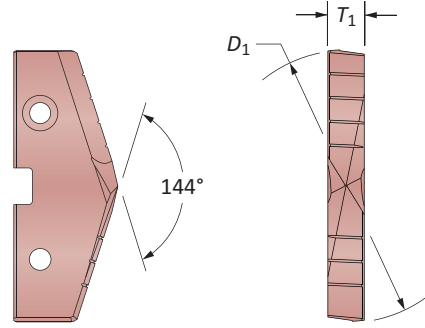


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
 刀片单独销售
 螺钉以每包10个销售
 O形圈以每包10个销售

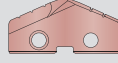

▲ 警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A30: 146页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

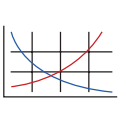
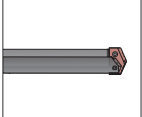

GEN2 T-A钻头刀片

7系列 | HSS | 直径范围: 3.508" - 4.000" (89.10 mm - 101.60 mm)



HSS刀片 - 超级钻 | HSS

刀片				超级钻刀片零件号	HSS刀片零件号
抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	 AM200®	 TiN
3-17/32	3.5313	89.69	7/16	457H-0317	437T-0317
-	3.5433	90.00	7/16	457H-90	437T-90
3-9/16	3.5625	90.49	7/16	457H-0318	437T-0318
3-19/32	3.5938	91.28	7/16	457H-0319	437T-0319
-	3.6221	92.00	7/16	457H-92	437T-92
3-5/8	3.6250	92.08	7/16	457H-0320	437T-0320
3-21/32	3.6563	92.87	7/16	457H-0321	437T-0321
3-11/16	3.6875	93.66	7/16	457H-0322	437T-0322
-	3.7008	94.00	7/16	457H-94	437T-94
3-23/32	3.7188	94.46	7/16	457H-0323	437T-0323
3-3/4	3.7500	95.25	7/16	457H-0324	437T-0324
-	3.7795	96.00	7/16	457H-96	437T-96
3-25/32	3.7813	96.04	7/16	457H-0325	437T-0325
3-13/16	3.8125	96.84	7/16	457H-0326	437T-0326
3-27/32	3.8438	97.63	7/16	457H-0327	437T-0327
-	3.8583	98.00	7/16	457H-98	437T-98
3-7/8	3.8750	98.43	7/16	457H-0328	437T-0328
3-29/32	3.9063	99.22	7/16	457H-0329	437T-0329
-	3.9370	100.00	7/16	457H-100	437T-100
3-15/16	3.9375	100.01	7/16	457H-0330	437T-0330
3-31/32	3.9688	100.81	7/16	457H-0331	437T-0331
4	4.0000	101.60	7/16	457H-0400	437T-0400

A30: 112 - 143  A30: 106 - 108  A30: 4 - 6 

HI、HR、CR、SK、BR、NC、WC

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 457I-XXXX	TiAlN = 457A-XXXX
TiCN = 457N-XXXX	AM200® = 457H-XXXX

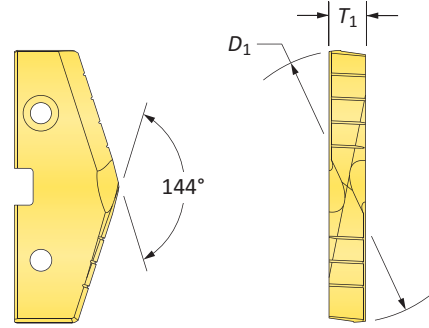
刀片以1的倍数销售

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用





Original T-A钻头刀片

7系列 | HSS | 直径范围: 3.508" - 4.000" (89.10 mm - 101.60 mm)



HSS刀片 - 超级钻 | HSS

抗裂等级	刀片			超级钻刀片零件号*	HSS刀片零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiN
3-17/32	3.5313	89.69	7/16	157T-0317	137T-0317
-	3.5433	90.00	7/16	157T-90	137T-90
3-9/16	3.5625	90.49	7/16	157T-0318	137T-0318
3-19/32	3.5938	91.28	7/16	157T-0319	137T-0319
-	3.6221	92.00	7/16	157T-92	137T-92
3-5/8	3.6250	92.08	7/16	157T-0320	137T-0320
3-21/32	3.6563	92.87	7/16	157T-0321	137T-0321
3-11/16	3.6875	93.66	7/16	157T-0322	137T-0322
-	3.7008	94.00	7/16	157T-94	137T-94
3-23/32	3.7188	94.46	7/16	157T-0323	137T-0323
3-3/4	3.7500	95.25	7/16	157T-0324	137T-0324
-	3.7795	96.00	7/16	157T-96	137T-96
3-25/32	3.7813	96.04	7/16	157T-0325	137T-0325
3-13/16	3.8125	96.84	7/16	157T-0326	137T-0326
3-27/32	3.8438	97.63	7/16	157T-0327	137T-0327
-	3.8583	98.00	7/16	157T-98	137T-98
3-7/8	3.8750	98.43	7/16	157T-0328	137T-0328
3-29/32	3.9063	99.22	7/16	157T-0329	137T-0329
-	3.9370	100.00	7/16	157T-100	137T-100
3-15/16	3.9375	100.01	7/16	157T-0330	137T-0330
3-31/32	3.9688	100.81	7/16	157T-0331	137T-0331
4	4.0000	101.60	7/16	157T-0400	137T-0400

*作为非标准库存产品提供

A30: 112 - 143

A30: 106 - 108

A30: 4 - 6

HI、HR、CR、SK、BR、NC、WC、TC

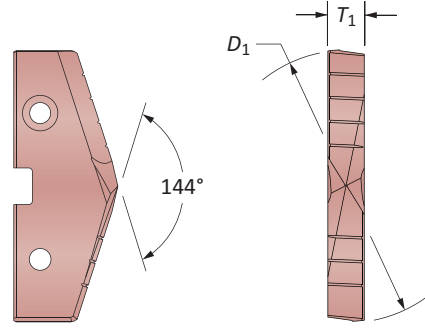
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

TiN = 157T-XXXX	TiAlN = 157A-XXXX
TiCN = 157N-XXXX	AM200® = 157H-XXXX

刀片以1的倍数销售

GEN2 T-A钻头刀片

8系列 | HSS | 直径范围: 4.001" - 4.507" (101.63 mm - 114.48 mm)
(与7系列刀柄一起使用)



HSS刀片 - 超级钻 | HSS

抗裂等级	刀片			超级钻刀片零件号	HSS刀片零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 AM200®	 TiN
4-1/64	4.0157	102.00	7/16	458H-102	438T-102
4-1/16	4.0625	103.19	7/16	458H-0402	438T-0402
4-3/32	4.0945	104.00	7/16	458H-104	438T-104
4-1/8	4.1250	104.75	7/16	458H-0404	438T-0404
-	4.1732	106.00	7/16	458H-106	438T-106
4-3/16	4.1875	106.36	7/16	458H-0406	438T-0406
4-1/4	4.2500	107.95	7/16	458H-0408	438T-0408
-	4.2520	108.00	7/16	458H-108	438T-108
4-5/16	4.3125	109.54	7/16	458H-0410	438T-0410
-	4.3307	110.00	7/16	458H-110	438T-110
4-3/8	4.3750	111.13	7/16	458H-0412	438T-0412
-	4.4094	112.00	7/16	458H-112	438T-112
4-7/16	4.4375	112.71	7/16	458H-0414	438T-0414
-	4.4882	114.00	7/16	458H-114	438T-114
4-1/2	4.5000	114.30	7/16	458H-0416	438T-0416

A 钻削

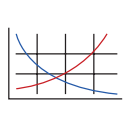
B 镗孔

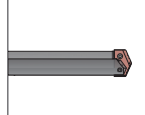
C 铰孔

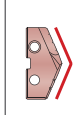
D 抛光

E 螺纹加工

X 特殊应用

A30: 112 - 143  说明请参考A30: 1

A30: 106 - 108 

A30: 4 - 6  HI、HR、CR、SK、BR、NC、WC

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

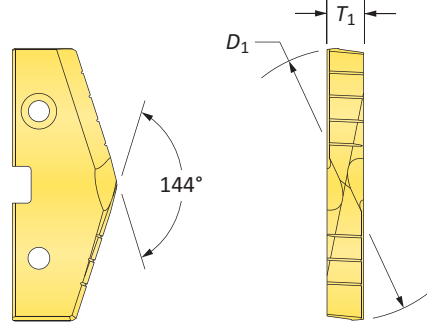
TiN = 458I-XXXX	TiAlN = 458A-XXXX
TiCN = 458N-XXXX	AM200® = 458H-XXXX

刀片以1的倍数销售



Original T-A钻头刀片

8系列 | HSS | 直径范围: 4.001" - 4.507" (101.63 mm - 114.48 mm)
(与7系列刀柄一起使用)

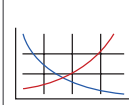


HSS刀片 - 超级钻 | HSS

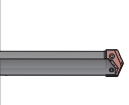
抗裂等级	刀片			超级钻刀片零件号*	HSS刀片零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 TiN	 TiN
4-1/64	4.0157	102.00	7/16	158T-102	138T-102
4-1/16	4.0625	103.19	7/16	158T-0402	138T-0402
4-3/32	4.0945	104.00	7/16	158T-104	138T-104
4-1/8	4.1250	104.75	7/16	158T-0404	138T-0404
-	4.1732	106.00	7/16	158T-106	138T-106
4-3/16	4.1875	106.36	7/16	158T-0406	138T-0406
4-1/4	4.2500	107.95	7/16	158T-0408	138T-0408
-	4.2520	108.00	7/16	158T-108	138T-108
4-5/16	4.3125	109.54	7/16	158T-0410	138T-0410
-	4.3307	110.00	7/16	158T-110	138T-110
4-3/8	4.3750	111.13	7/16	158T-0412	138T-0412
-	4.4094	112.00	7/16	158T-112	138T-112
4-7/16	4.4375	112.71	7/16	158T-0414	138T-0414
-	4.4882	114.00	7/16	158T-114	138T-114
4-1/2	4.5000	114.30	7/16	158T-0416	138T-0416

*作为非标准库存产品提供


A30: 112 - 143



A30: 106 - 108



A30: 4 - 6



HI、HR、CR、SK、BR、NC、WC、TC

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

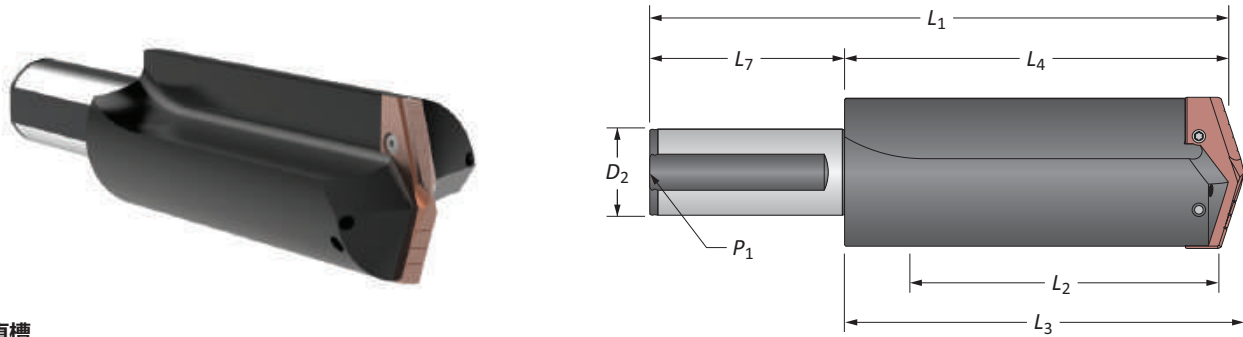
TiN = 158I-XXXX	TiAlN = 158A-XXXX
TiCN = 158N-XXXX	AM200® = 158H-XXXX

刀片以1的倍数销售

T-A钻头刀柄

7系列 | 法兰柄 | 直径范围: 3.508" - 4.507" (89.10 mm - 101.60 mm)

钻削



B

镗孔

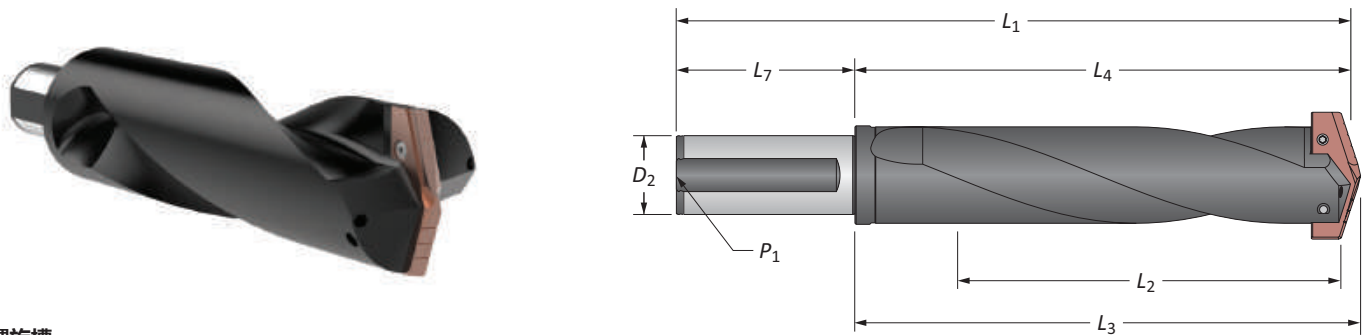
直槽

长度	钻体				刀柄			零件号
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
i 短	6-49/64	8-7/8	9-1/8	13-5/8	2	4-1/2	1/2	22070S-200F
伸展	21-57/64	23-57/64	24-1/4	27-3/4	2	4-1/2	1/2	▲ 25070S-200F
m 短	172	225.4	231.8	311.8	50.0	80.0	1/2*	22070S-50FM
伸展	556	606.9	616	696	50.0	80.0	1/2*	▲ 25070S-50FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

C

铰孔



D

抛光

螺旋槽

长度	钻体				刀柄			零件号
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
i 标准	10-3/4	12-7/8	13-1/8	17-5/8	2	4-1/2	1/2	24070H-200F
m 标准	273	327	333.4	413.4	50.0	80.0	1/2*	24070H-50FM

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

E

螺纹加工

连接附件

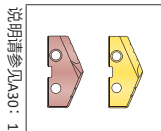
					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	155.0 in-lbs (1750 N-cm)

*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

X

特殊应用

A30: 102 - 105

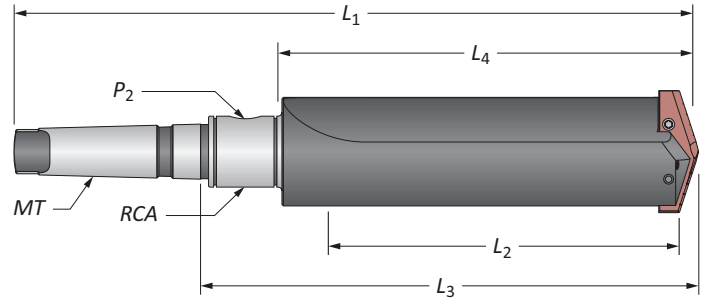


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

7系列 | 锥柄 | 直径范围: 3.508" - 4.507" (89.10 mm - 101.60 mm)

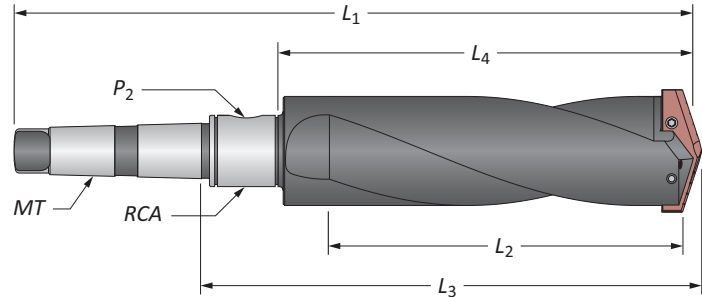


直槽

	长度	钻体				刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
i	短	6-3/4	8-7/8	11-11/16	17-5/16	#5	1/2	2T-6SR	22070S-005I
	标准	10-3/4	12-7/8	15-11/16	21-5/16	#5	1/2	2T-6SR	24070S-005I
	伸展	21-7/8	24	26-13/16	32-7/16	#5	1/2	2T-6SR	▲ 25070S-005I
	XL	27	29-1/8	31-15/16	37-9/16	#5	1/2	2T-6SR	▲ 27070S-005I
	3XL	37	39-1/8	41-5/16	47-9/16	#5	1/2	2T-6SR	▲ 29070S-005I
m	短	171.5	225.4	296.8	439.7	#5**	1/2*	2T-6SRM	22070S-005M
	伸展	555.6	609.6	681.1	823.9	#5**	1/2*	2T-6SRM	▲ 25070S-005M
	XL	685.0	739.7	811.2	954.0	#5**	1/2*	2T-6SRM	▲ 27070S-005M
	3XL	939.0	993.7	1065.2	1208.0	#5**	1/2*	2T-6SRM	▲ 29070S-005M

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求



螺旋槽

	长度	钻体				刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m	标准	273.1	327.0	398.5	541.3	#5**	1/2*	2T-6SRM	24070H-005M

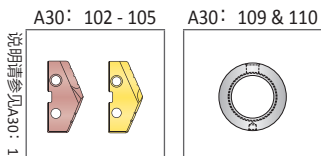
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求

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*
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	155.0 in-lbs (1750 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



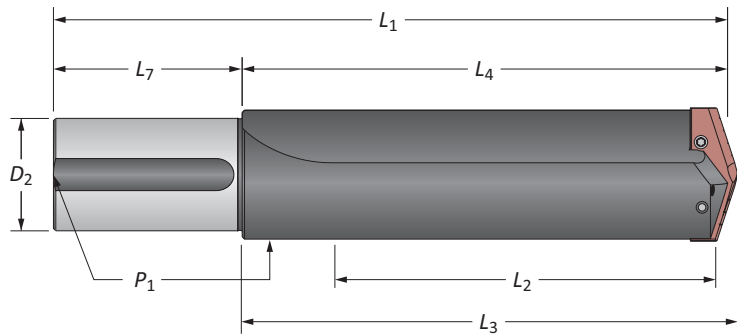
说明请参考A30: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

T-A钻头刀柄

7系列 | 直柄 | 直径范围: 3.508" - 4.507" (89.10 mm - 101.60 mm)



直槽

长度	钻体				刀柄			零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
短	6-3/4	8-7/8	9-1/8	13-7/8	3	5	1/2	22070S-300L
标准	10-3/4	12-7/8	13-1/8	17-7/8	3	5	1/2	24070S-300L
① 伸展	21-7/8	24	24-1/4	29	3	5	1/2	25070S-300L
XL	27	29-1/8	29-3/8	34-1/8	3	5	1/2	27070S-300L
3XL	37	39-1/8	39-3/8	44-1/8	3	5	1/2	29070S-300L

C

铰孔

D

抛光

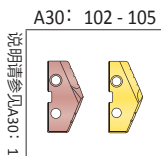
E

螺纹加工

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*
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	155.0 in-lbs (1750 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



① = 英制 (in)
 ② = 公制 (mm)
 螺钉以10的倍数销售

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A30: 146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。

X 特殊应用



T-A钻头附件

7/8系列 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

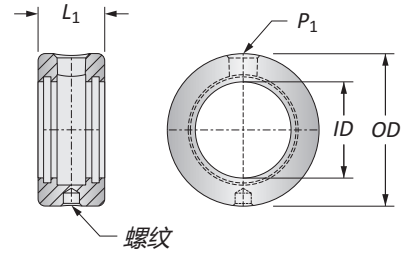
旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L ₁	驱动杆 螺纹	P ₁	零件号	RCA O形圈	
						套件零件号**	替换
i 2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2-13	1/2	▲ 2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-10
m 57.15	95.27	44.45	M12 x 1.75	1/2*	▲ 2T-6SRM	2T1-6SR	2T1-6OR-10

*BSP和ISO 7-1螺纹

**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

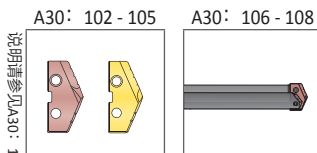
▲ 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30: 110页



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*
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	155.0 in-lbs (1750 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



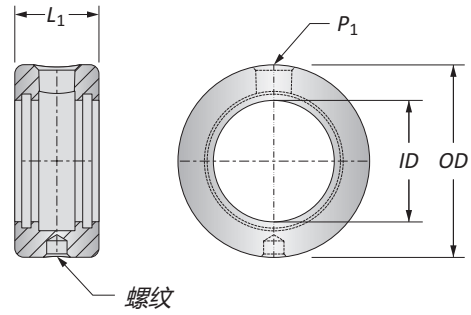
说明请参见A30: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
 刀片单独销售
 螺钉以每包10个销售
 O形圈以每包10个销售

▲ 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A30: 146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。

旋转冷却剂转换器 (RCA)

莫氏锥柄



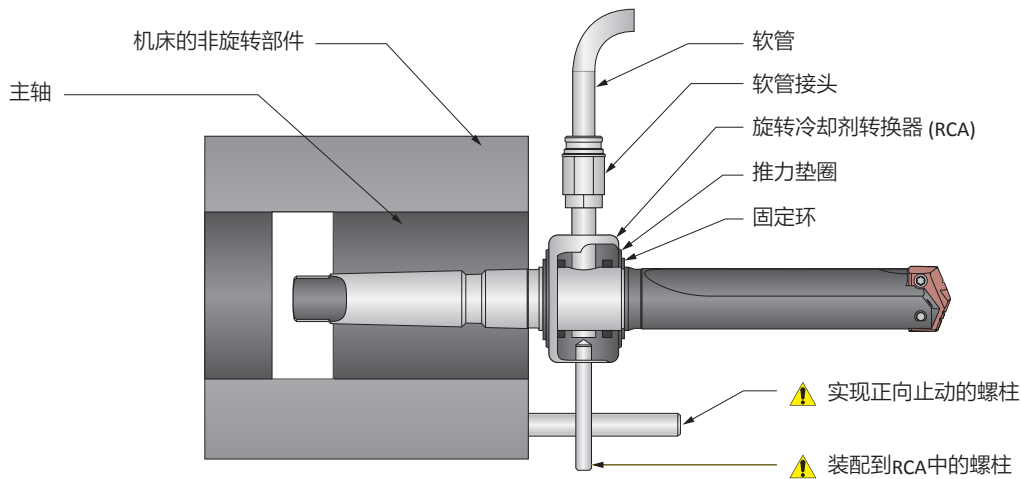
刀柄系列	ID	OD	L ₁	驱动杆螺纹	P ₁	零件号	最高推荐转速	RCA O形圈		
								套件零件号**	替换	
i	Y、Z、0	3/4	1-3/4	7/8	5/16 - 18	1/8	▲ 2T-2SR	3500	2T1-2SR	2T1-2OR-10
	1、2	1	2-1/8	1-1/8	5/16 - 18	1/8	▲ 2T-3SR	2500	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	2、3、4	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8 - 16	1/4	▲ 2T-4SR	2000	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	3、4	1-3/4	3	1-3/8	3/8 - 16	1/4	▲ 2T-5SR	1500	2T1-5SR	2T1-5OR-10
	5、7	2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2 - 13	1/2	▲ 2T-6SR	1100	2T1-6SR	2T1-6OR-10
m	Y、Z、0	19.05	44.45	22.23	M8 x 1.25	1/8*	▲ 2T-2SRM	3500	2T1-2SR	2T1-2OR-10
	1、2	25.40	53.97	28.57	M8 x 1.25	1/8*	▲ 2T-3SRM	2500	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	2、3、4	31.75	63.50	34.92	M10 x 1.50	1/4*	▲ 2T-4SRM	2000	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	3、4	44.45	76.20	34.92	M10 x 1.50	1/4*	▲ 2T-5SRM	1500	2T1-5SR	2T1-5OR-10
	5、7	57.15	95.27	44.45	M12 x 1.75	1/2*	▲ 2T-6SRM	1100	2T1-6SR	2T1-6OR-10

*BSP和ISO 7-1螺纹

**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

注释：最大推荐压力为600 PSI (42 bar)

注释：上述建议基于水基和油基冷却剂



i = 英制 (in)

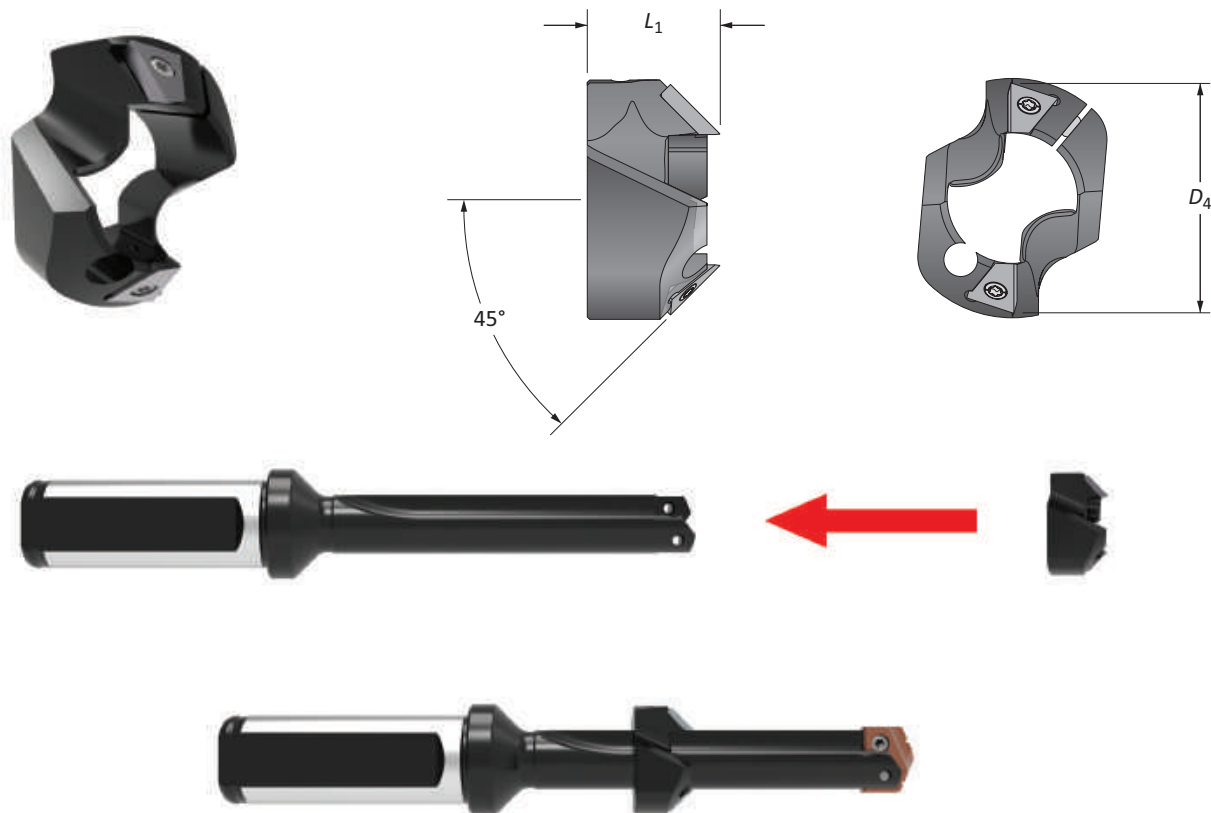
m = 公制 (mm)




O形圈以每包10个销售

警告 RCA在钻削过程中旋转可能导致软管和/或软管接头故障、机械损坏和/或严重伤害。为了避免上述情况，在钻削时使用RCA和正向止动螺柱。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

T-ACR 45倒角环

直槽刀柄



刀柄系列	D ₁ 范围	倒角环		零件号	 刀片零件号	 刀片螺钉	刀片扳手	 夹紧螺钉	刀片扳手
		D ₄	L ₁						
0	0.5118 - 0.6890	13/16	0.676	T-ACR-45-0	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7375-IP9-1	8IP-9
1	0.6900 - 0.9600	1-3/64	51/64	T-ACR-45-1	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
1.5	0.8540 - 0.9600	1-1/8	57/64	T-ACR-45-1.5	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
2	0.9610 - 1.3800	1-9/16	1	T-ACR-45-2	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7514-IP20-1	8IP-20

要点及其他信息

- 仅生产45°倒角
- 夹紧螺钉可以沿开槽设置任何长度
- 采用面安装式刀片进行双重有效切削能提高进给速率和刀片强度
- 环经过平衡匹配刀柄重心，以确保稳定性
- 仅提供C5硬质合金和TiAlN涂层刀片
- 对于需要快速交付的短期或赶时间的工作是理想选择


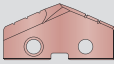


重要说明： T-A倒角环仅可与直槽T-A刀柄一起使用

刀片以2的倍数销售
螺钉以10的倍数销售

GEN2 T-A的推荐钻削参数 | 英制 (in)

HSS刀片

ISO 材料	硬度 (BHN)	HSS材质	SFM		进给速率 (IPR) (按直径)		
			 TiN	 AM200®	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	HSS	200	325	0.008	0.012	
	150 - 200	HSS	180	300	0.007	0.011	
	200 - 250	HSS	160	280	0.006	0.010	
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	HSS	170	290	0.008 ❖	0.010
		125 - 175	HSS	160	275	0.007 ❖	0.010
		175 - 225	HSS	150	260	0.006 ❖	0.009
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	225 - 275	HSS	140	240	0.005 ❖	0.009
		125 - 175	HSS	160	275	0.007	0.010
		175 - 225	HSS	150	260	0.006	0.009
		225 - 275	HSS	140	240	0.006	0.009
	合金钢 4140、5140、8640等	275 - 325	SC	130	225	0.005	0.008
		125 - 175	HSS	150	240	0.007	0.010
175 - 225		HSS	140	225	0.006	0.009	
225 - 275		HSS	130	210	0.006	0.009	
275 - 325		SC	120	195	0.005	0.008	
高强度合金 4340、4330V、300M等	325 - 375	SC	110	180	0.004	0.007	
	225 - 300	SC	80	125	0.006 ❖	0.009	
	300 - 350	SC	60	100	0.005 ❖	0.008	
结构钢 A36、A285、A516等	350 - 400	SC	50	80	0.004 ❖	0.007	
	100 - 150	HSS	140	235	0.008 ❖	0.011	
	150 - 250	HSS	120	190	0.006 ❖	0.010	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	250 - 350	SC	100	160	0.005 ❖	0.009	
	150 - 200	SC	80	125	0.004	0.007	
200 - 250	SC	60	105	0.004	0.007		
	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	SC	30	45	0.004 ❖	0.007	
S 钛合金	220 - 310	SC	25	40	0.004 ❖	0.006	
	140 - 220	SC	35	55	0.004 ❖	0.007	
	220 - 310	SC	30	50	0.003 ❖	0.006	
航空航天合金 S82	185 - 275	SC	75	110	0.006 ❖	0.008	
	275 - 350	SC	60	100	0.005 ❖	0.007	
M 400系列不锈钢 416、420等	185 - 275	SC	75	110	0.006 ❖	0.008	
	275 - 350	SC	60	100	0.005 ❖	0.007	
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 185	SC	75	110	0.003 ❖	0.007
		185 - 275	SC	60	100	0.003 ❖	0.006
	超级双相不锈钢	135 - 185	SC	60	85	0.003 ❖	0.007
185 - 275	SC	50	70	0.003 ❖	0.006		
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	400	SC	45	70	0.003 ❖	0.006	
	500	SC	35	45	0.002 ❖	0.005	
	600	-	-	-	0.004 ❖	0.006	
	硬化钢	300 - 400	SC	50	95	-	-
400 - 500		SC	35	45	0.002 ❖	0.005	
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 150	HSS	170	290	0.008	0.012	
	150 - 200	HSS	150	260	0.007	0.011	
	200 - 220	HSS	130	225	0.006	0.009	
	220 - 260	SC	110	190	0.005	0.008	
	260 - 320	SC	90	155	0.005	0.007	
N 铸铝	30	HSS	600	-	0.009	0.015	
	180	HSS	300	-	0.008	0.013	
	锻铝	30	HSS	600	900	0.005	0.013
		180	HSS	300	650	0.005	0.007
	铝青铜	100 - 200	SC	170	270	0.006	0.009
		200 - 250	SC	130	210	0.005	0.007
	黄铜	100	HSS	300	470	0.007	0.011
铜	60	SC	130	190	0.003 ❖	0.004	

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

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。有关以推荐的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。请参见下一页上的调整示例。

进给速率 (IPR) (按直径)

45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8	1-29/32 - 2-9/16	2-19/32 - 4-1/2
0.016	0.019	0.020	0.023	0.028
0.015	0.017	0.020	0.023	0.028
0.014	0.016	0.020	0.023	0.028
0.014	0.018	0.019	0.023	0.027
0.014	0.017	0.019	0.023	0.027
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.014	0.017	0.019	0.023	0.027
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.012	0.015	0.016	0.019	0.022
0.014	0.017	0.017	0.019	0.022
0.013	0.016	0.017	0.019	0.022
0.013	0.016	0.017	0.019	0.022
0.012	0.015	0.015	0.017	0.020
0.011	0.014	0.015	0.017	0.020
0.011	0.013	0.014	0.017	0.020
0.010	0.012	0.014	0.017	0.020
0.009	0.011	0.012	0.015	0.018
0.015	0.017	0.018	0.021	0.026
0.013	0.015	0.016	0.019	0.024
0.012	0.013	0.014	0.017	0.020
0.010	0.012	0.012	0.015	0.017
0.010	0.012	0.012	0.015	0.017
0.009	0.011	0.012	0.015	0.017
0.008	0.010	0.010	0.012	0.014
0.008	0.010	0.012	0.015	0.017
0.007	0.009	0.010	0.012	0.014
0.009	0.011	0.014	0.016	0.020
0.008	0.010	0.012	0.014	0.018
0.008	0.011	0.014	0.016	0.020
0.007	0.010	0.012	0.014	0.018
0.008	0.011	0.014	0.016	0.020
0.007	0.010	0.012	0.014	0.018
0.008	0.009	0.012	0.016	0.018
0.007	0.008	0.010	0.012	0.016
0.009	0.011	0.012	0.016	0.018
-	-	-	-	-
0.007	0.009	0.010	0.012	0.016
0.016	0.020	0.024	0.027	0.030
0.015	0.019	0.022	0.025	0.028
0.013	0.017	0.018	0.021	0.024
0.011	0.014	0.014	0.017	0.020
0.010	0.012	0.012	0.014	0.016
0.018	0.023	0.022	0.025	0.025
0.016	0.020	0.022	0.025	0.025
0.016	0.020	0.022	0.025	0.025
0.012	0.014	0.022	0.025	0.025
0.012	0.015	0.017	0.019	0.021
0.009	0.011	0.014	0.016	0.018
0.013	0.018	0.019	0.021	0.023
0.007	0.010	0.009	0.011	0.012

深孔钻削速度和进给调整

	刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
速度	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
进给	-	0.95	0.90	0.90	0.90

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为200 SFM和0.008 IPR, 则在相同的应用中使用3XL刀柄时的速度和进给将分别为150 SFM和0.007 IPR。

$200 \cdot 0.75 = 150 \text{ SFM}$	$0.008 \cdot 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$
------------------------------------	--

公式

1.	RPM = $(3.82 \cdot \text{SFM}) / \text{DIA}$
	其中:
	RPM = 转速 (rev/min)
	SFM = 切削速度 (ft/min)
	DIA = 钻头直径 (in)
2.	IPM = $\text{RPM} \cdot \text{IPR}$
	其中:
	IPM = 进给 (in/min)
	RPM = 转速 (rev/min)
	IPR = 进给速率 (in/rev)
3.	SFM = $\text{RPM} \cdot 0.262 \cdot \text{DIA}$
	其中:
	SFM = 切削速度 (ft/min)
	RPM = 转速 (rev/min)
	DIA = 钻头直径 (in)


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, 推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 除非刀柄与工件或夹具相接合, 否则, 不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。

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。

GEN2 T-A的推荐钻削参数 | 英制 (in)

硬质合金刀片

ISO 材料	硬度 (BHN)	硬质合金材质	SFM  AM300®	进给速率 (IPR) (按直径)				
				3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	
易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	C1	480	0.008	0.012	0.016	0.019	
	150 - 200	C1	415	0.007	0.011	0.015	0.017	
	200 - 250	C1	390	0.006	0.010	0.014	0.016	
低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	C1	450	0.008 ❖	0.010	0.014	0.018	
	125 - 175	C1	390	0.007 ❖	0.010	0.014	0.017	
	175 - 225	C1	355	0.006 ❖	0.009	0.013	0.016	
	225 - 275	C1	310	0.005 ❖	0.009	0.013	0.016	
中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 175	C1	390	0.007	0.010	0.014	0.017	
	175 - 225	C1	355	0.006	0.009	0.013	0.016	
	225 - 275	C1	310	0.006	0.009	0.013	0.016	
	275 - 325	C1	265	0.005	0.008	0.012	0.015	
合金钢 4140、5140、8640等	125 - 175	C1	375	0.007	0.010	0.014	0.017	
	175 - 225	C1	345	0.006	0.009	0.013	0.016	
	225 - 275	C1	310	0.006	0.009	0.013	0.016	
	275 - 325	C1	285	0.005	0.008	0.012	0.015	
高强度合金 4340、4330V、300M等	225 - 300	C1	230	0.006 ❖	0.009	0.011	0.013	
	300 - 350	C1	205	0.005 ❖	0.008	0.010	0.012	
	350 - 400	C1	185	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	
结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	C1	355	0.008 ❖	0.011	0.015	0.017	
	150 - 250	C1	285	0.006 ❖	0.010	0.013	0.015	
	250 - 350	C1	265	0.005 ❖	0.009	0.012	0.013	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 200	C1	255	0.007	0.007	0.010	0.012	
	200 - 250	C1	195	0.007	0.007	0.010	0.012	
高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 220	C2	120	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	
	220 - 310	C2	95	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	
	140 - 220	C2	140	0.004 ❖	0.007	0.008	0.011	
	220 - 310	C2	110	0.003 ❖	0.006	0.007	0.009	
	航空航天合金 S82	185 - 275	C2	240	0.005 ❖	0.006	0.007	0.009
275 - 350		C2	180	0.004 ❖	0.005	0.006	0.008	
400系列不锈钢 416、420等	185 - 275	C2	240	0.007 ❖	0.009	0.012	0.014	
	275 - 350	C2	180	0.006 ❖	0.008	0.011	0.012	
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 185	C2	240	0.006 ❖	0.007	0.009	0.012
		185 - 275	C2	180	0.005 ❖	0.006	0.008	0.009
	超级双相不锈钢	135 - 185	C2	125	0.005 ❖	0.007	0.008	0.010
		185 - 275	C2	100	0.004 ❖	0.006	0.007	0.009

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

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。有关以推荐的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。请参见下一页上的调整示例。

ISO 材料	硬度 (BHN)	硬质合金 材质	SFM  AM300®	进给速率 (IPR) (按直径)				
				3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	400	C2	150	0.003 ❖	0.005	0.008	0.010	
	500	C2	120	0.002 ❖	0.004	0.006	0.008	
	600	C2	100	0.001 ❖	0.003	0.005	0.006	
	硬化钢	300 - 400	C1	150	0.004 ❖	0.006	0.009	0.011
	400 - 500	C1	120	0.003 ❖	0.005	0.008	0.010	
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 150	C2	500	0.008	0.012	0.015	0.019	
	150 - 200	C2	480	0.007	0.011	0.013	0.017	
	200 - 220	C2	430	0.006	0.009	0.012	0.015	
	220 - 260	C2	370	0.005	0.008	0.011	0.013	
	260 - 320	C2	335	0.005	0.007	0.010	0.011	
N 铸铝	30	C2	975	0.009	0.015	0.018	0.023	
	180	C2	730	0.008	0.013	0.016	0.020	
	锻铝	30	C2	1385	0.005	0.013	0.016	0.020
	180	C2	975	0.005	0.007	0.012	0.014	
	铝青铜	100 - 200	C2	360	0.006	0.009	0.012	0.015
	200 - 250	C2	300	0.005	0.007	0.009	0.011	
黄铜	100	C2	650	0.007	0.011	0.013	0.018	
铜	60	C2	420	0.003 ❖	0.004	0.007	0.010	

❖ 如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

深孔钻削速度和进给调整

	刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
速度	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
进给	-	0.95	0.90	0.90	0.90

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为200 SFM和0.008 IPR，则在相同的应用中使用3XL刀柄时的速度和进给将分别为150 SFM和0.007 IPR。

$200 \cdot 0.75 = 150 \text{ SFM}$	$0.008 \cdot 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$
------------------------------------	--




公式

1. $RPM = (3.82 \cdot SFM) / DIA$ 其中: RPM = 转速 (rev/min) SFM = 切削速度 (ft/min) DIA = 钻头直径 (in)	2. $IPM = RPM \cdot IPR$ 其中: IPM = 进给 (in/min) RPM = 转速 (rev/min) IPR = 进给速率 (in/rev)	3. $SFM = RPM \cdot 0.262 \cdot DIA$ 其中: SFM = 切削速度 (ft/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 钻头直径 (in)
--	---	---

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，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
 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。

Original T-A的推荐钻削参数 | 英制 (in)

HSS刀片

ISO 材料	硬度 (BHN)	HSS 材质	SFM			进给速率 (IPR) (按直径)		
			 TiN	 TiAlN	 TiCN	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	HSS	200	280	260	0.007	0.010	
	150 - 200	HSS	180	260	235	0.007	0.010	
	200 - 250	HSS	160	240	210	0.006	0.010	
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	HSS	170	250	220	0.006 ❖	0.009
		125 - 175	HSS	160	240	210	0.006 ❖	0.009
		175 - 225	HSS	150	225	195	0.005 ❖	0.008
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	225 - 275	HSS	140	210	180	0.005 ❖	0.008
		125 - 175	HSS	160	240	210	0.006	0.009
		175 - 225	HSS	150	225	195	0.005	0.008
	合金钢 4140、5140、8640等	225 - 275	HSS	140	210	180	0.005	0.008
		275 - 325	SC、PC	120	170	155	0.004	0.006
		325 - 375	SC、PC	110	155	145	0.003	0.006
275 - 325		SC、PC	120	170	155	0.004	0.006	
高强度合金 4340、4330V、300M等	350 - 400	PC	50	70	65	0.003 ❖	0.006	
	225 - 300	SC、PC	80	110	100	0.005 ❖	0.007	
	300 - 350	SC、PC	60	85	80	0.004 ❖	0.007	
结构钢 A36、A285、A516等	250 - 350	SC、PC	100	140	130	0.003 ❖	0.008	
	100 - 150	HSS	140	200	180	0.006 ❖	0.010	
	150 - 250	HSS	120	170	155	0.005 ❖	0.009	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	250 - 350	SC、PC	100	140	130	0.003 ❖	0.008	
	150 - 200	SC	80	110	105	0.004	0.006	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	200 - 250	SC、PC	60	90	85	0.004	0.006	
	140 - 220	SC、PC	30	40	35	0.003 ❖	0.007	
钛合金	220 - 310	PC	25	35	30	0.003 ❖	0.006	
	140 - 220	SC、PC	35	50	45	0.003 ❖	0.007	
航空航天合金 S82	220 - 310	PC	30	45	35	0.003 ❖	0.006	
	185 - 275	SC、PC	75	105	95	0.006 ❖	0.008	
M 400系列不锈钢 416、420等	275 - 350	SC、PC	60	90	80	0.008	0.009	
	185 - 275	SC、PC	75	105	95	0.007	0.007	
	135 - 185	SC、PC	60	90	80	0.006	0.006	
	185 - 275	SC、PC	60	90	80	0.006	0.006	
	135 - 185	SC、PC	60	80	70	0.005	0.005	
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	185 - 275	SC、PC	50	65	60	0.004	0.005	
	400	SC、PC	45	70	55	0.003 ❖	0.006	
	500	PC	35	45	40	0.002 ❖	0.005	
	600	不适用	-	-	-	-	-	
硬化钢	300 - 400	PC	50	95	70	0.003 ❖	0.006	
	400 - 500	PC	35	45	40	0.002 ❖	0.005	
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 150	HSS	170	250	220	0.007	0.012	
	150 - 200	HSS	150	225	195	0.006	0.011	
	200 - 220	HSS	130	195	170	0.006	0.009	
	220 - 260	SC、PC	110	165	145	0.005	0.007	
	260 - 320	SC、PC	90	135	120	0.004	0.006	
N 铸铝	30	HSS	600	850	750	0.008	0.013	
	180	HSS	300	450	400	0.008	0.013	
	30	HSS	600	850	750	0.004	0.006	
	180	HSS	300	450	400	0.008	0.013	
	铝青铜	100 - 200	SC	170	250	220	0.006	0.011
		200 - 250	SC	130	190	170	0.005	0.007
	黄铜	100	HSS	300	445	400	0.007	0.012
铜	60	SC	130	165	150	0.002 ❖	0.003	

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

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。有关以推荐的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。请参见下一页上的调整示例。

进给速率 (IPR) (按直径)

45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8	1-29/32 - 2-9/16	2-19/32 - 4-1/2
0.013	0.016	0.020	0.023	0.028
0.013	0.016	0.020	0.023	0.028
0.013	0.016	0.020	0.023	0.028
0.012	0.015	0.019	0.023	0.027
0.012	0.015	0.019	0.023	0.027
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.012	0.015	0.019	0.023	0.027
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.009	0.012	0.016	0.019	0.022
0.010	0.014	0.017	0.019	0.022
0.010	0.014	0.017	0.019	0.022
0.010	0.014	0.017	0.019	0.022
0.009	0.012	0.015	0.017	0.020
0.009	0.012	0.015	0.017	0.020
0.009	0.010	0.014	0.017	0.020
0.009	0.010	0.014	0.017	0.020
0.008	0.009	0.012	0.015	0.018
0.012	0.014	0.018	0.021	0.026
0.010	0.012	0.016	0.019	0.024
0.009	0.010	0.014	0.017	0.020
0.008	0.010	0.012	0.015	0.017
0.008	0.010	0.012	0.015	0.017
0.008	0.010	0.012	0.015	0.017
0.007	0.008	0.010	0.012	0.015
0.008	0.010	0.012	0.015	0.018
0.007	0.008	0.010	0.012	0.015
0.009	0.010	0.014	0.016	0.020
0.008	0.008	0.012	0.014	0.018
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015
0.010	0.011	0.012	0.013	0.014
0.008	0.008	0.009	0.009	0.010
0.007	0.007	0.008	0.008	0.009
0.006	0.006	0.007	0.008	0.008
0.005	0.006	0.006	0.007	0.007
0.008	0.009	0.012	0.016	0.018
0.007	0.008	0.010	0.012	0.016
-	-	-	-	-
0.008	0.009	0.012	0.016	0.018
0.007	0.008	0.010	0.012	0.016
0.016	0.020	0.024	0.027	0.030
0.014	0.018	0.022	0.025	0.028
0.012	0.016	0.018	0.021	0.024
0.009	0.012	0.014	0.017	0.020
0.007	0.009	0.012	0.014	0.016
0.016	0.020	0.022	0.025	0.025
0.016	0.018	0.022	0.025	0.025
0.010	0.012	0.022	0.025	0.025
0.016	0.018	0.022	0.025	0.025
0.014	0.018	0.022	0.026	0.028
0.009	0.012	0.014	0.017	0.020
0.016	0.020	0.024	0.028	0.030
0.006	0.008	0.012	0.014	0.016

深孔钻削速度和进给调整

	刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
速度	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
进给	-	0.95	0.90	0.90	0.90

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为200 SFM和0.008 IPR, 则在相同的应用中使用3XL刀柄时的速度和进给将分别为150 SFM和0.007 IPR。

$200 \cdot 0.75 = 150 \text{ SFM}$	$0.008 \cdot 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$
------------------------------------	--

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)

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, 推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 除非刀柄与工件或夹具相接触, 否则, 不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。

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。

Original T-A的推荐钻削参数 | 英制 (英寸)

硬质合金刀片



ISO 材料	硬度 (BHN)	硬质合金材质	SFM			进给速率 (IPR) (按直径)					
			TiN	TiAlN	TiCN	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8	
易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	C5	320	420	375	0.008	0.012	0.015	0.018	0.021	
	150 - 200	C5	280	360	325	0.007	0.011	0.014	0.016	0.019	
	200 - 250	C5	260	340	295	0.006	0.010	0.013	0.015	0.017	
低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	C5	300	390	360	0.008 ❖	0.010	0.013	0.017	0.019	
	125 - 175	C5	260	340	295	0.007 ❖	0.010	0.013	0.016	0.018	
	175 - 225	C5	240	310	270	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.017	
	225 - 275	C5	210	270	245	0.005 ❖	0.009	0.012	0.015	0.017	
中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 175	C5	260	340	295	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018	
	175 - 225	C5	240	310	275	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017	
	225 - 275	C5	210	270	235	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017	
	275 - 325	C5	180	230	205	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016	
合金钢 4140、5140、8640等	125 - 175	C5	250	325	285	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018	
	175 - 225	C5	230	300	260	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017	
	225 - 275	C5	210	270	235	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017	
	275 - 325	C5	200	250	225	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016	
高强度合金 4340、4330V、300M等	125 - 175	C5	170	220	195	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015	
	225 - 300	C5	160	200	180	0.006 ❖	0.009	0.010	0.012	0.015	
	300 - 350	C5	140	180	160	0.005 ❖	0.008	0.009	0.011	0.014	
	350 - 400	C5	120	160	140	0.004 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	
结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	C5	240	310	275	0.008 ❖	0.011	0.014	0.016	0.018	
	150 - 250	C5	200	250	225	0.006 ❖	0.010	0.012	0.014	0.016	
	250 - 350	C5	180	230	205	0.005 ❖	0.009	0.011	0.012	0.014	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 200	C5	160	220	190	0.004	0.007	0.009	0.011	0.013	
	200 - 250	C5	120	170	145	0.004	0.007	0.009	0.011	0.013	
高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 220	C2	80	105	90	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	0.013	
	220 - 310	C2	60	85	70	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012	
	140 - 220	C2	100	125	105	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	0.013	
	220 - 310	C2	80	110	90	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012	
航空航天合金 S82	185 - 275	C2	160	210	185	0.007 ❖	0.006	0.011	0.014	0.016	
	275 - 350	C2	120	160	140	0.006 ❖	0.008	0.010	0.012	0.014	
400系列不锈钢 416、420等	185 - 275	C2	160	210	185	0.007 ❖	0.008	0.011	0.014	0.016	
	275 - 350	C2	120	160	140	0.006 ❖	0.007	0.010	0.012	0.014	
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 185	C2	160	210	185	0.005 ❖	0.007	0.009	0.010	0.012
		185 - 275	C2	120	160	140	0.004 ❖	0.006	0.008	0.009	0.010
	超级双相不锈钢	135 - 185	C2	80	110	95	0.004 ❖	0.007	0.008	0.009	0.011
		185 - 275	C2	60	80	70	0.003 ❖	0.006	0.007	0.008	0.009

❖ 如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

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。有关以推荐的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。请参见下一页上的调整示例。

A

钻削

ISO 材料	硬度 (BHN)	硬质合金材质	SFM			进给速率 (IPR) (按直径)				
			 TiN	 TiAlN	 TiCN	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	400	C5	75	115	100	0.003 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012
	500	C5	50	85	70	0.002 ❖	0.005	0.006	0.008	0.010
	600	C5	35	75	55	0.001 ❖	0.004	0.005	0.006	0.008
	硬化钢	300 - 400	C5	110	140	130	0.004 ❖	0.006	0.009	0.011
	400 - 500	C5	65	85	75	0.003 ❖	0.005	0.008	0.009	0.011
K 球墨铸铁、灰口铸铁、球墨铸铁	120 - 150	C2、C3	320	460	415	0.008	0.012	0.015	0.019	0.023
	150 - 200	C2、C3	270	400	335	0.007	0.011	0.013	0.017	0.021
	200 - 220	C2、C3	240	360	305	0.006	0.009	0.012	0.015	0.018
	220 - 260	C2、C3	210	310	260	0.005	0.008	0.011	0.013	0.015
	260 - 320	C2、C3	180	270	225	0.005	0.007	0.010	0.011	0.013
N 铸铝 锻铝 铝青铜 黄铜 铜	30	C2	1200	1500	1330	0.010	0.013	0.018	0.020	0.022
	180	C2	800	1000	900	0.009	0.013	0.016	0.018	0.020
	30	C2	1200	1500	1330	0.004	0.006	0.010	0.012	0.014
	180	C2	800	1000	900	0.008	0.013	0.014	0.018	0.020
	100 - 200	C2	275	360	325	0.005	0.008	0.010	0.014	0.017
	200 - 250	C2	210	305	260	0.004	0.007	0.007	0.010	0.013
	100	C2	425	600	520	0.006	0.009	0.011	0.015	0.018
	60	C2	260	390	325	0.002 ❖	0.003	0.004	0.006	0.010

B

镗孔

❖ 如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

深孔钻削速度和进给调整

	刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
速度	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
进给	-	0.95	0.90	0.90	0.90

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为200 SFM和0.008 IPR，则在相同的应用中使用3XL刀柄时的速度和进给将分别为150 SFM和0.007 IPR。

$200 \cdot 0.75 = 150 \text{ SFM}$	$0.008 \cdot 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$
------------------------------------	--

C

铰孔

公式

1. $RPM = (3.82 \cdot SFM) / DIA$ 其中: RPM = 转速 (rev/min) SFM = 切削速度 (ft/min) DIA = 钻头直径 (in)	2. $IPM = RPM \cdot IPR$ 其中: IPM = 进给 (in/min) RPM = 转速 (rev/min) IPR = 进给速率 (in/rev)	3. $SFM = RPM \cdot 0.262 \cdot DIA$ 其中: SFM = 切削速度 (ft/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 钻头直径 (in)
--	---	---

D

抛光

E

螺纹加工





X

特殊应用

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，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
 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。

Original T-A的推荐钻削参数 | 英制 (in)

HSS刀片 | 平底槽型

ISO 材料	硬度 (BHN)	HSS材质	SFM				
			 TiN	 TiAlN	 TiCN	 AM200®	
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	HSS	170	250	230	290	
	150 - 200	HSS	155	230	205	265	
	200 - 250	HSS	140	210	185	245	
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	HSS	150	220	195	255
		125 - 175	HSS	140	210	185	245
		175 - 225	HSS	130	195	175	225
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	225 - 275	HSS	120	185	155	215
		125 - 175	HSS	140	210	185	245
		175 - 225	HSS	130	195	175	225
	合金钢 4140、5140、8640等	225 - 275	HSS	120	185	155	215
		275 - 325	SC	110	175	150	205
		325 - 375	SC	95	135	125	155
275 - 325		SC	105	145	135	170	
高强度合金 4340、4330V、300M等	325 - 375	SC	95	135	125	155	
	225 - 300	SC	70	95	85	110	
	300 - 350	SC	50	75	70	90	
结构钢 A36、A285、A516等	350 - 400	SC	45	65	60	75	
	100 - 150	HSS	120	170	155	195	
	150 - 250	HSS	105	145	135	170	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	250 - 350	SC	85	120	110	140	
	150 - 200	SC	70	95	90	110	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	200 - 250	SC	50	80	75	95	
	140 - 220	SC	25	35	30	40	
钛合金	220 - 310	SC	20	30	25	35	
	140 - 220	SC	35	45	40	50	
	220 - 310	SC	26	40	35	45	
D 航空航天合金 S82	185 - 275	SC	65	90	85	110	
	275 - 350	SC	50	80	70	90	
M 400系列不锈钢 416、420等	185 - 275	SC	65	90	85	110	
	275 - 350	SC	50	80	70	90	
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 185	SC	65	90	85	110
		185 - 275	SC	50	80	70	90
	超级双相不锈钢	135 - 185	SC	65	90	85	110
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	185 - 275	SC	50	80	70	90	
硬化钢	500	SC	-	-	-	-	
	600	不适用	-	-	-	-	
	300 - 400	SC	45	65	60	80	
K 球墨铸铁、灰口铸铁	400 - 500	SC	25	40	35	45	
	120 - 150	HSS	150	220	195	255	
N 铸铝	150 - 200	HSS	130	195	175	225	
	200 - 220	HSS	110	175	150	205	
	220 - 260	SC	95	150	125	175	
	260 - 320	SC	80	120	105	140	
	30	HSS	520	750	650	-	
锻铝	180	HSS	260	400	350	-	
	30	HSS	520	750	650	850	
铝青铜	180	HSS	260	400	350	450	
	100 - 200	SC	130	190	175	230	
黄铜	200 - 250	SC	95	150	125	165	
	100	HSS	150	220	190	250	
铜	60	SC	115	150	130	170	

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

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。有关以推荐的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。请参见下一页的调整示例。

进给速率 (IPR) (按直径)					
3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8	1-29/32 - 2-9/16
0.006	0.009	0.011	0.014	0.016	0.018
0.006	0.009	0.011	0.014	0.016	0.018
0.005	0.009	0.011	0.014	0.015	0.017
0.005 ❖	0.008	0.010	0.013	0.015	0.017
0.005 ❖	0.008	0.010	0.013	0.015	0.016
0.004 ❖	0.007	0.009	0.012	0.014	0.016
0.004 ❖	0.007	0.009	0.012	0.014	0.015
0.005	0.008	0.010	0.013	0.015	0.018
0.004	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017
0.004	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017
0.004	0.006	0.008	0.010	0.013	0.015
0.005	0.007	0.009	0.012	0.013	0.016
0.004	0.007	0.009	0.012	0.013	0.016
0.004	0.006	0.009	0.012	0.013	0.016
0.004	0.005	0.008	0.010	0.012	0.015
0.003	0.005	0.008	0.010	0.012	0.014
0.004 ❖	0.006	0.008	0.009	0.010	0.012
0.003 ❖	0.006	0.008	0.009	0.010	0.012
0.003 ❖	0.005	0.007	0.008	0.009	0.011
0.005 ❖	0.009	0.010	0.012	0.015	0.017
0.004 ❖	0.008	0.009	0.010	0.013	0.016
0.004 ❖	0.007	0.008	0.009	0.012	0.015
0.004	0.005	0.007	0.009	0.010	0.012
0.004	0.005	0.007	0.009	0.009	0.011
0.003 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.012
0.003 ❖	0.005	0.006	0.007	0.008	0.010
0.003 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.012
0.003 ❖	0.005	0.006	0.007	0.008	0.010
0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.015
0.004 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.012
0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.014
0.004 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.011
0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.014
0.004 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.011
0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.014
0.004 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.011
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
0.003 ❖	0.005	0.007	0.008	0.011	0.015
0.002 ❖	0.004	0.006	0.007	0.009	0.011
0.007	0.012	0.016	0.020	0.024	0.027
0.006	0.011	0.014	0.018	0.022	0.025
0.006	0.009	0.012	0.016	0.018	0.021
0.005	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017
0.004	0.006	0.007	0.009	0.012	0.014
0.007	0.011	0.014	0.017	0.018	0.019
0.007	0.011	0.014	0.016	0.017	0.019
0.007	0.011	0.014	0.017	0.018	0.019
0.007	0.011	0.014	0.016	0.017	0.019
0.005	0.009	0.012	0.016	0.020	0.024
0.004	0.006	0.008	0.010	0.012	0.015
0.006	0.010	0.014	0.017	0.021	0.025
0.002 ❖	0.003	0.006	0.008	0.010	0.014

深孔钻削速度和进给调整

	刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
速度	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
进给	-	0.95	0.90	0.90	0.90

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为200 SFM和0.008 IPR, 则在相同的应用中使用3XL刀柄时的速度和进给将分别为150 SFM和0.007 IPR。

$$200 \cdot 0.75 = 150 \text{ SFM} \quad 0.008 \cdot 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$$

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)

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, 推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 除非刀柄与工件或夹具相接触, 否则, 不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。

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。

Original T-A的推荐钻削参数 | 英制 (英寸)

硬质合金刀片 | 平底槽型





ISO 材料	硬度 (BHN)	硬质合金材质	SFM				进给速率 (IPR) (按直径)			
			TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	13/32 - 1-7/8
易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	C2	270	380	325	425	0.007	0.010	0.013	0.015
	150 - 200	C2	240	320	280	375	0.006	0.009	0.012	0.014
	200 - 250	C2	220	300	260	350	0.005	0.009	0.011	0.013
低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	C2	260	345	315	410	0.007 ❖	0.009	0.011	0.014
	125 - 175	C2	220	300	260	350	0.006 ❖	0.009	0.011	0.014
	175 - 225	C2	200	280	235	320	0.005 ❖	0.008	0.010	0.013
中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 175	C2	220	300	260	350	0.006	0.009	0.011	0.014
	175 - 225	C2	200	280	240	320	0.005	0.008	0.010	0.013
	225 - 275	C2	180	240	210	285	0.004 ❖	0.008	0.010	0.013
合金钢 4140、5140、8640等	125 - 175	C2	215	290	250	340	0.006	0.009	0.011	0.014
	175 - 225	C2	200	270	230	320	0.005	0.008	0.010	0.013
	225 - 275	C2	180	230	205	290	0.005	0.008	0.010	0.013
	275 - 325	C2	175	215	190	280	0.004	0.007	0.009	0.012
高强度合金 4340、4330V、300M等	125 - 175	C2	145	190	170	230	0.003	0.006	0.009	0.011
	225 - 300	C2	140	170	160	220	0.005 ❖	0.008	0.009	0.010
	300 - 350	C2	120	160	140	190	0.004 ❖	0.007	0.008	0.009
结构钢 A36、A285、A516等	350 - 400	C2	100	145	120	160	0.003 ❖	0.006	0.007	0.009
	100 - 150	C2	205	265	240	325	0.007 ❖	0.009	0.012	0.014
	150 - 250	C2	170	215	200	270	0.005 ❖	0.009	0.010	0.012
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	250 - 350	C2	155	200	180	240	0.004 ❖	0.008	0.009	0.010
	150 - 200	C2	140	190	160	220	0.003	0.006	0.008	0.009
200 - 250	200 - 250	C2	100	150	120	160	0.003	0.006	0.008	0.009
	140 - 220	C2	70	90	80	110	0.003 ❖	0.006	0.008	0.009
高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	220 - 310	C2	50	70	60	80	0.003 ❖	0.005	0.007	0.009
	140 - 220	C2	85	110	90	130	0.003 ❖	0.005	0.006	0.008
钛合金	220 - 310	C2	70	95	80	100	0.003 ❖	0.004	0.005	0.007
	185 - 275	C2	140	120	165	130	0.006 ❖	0.006	0.010	0.012
航空航天合金 S82	275 - 350	C2	110	90	125	105	0.005 ❖	0.005	0.009	0.010
	185 - 275	C2	140	180	165	210	0.006 ❖	0.008	0.010	0.012
400系列不锈钢 416、420等	275 - 350	C2	110	140	125	160	0.005 ❖	0.007	0.009	0.010
	135 - 185	C2	90	120	110	130	0.005 ❖	0.007	0.008	0.010
300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	185 - 275	C2	70	90	80	105	0.004 ❖	0.006	0.007	0.009
	135 - 185	C2	70	95	85	110	0.004 ❖	0.006	0.007	0.008
超级双相不锈钢	185 - 275	C2	55	70	60	85	0.003 ❖	0.005	0.006	0.007

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

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。有关以推荐的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。请参见下一页的调整示例。

A

钻削

ISO 材料	硬度 (BHN)	硬质合金材质	SFM				进给速率 (IPR) (按直径)			
			 TiN	 TiAlN	 TiCN	 AM200®	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	13/32 - 1-7/8
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	400	C2	65	100	85	130	0.003 ❖	0.004	0.006	0.008
	500	C2	45	75	60	100	0.002 ❖	0.003	0.005	0.006
	600	C2	35	65	45	80	0.001 ❖	0.002	0.004	0.005
	硬化钢	300 - 400	C2	100	125	110	135	0.004 ❖	0.006	0.007
	400 - 500	C2	60	75	65	110	0.003 ❖	0.005	0.006	0.007
K 球墨铸铁、灰口铸铁、球墨铸铁	120 - 150	C2	270	405	360	450	0.007	0.010	0.013	0.016
	150 - 200	C2	230	350	290	390	0.006	0.009	0.011	0.014
	200 - 220	C2	200	320	260	350	0.005	0.008	0.010	0.013
	220 - 260	C2	180	270	220	300	0.004	0.007	0.009	0.011
	260 - 320	C2	160	240	200	265	0.004	0.006	0.009	0.009
N 铸铝 锻铝 铝青铜 黄铜 铜	30	C2	520	750	650	-	0.009	0.013	0.016	0.017
	180	C2	260	400	350	-	0.008	0.012	0.014	0.015
	30	C2	950	1200	1070	1270	0.005	0.007	0.009	0.010
	180	C2	630	800	715	850	0.004	0.006	0.008	0.009
	100 - 200	C2	240	310	280	340	0.004	0.006	0.008	0.011
	200 - 250	C2	180	265	220	285	0.003	0.005	0.006	0.008
	100	C2	370	520	450	600	0.005	0.006	0.008	0.012
60	C2	220	345	280	380	0.002 ❖	0.002	0.003	0.005	

B

镗孔

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

深孔钻削速度和进给调整

	刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
速度	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
进给	-	0.95	0.90	0.90	0.90

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为200 SFM和0.008 IPR，则在相同的应用中使用3XL刀柄时的速度和进给将分别为150 SFM和0.007 IPR。

$200 \cdot 0.75 = 150 \text{ SFM}$	$0.008 \cdot 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$
------------------------------------	--

C

铰孔

公式

1. $RPM = (3.82 \cdot SFM) / DIA$ 其中: RPM = 转速 (rev/min) SFM = 切削速度 (ft/min) DIA = 钻头直径 (in)	2. $IPM = RPM \cdot IPR$ 其中: IPM = 进给 (in/min) RPM = 转速 (rev/min) IPR = 进给速率 (in/rev)	3. $SFM = RPM \cdot 0.262 \cdot DIA$ 其中: SFM = 切削速度 (ft/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 钻头直径 (in)
--	---	---

D

抛光

E

螺纹加工


X

特殊应用

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，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
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。

Original T-A的推荐钻削参数 | 英制 (英寸)

硬质合金刀片 | 金刚石涂层

材料	硬质合金材质	SFM  金刚石涂层	进给速率 (IPR) (按直径)				
			3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	
聚合物基复合材料	(硬) 碳	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	碳纤维	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	碳/玻璃纤维	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	玻璃纤维	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	石墨	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	塑料	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	环氧树脂	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	双马来酰亚胺树脂	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	聚酯树脂	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	酚醛树脂	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	橡胶	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
金属基复合材料	铝合金	N2	1000	0.008	0.013	0.016	0.020
	硅 < 10%	N2	1000	0.008	0.013	0.016	0.020
	10% < 硅 < 15%	N2	850 - 1000	0.008	0.013	0.016	0.020
	15% < 硅 < 20%	N2	650 - 850	0.008	0.013	0.016	0.020
	20% < 硅 < 25%	N2	500 - 650	0.008	0.013	0.016	0.020
	25% < 硅	N2	200 - 500	0.008	0.013	0.016	0.020
	黄铜	N2	250 - 500	0.008	0.013	0.016	0.020
	青铜	N2	250 - 500	0.008	0.013	0.016	0.020
	铜	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	铜合金	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	铅合金	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	镁合金	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	贵金属	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
陶瓷基复合材料	硬质合金 (绿色)	N2	50 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	陶瓷 (绿色)	N2	50 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	陶瓷 (预烧结)	N2	50 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014

深孔钻削速度和进给调整

	⚠ 刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
速度	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
进给	-	0.95	0.90	0.90	0.90

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为200 SFM和0.008 IPR，则在相同的应用中使用3XL刀柄时的速度和进给将分别为150 SFM和0.007 IPR。

$$200 \cdot 0.75 = 150 \text{ SFM}$$

$$0.008 \cdot 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$$

⚠ 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，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。

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。有关以推荐的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。请参见下一页的调整示例。

螺孔钻信息和公式 | 英制 (in)

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
7/16 - 20	W	0.3860	79%	0.003"	0.3890"	75%
7/16 - 20	25/64"	0.3906	72%	0.003"	0.3936"	68%
1/2 - 13	10.5 mm	0.4134	87%	0.003"	0.4164"	84%
1/2 - 13	27/64"	0.4219	78%	0.003"	0.4249"	75%
1/2 - 13	7/16"	0.4375	63%	0.003"	0.4405"	60%
1/2 - 20	29/64"	0.4531	72%	0.003"	0.4561"	68%
9/16 - 12	15/32"	0.4688	87%	0.003"	0.4718"	84%
9/16 - 12	12.0 mm	0.4724	72%	0.003"	0.4874"	69%
9/16 - 12	31/64"	0.4844	83%	0.003"	0.4754"	80%
9/16 - 18	1/2"	0.5000"	87%	0.003"	0.5030"	82%
9/16 - 18	13.0 mm	0.5118"	70%	0.003"	0.5148"	66%
9/16 - 18	31/64"	0.5156"	65%	0.003"	0.5186"	61%
5/8 - 11	17/32"	0.5313"	79%	0.003"	0.5343"	77%
5/8 - 12	35/64"	0.5469"	72%	0.003"	0.5499"	69%
5/8 - 18	9/16"	0.5625"	87%	0.003"	0.5655"	82%
5/8 - 18	14.5 mm	0.5709"	75%	0.003"	0.5739"	75%
5/8 - 18	37/64"	0.5781"	65%	0.003"	0.5811"	70%
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%
3/4 - 10	16.5 mm	0.6496"	77%	0.003"	0.6526"	75%
3/4 - 10	21/32"	0.6563"	72%	0.003"	0.6593"	70%
3/4 - 12	43/64"	0.6719"	72%	0.003"	0.6749"	69%
3/4 - 16	11/16"	0.6875"	77%	0.003"	0.6905"	73%
3/4 - 16	17.5 mm	0.6890"	75%	0.003"	0.6920"	71%
7/8 - 9	49/64"	0.7656"	76%	0.003"	0.7686"	74%
7/8 - 9	25/32"	0.7813"	65%	0.003"	0.7843"	63%
7/8 - 14	51/64"	0.7969"	84%	0.003"	0.7999"	81%
7/8 - 14	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%
1 - 8	7/8"	0.8750"	77%	0.003"	0.8780"	75%
1 - 8	57/64"	0.8906"	67%	0.003"	0.8936"	65%
1 - 12	29/32"	0.9063"	87%	0.003"	0.9093"	84%
1 - 12	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%
1-1/8 - 12	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%
24x2	7/8"	0.8750"	68%	0.075 mm	22.30 mm	65%
27x3	24.0 mm	0.9449"	77%	0.075 mm	24.08 mm	75%

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

要计算给定孔直径的全螺纹百分比:

$$\text{螺纹百分比} = \frac{\text{每英寸螺纹数} \times \left[\frac{\text{螺纹基本大径} - \text{钻孔尺寸}}{0.0130} \right]}{100}$$

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 • K_m
其中:	
推力	= 轴向推力 (lbs)
IPR	= 进给速率 (in/rev)
DIA	= 钻头直径 (in)
K _m	= 单位切削能量 (lbs/in ²)
5. 刀具功率	= .6283 • IPR • RPM • K_m • DIA²
其中:	
刀具功率	= 刀具功率 (HP)
IPR	= 进给速率 (in/rev)
RPM	= 转速 (rev/min)
K _m	= 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
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
钛合金	-	0.72
铝合金	-	0.22
镁合金	-	0.16

冷却剂建议 | 英制 (英寸)

HSS钻头刀片

ISO 材料	压力或流量	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	23/32 - 1	1 - 1-1/4	1-1/4 - 2	2 - 3	3 - 4
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	PSI	175 - 185	100 - 120	105 - 140	80 - 115	75 - 100	40 - 50	65 - 90
	GPM	2.5 - 2.6	2.8 - 3.0	4.4 - 5.2	7 - 8	12 - 14	30 - 33	38 - 44
	PSI	165 - 170	75 - 90	75 - 95	60 - 80	55 - 75	30 - 40	50 - 65
	GPM	2.4 - 2.5	2.4 - 2.6	3.7 - 4.2	6 - 7	11 - 12	26 - 30	33 - 38
	PSI	160 - 165	70 - 85	70 - 90	55 - 75	50 - 70	30 - 40	50 - 65
	GPM	2.3 - 2.4	2.3 - 2.6	3.7 - 4.2	5 - 6	10 - 12	26 - 30	33 - 38
	PSI	160 - 165	65 - 75	65 - 80	50 - 70	45 - 60	30 - 35	40 - 50
	GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.4	3.5 - 3.9	5 - 6	10 - 11	26 - 28	30 - 33
	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25	40 - 50
	GPM	2.3 - 2.4	2.1 - 2.2	2.9 - 3.1	4 - 5	7 - 8	21 - 23	23 - 26
	PSI	160 - 165	75 - 85	65 - 80	40 - 55	40 - 50	25 - 30	40 - 50
	GPM	2.3 - 2.4	2.4 - 2.6	3.5 - 3.9	5 - 6	9 - 10	23 - 26	30 - 33
PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25	25 - 30	
GPM	2.3 - 2.4	2.1 - 2.2	2.9 - 3.1	4 - 5	7 - 8	21 - 23	23 - 26	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金 航空航天合金 S82	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30	25 - 30	44
	GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8	23 - 26	33
	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30	25 - 30	44
	GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8	23 - 26	33
	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30	25 - 30	44
	GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8	23 - 26	33
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	PSI	171	86	75	55	51	29	45
	GPM	3	3	4	6	10	26	31
	PSI	171	86	75	55	51	29	45
	GPM	3	3	4	6	10	26	31
	PSI	171	86	75	55	51	29	45
	GPM	3	3	4	6	10	26	31
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等 硬化钢	PSI	155	61	51	29	29	25	29
	GPM	2	2	3	5	8	23	26
	PSI	155	61	51	29	29	25	29
	GPM	2	2	3	5	8	23	26
K SG/球墨铸铁 灰/白铁	PSI	160	65	61	41	35	29	35
	GPM	2	2	3	5	9	26	28
	PSI	160	65	61	41	35	29	35
	GPM	2	2	3	5	9	26	28
N 铸铝 锻铝 铝青铜 黄铜 铜	PSI	210	180	230	159	125	51	80
	GPM	3	4	6	9	16	33	42
	PSI	210	180	230	159	125	51	80
	GPM	3	4	6	9	16	33	42
	PSI	186	120	140	115	100	51	90
	GPM	2.5	3	5	8	14	33	44
	PSI	159	65	61	41	35	29	35
	GPM	2	2	3	5	9	26	28
	PSI	186	120	140	115	100	51	90
	GPM	2.5	3	5	8	14	33	44

深孔钻削冷却剂调整

	刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
压力和流量	1.3	1.5	2	2	3

推荐冷却剂示例

如果标准长度刀柄的推荐压力和流量分别为150 PSI和2.4 GPM，则使用3XL刀柄时的调整压力和流量将分别为450 PSI和7.2 GPM。

$$150 \cdot 3 = 450 \text{ PSI} \quad 2.4 \cdot 3 = 7.2 \text{ GPM}$$

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，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。

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：上述冷却剂压力和流量建议代表以美国联合机械工程公司的推荐速度和进给实现最佳刀具寿命和排屑性能的极近似值。如果钻削应用中的现有冷却能力更低，则T-A®钻削系统将仍然以更低的穿透率运行。如需冷却剂要求和/或速度和进给的更具体建议，请联系我们的应用工程部门。

冷却剂建议 | 英制 (英寸)

硬质合金钻头刀片

ISO 材料	压力或流量	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	23/32 - 1	1 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	PSI	195	140	160	140	155
		GPM	2.6	3.3	5.5	9	18
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	PSI	180	105	105	110	115
		GPM	2.5	2.9	4.4	8	15
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	PSI	175	100	90	70	75
		GPM	2.5	2.8	4.1	7	13
	合金钢 4140、5140、8640等	PSI	165	85	100	75	70
		GPM	2.4	2.6	4.3	6	12
	高强度合金 4340、4330V、300M等	PSI	175	115	105	75	70
		GPM	2.4	2.3	3.2	5	8
	结构钢 A36、A285、A516等	PSI	175	115	105	75	70
		GPM	2.5	3.0	4.4	6	12
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	PSI	155	60	55	40	35	
	GPM	2.4	2.2	3.2	5	8	
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	PSI	247	160	174	160	130
		GPM	3	4	6	9	16
	钛合金	PSI	247	160	174	160	130
		GPM	3	4	6	9	16
	航空航天合金 S82	PSI	247	160	174	160	130
		GPM	3	4	6	9	16
M	400系列不锈钢 416、420等	PSI	329	239	260	250	190
		GPM	3	4	7	12	20
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	PSI	329	239	260	250	190
		GPM	3	4	7	12	20
	超级双相不锈钢	PSI	329	239	260	250	190
		GPM	3	4	7	12	20
H	耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	PSI	210	75	70	49	45
		GPM	3	2	4	5	10
	硬化钢	PSI	210	75	70	49	45
		GPM	3	2	4	5	10
K	SG/球墨铸铁	PSI	225	104	90	90	80
		GPM	3	3	4	7	13
	灰/白铁	PSI	225	104	90	90	80
		GPM	3	3	4	7	13
N	铸铝	PSI	350	319	315	284	200
		GPM	4	5	8	12	20
	锻铝	PSI	350	319	315	284	200
		GPM	4	5	8	12	20
	铝青铜	PSI	290	239	239	220	174
		GPM	3	4	7	11	19
	黄铜	PSI	350	319	315	284	200
		GPM	4	5	7	12	20
	铜	PSI	290	239	239	220	174
		GPM	3	4	7	11	19

深孔钻削冷却剂调整

压力和流量	刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
	1.3	1.5	2	2	3

推荐冷却剂示例

如果标准长度刀柄的推荐压力和流量分别为150 PSI和2.4 GPM，则使用3XL刀柄时的调整压力和流量将分别为450 PSI和7.2 GPM。

$$150 \cdot 3 = 450 \text{ PSI}$$

$$2.4 \cdot 3 = 7.2 \text{ GPM}$$


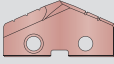
警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

- 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
- 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：上述冷却剂压力和流量建议代表以美国联合机械工程公司的推荐速度和进给实现最佳刀具寿命和排屑性能的极近似值。如果钻削应用中的现有冷却能力更低，则T-A®钻削系统将仍然以更低的穿透率运行。如需冷却剂要求和/或速度和进给的更具体建议，请联系我们的应用工程部门。

GEN2 T-A的推荐钻削参数 | 公制 (mm)

HSS刀片

ISO 材料	硬度 (BHN)	HSS材质	M/min		进给速率 (mm/rev) (按直径)		
			 TiN	 AM200®	9.50 - 12.95	12.98 - 17.52	
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	HSS	61	99	0.20	0.30	
	150 - 200	HSS	55	91	0.18	0.28	
	200 - 250	HSS	49	85	0.15	0.25	
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	HSS	52	88	0.20 ❖	0.25
		125 - 175	HSS	49	83	0.18 ❖	0.25
		175 - 225	HSS	46	79	0.15 ❖	0.23
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	225 - 275	HSS	43	73	0.13 ❖	0.23
		125 - 175	HSS	49	83	0.18	0.25
		175 - 225	HSS	46	79	0.15	0.23
	合金钢 4140、5140、8640等	225 - 275	HSS	43	73	0.15	0.23
		275 - 325	SC、PC	40	68	0.13	0.20
		325 - 375	SC、PC	34	54	0.10	0.18
125 - 175		HSS	46	73	0.18	0.25	
高强度合金 4340、4330V、300M等	175 - 225	HSS	43	68	0.15	0.23	
	225 - 275	HSS	40	64	0.15	0.23	
	275 - 325	SC、PC	37	59	0.13	0.20	
结构钢 A36、A285、A516等	325 - 375	SC、PC	34	54	0.10	0.18	
	225 - 300	SC、PC	24	38	0.15 ❖	0.23	
	300 - 350	SC、PC	18	30	0.13 ❖	0.20	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	350 - 400	PC	15	24	0.10 ❖	0.18	
	100 - 150	HSS	43	71	0.20 ❖	0.28	
	150 - 250	HSS	37	57	0.15 ❖	0.25	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	250 - 350	SC、PC	30	48	0.13 ❖	0.23	
	150 - 200	SC	24	38	0.10	0.18	
	200 - 250	SC、PC	18	32	0.10	0.18	
	140 - 220	SC、PC	9	13	0.10 ❖	0.18	
钛合金	220 - 310	PC	8	12	0.10 ❖	0.15	
	140 - 220	SC、PC	11	16	0.10 ❖	0.18	
	220 - 310	PC	10	15	0.08 ❖	0.15	
航空航天合金 S82	185 - 275	SC、PC	23	35	0.15 ❖	0.20	
	275 - 350	SC、PC	18	31	0.13 ❖	0.18	
M 400系列不锈钢 416、420等	185 - 275	SC、PC	23	35	0.15 ❖	0.20	
	275 - 350	SC、PC	18	31	0.13 ❖	0.18	
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 185	SC、PC	23	35	0.08 ❖	0.18
		185 - 275	SC、PC	18	31	0.08 ❖	0.15
	超级双相不锈钢	135 - 185	SC、PC	18	26	0.08 ❖	0.18
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	185 - 275	SC、PC	15	22	0.08 ❖	0.15	
	400	SC、PC	14	21	0.08 ❖	0.15	
	500	PC	10	14	0.05 ❖	0.12	
	600	不适用	-	-	-	-	
硬化钢	300 - 400	PC	15	29	0.10 ❖	0.15	
	400 - 500	PC	10	14	0.06 ❖	0.12	
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 150	HSS	52	84	0.20	0.30	
	150 - 200	HSS	46	79	0.18	0.28	
	200 - 220	HSS	40	68	0.15	0.23	
	220 - 260	SC、PC	34	57	0.13	0.20	
	260 - 320	SC、PC	27	47	0.13	0.18	
N 铸铝	30	HSS	183	-	0.23	0.38	
	180	HSS	91	-	0.20	0.33	
	锻铝	30	HSS	183	280	0.12	0.33
		180	HSS	91	200	0.12	0.18
	铝青铜	100 - 200	SC	52	82	0.15	0.24
		200 - 250	SC	40	65	0.12	0.18
	黄铜	100	HSS	91	144	0.18	0.27
铜	60	SC	40	58	0.07 ❖	0.10	

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

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。有关以推荐的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。请参见下一页的调整示例。

进给速率 (mm/rev) (按直径)				
17.53 - 24.38	24.41 - 35.00	35.01 - 47.80	47.85 - 65.99	66.00 - 114.48
0.41	0.48	0.51	0.58	0.71
0.38	0.43	0.51	0.58	0.71
0.36	0.41	0.51	0.58	0.71
0.36	0.46	0.48	0.58	0.69
0.36	0.43	0.48	0.58	0.69
0.33	0.41	0.46	0.53	0.61
0.33	0.41	0.46	0.53	0.61
0.36	0.43	0.48	0.58	0.69
0.33	0.41	0.46	0.53	0.61
0.33	0.41	0.46	0.53	0.61
0.30	0.38	0.41	0.48	0.56
0.36	0.43	0.43	0.48	0.56
0.33	0.41	0.43	0.48	0.56
0.33	0.41	0.43	0.48	0.56
0.30	0.38	0.38	0.43	0.51
0.28	0.36	0.38	0.43	0.51
0.28	0.33	0.36	0.43	0.51
0.25	0.30	0.36	0.43	0.51
0.23	0.28	0.30	0.41	0.46
0.38	0.43	0.46	0.53	0.66
0.33	0.38	0.41	0.48	0.61
0.30	0.33	0.36	0.43	0.51
0.25	0.30	0.30	0.38	0.43
0.25	0.30	0.30	0.38	0.43
0.23	0.28	0.30	0.38	-
0.20	0.25	0.25	0.30	-
0.21	0.27	0.30	0.38	-
0.18	0.23	0.25	0.30	-
0.23	0.28	0.36	0.41	0.51
0.20	0.25	0.30	0.36	0.46
0.23	0.28	0.36	0.41	0.51
0.20	0.25	0.30	0.36	0.46
0.20	0.23	0.30	0.41	0.46
0.18	0.20	0.25	0.30	0.40
-	-	-	-	-
0.23	0.27	0.30	0.41	0.46
0.18	0.24	0.25	0.30	0.40
0.41	0.51	0.61	0.69	0.76
0.38	0.48	0.56	0.64	0.71
0.33	0.43	0.46	0.53	0.61
0.28	0.36	0.36	0.43	0.51
0.25	0.28	0.28	0.36	0.41
0.46	0.58	0.56	0.64	0.64
0.40	0.50	0.56	0.64	0.64
0.40	0.50	0.56	0.64	0.64
0.30	0.35	0.56	0.64	0.64
0.30	0.38	0.43	0.48	0.53
0.23	0.28	0.36	0.40	0.46
0.33	0.45	0.47	0.53	0.58
0.18	0.26	0.23	0.27	0.31

深孔钻削速度和进给调整

	刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
速度	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
进给	-	0.95	0.90	0.90	0.90

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为50 M/min和0.20 mm/r，则在相同的应用中使用3XL刀柄时的速度和进给将分别为37.5 M/min和0.18 mm/r。

$50 \cdot 0.75 = 37.5 \text{ M/min}$	$0.20 \cdot 0.90 = 0.18 \text{ mm/r}$
--------------------------------------	---------------------------------------


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)

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，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接触，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
 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。


GEN2 T-A的推荐钻削参数 | 公制 (mm)

硬质合金刀片

ISO 材料	硬度 (BHN)	硬质合金 材质	M/min  AM300®	进给速率 (mm/rev) (按直径)				
				9.50 - 12.95	12.98 - 17.53	17.54 - 24.38	24.41 - 35.00	
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	C1	146	0.20	0.30	0.41	0.48	
	150 - 200	C1	126	0.18	0.28	0.38	0.43	
	200 - 250	C1	119	0.15	0.25	0.36	0.41	
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	C1	137	0.20 ❖	0.25	0.36	0.46
		125 - 175	C1	119	0.18 ❖	0.25	0.36	0.43
		175 - 225	C1	108	0.15 ❖	0.23	0.33	0.41
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	225 - 275	C1	95	0.13 ❖	0.23	0.33	0.41
		125 - 175	C1	119	0.18	0.25	0.36	0.43
		175 - 225	C1	108	0.15	0.23	0.33	0.41
	合金钢 4140、5140、8640等	225 - 275	C1	95	0.15	0.23	0.33	0.41
		275 - 325	C1	87	0.13	0.20	0.30	0.38
		325 - 375	C1	78	0.10	0.18	0.28	0.36
275 - 325		C1	80	0.13	0.20	0.30	0.38	
高强度合金 4340、4330V、300M等	125 - 175	C1	115	0.18	0.25	0.36	0.43	
	175 - 225	C1	105	0.15	0.23	0.33	0.43	
	225 - 275	C1	95	0.15	0.23	0.33	0.41	
结构钢 A36、A285、A516等	275 - 325	C1	87	0.13	0.20	0.30	0.38	
	325 - 375	C1	78	0.10	0.18	0.28	0.36	
	225 - 300	C1	70	0.15 ❖	0.23	0.28	0.33	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	300 - 350	C1	63	0.13 ❖	0.20	0.25	0.30	
	350 - 400	C1	56	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	
	100 - 150	C1	108	0.20 ❖	0.28	0.38	0.43	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	150 - 200	C1	78	0.10	0.18	0.25	0.30	
	200 - 250	C1	59	0.10	0.18	0.25	0.30	
	140 - 220	C2	37	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	
	220 - 310	C2	29	0.10 ❖	0.15	0.20	0.25	
	钛合金	140 - 220	C2	42	0.10 ❖	0.18	0.21	0.27
		220 - 310	C2	33	0.08 ❖	0.15	0.18	0.23
航空航天合金 S82	185 - 275	C2	73	0.12 ❖	0.16	0.18	0.22	
	275 - 350	C2	56	0.10 ❖	0.14	0.16	0.19	
M 400系列不锈钢 416、420等	185 - 275	C2	73	0.18 ❖	0.23	0.30	0.36	
	275 - 350	C2	56	0.15 ❖	0.20	0.28	0.30	
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 185	C2	73	0.14 ❖	0.18	0.24	0.29
		185 - 275	C2	56	0.12 ❖	0.16	0.22	0.24
	超级双相不锈钢	135 - 185	C2	38	0.12 ❖	0.17	0.22	0.26
		185 - 275	C2	30	0.10 ❖	0.15	0.18	0.22

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

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。有关以推荐的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。请参见下一页的调整示例。

ISO 材料	硬度 (BHN)	硬质合金 材质	M/min  AM300®	进给速率 (mm/rev) (按直径)				
				9.50 - 12.95	12.98 - 17.53	17.54 - 24.38	24.41 - 35.00	
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	400	C2	45	0.07 ❖	0.12	0.20	0.25	
	500	C2	37	0.05 ❖	0.10	0.15	0.20	
	600	C2	30	0.04 ❖	0.08	0.12	0.16	
	硬化钢							
	300 - 400	C1	47	0.10 ❖	0.18	0.23	0.27	
	400 - 500	C1	37	0.06 ❖	0.12	0.18	0.24	
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 150	C2	152	0.20	0.30	0.38	0.48	
	150 - 200	C2	146	0.18	0.28	0.33	0.43	
	200 - 220	C2	131	0.15	0.23	0.30	0.38	
	220 - 260	C2	113	0.13	0.20	0.28	0.33	
	260 - 320	C2	102	0.13	0.18	0.25	0.28	
N 铸铝	30	C2	300	0.23	0.38	0.46	0.58	
	180	C2	225	0.20	0.33	0.40	0.50	
	锻铝							
	30	C2	426	0.12	0.33	0.40	0.50	
	180	C2	300	0.12	0.18	0.30	0.35	
	铝青铜							
	100 - 200	C2	110	0.15	0.24	0.30	0.38	
	200 - 250	C2	90	0.12	0.18	0.23	0.28	
黄铜								
100	C2	200	0.18	0.27	0.33	0.45		
铜								
60	C2	130	0.07 ❖	0.10	0.18	0.26		

❖ 如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

深孔钻削速度和进给调整

	刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
速度	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
进给	-	0.95	0.90	0.90	0.90

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为50 M/min和0.20 mm/r，则在相同的应用中使用3XL刀柄时的速度和进给将分别为37.5 M/min和0.18 mm/r。	
$50 \cdot 0.75 = 37.5 \text{ M/min}$	$0.20 \cdot 0.90 = 0.18 \text{ mm/r}$




公式

1. $RPM = (318.47 \cdot M/min) / DIA$ 其中: RPM = 转速 (rev/min) M/min = 切削速度 (M/min) DIA = 钻头直径 (mm)	2. $mm/min = RPM \cdot mm/rev$ 其中: mm/min = 进给 (mm/min) RPM = 转速 (rev/min) mm/rev = 进给速率 (mm/rev)	3. $M/min = RPM \cdot 0.003 \cdot DIA$ 其中: M/min = 切削速度 (M/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 钻头直径 (mm)
---	---	--

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，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
 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。

Original T-A的推荐钻削参数 | 公制 (mm)

HSS刀片

ISO 材料	硬度 (BHN)	HSS 材质	M/min			进给速率 (mm/rev) (按直径)		
			 TiN	 TiAlN	 TiCN	9.50 - 12.95	12.98 - 17.52	
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	HSS	61	85	79	0.18	0.25	
	150 - 200	HSS	55	79	72	0.18	0.25	
	200 - 250	HSS	49	73	64	0.15	0.25	
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	HSS	52	76	67	0.15 ❖	0.23
		125 - 175	HSS	49	73	64	0.15 ❖	0.23
		175 - 225	HSS	46	69	59	0.13 ❖	0.20
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	225 - 275	HSS	43	64	55	0.13 ❖	0.20
		125 - 175	HSS	49	73	64	0.15	0.23
		175 - 225	HSS	46	69	59	0.13	0.20
	合金钢 4140、5140、8640等	225 - 275	HSS	43	64	55	0.13	0.20
		275 - 325	SC、PC	37	52	47	0.10	0.15
		325 - 375	SC、PC	34	47	44	0.08	0.15
225 - 300		SC、PC	24	34	30	0.13 ❖	0.18	
300 - 350		SC、PC	18	26	24	0.10 ❖	0.18	
高强度合金 4340、4330V、300M等	350 - 400	PC	15	21	20	0.08 ❖	0.15	
	结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	HSS	43	61	55	0.15 ❖	0.25
		150 - 250	HSS	37	52	47	0.13 ❖	0.23
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	250 - 350	SC、PC	30	43	40	0.10 ❖	0.20	
	150 - 200	SC	24	34	32	0.10	0.15	
200 - 250	SC、PC	18	27	26	0.10	0.15		
	S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 220	SC、PC	9	12	11	0.08 ❖	0.18
220 - 310		PC	8	11	9	0.08 ❖	0.15	
钛合金		140 - 220	SC、PC	11	15	14	0.08 ❖	0.18
		220 - 310	PC	9	14	11	0.08 ❖	0.15
航空航天合金 S82	185 - 275	SC、PC	23	32	29	0.15 ❖	0.20	
	275 - 350	SC、PC	18	27	24	0.13 ❖	0.18	
M 400系列不锈钢 416、420等	185 - 275	SC、PC	23	32	29	0.15 ❖	0.20	
	275 - 350	SC、PC	18	27	24	0.13 ❖	0.18	
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 185	SC、PC	23	32	29	0.08 ❖	0.18
		185 - 275	SC、PC	18	27	24	0.08 ❖	0.15
	超级双相不锈钢	135 - 185	SC、PC	18	24	21	0.08 ❖	0.18
185 - 275	SC、PC	15	20	18	0.08 ❖	0.15		
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	400	SC、PC	14	21	17	0.08 ❖	0.15	
	500	PC	11	14	12	0.05 ❖	0.13	
	600	不适用	-	-	-	-	-	
	硬化钢	300 - 400	PC	15	29	21	0.08 ❖	0.15
400 - 500		PC	11	14	12	0.05 ❖	0.13	
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 150	HSS	52	76	67	0.18	0.30	
	150 - 200	HSS	46	69	59	0.15	0.28	
	200 - 220	HSS	40	59	52	0.15	0.23	
	220 - 260	SC、PC	34	50	44	0.13	0.18	
	260 - 320	SC、PC	27	41	37	0.10	0.15	
N 铸铝	30	HSS	183	259	229	0.20	0.33	
	180	HSS	91	137	122	0.20	0.33	
	锻铝	30	HSS	183	259	229	0.10	0.15
		180	HSS	91	137	122	0.20	0.33
	铝青铜	100 - 200	SC	52	76	67	0.15	0.28
		200 - 250	SC	40	58	52	0.13	0.18
	黄铜	100	HSS	91	136	122	0.18	0.30
铜	60	SC	40	50	46	0.05 ❖	0.08	

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

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。有关以推荐的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。请参见下一页的调整示例。

Original T-A的推荐钻削参数 | 公制 (mm)

硬质合金刀片



ISO 材料	硬度 (BHN)	硬质合金材质	M/min			进给速率 (mm/rev) (按直径)				
			TiN	TiAlN	TiCN	9.50 - 12.95	12.98 - 17.52	17.53 - 24.38	24.41 - 35.00	35.01 - 47.80
易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	C5	96	128	115	0.20	0.30	0.38	0.45	0.53
	150 - 200	C5	85	110	100	0.18	0.28	0.35	0.40	0.48
	200 - 250	C5	79	104	90	0.15	0.25	0.33	0.38	0.43
低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	C5	91	119	110	0.20 ❖	0.25	0.33	0.43	0.48
	125 - 175	C5	79	104	90	0.18 ❖	0.25	0.33	0.40	0.45
	175 - 225	C5	73	95	82	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.43
	225 - 275	C5	64	83	75	0.13 ❖	0.23	0.30	0.38	0.43
中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 175	C5	79	104	90	0.18	0.25	0.33	0.40	0.45
	175 - 225	C5	73	95	84	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	225 - 275	C5	67	83	72	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	275 - 325	C5	55	70	62	0.13	0.20	0.28	0.35	0.40
合金钢 4140、5140、8640等	125 - 175	C5	76	99	87	0.18	0.25	0.33	0.40	0.45
	175 - 225	C5	70	92	80	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	225 - 275	C5	64	83	72	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	275 - 325	C5	61	76	68	0.13	0.20	0.28	0.35	0.40
高强度合金 4340、4330V、300M等	225 - 300	C5	49	61	55	0.15 ❖	0.23	0.25	0.30	0.38
	300 - 350	C5	43	55	49	0.13 ❖	0.20	0.23	0.28	0.35
	350 - 400	C5	37	49	43	0.10 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30
结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	C5	73	95	84	0.20 ❖	0.28	0.35	0.40	0.45
	150 - 250	C5	61	76	68	0.15 ❖	0.25	0.30	0.35	0.40
	250 - 350	C5	55	70	62	0.13 ❖	0.23	0.28	0.30	0.35
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 200	C5	49	67	58	0.10	0.18	0.23	0.28	0.33
	200 - 250	C5	37	52	45	0.10	0.18	0.23	0.28	0.33
高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 220	C2	24	32	28	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
	220 - 310	C2	18	26	22	0.10 ❖	0.15	0.20	0.25	0.30
	140 - 220	C2	30	38	32	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
	220 - 310	C2	24	33	28	0.10 ❖	0.15	0.20	0.25	0.30
	185 - 275	C2	49	64	57	0.17 ❖	0.22	0.29	0.35	0.40
航空航天合金 S82	275 - 350	C2	37	49	43	0.14 ❖	0.19	0.27	0.30	0.35
	185 - 275	C2	49	64	57	0.17 ❖	0.22	0.29	0.35	0.40
400系列不锈钢 416、420等	185 - 275	C2	49	64	57	0.17 ❖	0.22	0.29	0.35	0.40
	275 - 350	C2	37	49	43	0.14 ❖	0.19	0.27	0.30	0.35
	135 - 185	C2	49	64	57	0.13 ❖	0.17	0.22	0.26	0.30
	185 - 275	C2	37	49	43	0.11 ❖	0.14	0.20	0.22	0.25
	135 - 185	C2	25	33	29	0.11 ❖	0.15	0.19	0.23	0.27
超级双相不锈钢	185 - 275	C2	19	25	22	0.09 ❖	0.13	0.18	0.20	0.23

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

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。有关以推荐的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。请参见下一页的调整示例。

A

钻削

ISO 材料	硬度 (BHN)	硬质合金材质	M/min			进给速率 (mm/rev) (按直径)					
			 TiN	 TiAlN	 TiCN	9.50 - 12.95	12.98 - 17.52	17.53 - 24.38	24.41 - 35.00	35.01 - 47.80	
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	400	C5	23	35	30	0.07	0.12	0.20	0.25	0.30	
	500	C5	15	26	21	0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	
	600	C5	11	22	16	0.04	0.08	0.12	0.16	0.20	
	硬化钢	300 - 400	C5	34	43	39	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
	400 - 500	C5	20	25	23	0.08 ❖	0.15	0.20	0.23	0.28	
K 球墨铸铁、灰口铸铁、球墨铸铁	120 - 150	C2、C3	98	141	127	0.20	0.30	0.38	0.48	0.58	
	150 - 200	C2、C3	82	122	102	0.18	0.28	0.33	0.43	0.53	
	200 - 220	C2、C3	73	110	93	0.15	0.23	0.30	0.38	0.45	
	220 - 260	C2、C3	64	95	79	0.13	0.20	0.28	0.33	0.38	
	260 - 320	C2、C3	55	83	69	0.13	0.18	0.25	0.28	0.33	
N 铸铝	30	C2	366	460	410	0.25	0.38	0.45	0.50	0.55	
	180	C2	244	306	275	0.23	0.33	0.40	0.45	0.50	
	30	C2	366	460	410	0.10	0.15	0.25	0.30	0.36	
	180	C2	244	306	275	0.20	0.28	0.36	0.45	0.50	
	铝青铜	100 - 200	C2	85	110	100	0.13	0.20	0.25	0.36	0.42
		200 - 250	C2	64	94	79	0.10	0.15	0.18	0.25	0.33
	黄铜	100	C2	130	184	160	0.15	0.23	0.28	0.38	0.45
	铜	60	C2	80	120	100	0.05 ❖	0.08	0.10	0.15	0.25

❖ 如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

深孔钻削速度和进给调整

	1. 刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
速度	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
进给	-	0.95	0.90	0.90	0.90

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为50 M/min和0.20 mm/r，则在相同的应用中使用3XL刀柄时的速度和进给将分别为37.5 M/min和0.18 mm/r。

$50 \cdot 0.75 = 37.5 \text{ M/min}$	$0.20 \cdot 0.90 = 0.18 \text{ mm/r}$
--------------------------------------	---------------------------------------

公式

1. $RPM = (318.47 \cdot M/min) / DIA$ 其中: RPM = 转速 (rev/min) M/min = 切削速度 (M/min) DIA = 钻头直径 (mm)	2. $mm/min = RPM \cdot mm/rev$ 其中: mm/min = 进给 (mm/min) RPM = 转速 (rev/min) mm/rev = 进给速率 (mm/rev)	3. $M/min = RPM \cdot 0.003 \cdot DIA$ 其中: M/min = 切削速度 (M/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 钻头直径 (mm)
---	---	--

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工





X

特殊应用

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，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
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。

Original T-A的推荐钻削参数 | 公制 (mm)

HSS刀片 | 平底槽型

ISO 材料	硬度 (BHN)	HSS材质	M/min				
			 TiN	 TiAlN	 TiCN	 AM200®	
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	HSS	52	76	70	88	
	150 - 200	HSS	47	70	62	81	
	200 - 250	HSS	43	64	56	74	
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	HSS	46	67	59	77
		125 - 175	HSS	43	64	56	74
		175 - 225	HSS	40	59	53	68
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	225 - 275	HSS	37	56	47	65
		125 - 175	HSS	43	64	56	74
		175 - 225	HSS	40	59	53	68
	合金钢 4140、5140、8640等	225 - 275	HSS	37	56	47	65
		275 - 325	SC	34	53	46	61
		275 - 325	SC	32	44	41	51
325 - 375		SC	29	41	38	47	
225 - 300		SC	21	29	26	33	
高强度合金 4340、4330V、300M等	300 - 350	SC	15	23	21	27	
	350 - 400	SC	13	20	18	23	
	100 - 150	HSS	36	52	47	60	
结构钢 A36、A285、A516等	150 - 250	HSS	32	44	41	51	
	250 - 350	SC	26	37	34	43	
	150 - 200	SC	21	29	27	33	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	200 - 250	SC	15	24	23	28	
	140 - 220	SC	7	10	9	13	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	220 - 310	SC	6	9	7	10	
	140 - 220	SC	10	14	12	16	
	220 - 310	SC	8	12	11	14	
	185 - 275	SC	20	27	26	34	
航空航天合金 S82	275 - 350	SC	15	24	21	28	
	185 - 275	SC	20	27	26	34	
M 400系列不锈钢 416、420等	275 - 350	SC	15	24	21	28	
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	SC	20	27	26	34	
	185 - 275	SC	15	24	21	28	
	超级双相不锈钢	SC	20	27	26	34	
	185 - 275	SC	15	24	21	28	
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	400	SC	-	-	-	-	
	500	SC	-	-	-	-	
	600	不适用	-	-	-	-	
	硬化钢	SC	13	20	18	24	
400 - 500	SC	8	12	10	13		
	K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 150	HSS	46	67	59	77
150 - 200		HSS	40	59	53	68	
200 - 220		HSS	34	53	46	61	
220 - 260		SC	29	46	38	53	
260 - 320		SC	24	37	32	43	
N 铸铝	30	HSS	160	228	198	-	
	180	HSS	79	122	107	-	
	锻铝	HSS	160	228	198	261	
	180	HSS	79	122	107	141	
	铝青铜	100 - 200	SC	40	59	53	70
		200 - 250	SC	29	46	38	50
黄铜	100	HSS	46	67	59	78	
铜	60	SC	35	45	40	53	

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

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。有关以推荐的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。请参见下一页的调整示例。

进给速率 (mm/rev) (按直径)					
9.50 - 12.95	12.98 - 17.53	17.53 - 24.38	24.21 - 35.00	35.01 - 47.80	47.85 - 65.99
0.15	0.23	0.28	0.35	0.41	0.46
0.15	0.23	0.28	0.35	0.41	0.46
0.13	0.23	0.28	0.35	0.38	0.43
0.13 ❖	0.20	0.25	0.33	0.38	0.43
0.13 ❖	0.20	0.25	0.33	0.38	0.41
0.10 ❖	0.18	0.23	0.30	0.36	0.41
0.10 ❖	0.18	0.23	0.30	0.36	0.38
0.13	0.20	0.25	0.33	0.38	0.46
0.10	0.18	0.23	0.30	0.36	0.43
0.10	0.18	0.23	0.30	0.36	0.43
0.10	0.18	0.23	0.30	0.36	0.43
0.10	0.15	0.20	0.25	0.33	0.38
0.13	0.18	0.23	0.30	0.33	0.41
0.10	0.18	0.23	0.30	0.33	0.41
0.10	0.15	0.23	0.30	0.33	0.41
0.10	0.13	0.20	0.25	0.30	0.38
0.08	0.13	0.20	0.25	0.30	0.36
0.10 ❖	0.15	0.20	0.23	0.25	0.30
0.08 ❖	0.15	0.20	0.23	0.25	0.30
0.08 ❖	0.13	0.18	0.20	0.23	0.28
0.13 ❖	0.23	0.25	0.30	0.38	0.43
0.10 ❖	0.20	0.23	0.25	0.33	0.41
0.10 ❖	0.18	0.20	0.23	0.30	0.38
0.10	0.13	0.18	0.23	0.25	0.30
0.10	0.13	0.18	0.23	0.23	0.28
0.08 ❖	0.15	0.18	0.23	0.25	0.30
0.08 ❖	0.13	0.15	0.18	0.20	0.25
0.08 ❖	0.15	0.18	0.23	0.25	0.30
0.08 ❖	0.13	0.15	0.18	0.20	0.25
0.13 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	0.38
0.10 ❖	0.15	0.18	0.23	0.25	0.30
0.13 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	0.36
0.10 ❖	0.15	0.18	0.23	0.25	0.28
0.13 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	0.36
0.10 ❖	0.15	0.18	0.23	0.25	0.28
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
0.08 ❖	0.13	0.18	0.20	0.27	0.38
0.06 ❖	0.10	0.15	0.18	0.23	0.28
0.15	0.25	0.36	0.43	0.48	0.51
0.13	0.23	0.30	0.41	0.46	0.48
0.13	0.20	0.25	0.36	0.41	0.43
0.10	0.15	0.20	0.25	0.33	0.33
0.10	0.13	0.15	0.20	0.25	0.25
0.18	0.28	0.36	0.43	0.46	0.48
0.18	0.28	0.36	0.41	0.43	0.48
0.18	0.28	0.36	0.43	0.46	0.48
0.18	0.28	0.36	0.41	0.43	0.48
0.13	0.23	0.30	0.41	0.51	0.61
0.10	0.15	0.20	0.25	0.31	0.38
0.15	0.25	0.36	0.43	0.53	0.63
0.05 ❖	0.08	0.15	0.20	0.25	0.35

深孔钻削速度和进给调整

	刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
速度	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
进给	-	0.95	0.90	0.90	0.90

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为50 M/min和0.20 mm/r，则在相同的应用中使用3XL刀柄时的速度和进给将分别为37.5 M/min和0.18 mm/r。

$50 \cdot 0.75 = 37.5 \text{ M/min}$	$0.20 \cdot 0.90 = 0.18 \text{ mm/r}$
--------------------------------------	---------------------------------------

公式

1.	RPM = $(318.47 \cdot \text{M/min}) / \text{DIA}$
	其中:
	RPM = 转速 (rev/min)
	M/min = 切削速度 (M/min)
	DIA = 钻头直径 (mm)
2.	mm/min = $\text{RPM} \cdot \text{mm/rev}$
	其中:
	mm/min = 进给 (mm/min)
	RPM = 转速 (rev/min)
	mm/rev = 进给速率 (mm/rev)
3.	M/min = $\text{RPM} \cdot 0.003 \cdot \text{DIA}$
	其中:
	M/min = 切削速度 (M/min)
	RPM = 转速 (rev/min)
	DIA = 钻头直径 (mm)

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，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。

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。

Original T-A的推荐钻削参数 | 公制 (mm)

硬质合金刀片 | 平底槽型





ISO 材料	硬度 (BHN)	硬质合金材质	M/min				进给速率 (mm/rev) (按直径)			
			TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	9.50 - 12.95	12.98 - 17.53	17.54 - 24.38	24.41 - 35.00
易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	C2	82	110	98	126	0.17	0.26	0.32	0.39
	150 - 200	C2	73	94	85	110	0.15	0.24	0.30	0.35
	200 - 250	C2	67	88	76	102	0.13	0.22	0.28	0.32
低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	C2	79	102	94	117	0.17 ❖	0.22	0.28	0.37
	125 - 175	C2	67	88	76	102	0.15 ❖	0.22	0.28	0.35
	175 - 225	C2	61	81	70	93	0.13 ❖	0.19	0.26	0.32
中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 175	C2	67	88	76	102	0.15	0.22	0.28	0.35
	175 - 225	C2	61	81	72	93	0.13	0.19	0.26	0.32
	225 - 275	C2	55	70	64	81	0.11 ❖	0.19	0.26	0.32
合金钢 4140、5140、8640等	125 - 175	C2	64	85	75	99	0.15	0.22	0.28	0.35
	175 - 225	C2	59	79	67	91	0.13	0.19	0.26	0.32
	225 - 275	C2	55	70	61	81	0.13	0.19	0.26	0.32
	275 - 325	C2	52	66	58	76	0.11	0.17	0.24	0.30
高强度合金 4340、4330V、300M等	125 - 175	C2	64	85	75	99	0.15	0.22	0.28	0.35
	175 - 225	C2	59	79	67	91	0.13	0.19	0.26	0.32
	225 - 275	C2	55	70	61	81	0.13	0.19	0.26	0.32
结构钢 A36、A285、A516等	125 - 175	C2	64	85	75	99	0.15	0.22	0.28	0.35
	175 - 225	C2	59	79	67	91	0.13	0.19	0.26	0.32
	225 - 275	C2	55	70	61	81	0.13	0.19	0.26	0.32
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	125 - 175	C2	64	85	75	99	0.15	0.22	0.28	0.35
	175 - 225	C2	59	79	67	91	0.13	0.19	0.26	0.32
	225 - 275	C2	55	70	61	81	0.13	0.19	0.26	0.32
高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	125 - 175	C2	64	85	75	99	0.15	0.22	0.28	0.35
	175 - 225	C2	59	79	67	91	0.13	0.19	0.26	0.32
	225 - 275	C2	55	70	61	81	0.13	0.19	0.26	0.32
钛合金	125 - 175	C2	64	85	75	99	0.15	0.22	0.28	0.35
	175 - 225	C2	59	79	67	91	0.13	0.19	0.26	0.32
	225 - 275	C2	55	70	61	81	0.13	0.19	0.26	0.32
航空航天合金 S82	125 - 175	C2	64	85	75	99	0.15	0.22	0.28	0.35
	175 - 225	C2	59	79	67	91	0.13	0.19	0.26	0.32
400系列不锈钢 416、420等	125 - 175	C2	64	85	75	99	0.15	0.22	0.28	0.35
	175 - 225	C2	59	79	67	91	0.13	0.19	0.26	0.32
	225 - 275	C2	55	70	61	81	0.13	0.19	0.26	0.32
	275 - 325	C2	52	66	58	76	0.11	0.17	0.24	0.30
	325 - 375	C2	44	58	50	67	0.09	0.15	0.22	0.28
300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	125 - 175	C2	64	85	75	99	0.15	0.22	0.28	0.35
	175 - 225	C2	59	79	67	91	0.13	0.19	0.26	0.32
超级双相不锈钢	125 - 175	C2	64	85	75	99	0.15	0.22	0.28	0.35
	175 - 225	C2	59	79	67	91	0.13	0.19	0.26	0.32

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

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。有关以推荐的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。请参见下一页的调整示例。

A

钻削

ISO 材料	硬度 (BHN)	硬质合金材质	M/min				进给速率 (mm/rev) (按直径)			
			 TiN	 TiAlN	 TiCN	 AM200®	9.50 - 12.95	12.98 - 17.53	17.54 - 24.38	24.41 - 35.00
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	400	C2	20	31	26	39	0.06 ❖	0.10	0.16	0.20
	500	C2	13	23	18	31	0.04 ❖	0.08	0.12	0.16
	600	C2	10	19	14	25	0.03 ❖	0.06	0.10	0.13
	硬化钢	300 - 400	C2	30	38	34	41	0.08 ❖	0.14	0.18
	400 - 500	C2	18	22	20	33	0.06 ❖	0.12	0.16	0.18
K 球墨铸铁、灰口铸铁、球墨铸铁	120 - 150	C2	82	120	108	137	0.17	0.26	0.32	0.41
	150 - 200	C2	70	104	87	119	0.15	0.24	0.28	0.38
	200 - 220	C2	61	94	79	108	0.13	0.19	0.26	0.32
	220 - 260	C2	55	81	67	93	0.11	0.17	0.24	0.28
	260 - 320	C2	47	70	58	81	0.11	0.15	0.22	0.24
N 铸铝 锻铝 铝青铜 黄铜 铜	30	C2	160	228	198	-	0.22	0.32	0.41	0.43
	180	C2	79	122	107	-	0.19	0.28	0.35	0.39
	30	C2	292	368	328	390	0.12	0.18	0.23	0.25
	180	C2	195	245	220	260	0.10	0.16	0.20	0.22
	100 - 200	C2	73	95	85	105	0.10	0.16	0.20	0.29
	200 - 250	C2	55	81	68	87	0.08	0.12	0.14	0.20
100	C2	112	160	138	185	0.12	0.18	0.22	0.30	
60	C2	68	105	85	117	0.04 ❖	0.06	0.08	0.12	

❖ 如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

深孔钻削速度和进给调整

	刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
速度	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
进给	-	0.95	0.90	0.90	0.90

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为50 M/min和0.20 mm/r，则在相同的应用中使用3XL刀柄时的速度和进给将分别为37.5 M/min和0.18 mm/r。

$50 \cdot 0.75 = 37.5 \text{ M/min}$	$0.20 \cdot 0.90 = 0.18 \text{ mm/r}$
--------------------------------------	---------------------------------------

公式

1. $RPM = (318.47 \cdot M/min) / DIA$ 其中: RPM = 转速 (rev/min) M/min = 切削速度 (M/min) DIA = 钻头直径 (mm)	2. $mm/min = RPM \cdot mm/rev$ 其中: mm/min = 进给 (mm/min) RPM = 转速 (rev/min) mm/rev = 进给速率 (mm/rev)	3. $M/min = RPM \cdot 0.003 \cdot DIA$ 其中: M/min = 切削速度 (M/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 钻头直径 (mm)
---	---	--

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工


X

特殊应用

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，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
 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。

Original T-A的推荐钻削参数 | 公制 (mm)

硬质合金刀片 | 金刚石涂层

材料	硬质合金材质	M/min  金刚石涂层	进给速率 (mm/rev) (按直径)				
			9.5 - 12.5	13 - 17.5	18 - 24	25 - 35	
聚合物基复合材料	(硬) 碳	N2	305 - 450	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	碳纤维	N2	305 - 450	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	碳 / 玻璃纤维	N2	305 - 450	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	玻璃纤维	N2	305 - 450	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	石墨	N2	305 - 450	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	塑料	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	环氧树脂	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	双马来酰亚胺树脂	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	聚酯树脂	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	酚醛树脂	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	橡胶	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	金属基复合材料	铝合金	N2	305	0.20	0.33	0.41
硅 < 10%		N2	305	0.20	0.33	0.41	0.51
10% < 硅 < 15%		N2	259 - 305	0.20	0.33	0.41	0.51
15% < 硅 < 20%		N2	198 - 259	0.20	0.33	0.41	0.51
20% < 硅 < 25%		N2	152 - 198	0.20	0.33	0.41	0.51
25% < 硅		N2	61 - 152	0.20	0.33	0.41	0.51
黄铜		N2	76 - 152	0.20	0.33	0.41	0.51
青铜		N2	76 - 152	0.20	0.33	0.41	0.51
铜		N2	30 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
铜合金		N2	30 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
铅合金		N2	30 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
镁合金		N2	30 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
贵金属		N2	30 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
陶瓷基复合材料		硬质合金 (绿色)	N2	15 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30
	陶瓷 (绿色)	N2	15 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	陶瓷 (预烧结)	N2	15 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36

深孔钻削速度和进给调整

	⚠ 刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
速度	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
进给	-	0.95	0.90	0.90	0.90

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为50 M/min和0.20 mm/r, 则在相同的应用中使用3XL刀柄时的速度和进给将分别为37.5 M/min和0.18 mm/r。

$$50 \cdot 0.75 = 37.5 \text{ M/min}$$

$$0.20 \cdot 0.90 = 0.18 \text{ mm/r}$$

⚠ 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, 推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 除非刀柄与工件或夹具相接合, 否则, 不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。

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。有关以推荐的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。请参见下一页的调整示例。

螺孔钻信息和公式 | 公制 (mm)

公制剖面螺纹

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
12x1.75	10.2 mm	0.4016"	79%	0.075 mm	10.28 mm	76%
12x1.75	13/32"	0.4063"	74%	0.075 mm	10.40 mm	71%
12x1.25	27/64"	0.4219"	79%	0.075 mm	10.79 mm	74%
12x1.25	10.8 mm	0.4252"	74%	0.075 mm	10.88 mm	69%
14x20	15/32"	0.4688"	81%	0.075 mm	11.98 mm	78%
14x20	12.0 mm	0.4724"	77%	0.075 mm	12.08 mm	74%
14x1.5	12.5 mm	0.4921"	77%	0.075 mm	12.58 mm	73%
16x2.0	14.0 mm	0.5512"	77%	0.075 mm	14.08 mm	74%
16x1.5	14.5 mm	0.5709"	77%	0.075 mm	14.58 mm	73%
16x1.5	37/64"	0.5781"	68%	0.075 mm	14.76 mm	64%
18x2.5	15.5 mm	0.6102"	77%	0.075 mm	15.58 mm	75%
18x1.5	16.5 mm	0.6496"	77%	0.075 mm	16.58 mm	73%
18x1.5	21/32"	0.6563"	68%	0.075 mm	16.75 mm	64%
20x2.5	11/16"	0.6875"	78%	0.075 mm	17.54 mm	76%
20x2.5	17.5 mm	0.6890"	77%	0.075 mm	17.58 mm	74%
20x1.5	18.5 mm	0.7283"	77%	0.075 mm	18.58 mm	73%
20x1.5	47/64"	0.7344"	69%	0.075 mm	18.66 mm	65%
22x2.5	49/64"	0.7656"	79%	0.075 mm	19.52 mm	76%
22x2.5	19.5 mm	0.7677"	77%	0.075 mm	19.58 mm	75%
22x1.5	20.5 mm	0.8071"	77%	0.075 mm	20.58 mm	73%
22x1.5	13/16"	0.8125"	70%	0.075 mm	20.71 mm	66%
24x3	13/16"	0.8125"	86%	0.075 mm	20.71 mm	84%
24x3	21.0 mm	0.8268"	76%	0.075 mm	21.08 mm	75%
24x2	22.0 mm	0.8661"	77%	0.075 mm	22.08 mm	74%
24x2	7/8"	0.8750"	68%	0.075 mm	22.30 mm	65%
27x3	24.0 mm	0.9449"	77%	0.075 mm	24.08 mm	75%

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	-	0.075 mm	11.19 mm	-
3/8 - 18	9/16	0.5625	-	0.075 mm	14.76 mm	-
1/2 - 14	45/64	0.7031	-	0.075 mm	18.33 mm	-
3/4 - 14	29/32	0.9063	-	0.075 mm	23.89 mm	-

* 基于螺孔钻公称直径

** 基于0.003"的可能平均超差

要计算给定孔直径的全螺纹百分比:

$$\text{螺纹百分比} = \left[\frac{76.93}{\text{螺距 (mm)}} \right] \left[\text{螺孔基本大径 (mm)} - \text{钻孔尺寸 (mm)} \right]$$

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 (bar)
5.	刀具功率 = ((mm/rev) • RPM • K _m • DIA ²) / 210604.8 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 (bar) DIA = 钻头直径 (mm)

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
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
钛合金	-	4.96
铝合金	-	1.52
镁合金	-	1.10

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。

冷却剂建议 | 公制 (mm)

HSS钻头刀片

ISO 材料	压力或流量	9.5 - 12.5	13 - 17	18 - 24	25 - 35	36 - 50	51 - 76	76 - 102
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	BAR	12 - 13	7 - 8	7 - 10	6 - 8	5 - 7	4	5 - 6
	LPM	9.5 - 9.8	10.6 - 11.4	16.7 - 19.7	26.5 - 30.3	45.4 - 53.0	114 - 125	144 - 167
	BAR	11 - 12	5 - 6	5 - 7	4 - 6	4 - 5	2 - 3	3 - 5
	LPM	9.1 - 9.5	9.1 - 9.8	14.0 - 15.9	22.7 - 26.5	41.6 - 45.4	98 - 114	125 - 144
	BAR	11	5 - 6	5 - 6	4 - 5	3 - 5	2 - 3	3 - 5
	LPM	8.7 - 9.1	8.7 - 9.8	13.6 - 15.5	18.9 - 22.7	37.9 - 45.4	98 - 114	125 - 144
	BAR	11	5	5 - 6	3 - 5	3 - 4	2	3
	LPM	8.7 - 9.1	8.3 - 9.1	13.2 - 14.8	18.9 - 22.7	31.9 - 41.6	98 - 106	114 - 125
	BAR	10 - 11	4	3	2	2	1 - 2	2
	LPM	8.7 - 9.1	7.9 - 8.3	11.0 - 11.7	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	79 - 87	87 - 98
	BAR	11	5 - 6	5 - 6	3 - 4	3	2	3
	LPM	8.7 - 9.1	9.1 - 9.8	13.2 - 14.8	18.9 - 22.7	34.1 - 37.9	87 - 98	114 - 125
BAR	10 - 11	4	3	2	2	1 - 2	2	
LPM	8.7 - 9.1	7.9 - 8.3	11.0 - 11.7	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	79 - 87	87 - 98	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金 航空航天合金 S82	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2	3
	LPM	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.1	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	87 - 98	125
	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2	3
	LPM	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.1	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	87 - 98	125
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	BAR	11.8	5.9	5.2	3.8	3.5	2	3.1
	LPM	9.5	9.8	14	23	38	98	117
	BAR	11.8	5.9	5.2	3.8	3.5	2	3.1
	LPM	9.5	9.8	14	23	38	98	117
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等 硬化钢	BAR	10.7	4.2	3.5	2	2	1.7	2
	LPM	9.1	8.3	11.7	19	30	87	98
	BAR	10.7	4.2	3.5	2	2	1.7	2
	LPM	9.1	8.3	11.7	19	30	87	98
K SG/球墨铸铁 灰/白铁	BAR	11	4.5	4.2	2.8	2.4	2	2.4
	LPM	9.1	8.7	12.5	19	34	98	106
	BAR	11	4.5	4.2	2.8	2.4	2	2.4
	LPM	9.1	8.7	12.5	19	34	98	106
N 铸铝 锻铝 铝青铜 黄铜 铜	BAR	14.5	12.4	15.8	11	8.6	3.5	5.5
	LPM	10	14	23	34	61	125	159
	BAR	14.5	12.4	15.8	11	8.6	3.5	5.5
	LPM	10	14	23	34	61	125	159
	BAR	12.8	8.3	9.65	7.95	6.9	3.5	6.2
	LPM	9.6	11.4	19.7	30.3	53	125	167
	BAR	11	4.5	4.2	2.8	2.4	2	2.4
	LPM	9.1	8.7	12.5	19	34	98	106
BAR	12.8	8.3	9.65	7.95	6.9	3.5	6.2	
LPM	9.6	11.4	19.7	30.3	53	125	167	

深孔钻削冷却剂调整

压力和流量	刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
	1.3	1.5	2	2	3

推荐冷却剂示例

如果标准长度刀柄的推荐压力和流量分别为12 bar和22 LPM，则使用3XL刀柄时的调整压力和流量将分别为36 bar和66 LPM。

$$12 \cdot 3 = 36 \text{ bar}$$

$$22 \cdot 3 = 66 \text{ LPM}$$

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，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。

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：上述冷却剂压力和流量建议代表以美国联合机械工程公司的推荐速度和进给实现最佳刀具寿命和排屑性能的极近似值。如果钻削应用中的现有冷却能力更低，则T-A®钻削系统将仍然以更低的穿透率运行。如需冷却剂要求和/或速度和进给的更具体建议，请联系我们的应用工程部门。

冷却剂建议 | 公制 (mm)

硬质合金钻头刀片

ISO 材料	压力或流量	9.5 - 12.5	13 - 17	18 - 24	25 - 35	36 - 47
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	BAR	17 - 20	17	15	15	20
	LPM	12.2	16.3	25.2	41.5	71.9
	BAR	18	11	11	12	9
	LPM	11.4	13.3	20.6	36.5	62.0
	BAR	17	10	10	10	8
	LPM	11.3	12.5	20.0	33.8	57.0
	BAR	17	9	10	8	7
	LPM	11.1	12.3	19.3	30.0	55.8
	BAR	15	5	4	3	3
	LPM	10.4	9.1	12.6	18.8	33.6
	BAR	16	9	8	7	5
	LPM	10.8	12.0	17.5	27.8	47.1
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金 航空航天合金 S82	BAR	17	11	12	11	9
	LPM	11.1	13.5	21.9	35.4	62.0
	BAR	17	11	12	11	9
	LPM	11.1	13.5	21.9	35.4	62.0
	BAR	17	11	12	11	9
	LPM	11.1	13.5	21.9	35.4	62.0
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	BAR	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
	LPM	13	16.3	26.3	44.2	75
	BAR	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
	LPM	13	16.3	26.3	44.2	75
	BAR	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
	LPM	13	16.3	26.3	44.2	75
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等 硬化钢	BAR	14.5	5.2	4.8	3.4	3.1
	LPM	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
	BAR	14.5	5.2	4.8	3.4	3.1
	LPM	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
K SG/球墨铸铁 灰/白铁	BAR	15.5	7.2	6.2	6.2	5.5
	LPM	10.7	10.8	15.4	26.5	48.7
	BAR	15.5	7.2	6.2	6.2	5.5
	LPM	10.7	10.8	15.4	26.5	48.7
N 铸铝 锻铝 铝青铜 黄铜 铜	BAR	24.1	22	21.7	19.6	13.8
	LPM	13.4	18.8	29	47.2	77
	BAR	24.1	22	21.7	19.6	13.8
	LPM	13.4	18.8	29	47.2	77
	BAR	20	16.5	16.5	15.2	12
	LPM	12.2	16.3	25.2	41.5	71.9
	BAR	24.1	22	21.7	19.6	13.8
	LPM	13.4	18.8	29	47.2	77
	BAR	20	16.5	16.5	15.2	12
	LPM	12.2	16.3	25.2	41.5	71.9

深孔钻削冷却剂调整

压力和流量	▲ 刀柄长度				
	伸展	长	长+	XL	3XL
	1.3	1.5	2	2	3

推荐冷却剂示例

如果标准长度刀柄的推荐压力和流量分别为12 bar和22 LPM，则使用3xL刀柄时的调整压力和流量将分别为36 bar和66 LPM。

$$12 \cdot 3 = 36 \text{ bar}$$

$$22 \cdot 3 = 66 \text{ LPM}$$

▲ 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，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
- 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：上述冷却剂压力和流量建议代表以美国联合机械工程公司的推荐速度和进给实现最佳刀具寿命和排屑性能的极近似值。如果钻削应用中的现有冷却能力更低，则T-A®钻削系统将仍然以更低的穿透率运行。如需冷却剂要求和/或速度和进给的更具体建议，请联系我们的应用工程部门。

故障排除指南

	潜在问题																						可能的解决方案
	刀片上的阶梯被烧毁	缩回螺旋	电源尖峰 - 负载仪表	刀具寿命不佳	孔表面粗糙度不良	超差孔	刀片出现沟槽磨损	孔不圆	孔不在位置	孔引线	高侧面磨损	边缘磨损过度	刀具损坏或磨损	切屑堵塞	振刀	积屑瘤 (BUE)	蓝色切屑	崩刀	喇叭孔	拉杆	加速转角磨损		
设置条件	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	
<p>▲ 使用标准、标准+、加长、长、长+、XL和3XL刀柄。</p> <p>有关深孔钻削指南，请参见第8页。</p>			2	3			7		9				13	14			17				21		<ul style="list-style-type: none"> 从使用短刀柄开始，钻削一个深度至少为2xD的孔(关于说明，请参见A30: 146页)。 使用夹角大于等于T-A®钻头刀片的端部长度刀具对孔进行点钻。 至少将进给降低50%，直到加工出全直径。 将带耐磨垫或镀铬承载区的特殊刀柄与钻套一起使用。
在斜面上开始。							7		9	10	11		13		15						21		<ul style="list-style-type: none"> 垫圈面可提供平坦的进刀表面。 使用夹角大于等于T-A®钻头刀片的端部长度刀具对孔进行点钻。 至少将进给降低50%，直到加工出全直径。 将带耐磨垫或镀铬承载区的特殊刀柄与钻套一起使用。
主轴磨损或未对准(车床、螺丝机、卡盘)。	1		3				7		9	10	11		13				17	18			21		<ul style="list-style-type: none"> 对准主轴和刀架或尾座。 维修主轴。 使用夹角大于等于T-A®钻头刀片的端部长度刀具对孔进行点钻。
使用低刚性机床(径向钻头、多轴钻床等)。		2	3	4			7		9	10			13	14							21		<ul style="list-style-type: none"> 使用夹角大于等于T-A®钻头刀片的端部长度刀具对孔进行点钻。 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)。 将带耐磨垫或镀铬承载区的特殊刀柄与钻套一起使用。 使用带有高度耐磨涂层的韧性更高的工具钢材质。
工件支撑不良。		2		4			7			10	11				15				18		21		<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)。 使用带有高度耐磨涂层的韧性更高的工具钢材质。
射流冷却剂，冷却剂压力低或低冷却剂量。	1				5	6		8		10		12					17	18	19	20		22	<ul style="list-style-type: none"> 钻削尺寸超过直径一倍时，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。

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，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 除非刀柄与工件或夹具相配合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。

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。

	潜在问题																						
	刀片上的阶梯被烧毁	缩回螺旋	电源尖峰 - 负载仪表	刀具寿命不佳	孔表面粗糙度不良	超差孔	刀片出现沟槽磨损	孔不圆	孔不在位置	孔引线	高侧面磨损	边缘磨损过度	刀具损坏或磨损	钻尖破损	切屑堵塞	振刀	积屑瘤 (BUE)	蓝色切屑	崩刀	喇叭孔	拉杆	加速转角磨损	
设置条件	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	可能的解决方案
中断切削。进刀面或退刀面未与主轴垂直 (牵引角、阶梯表面、交叉孔以及铸造或锻造表面)。				4			7		9	10	11		13	14	15		17	18	19				<ul style="list-style-type: none"> • 预铣 (垫圈面) 进刀面或退刀面以消除中断。 • 使用夹角大于等于T-A®钻头刀片的端部长度刀具对孔进行点钻。 • 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							19			22	<ul style="list-style-type: none"> • 如果有刀片阶梯磨损, 请减速, 并使用磨损直径计算SFM。将该值降低10%, 并将这一新值应用于原刀具直径。 • 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。 • 选择一种耐磨性和耐热性更高的刀片材质 (优质钴、超级钴或硬质合金) 或涂层 (TiAlN、TiCN或AM200®)。
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			16			19				<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。 • 如要延长微结构不良材料刀具的寿命, 可尝试使用硬质合金材质。 • 对于硬点或杂质, 应使用具有高耐磨性涂层 (TiAlN、TiCN、AM200®)、刀片韧性更强的钢材材质。 • 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				17	18	19	20			<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。 • 关于特殊用途的槽型, 请参见A30: 4 - 5页。
定心孔夹角小于T-A®或型芯孔匹配角	1			4			7						13			16			19				<ul style="list-style-type: none"> • 使用夹角大于等于T-A®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, 从实心处开始钻削。
使用耐磨性高的刀片材质。				4						10													<ul style="list-style-type: none"> • 使用韧性更强的T-A®材质 (从硬质合金、钴到HSS)。请参见A30: 9页上的磨损与韧性对比图表。 • 提高装配刚性。

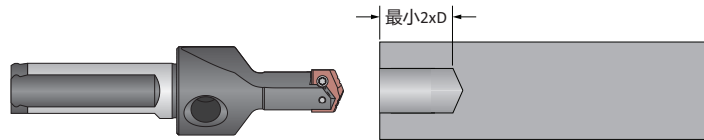
深孔钻削指南

适用于长度大于 $9xD$ 时 (包括加长、长、XL、3XL和特殊长度)

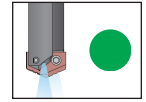
1. 引孔

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。



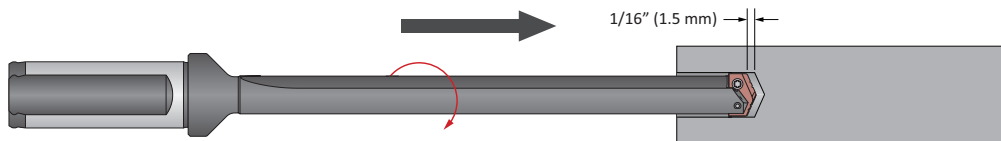
冷却剂打开



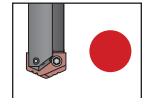
2. 进给

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。



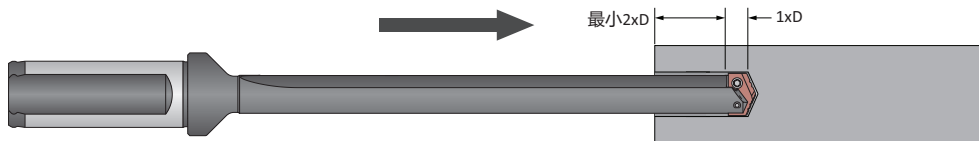
冷却剂关闭



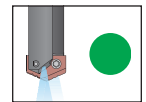
3. 深孔过渡钻削

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。



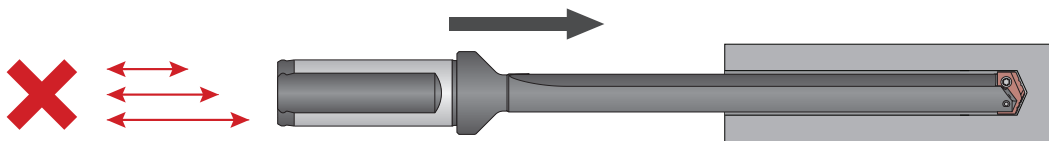
冷却剂打开



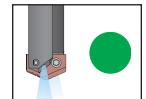
4. 深孔钻削 - 盲孔

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

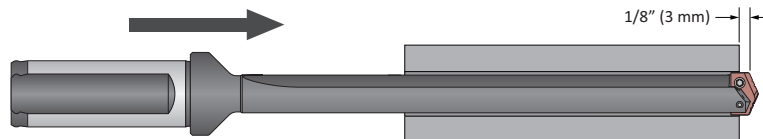


5. 深孔钻削 - 爆破

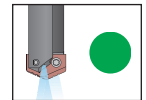
50% RPM
75% IPR (mm/rev)

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)。



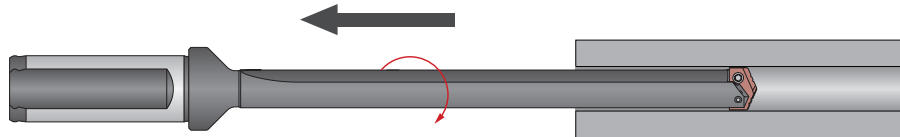
冷却剂打开



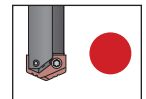
6. 钻头回刀

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，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为 $2xD$ 的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
- 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。

SECTION

A40

High Performance / Universal

高性能/通用

可更换铲钻刀片钻削系统

▶ 直径范围：0.9688" - 8.5000"



自始以来

通用型铲钻是美国联合机械工程公司进入制孔行业的初始设计。T-A®推出后，已经拥有通用型刀柄的客户希望在无需投资整个新系统的情况下即可获得与T-A相同的好处。

打造高性能 (HP) 刀片就是为了提供与T-A相同的性能。HP刀片 (带有适用于较大尺寸的转换器) 适用于现有的通用型刀柄。

我们认真倾听客户意见。

适用行业



航空航天



农业



汽车



能源



枪械



一般加工



油气

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



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

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

本目录中也使用了安全信号词，安全信息在这些信号词后面。

警告

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

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

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。

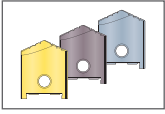
有关最新信息和规程，请访问
www.alliedmachine.com。

参考图标

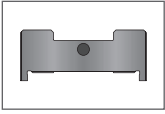
以下图标将始终贯穿本目录，以帮助您在不同的产品之间导航。



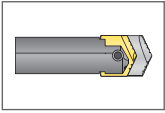
高性能/通用刀片
指的是与相应刀柄有关的刀片范围



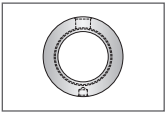
通用刀片涂层选项
可用于通用铲钻刀片的不同涂层的
详细信息和概述



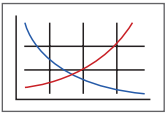
刀片转换器信息
相应转换器产品的详细信息



高性能/通用刀柄
指的是与相应刀片有关的刀柄范围



旋转冷却剂转换器 (RCA) 信息
相应RCA零件的详细说明和信息



推荐的切削参数
可实现最佳安全钻削的转速和进给
推荐值

系列	直径范围 - 英制 (in)
A	0.9688 - 1.2500
B	1.2500 - 1.7500
C	1.5000 - 2.3750
D	2.0000 - 2.8750
E	2.5000 - 3.3750
F	3.0000 - 3.8750
G	3.5000 - 4.5000
H ¹ - H ²	4.0000 - 5.0000
H ³ - H ⁹	5.1250 - 8.5000

引言

系统概述 2 - 3
产品命名法 4 - 5

钻头系列

A系列 6 - 9
B系列 10 - 13
C系列 14 - 17
D系列 18 - 21
E系列 22 - 25
F系列 26 - 29
G系列 30 - 33
H系列 34 - 37

附件

转换器与刀片固定螺钉 38 - 39
旋转冷却剂转换器 (RCA) 40
顶部安装板 41
圆柱形磨削夹具 41

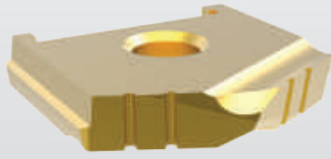
推荐的切削参数

重磨图表 42 - 43
高性能刀片 44 - 45
通用刀片 46 - 47
深孔钻削指南 48

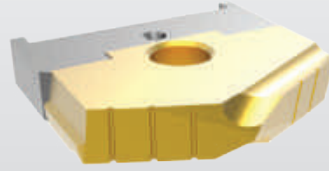
系统概述 | 刀片

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

高性能刀片



A - C系列

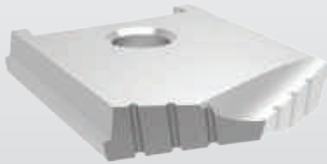


D - H系列
(需要转换器)

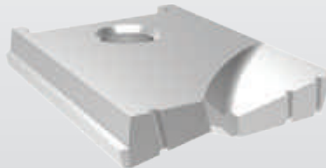
高性能刀片

- 与无涂层的通用铲钻刀片相比，生产能力提高100 - 500%
- 适用于通用型刀柄
- 提供TiN和TiAlN涂层
- 一体化设计 (A - C系列) 不再需要转换器，为较小尺寸实现刀具性能最大化

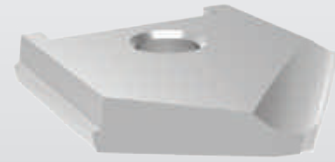
通用刀片



130° CPM-M4
130° CPM-T15



平底

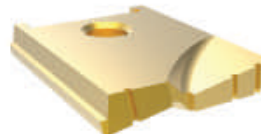
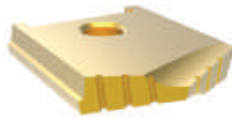


90°点钻和倒角

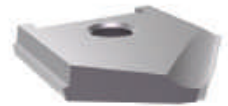
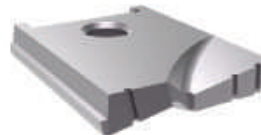
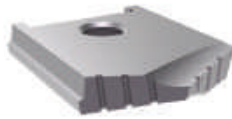
通用刀片

- 标准刀片以未涂层状态库存
- 还提供TiN、TiAlN和TiCN涂层，与无涂层刀片相比，刀具寿命延长

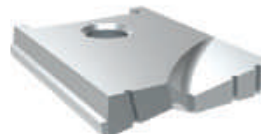
TiN涂层	
订购代码: T	示例: 10224-0116 T



TiAlN涂层	
订购代码: A	示例: 10224-0116 A



TiCN涂层	
订购代码: N	示例: 10224-0116 N



系统概述 | 刀柄

A

钻削



直柄刀柄

- 端部 (#125)
- 短 (#150)
- 短 (#100)
- 标准 (#200)
- 长 (#250)

B

镗孔



锥柄刀柄

- 短 (#300)
- 短 (#300 TSC)
- 短 (#400 SR)
- 标准 (#500 SR)
- 长 (#600 SR)
- XL (#700 SR)

C

铰孔



50 NMTB柄刀柄

- 短 (#300)
- 短 (#400)
- 标准 (#500 SR)

D

抛光



转换器*
仅适用于高性能D-H系列刀片

E

螺纹加工



*关于转换器和刀片固定螺钉总成的详细信息和装配, 请参见A40: 38页

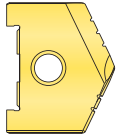
X

特殊应用

产品命名法

高性能铲钻刀片

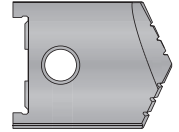
1	02	8	T	-	0406
1	2	3	4		5



1. 铲钻刀片	2. 材料	3. 系列	4. 涂层	5. 直径 (1/32")
1 = 铲钻刀片	02 = 高速钢	1 = A系列 2 = B系列 3 = C系列 4 = D系列 5 = E系列 6 = F系列 7 = G系列 8 = H系列	T = TiN A = TiAlN N = TiCN	0406 = 英制 4.3593 = 小数

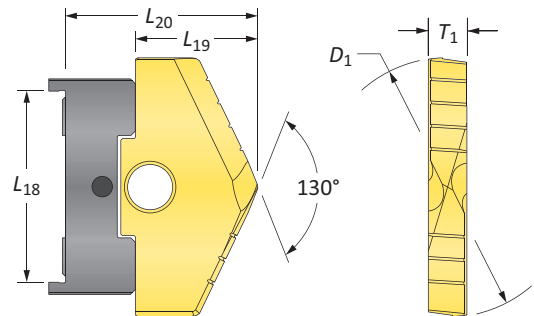
通用铲钻刀片

1	02	8	4	-	0406	T
1	2	3	4		5	6



1. 铲钻刀片	2. 刀片样式	3. 系列	4. 材料
1 = 铲钻刀片	02 = 130°铲 04 = 平底 12 = 90°点钻和倒角	1 = A系列 2 = B系列 3 = C系列 4 = D系列 5 = E系列 6 = F系列 7 = G系列 8 = H1 - H2系列 9 = H3 - H9系列 J = J系列	2 = M-2 (仅限J系列) 4 = 高速钢 (SPM-M4 HSS) 5 = 高速钢 (CPM-T15 HSS)* *已停产

5. 直径 (1/32")	6. 涂层
0406 = 英制 4.3593 = 小数	空白 = 未涂层 T = TiN A = TiAlN N = TiCN



参考说明

符号	属性
D_1	刀片直径
L_{18}	刀柄定位区域
L_{19}	参考长度
L_{20}	高性能长度 (带转换器)
T_1	厚度

产品命名法

高性能/通用铲钻刀柄

2	22	8	1	-	0006
1	2	3	4		5



1. 刀柄
2 = 钻头刀柄

2. 分类		
直柄	锥柄	50 NMTB柄
02 = 端部#125 (NC)	14 = 短#300 (NC)	24 = 短#300 (NC)
04 = 短#150 (NC)	15 = 短#300 (TSC)	26 = 短#400 (C)
06 = 短#100 (C)	16 = 短#400 SR (RCA)	28 = 标准#500 (C)
08 = 标准#200 (C)	18 = 标准#500 SR (RCA)	
10 = 长#250 (C)	20 = 长#600 SR (RCA)	
	22 = XL #700 SR SR (RCA)	

C = 冷却剂 | NC = 无冷却剂 | TSC = 通过柄部冷却剂 | RCA = 旋转冷却剂转换器

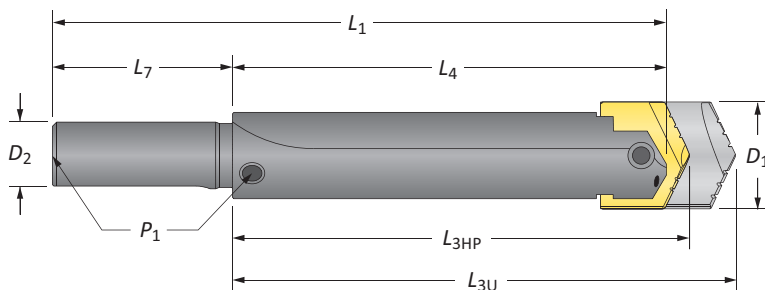
3. 系列
1 = A系列
2 = B系列
3 = C系列
4 = D系列
5 = E系列
6 = F系列
7 = G系列
8 = H系列

4. 刀柄样式
1 = 通用

5. 柄尺寸和配置		
直柄	锥柄	NMTB柄
0750 = 0.750"直柄	0002 = #2莫氏锥柄	0050 = 50 NMTB柄
1000 = 1.000"直柄	0003 = #3莫氏锥柄	
1250 = 1.250"直柄	0004 = #4莫氏锥柄	
1500 = 1.500"直柄	0005 = #5莫氏锥柄	
2000 = 2.000"直柄	0006 = #6莫氏锥柄	
3000 = 3.000"直柄		

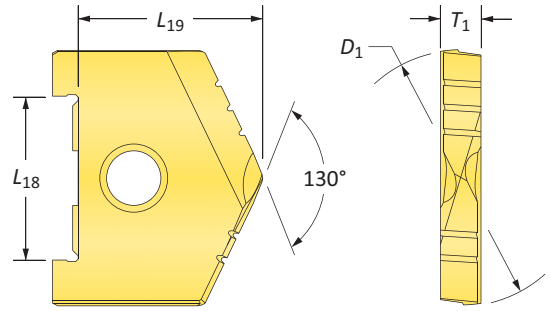
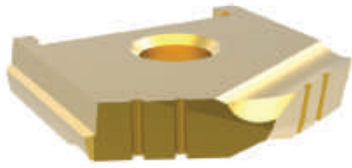
参考说明

符号	属性
D_1	刀片直径
D_2	刀柄直径
L_1	总长度
L_{3HP}	参考长度 (高性能)
L_{3U}	参考长度 (通用)
L_4	开槽长度
L_7	刀柄长度
P_1	管螺纹



高性能铲钻刀片

A系列 | 直径范围：0.9688" - 1.3750"



系列	D ₁ (in)		刀片			TiN刀片零件号	TiAlN零件号	TiCN刀片零件号
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	T ₁			
A	31/32	0.9688	3/4	7/8	3/16	1021T-0031	1021A-0031	1021N-0031
	1	1.0000	3/4	7/8	3/16	1021T-0100	1021A-0100	1021N-0100
	1-1/32	1.0313	3/4	7/8	3/16	1021T-0101	1021A-0101	1021N-0101
	1-1/16	1.0625	3/4	7/8	3/16	1021T-0102	1021A-0102	1021N-0102
	1-3/32	1.0938	3/4	7/8	3/16	1021T-0103	1021A-0103	1021N-0103
	1-1/8	1.1250	3/4	7/8	3/16	1021T-0104	1021A-0104	1021N-0104
	1-5/32	1.1563	3/4	7/8	3/16	1021T-0105	1021A-0105	1021N-0105
	1-3/16	1.1875	3/4	7/8	3/16	1021T-0106	1021A-0106	1021N-0106
	1-7/32	1.2188	3/4	7/8	3/16	1021T-0107	1021A-0107	1021N-0107
A 大尺寸	1-1/4	1.2500	3/4	7/8	3/16	1021T-0108	1021A-0108	1021N-0108
	1-9/32	1.2813	3/4	7/8	3/16	1021T-0109	1021A-0109	1021N-0109
	1-5/16	1.3125	3/4	7/8	3/16	1021T-0110	1021A-0110	1021N-0110
	1-11/32	1.3438	3/4	7/8	3/16	1021T-0111	1021A-0111	1021N-0111
	1-3/8	1.3750	3/4	7/8	3/16	1021T-0112	1021A-0112	1021N-0112

刀片以1的倍数销售

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

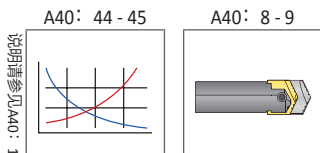
抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

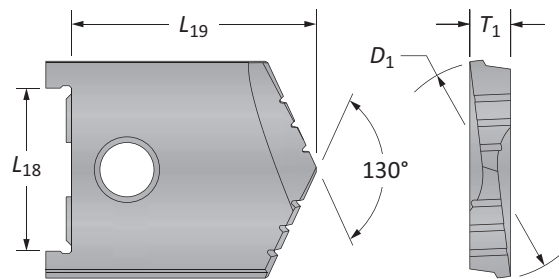
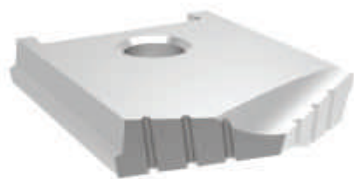






未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	7-63/64"， 130° CPM-M4 (H8系列) = 使用零件号10294-7.9843
小数：	6.391"， 130° CPM-M4 (H5系列) = 使用零件号10294-6.3910

通用铲钻刀片

A系列 | 直径范围: 0.9688" - 1.3750"

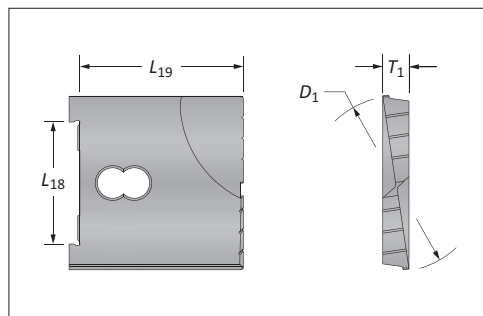


系列	D ₁ (in)		刀片						
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	T ₁	130° CPM-M4	130° CPM-T15*	平底	90°点钻和倒角
A	31/32	0.9688	3/4	1-5/32	3/16	10214-0031	-	-	POR
	1	1.0000	3/4	1-5/32	3/16	10214-0100	-	10414-0100	POR
	1-1/32	1.0313	3/4	1-5/32	3/16	10214-0101	-	-	POR
	1-1/16	1.0625	3/4	1-5/32	3/16	10214-0102	10215-0102	10414-0102	POR
	1-3/32	1.0938	3/4	1-5/32	3/16	10214-0103	-	-	POR
	1-1/8	1.1250	3/4	1-5/32	3/16	10214-0104	10215-0104	10414-0104	POR
	1-5/32	1.1563	3/4	1-5/32	3/16	10214-0105	-	-	POR
	1-3/16	1.1875	3/4	1-5/32	3/16	10214-0106	10215-0106	10414-0106	POR
	1-7/32	1.2188	3/4	1-5/32	3/16	10214-0107	-	-	POR
1-1/4	1.2500	3/4	1-5/32	3/16	10214-0108	-	10414-0108	11214-0108	
A 大尺寸	1-9/32	1.2813	3/4	1-5/32	3/16	10214-0109	-	-	-
	1-5/16	1.3125	3/4	1-5/32	3/16	10214-0110	-	-	-
	1-11/32	1.3438	3/4	1-5/32	3/16	10214-0111	-	-	-
	1-3/8	1.3750	3/4	1-5/32	3/16	10214-0112	-	-	-

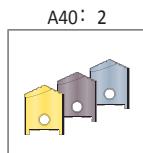
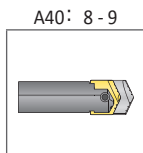
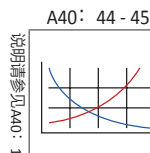
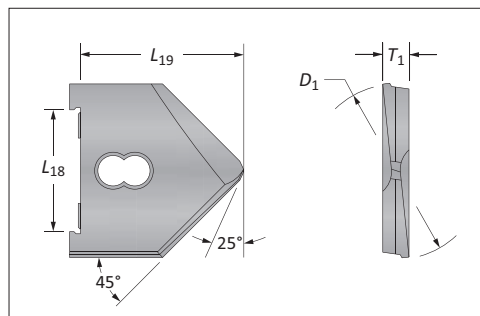
*已停产

注释: POR = 根据要求定价

平底



90°点钻和倒角

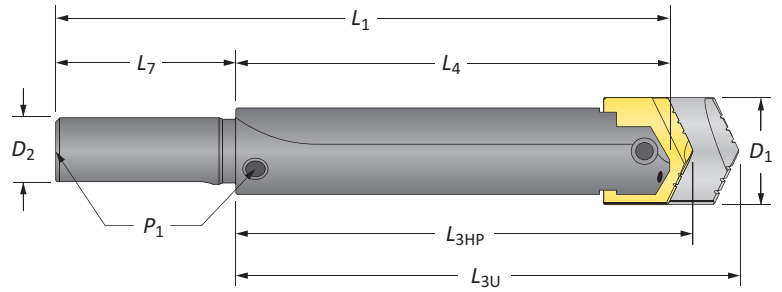


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	1-17/64", 130° CPM-M4 (B系列) = 使用零件号10224-1.2656
小数:	1.5110", 130°平底 (C系列) = 使用零件号10434-1.5110

高性能/通用铲钻刀柄



A系列

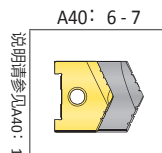


直柄

长度	D_1	刀柄				刀柄				类型	零件号
		L_{3HP}	L_{3U}	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1			
短	31/32 - 1-3/8	3-1/4	3-17/32	3	6-1/2	3/4	3-1/2	-	#150	20411-0750	
短	31/32 - 1-3/8	3-1/4	3-17/32	3	6-1/2	1	3-1/2	-	#150	20411-1000	
短	31/32 - 1-3/8	3-1/4	3-17/32	3	6-1/2	1	3-1/2	1/8	#100	20611-1000	
短	31/32 - 1-3/8	3-1/4	3-17/32	3	6-1/2	1-1/2	3-1/2	1/8	#100	20611-1500	
标准	31/32 - 1-3/8	8	8-9/32	7-3/4	11-1/4	3/4	3-1/2	1/8	#200	20811-0750	
标准	31/32 - 1-3/8	8	8-9/32	7-3/4	11-1/4	1	3-1/2	1/8	#200	20811-1000	
标准	31/32 - 1-3/8	8	8-9/32	7-3/4	11-1/4	1-1/2	3-1/2	1/8	#200	20811-1500	
长	31/32 - 1-3/8	15-1/4	15-17/32	15	18-1/2	1	3-1/2	1/8	#250	21011-1000	

连接附件

 夹紧螺钉 #10-24 x 5/8"	 刀片固定螺钉 -
--	--

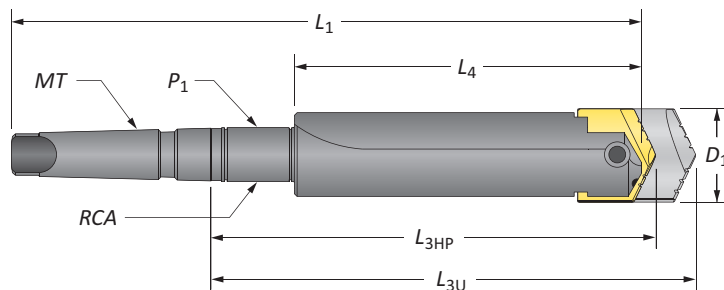


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

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A40: 48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。

高性能/通用铲钻刀柄

A系列



锥柄

长度	D ₁	刀柄				刀柄				类型	零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	MT	P ₁	RCA			
短	31/32 - 1-3/8	3-7/16	3-23/32	3	6-7/8	#3	-	-	#300	21411-0003	
短	31/32 - 1-3/8	3-1/2	3-13/16	3	7-7/8	#4	-	-	#300	21411-0004	
短	31/32 - 1-3/8	3-7/16	3-23/32	3	6-7/8	#3	-	-	#300 TSC	21511-0003*	
短	31/32 - 1-3/8	5-3/16	5-15/32	3	9-9/16	#4	1/4	2T-4SR	#400 SR	21611-0004	
标准	31/32 - 1-3/8	9-15/16	10-7/32	7-3/4	14-5/16	#4	1/4	2T-4SR	#500 SR	21811-0004	
长	31/32 - 1-3/8	17-3/16	17-15/32	15	21-9/16	#4	1/4	2T-4SR	#600 SR	22011-0004	
XL	31/32 - 1-3/8	23-3/16	23-15/32	21	27-9/16	#4	1/4	2T-4SR	#700 SR	22211-0004	

*通过柄部冷却剂，冷却剂入口直径 = 1/4"

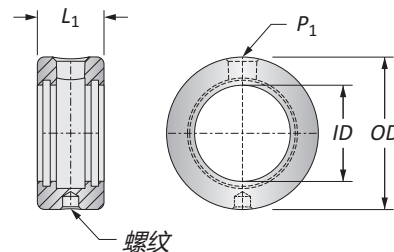
旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L ₁	驱动杆 螺纹	P ₁	零件号*	RCA O形圈	
						套件零件号**	备件
1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8 - NC	1/4	2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10



*RCA套件包括 (1个) RCA、(2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

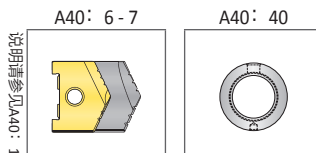
**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

▲ 有关合适的RCA装配和安全信息，请参见A40: 40页



连接附件

	
夹紧螺钉	刀片固定螺钉
#10-24 x 5/8"	-

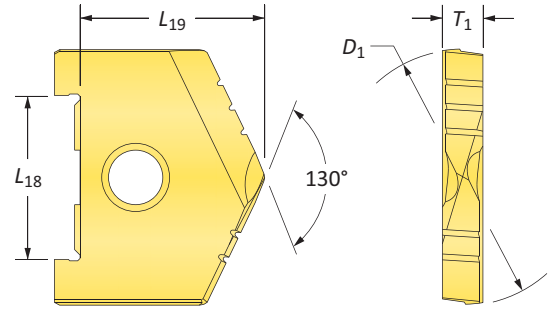


① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)
O形圈以每包10个销售

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A40: 48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。

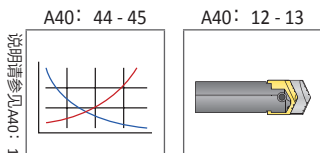
高性能铲钻刀片

B系列 | 直径范围: 1.2500" - 1.7500"



系列	D ₁ (in)		刀片					
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	T ₁	TiN刀片零件号	TiAlN零件号	TiCN刀片零件号
B	1-1/4	1.2500	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0108	1022A-0108	1022N-0108
	1-9/32	1.2813	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0109	1022A-0109	1022N-0109
	1-5/16	1.3125	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0110	1022A-0110	1022N-0110
	1-11/32	1.3438	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0111	1022A-0111	1022N-0111
	1-3/8	1.3750	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0112	1022A-0112	1022N-0112
	1-13/32	1.4063	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0113	1022A-0113	1022N-0113
	1-7/16	1.4375	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0114	1022A-0114	1022N-0114
	1-15/32	1.4688	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0115	1022A-0115	1022N-0115
B 大尺寸	1-1/2	1.5000	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0116	1022A-0116	1022N-0116
	1-17/32	1.5313	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0117	1022A-0117	1022N-0117
	1-9/16	1.5625	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0118	1022A-0118	1022N-0118
	1-19/32	1.5938	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0119	1022A-0119	1022N-0119
	1-5/8	1.6250	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0120	1022A-0120	1022N-0120
	1-21/32	1.6563	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0121	1022A-0121	1022N-0121
	1-11/16	1.6875	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0122	1022A-0122	1022N-0122
	1-23/32	1.7188	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0123	1022A-0123	1022N-0123
	1-3/4	1.7500	1-1/16	1-3/32	9/32	1022T-0124	1022A-0124	1022N-0124

刀片以1的倍数销售

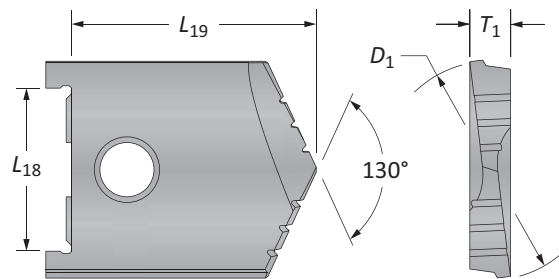
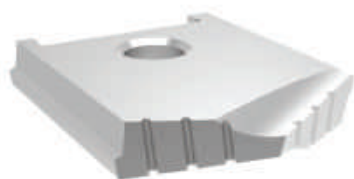






未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	7-63/64"， 130° CPM-M4 (H8系列) = 使用零件号10294-7.9843
小数：	6.391"， 130° CPM-M4 (H5系列) = 使用零件号10294-6.3910

通用铲钻刀片

B系列 | 直径范围: 1.2500" - 1.7500"

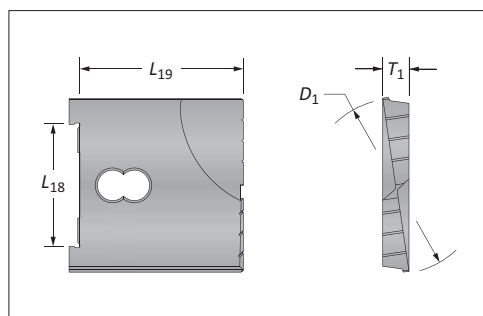


系列	D ₁ (in)		刀片						
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	T ₁	130° CPM-M4	130° CPM-T15*	平底	90°点钻和倒角
B	1-1/4	1.2500	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0108	-	10424-0108	POR
	1-9/32	1.2813	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0109	-	-	POR
	1-5/16	1.3125	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0110	10225-0110	10424-0110	POR
	1-11/32	1.3438	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0111	-	-	POR
	1-3/8	1.3750	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0112	-	10424-0112	POR
	1-13/32	1.4063	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0113	-	-	POR
	1-7/16	1.4375	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0114	-	10424-0114	POR
	1-15/32	1.4688	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0115	-	-	POR
B 大尺寸	1-1/2	1.5000	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0116	-	10424-0116	11224-0116
	1-17/32	1.5313	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0117	-	-	-
	1-9/16	1.5625	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0118	-	-	-
	1-19/32	1.5938	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0119	-	-	-
	1-5/8	1.6250	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0120	-	-	-
	1-21/32	1.6563	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0121	-	-	-
	1-11/16	1.6875	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0122	-	-	-
	1-23/32	1.7188	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0123	-	-	-
	1-3/4	1.7500	1-1/16	1-13/32	9/32	10224-0124	-	-	-

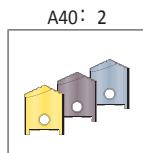
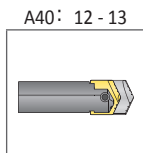
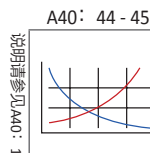
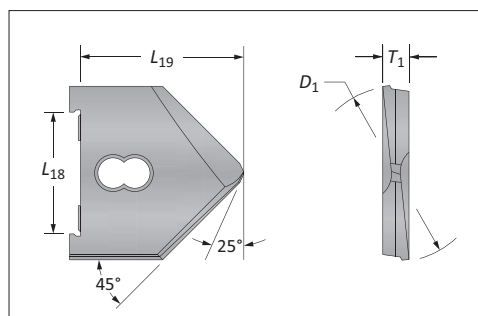
*已停产

注释: POR = 根据要求定价

平底



90°点钻和倒角



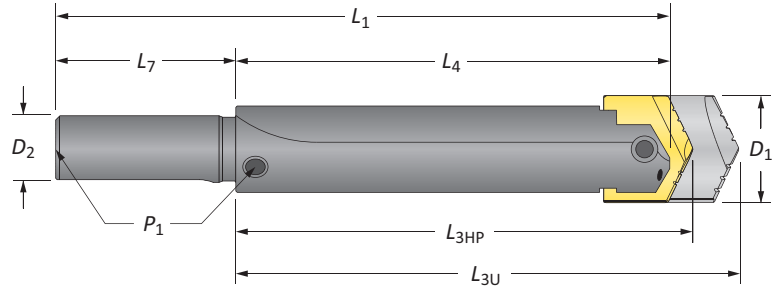
未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	1-17/64", 130° CPM-M4 (B系列) = 使用零件号10224-1.2656
小数:	1.5110", 130°平底 (C系列) = 使用零件号10434-1.5110

高性能/通用铲钻刀柄

B系列

钻削

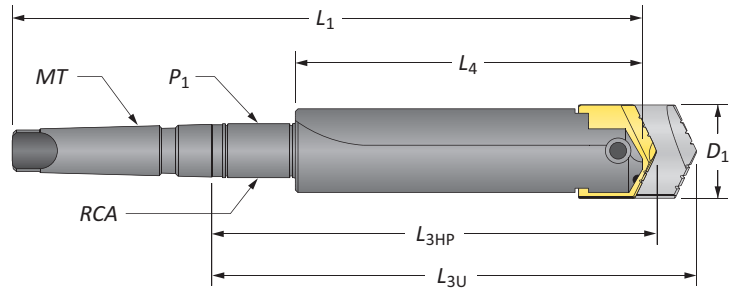


直柄

长度	D ₁ 范围	刀柄				刀柄				类型	零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁			
短	1-1/4 - 1-3/4	3-25/32	4-3/32	3-1/2	7	1	3-1/2	-	#150	20421-1000	
短	1-1/4 - 1-3/4	3-25/32	4-3/32	3-1/2	7	1	3-1/2	1/4	#100	20621-1000	
短	1-1/4 - 1-3/4	3-25/32	4-3/32	3-1/2	7	1-1/4	3-1/2	1/4	#100	20621-1250	
短	1-1/4 - 1-3/4	3-25/32	4-3/32	3-1/2	7	1-1/2	3-1/2	1/4	#100	20621-1500	
标准	1-1/4 - 1-3/4	8-13/32	8-23/32	8-1/8	11-5/8	1	3-1/2	1/4	#200	20821-1000	
标准	1-1/4 - 1-3/4	8-13/32	8-23/32	8-1/8	11-5/8	1-1/4	3-1/2	1/4	#200	20821-1250	
标准	1-1/4 - 1-3/4	8-13/32	8-23/32	8-1/8	11-5/8	1-1/2	3-1/2	1/4	#200	20821-1500	
长	1-1/4 - 1-3/4	15-9/32	15-19/32	15	18-1/2	1-1/4	3-1/2	1/4	#250	21021-1250	

镗孔

铰孔



锥柄



长度	D ₁ 范围	刀柄				刀柄				类型	零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	MT	P ₁	RCA			
短	1-1/4 - 1-3/4	3-31/32	4-9/32	3-1/2	7-3/8	#3	-	-	#300	21421-0003	
短	1-1/4 - 1-3/4	4-1/32	4-11/32	3-1/2	8-3/8	#4	-	-	#300	21421-0004	
短	1-1/4 - 1-3/4	4-1/32	4-11/32	3-1/2	8-3/8	#4	-	-	#300 TSC	21521-0004*	
短	1-1/4 - 1-3/4	5-23/32	6-1/32	3-1/2	10-1/16	#4	1/4	2T-4SR	#400 SR	21621-0004	
标准	1-1/4 - 1-3/4	10-11/32	10-21/32	8-1/8	14-11/16	#4	1/4	2T-4SR	#500 SR	21821-0004	
长	1-1/4 - 1-3/4	17-7/32	17-17/32	15	21-9/16	#4	1/4	2T-4SR	#600 SR	22021-0004	
XL	1-1/4 - 1-3/4	24-7/32	24-17/32	22	28-9/16	#4	1/4	2T-4SR	#700 SR	22221-0004	

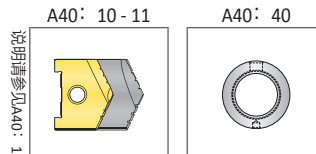
*通过柄部冷却剂，冷却剂入口直径 = 5/16"

螺纹加工

特殊应用

连接附件

 夹紧螺钉 1/4"-20 x 7/8	 刀片固定螺钉 -
--	--

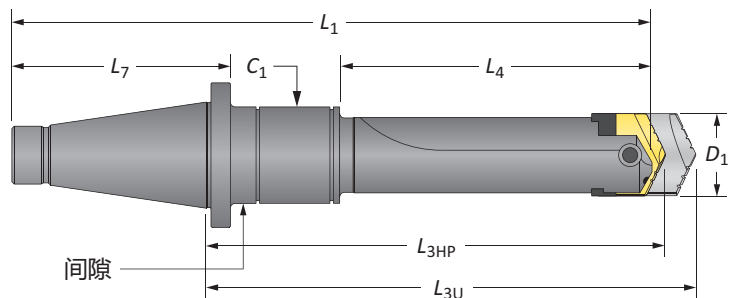


ⓘ = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

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A40: 48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。

高性能/通用铲钻刀柄

B系列





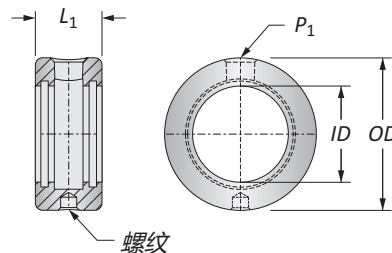
50 NMTB柄*

长度	D ₁ 范围	刀柄				刀柄					零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	MT	L ₇	C ₁	RCA	类型	
短	1-1/4 - 1-3/4	5-13/32	5-23/32	4	10-1/8	50	5-5/8	-	-	#300	22421-0050
短	1-1/4 - 1-3/4	7-3/32	7-13/32	4	11-13/16	50	5-5/8	3/8	2T-5SR	#400	22621-0050
短	1-1/4 - 1-3/4	11-19/32	11-29/32	8-1/2	16-5/16	50	5-5/8	3/8	2T-5SR	#500	22821-0050

*所有NMTB柄刀柄均为已停产产品。库存售完之前，所列产品按价目表价格供应 (以未售出为准)。库存售完之后，这些产品仅作为非标产品按报价供应。


旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L ₁	驱动杆 螺纹	P ₁	零件号*	RCA O形圈	
						套件零件号**	备件
1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8 - NC	1/4	 2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10
1-3/4	3	1-3/8	3/8 - NC	1/4	 2T-5SR	2T1-5SR	2T1-5OR-10





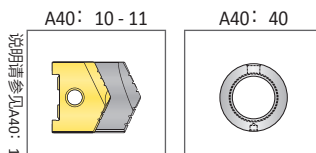
*RCA套件包括 (1个) RCA、(2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈



**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈


 有关合适的RCA装配和安全信息，请参见A40: 40页

连接附件

	
夹紧螺钉	刀片固定螺钉
1/4" - 20 x 7/8	-

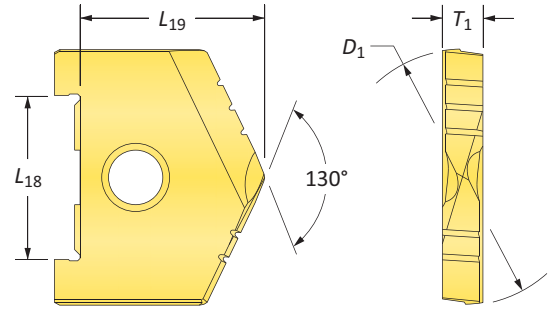
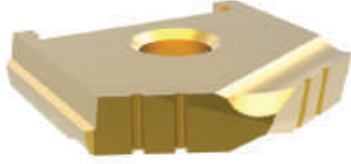


 = 英制 (in)
 = 公制 (mm)
 O形圈以每包10个销售

 **警告** RCA在钻削过程中旋转可能导致软管和/或软管接头故障、机械损坏和/或严重伤害。为了避免上述情况，在钻削时使用RCA和正向止动螺柱。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

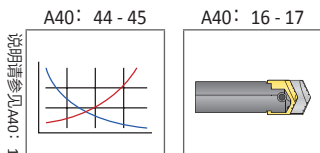
高性能铲钻刀片

C系列 | 直径范围: 1.5000" - 2.3750"



系列	D ₁ (in)		刀片			TiN刀片零件号	TiAlN零件号	TiCN刀片零件号
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	T ₁			
C	1-1/2	1.5000	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0116	1023A-0116	1023N-0116
	1-17/32	1.5313	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0117	1023A-0117	1023N-0117
	1-9/16	1.5625	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0118	1023A-0118	1023N-0118
	1-19/32	1.5938	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0119	1023A-0119	1023N-0119
	1-5/8	1.6250	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0120	1023A-0120	1023N-0120
	1-21/32	1.6563	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0121	1023A-0121	1023N-0121
	1-11/16	1.6875	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0122	1023A-0122	1023N-0122
	1-23/32	1.7188	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0123	1023A-0123	1023N-0123
	1-3/4	1.7500	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0124	1023A-0124	1023N-0124
	1-25/32	1.7813	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0125	1023A-0125	1023N-0125
	1-13/16	1.8125	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0126	1023A-0126	1023N-0126
	1-27/32	1.8438	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0127	1023A-0127	1023N-0127
	1-7/8	1.8750	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0128	1023A-0128	1023N-0128
	1-29/32	1.9063	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0129	1023A-0129	1023N-0129
	1-15/16	1.9375	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0130	1023A-0130	1023N-0130
	1-31/32	1.9688	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0131	1023A-0131	1023N-0131
2	2.0000	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0200	1023A-0200	1023N-0200	
C 大尺寸	2-1/32	2.0313	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0201	1023A-0201	1023N-0201
	2-1/16	2.0625	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0202	1023A-0202	1023N-0202
	2-3/32	2.0938	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0203	1023A-0203	1023N-0203
	2-1/8	2.1250	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0204	1023A-0204	1023N-0204
	2-5/32	2.1563	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0205	1023A-0205	1023N-0205
	2-3/16	2.1875	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0206	1023A-0206	1023N-0206
	2-7/32	2.2188	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0207	1023A-0207	1023N-0207
	2-1/4	2.2500	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0208	1023A-0208	1023N-0208
	2-9/32	2.2813	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0209	1023A-0209	1023N-0209
	2-5/16	2.3125	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0210	1023A-0210	1023N-0210
	2-11/32	2.3438	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0211	1023A-0211	1023N-0211
	2-3/8	2.3750	1-1/4	1-19/64	5/16	1023T-0212	1023A-0212	1023N-0212

刀片以1的倍数销售



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：	7-63/64", 130° CPM-M4 (H8系列) = 使用零件号10294-7.9843
小数：	6.391", 130° CPM-M4 (H5系列) = 使用零件号10294-6.3910

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

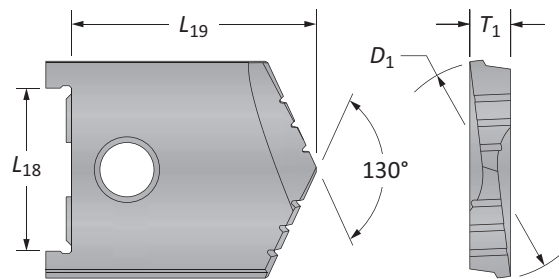
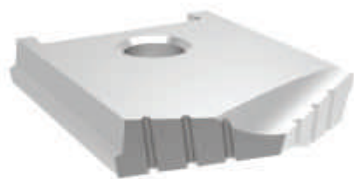
螺纹加工





X

特殊应用

通用铲钻刀片

C系列 | 直径范围: 1.5000" - 2.3750"

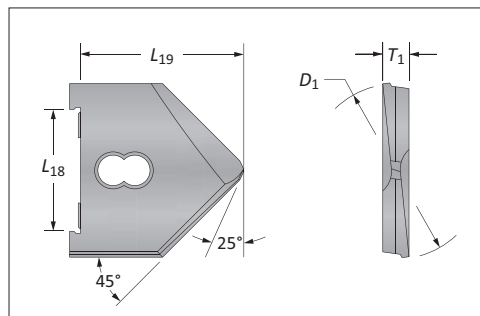
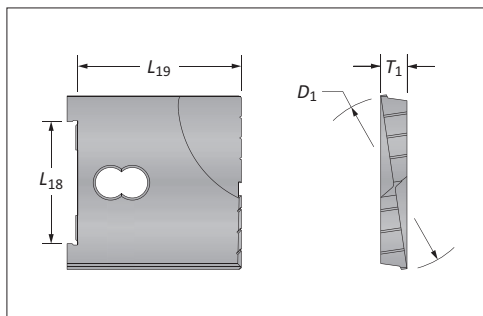


系列	D ₁ (in)		刀片						
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	T ₁	130° CPM-M4	130° CPM-T15*	平底	90°点钻和倒角
C	1-1/2	1.5000	1-1/4	2	5/16	10234-0116	10235-0116	10434-0116	POR
	1-17/32	1.5313	1-1/4	2	5/16	10234-0117	-	-	POR
	1-9/16	1.5625	1-1/4	2	5/16	10234-0118	10235-0118	10434-0118	POR
	1-19/32	1.5938	1-1/4	2	5/16	10234-0119	-	-	POR
	1-5/8	1.6250	1-1/4	2	5/16	10234-0120	10235-0120	10434-0120	POR
	1-21/32	1.6563	1-1/4	2	5/16	10234-0121	-	-	POR
	1-11/16	1.6875	1-1/4	2	5/16	10234-0122	10235-0122	10434-0122	POR
	1-23/32	1.7188	1-1/4	2	5/16	10234-0123	-	-	POR
	1-3/4	1.7500	1-1/4	2	5/16	10234-0124	10235-0124	10434-0124	POR
	1-25/32	1.7813	1-1/4	2	5/16	10234-0125	-	-	POR
	1-13/16	1.8125	1-1/4	2	5/16	10234-0126	10235-0126	10434-0126	POR
	1-27/32	1.8438	1-1/4	2	5/16	10234-0127	-	-	POR
	1-7/8	1.8750	1-1/4	2	5/16	10234-0128	10235-0128	10434-0128	POR
	1-29/32	1.9063	1-1/4	2	5/16	10234-0129	-	-	POR
	1-15/16	1.9375	1-1/4	2	5/16	10234-0130	10235-0130	10434-0130	POR
	1-31/32	1.9688	1-1/4	2	5/16	10234-0131	-	-	POR
	2	2.0000	1-1/4	2	5/16	10234-0200	10235-0200	10434-0200	11234-0200
C 大尺寸	2-1/32	2.0313	1-1/4	2	5/16	10234-0201	-	-	-
	2-1/16	2.0625	1-1/4	2	5/16	10234-0202	-	-	-
	2-3/32	2.0938	1-1/4	2	5/16	10234-0203	-	-	-
	2-1/8	2.1250	1-1/4	2	5/16	10234-0204	-	-	-
	2-5/32	2.1563	1-1/4	2	5/16	10234-0205	-	-	-
	2-3/16	2.1875	1-1/4	2	5/16	10234-0206	-	-	-
	2-7/32	2.2188	1-1/4	2	5/16	10234-0207	-	-	-
	2-1/4	2.2500	1-1/4	2	5/16	10234-0208	-	-	-
	2-9/32	2.2813	1-1/4	2	5/16	10234-0209	-	-	-
	2-5/16	2.3125	1-1/4	2	5/16	10234-0210	-	-	-
	2-11/32	2.3438	1-1/4	2	5/16	10234-0211	-	-	-
2-3/8	2.3750	1-1/4	2	5/16	10234-0212	-	-	-	

*已停产 | 注释: POR = 根据要求定价

平底

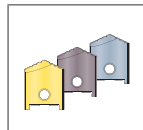
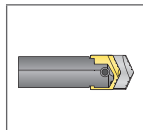
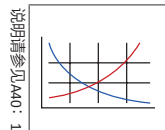
90°点钻和倒角



A40: 44-45

A40: 16-17

A40: 2



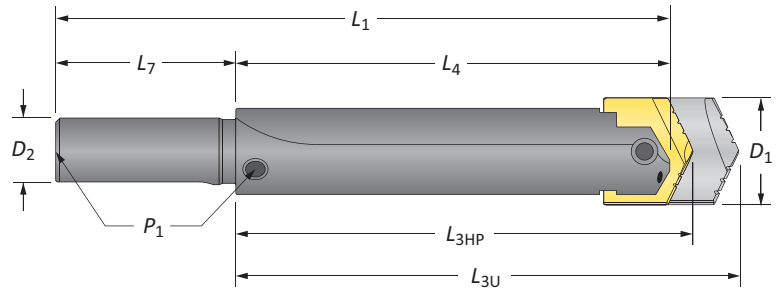
未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	1-17/64", 130° CPM-M4 (B系列) = 使用零件号10224-1.2656
小数:	1.5110", 130°平底 (C系列) = 使用零件号10434-1.5110

高性能/通用铲钻刀柄

C系列

钻削



B

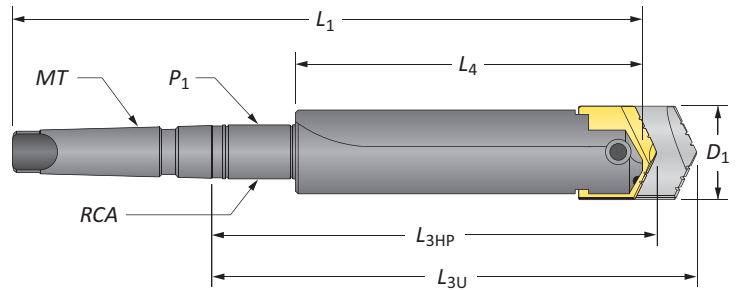
镗孔

直柄

长度	D ₁	刀柄				刀柄				类型	零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁			
端部长度	1-1/2 - 2-3/8	2-19/64	3	2	6	1-1/2	4	-	#125	20231-1500	
短	1-1/2 - 2-3/8	4-19/64	5	4	8	1-1/4	4	-	#150	20431-1250	
短	1-1/2 - 2-3/8	4-19/64	5	4	8	1-1/4	4	1/4	#100	20631-1250	
短	1-1/2 - 2-3/8	4-19/64	5	4	8	1-1/2	4	1/4	#100	20631-1500	
标准	1-1/2 - 2-3/8	8-51/64	9-1/2	8-1/2	12-1/2	1-1/4	4	1/4	#200	20831-1250	
标准	1-1/2 - 2-3/8	8-51/64	9-1/2	8-1/2	12-1/2	1-1/2	4	1/4	#200	20831-1500	
长	1-1/2 - 2-3/8	18-19/64	19	18	22	1-1/2	4	1/4	#250	21031-1500	

C

铰孔



D

抛光

锥柄

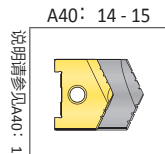
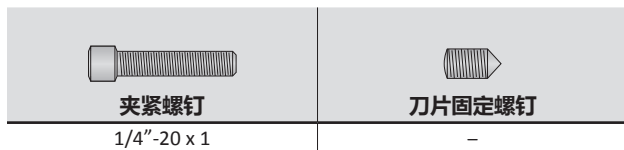
长度	D ₁	刀柄				刀柄				类型	零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	MT	P ₁	RCA			
短	1-1/2 - 2-3/8	4-35/64	5-1/4	4	8-7/8	#4	-	-	#300	21431-0004	
短	1-1/2 - 2-3/8	4-35/64	5-1/4	4	8-7/8	#4	-	-	#300 TSC	21531-0004*	
短	1-1/2 - 2-3/8	4-35/64	5-1/4	4	10-1/8	#5	-	-	#300 TSC	21531-0005*	
短	1-1/2 - 2-3/8	6-15/64	6-15/64	4	10-9/16	#4	1/4	2T-4SR	#400 SR	21631-0004	
标准	1-1/2 - 2-3/8	10-47/64	11-7/16	8-1/2	15-1/16	#4	1/4	2T-4SR	#500 SR	21831-0004	
标准	1-1/2 - 2-3/8	10-47/64	11-7/16	8-1/2	16-5/16	#5	1/4	2T-5SR	#500 SR	21831-0005	
长	1-1/2 - 2-3/8	20-15/64	20-5/16	18	24-9/16	#4	1/4	2T-4SR	#600 SR	22031-0004	
长	1-1/2 - 2-3/8	20-15/64	20-5/16	18	25-13/16	#5	1/4	2T-5SR	#600 SR	22031-0005	
XL	1-1/2 - 2-3/8	28-15/64	28-15/16	26	32-9/16	#4	1/4	2T-4SR	#700 SR	22231-0004	
XL	1-1/2 - 2-3/8	28-15/64	28-15/16	26	33-13/16	#5	1/4	2T-5SR	#700 SR	22231-0005	

*通过柄部冷却剂，冷却剂入口直径 = 5/16"

E

螺纹加工

连接附件



① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

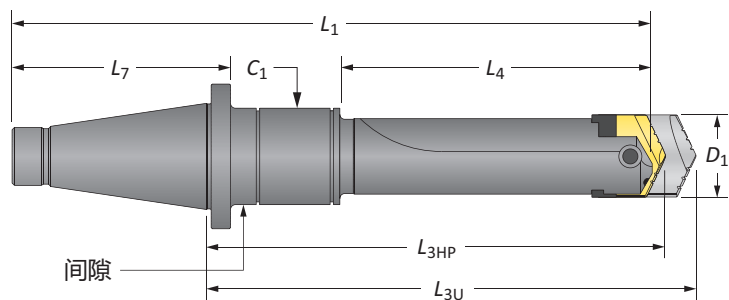
X

特殊应用

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A40: 48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。

高性能/通用铲钻刀柄

C系列





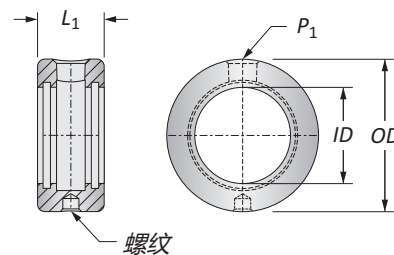
50 NMTB柄*

长度	D ₁	刀柄					刀柄					零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	NMTB	L ₇	C ₁	RCA	类型		
短	1-1/2 - 2-3/8	5-27/64	6-1/8	4	10-1/8	50	5-5/8	-	-	#300	22431-0050	
短	1-1/2 - 2-3/8	7-7/64	7-13/16	4	11-13/16	50	5-5/8	3/8	2T-5SR	#400	22631-0050	
短	1-1/2 - 2-3/8	11-39/64	12-5/16	8-1/2	16-5/16	50	5-5/8	3/8	2T-5SR	#500	22831-0050	

*所有NMTB柄刀柄均为已停产产品。库存售完之前，所列产品按价目表价格供应 (以未售出为准)。库存售完之后，这些产品仅作为非标产品按报价供应。


旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L ₁	驱动杆 螺纹	P ₁	零件号*	RCA O形圈	
						套件零件号**	备件
1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8 - NC	1/4	 2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10
1-3/4	3	1-3/8	3/8 - NC	1/4	 2T-5SR	2T1-5SR	2T1-5OR-10





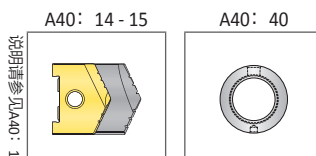
*RCA套件包括 (1个) RCA、(2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈



**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈


 有关合适的RCA装配和安全信息，请参见A40: 40页

连接附件

	
夹紧螺钉	刀片固定螺钉
1/4"-20 x 1	-

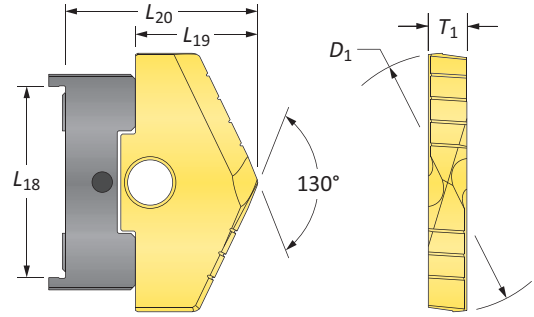
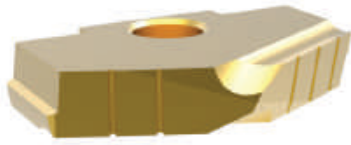


 = 英制 (in)
 = 公制 (mm)
 O形圈以每包10个销售

 **警告** RCA在钻削过程中旋转可能导致软管和/或软管接头故障、机械损坏和/或严重伤害。为了避免上述情况，在钻削时使用RCA和正向止动螺柱。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

高性能铲钻刀片

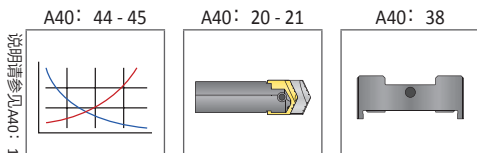
D系列 | 直径范围: 2.0000" - 2.8750"



系列	D ₁ (in)		刀片							
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	L ₂₀	T ₁	TiN刀片零件号	TiAlN零件号	TiCN刀片零件号	转换器
D	2	2.0000	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0200	1024A-0200	1024N-0200	1024U转换器
	2-1/32	2.0313	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0201	1024A-0201	1024N-0201	1024U转换器
	2-1/16	2.0625	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0202	1024A-0202	1024N-0202	1024U转换器
	2-3/32	2.0938	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0203	1024A-0203	1024N-0203	1024U转换器
	2-1/8	2.1250	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0204	1024A-0204	1024N-0204	1024U转换器
	2-5/32	2.1563	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0205	1024A-0205	1024N-0205	1024U转换器
	2-3/16	2.1875	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0206	1024A-0206	1024N-0206	1024U转换器
	2-7/32	2.2188	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0207	1024A-0207	1024N-0207	1024U转换器
	2-1/4	2.2500	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0208	1024A-0208	1024N-0208	1024U转换器
	2-9/32	2.2813	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0209	1024A-0209	1024N-0209	1024U转换器
	2-5/16	2.3125	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0210	1024A-0210	1024N-0210	1024U转换器
	2-11/32	2.3438	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0211	1024A-0211	1024N-0211	1024U转换器
	2-3/8	2.3750	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0212	1024A-0212	1024N-0212	1024U转换器
	2-13/32	2.4063	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0213	1024A-0213	1024N-0213	1024U转换器
	2-7/16	2.4375	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0214	1024A-0214	1024N-0214	1024U转换器
	2-15/32	2.4688	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0215	1024A-0215	1024N-0215	1024U转换器
2-1/2	2.5000	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0216	1024A-0216	1024N-0216	1024U转换器	
D 大尺寸	2-17/32	2.5313	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0217	1024A-0217	1024N-0217	1024U转换器
	2-9/16	2.5625	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0218	1024A-0218	1024N-0218	1024U转换器
	2-19/32	2.5938	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0219	1024A-0219	1024N-0219	1024U转换器
	2-5/8	2.6250	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0220	1024A-0220	1024N-0220	1024U转换器
	2-21/32	2.6563	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0221	1024A-0221	1024N-0221	1024U转换器
	2-11/16	2.6875	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0222	1024A-0222	1024N-0222	1024U转换器
	2-23/32	6.7188	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0223	1024A-0223	1024N-0223	1024U转换器
	2-3/4	6.7500	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0224	1024A-0224	1024N-0224	1024U转换器
	2-25/35	6.7813	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0225	1024A-0225	1024N-0225	1024U转换器
	2-13/16	2.8125	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0226	1024A-0226	1024N-0226	1024U转换器
	2-27/32	2.8438	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0227	1024A-0227	1024N-0227	1024U转换器
	2-7/8	2.8750	1-3/4	1-3/16	1-55/64	3/8	1024T-0228	1024A-0228	1024N-0228	1024U转换器

注释: D-H系列高性能铲钻需要使用转换器。转换器单独销售。

刀片以1的倍数销售

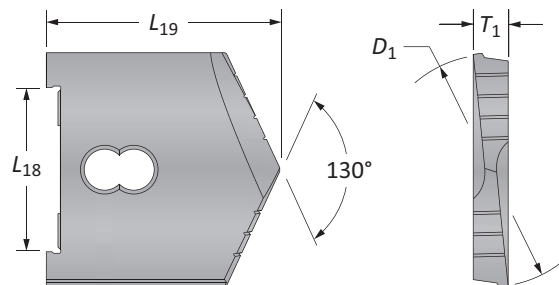






未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	7-63/64", 130° CPM-M4 (H8系列) = 使用零件号10294-7.9843
小数:	6.391", 130° CPM-M4 (H5系列) = 使用零件号10294-6.3910

通用铲钻刀片

D系列 | 直径范围: 2.0000" - 2.8750"

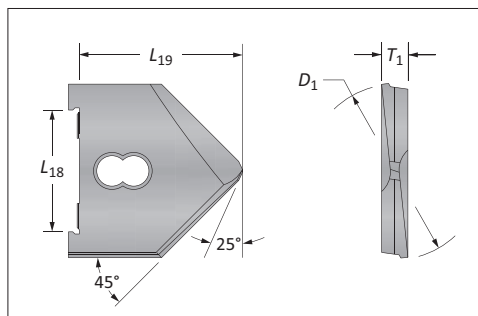
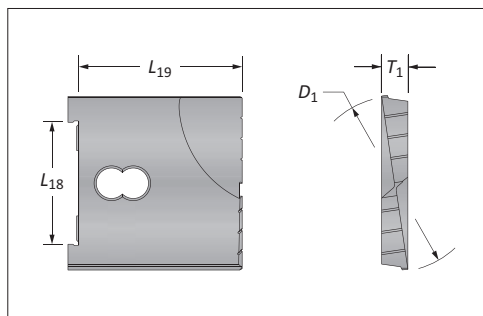


系列	D ₁ (in)		刀片						
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	T ₁	130° CPM-M4	130° CPM-T15*	平底	90°点钻和倒角
D	2	2.0000	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0200	-	10444-0200	POR
	2-1/32	2.0313	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0201	-	-	POR
	2-1/16	2.0625	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0202	10245-0202	10444-0202	POR
	2-3/32	2.0938	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0203	-	-	POR
	2-1/8	2.1250	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0204	-	10444-0204	POR
	2-5/32	2.1563	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0205	-	-	POR
	2-3/16	2.1875	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0206	10245-0206	10444-0206	POR
	2-7/32	2.2188	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0207	-	-	POR
	2-1/4	2.2500	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0208	-	10444-0208	POR
	2-9/32	2.2813	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0209	-	-	POR
	2-5/16	2.3125	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0210	10245-0210	10444-0210	POR
	2-11/32	2.3438	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0211	-	-	POR
	2-3/8	2.3750	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0212	-	10444-0212	POR
	2-13/32	2.4063	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0213	-	-	POR
	2-7/16	2.4375	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0214	10245-0214	10444-0214	POR
	2-15/32	2.4688	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0215	-	-	POR
2-1/2	2.5000	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0216	-	10444-0216	11244-0216	
D 大尺寸	2-17/32	2.5313	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0217	-	-	-
	2-9/16	2.5625	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0218	-	-	-
	2-19/32	2.5938	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0219	-	-	-
	2-5/8	2.6250	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0220	-	-	-
	2-21/32	2.6563	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0221	-	-	-
	2-11/16	2.6875	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0222	-	-	-
	2-23/32	2.7188	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0223	-	-	-
	2-3/4	2.7500	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0224	-	-	-
	2-25/32	2.7813	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0225	-	-	-
	2-13/16	2.8125	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0226	-	-	-
	2-27/32	2.8438	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0227	-	-	-
	2-7/8	2.8750	1-3/4	2-3/8	3/8	10244-0228	-	-	-

*已停产 | 注释: POR = 根据要求定价

平底

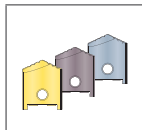
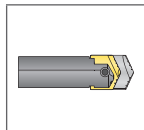
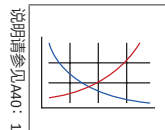
90°点钻和倒角



A40: 44-45

A40: 20-21

A40: 2



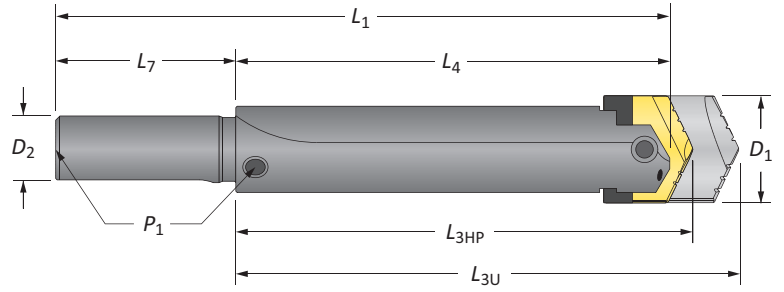
未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	1-17/64", 130° CPM-M4 (B系列) = 使用零件号10224-1.2656
小数:	1.5110", 130°平底 (C系列) = 使用零件号10434-1.5110

高性能/通用铲钻刀柄

D系列

钻削

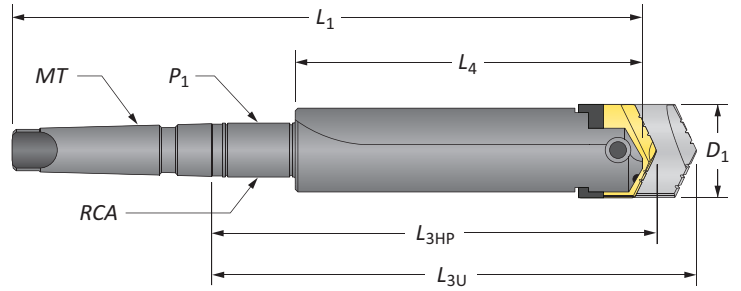


直柄

长度	D ₁	刀柄				刀柄				类型	零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁			
① 端部长度	2 - 2-7/8	2-19/64	3	2	6	1-1/2	4	-	#125	20241-1500	
短	2 - 2-7/8	4-63/64	5-1/2	4-1/2	8-1/2	1-1/2	4	-	#150	20441-1500	
短	2 - 2-7/8	4-63/64	5-1/2	4-1/2	8-1/2	1-1/2	4	1/4	#100	20641-1500	
标准	2 - 2-7/8	9-31/64	10	9	13	1-1/2	4	1/4	#200	20841-1500	
长	2 - 2-7/8	18-31/64	19	18	22	1-1/2	4	1/4	#250	21041-1500	

注释：D - H系列高性能铲钻需要使用转换器。转换器单独销售。

铰孔





锥柄

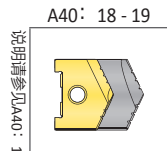
长度	D ₁	刀柄				刀柄				类型	零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	MT	P ₁	RCA			
短	2 - 2-7/8	5-15/64	5-3/4	4-1/2	9-3/8	#4	-	-	#300	21441-0004	
短	2 - 2-7/8	5-15/64	5-3/4	4-1/2	10-5/8	#5	-	-	#300	21441-0005	
短	2 - 2-7/8	5-15/64	5-3/4	4-1/2	9-3/8	#4	-	-	#300 TSC	21541-0004*	
短	2 - 2-7/8	6-59/64	7-7/16	4-1/2	11-1/16	#4	1/4	2T-4SR	#400 SR	21641-0004	
① 标准	2 - 2-7/8	11-27/64	11-15/16	9	15-9/16	#4	1/4	2T-4SR	#500 SR	21841-0004	
标准	2 - 2-7/8	11-27/64	11-15/16	9	16-13/16	#5	1/4	2T-5SR	#500 SR	21841-0005	
长	2 - 2-7/8	20-27/64	20-15/16	18	24-9/16	#4	1/4	2T-4SR	#600 SR	22041-0004	
长	2 - 2-7/8	20-27/64	20-15/16	18	25-13/16	#5	1/4	2T-5SR	#600 SR	22041-0005	
XL	2 - 2-7/8	30-27/64	30-15/16	28	34-9/16	#4	1/4	2T-4SR	#700 SR	22241-0004	
XL	2 - 2-7/8	30-27/64	30-15/16	28	35-13/16	#5	1/4	2T-5SR	#700 SR	22241-0005	

*通过柄部冷却剂，冷却剂入口直径 = 5/16"

注释：D - H系列高性能铲钻需要使用转换器。转换器单独销售。

连接附件

	
夹紧螺钉	刀片固定螺钉
3/8"-16 x 1-1/4"	5/16"-18 x 1/2"



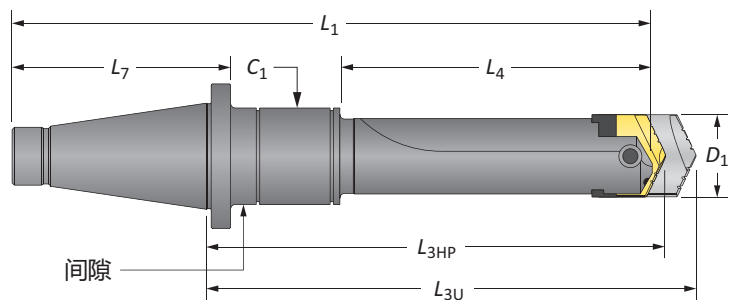
① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

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A40：48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。

特殊应用

高性能/通用铲钻刀柄

D系列




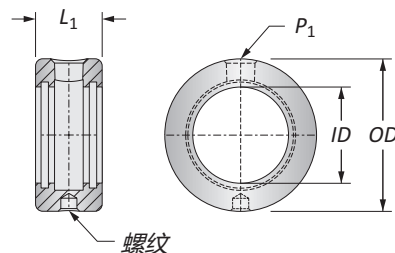
50 NMTB柄*

长度	D ₁	刀柄				刀柄					零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	NMTB	L ₇	C ₁	RCA	类型	
短	2 - 2-7/8	9-27/64	9-15/16	5-1/2	13-15/16	50	5-5/8	3/8	2T-55SR	#400	22641-0050
短	2 - 2-7/8	15-27/64	15-15/16	11-1/2	19-15/16	50	5-5/8	3/8	2T-55SR	#500	22841-0050

*所有NMTB柄刀柄均为已停产产品。库存售完之前，所列产品按价目表价格供应 (以未售出为准)。库存售完之后，这些产品仅作为非标产品按报价供应。


旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L ₁	驱动杆 螺纹	P ₁	零件号*	RCA O形圈	
						套件零件号**	备件
1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8 - NC	1/4	 2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10
1-3/4	3	1-3/8	3/8 - NC	1/4	 2T-5SR	2T1-5SR	2T1-5OR-10
2-1/2	4	1-3/4	1/2 - NC	1/2	 2T-55SR	2T1-55SR	2T1-55OR-10





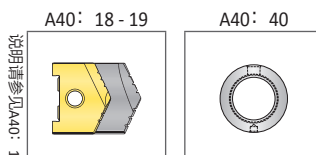
*RCA套件包括 (1个) RCA、(2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈



**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈


 有关合适的RCA装配和安全信息，请参见A40: 40页

连接附件

	
夹紧螺钉	刀片固定螺钉
3/8"-16 x 1-1/4"	5/16"-18 x 1/2"

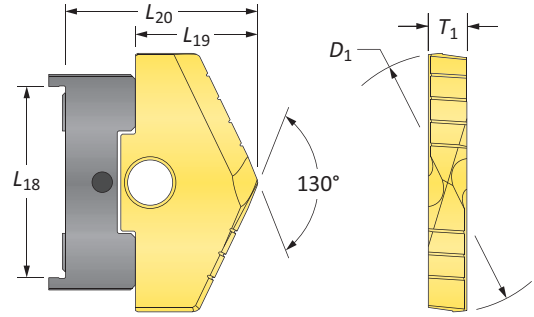
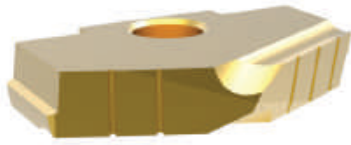


 = 英制 (in)
 = 公制 (mm)
 O形圈以每包10个销售

 **警告** RCA在钻削过程中旋转可能导致软管和/或软管接头故障、机械损坏和/或严重伤害。为了避免上述情况，在钻削时使用RCA和正向止动螺柱。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

高性能铲钻刀片

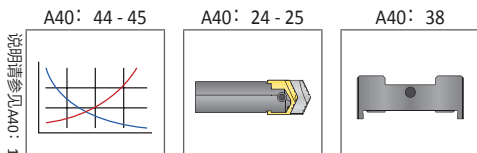
E系列 | 直径范围: 2.5000" - 3.3750"



系列	D ₁ (in)		刀片				TiN刀片零件号	TiAlN零件号	TiCN刀片零件号	转换器	
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	L ₂₀	T ₁					
E	2-1/2	2.5000	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0216	1025A-0216	1025N-0216	1025U转换器	
	2-17/32	2.5313	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0217	1025A-0217	1025N-0217	1025U转换器	
	2-9/16	2.5625	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0218	1025A-0218	1025N-0218	1025U转换器	
	2-19/32	2.5938	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0219	1025A-0219	1025N-0219	1025U转换器	
	2-5/8	2.6250	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0220	1025A-0220	1025N-0220	1025U转换器	
	2-21/32	2.6563	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0221	1025A-0221	1025N-0221	1025U转换器	
	2-11/16	2.6875	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0222	1025A-0222	1025N-0222	1025U转换器	
	2-23/32	2.7188	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0223	1025A-0223	1025N-0223	1025U转换器	
	2-3/4	2.7500	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0224	1025A-0224	1025N-0224	1025U转换器	
	2-25/32	2.7813	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0225	1025A-0225	1025N-0225	1025U转换器	
	2-13/16	2.8125	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0226	1025A-0226	1025N-0226	1025U转换器	
	2-27/32	2.8438	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0227	1025A-0227	1025N-0227	1025U转换器	
	2-7/8	2.8750	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0228	1025A-0228	1025N-0228	1025U转换器	
	2-29/32	2.9063	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0229	1025A-0229	1025N-0229	1025U转换器	
	2-15/16	2.9375	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0230	1025A-0230	1025N-0230	1025U转换器	
	2-31/32	2.9688	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0231	1025A-0231	1025N-0231	1025U转换器	
	3	3.0000	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0300	1025A-0300	1025N-0300	1025U转换器	
	E 大尺寸	3-1/32	3.0313	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0301	1025A-0301	1025N-0301	1025U转换器
		3-1/16	3.0625	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0302	1025A-0302	1025N-0302	1025U转换器
		3-3/32	3.0938	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0303	1025A-0303	1025N-0303	1025U转换器
3-1/8		3.1250	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0304	1025A-0304	1025N-0304	1025U转换器	
3-5/32		3.1563	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0305	1025A-0305	1025N-0305	1025U转换器	
3-3/16		3.1875	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0306	1025A-0306	1025N-0306	1025U转换器	
3-7/32		3.2188	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0307	1025A-0307	1025N-0307	1025U转换器	
3-1/4		3.2500	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0308	1025A-0308	1025N-0308	1025U转换器	
3-9/32		3.2813	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0309	1025A-0309	1025N-0309	1025U转换器	
3-5/16		3.3125	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0310	1025A-0310	1025N-0310	1025U转换器	
3-11/32		3.3438	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0311	1025A-0311	1025N-0311	1025U转换器	
3-3/8		3.3750	2-1/16	1-7/16	2-3/32	7/16	1025T-0312	1025A-0312	1025N-0312	1025U转换器	

注释: D - H系列高性能铲钻需要使用转换器。转换器单独销售。

刀片以1的倍数销售

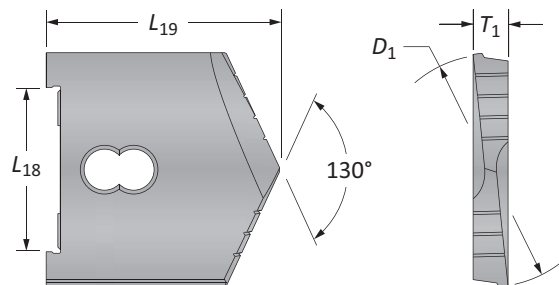






未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	7-63/64", 130° CPM-M4 (H8系列) = 使用零件号10294-7.9843
小数:	6.391", 130° CPM-M4 (H5系列) = 使用零件号10294-6.3910

通用铲钻刀片

E系列 | 直径范围: 2.5000" - 3.3750"

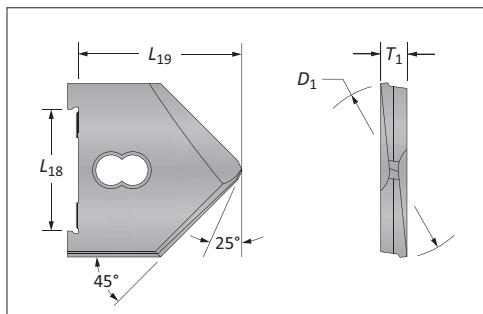
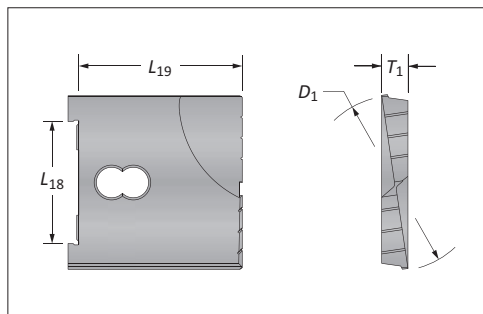


系列	D ₁ (in)		刀片						
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	T ₁	130° CPM-M4	130° CPM-T15*	平底	90°点钻和倒角
E	2-1/2	2.5000	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0216	10255-0216	10454-0216	POR
	2-17/32	2.5313	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0217	-	-	POR
	2-9/16	2.5625	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0218	10255-0218	10454-0218	POR
	2-19/32	2.5938	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0219	-	-	POR
	2-5/8	2.6250	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0220	10255-0220	10454-0220	POR
	2-21/32	2.6563	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0221	-	-	POR
	2-11/16	2.6875	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0222	10255-0222	10454-0222	POR
	2-23/32	2.7188	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0223	-	-	POR
	2-3/4	2.7500	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0224	10255-0224	10454-0224	POR
	2-25/32	2.7813	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0225	-	-	POR
	2-13/16	2.8125	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0226	10255-0226	10454-0226	POR
	2-27/32	2.8438	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0227	-	-	POR
	2-7/8	2.8750	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0228	10255-0228	10454-0228	POR
	2-29/32	2.9063	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0229	-	-	POR
	2-15/16	2.9375	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0230	10255-0230	10454-0230	POR
2-31/32	2.9688	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0231	-	-	POR	
3	3.0000	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0300	10255-0300	10454-0300	11254-0300	
E 大尺寸	3-1/32	3.0313	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0301	-	-	-
	3-1/16	3.0625	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0302	-	-	-
	3-3/32	3.0938	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0303	-	-	-
	3-1/8	3.1250	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0304	-	-	-
	3-5/32	3.1563	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0305	-	-	-
	3-3/16	3.1875	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0306	-	-	-
	3-7/32	3.2188	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0307	-	-	-
	3-1/4	3.2500	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0308	-	-	-
	3-9/32	3.2813	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0309	-	-	-
	3-5/16	3.3125	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0310	-	-	-
	3-11/32	3.3438	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0311	-	-	-
	3-3/8	3.3750	2-1/16	2-5/8	7/16	10254-0312	-	-	-

*已停产 | 注释: POR = 根据要求定价

平底

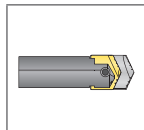
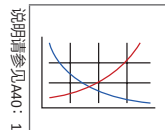
90°点钻和倒角



A40: 44-45

A40: 24-25

A40: 2



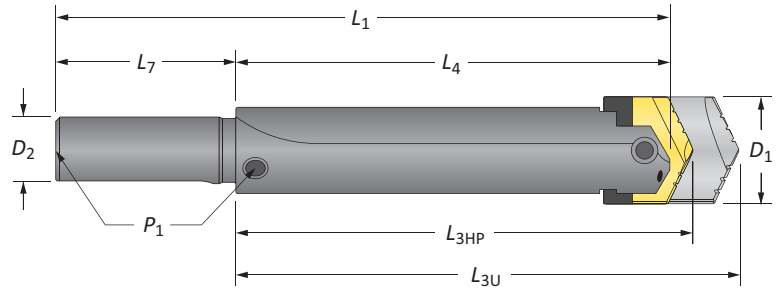
未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	1-17/64", 130° CPM-M4 (B系列) = 使用零件号10224-1.2656
小数:	1.5110", 130°平底 (C系列) = 使用零件号10434-1.5110

高性能/通用铲钻刀柄

E系列

钻削

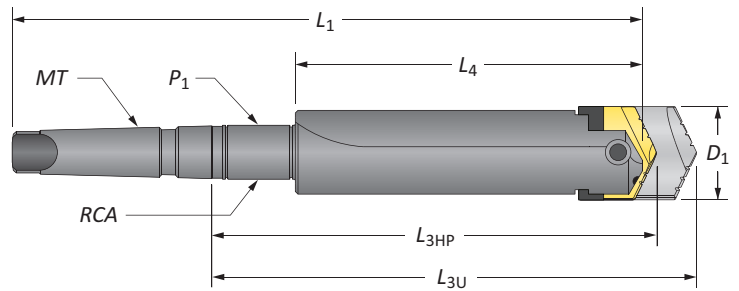


直柄

长度	刀片					刀柄				类型	零件号
	D_1	L_{3HP}	L_{3U}	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1			
① 端部长度	2-1/2 - 3-3/8	3-1/32	3-9/16	2-1/2	6-1/2	2	4	-	#125	20251-2000	
短	2-1/2 - 3-3/8	5-17/32	6-1/16	5	9	1-3/4	4	-	#150	20451-1750	
短	2-1/2 - 3-3/8	5-17/32	6-1/16	5	9	1-3/4	4	1/2	#100	20651-1750	
标准	2-1/2 - 3-3/8	10-17/32	11-1/16	10	14	2	4	1/2	#200	20851-2000	
长	2-1/2 - 3-3/8	20-17/32	21-1/16	20	24	2	4	1/2	#250	▲ 21051-2000	

注释：D - H系列高性能铲钻需要使用转换器。转换器单独销售。

铰孔



锥柄



长度	刀柄					刀柄				类型	零件号
	D_1	L_{3HP}	L_{3U}	L_4	L_1	MT	P_1	RCA			
短	2-1/2 - 3-3/8	5-25/32	6-5/16	5	9-7/8	#4	-	-	#300	21451-0004	
短	2-1/2 - 3-3/8	5-25/32	6-5/16	5	11-1/8	#5	-	-	#300	21451-0005	
短	2-1/2 - 3-3/8	5-25/32	6-5/16	5	11-1/8	#5	-	-	#300 TSC	21551-0005*	
① 短	2-1/2 - 3-3/8	8-3/32	8-5/8	5	13-7/16	#5	1/2	2T-6SR	#400 SR	21651-0005	
标准	2-1/2 - 3-3/8	13-3/32	13-5/8	10	18-7/16	#5	1/2	2T-6SR	#500 SR	21851-0005	
长	2-1/2 - 3-3/8	23-3/32	23-5/8	20	28-7/16	#5	1/2	2T-6SR	#600 SR	▲ 22051-0005	
XL	2-1/2 - 3-3/8	33-3/32	33-5/8	30	38-7/16	#5	1/2	2T-6SR	#700 SR	▲ 22251-0005	

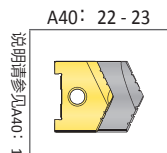
*通过柄部冷却剂，冷却剂入口直径 = 3/8"

注释：D - H系列高性能铲钻需要使用转换器。转换器单独销售。

螺纹加工

连接附件

	
夹紧螺钉	刀片固定螺钉
1/2"-13 x 1-3/4"	5/16"-18 x 1/2"



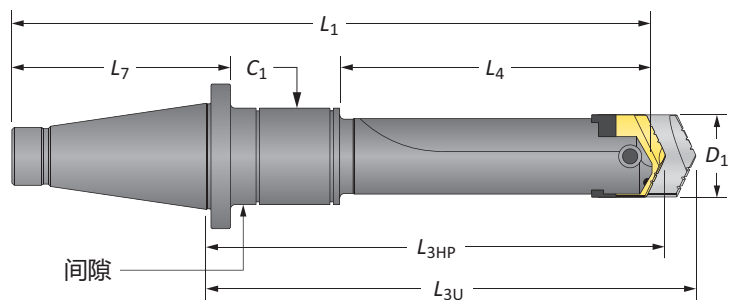
① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

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A40: 48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。

特殊应用

高性能/通用铲钻刀柄

E系列



50 NMTB柄*

长度	D ₁	刀柄				刀柄					零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	NMTB	L ₇	C ₁	RCA	类型	
短	2-1/2 - 3-3/8	9-15/32	10	5-1/2	13-15/16	50	5-5/8	5/8	2T-55SR	#400	22651-0050
短	2-1/2 - 3-3/8	15-15/32	16	11-1/2	19-15/16	50	5-5/8	5/8	2T-55SR	#500	22851-0050

*所有NMTB柄刀柄均为已停产产品。库存售完之前，所列产品按价目表价格供应 (以未售出为准)。库存售完之后，这些产品仅作为非标产品按报价供应。

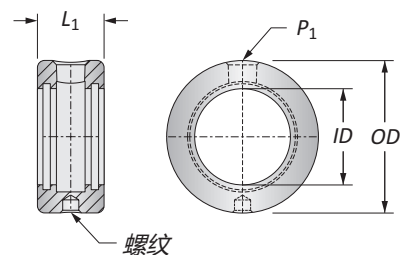
旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L ₁	驱动杆 螺纹	P ₁	零件号*	RCA O形圈	
						套件零件号**	备件
2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2 - NC	1/2	▲ 2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-10
2-1/2	4	1-3/4	1/2 - NC	1/2	▲ 2T-55SR	2T1-55SR	2T1-55OR-10



*RCA套件包括 (1个) RCA、(2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

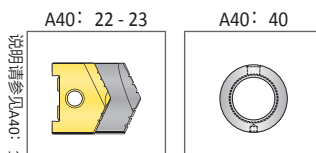
**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

▲ 有关合适的RCA装配和安全信息，请参见A40: 40页



连接附件

	
夹紧螺钉	刀片固定螺钉
1/2"-13 x 1-3/4"	5/16"-18 x 1/2"

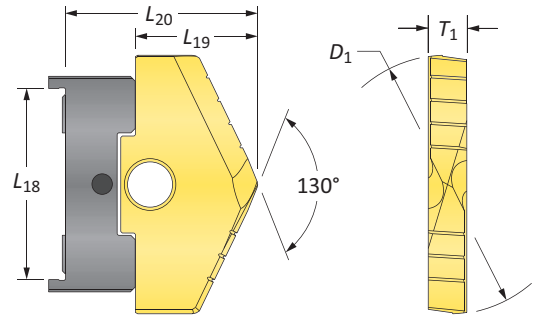
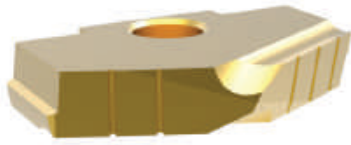


① = 英制 (in)
 ② = 公制 (mm)
 O形圈以每包10个销售

警告 RCA在钻削过程中旋转可能导致软管和/或软管接头故障、机械损坏和/或严重伤害。为了避免上述情况，在钻削时使用RCA和正向止动螺柱。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

高性能铲钻刀片

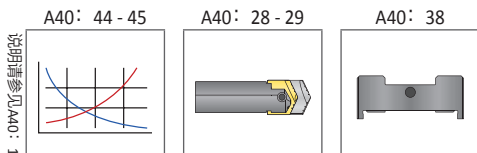
F系列 | 直径范围: 3.0000" - 3.8750"



系列	D ₁ (in)		刀片							
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	L ₂₀	T ₁	TiN刀片零件号	TiAlN零件号	TiCN刀片零件号	转换器
F	3	3.0000	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0300	1026A-0300	1026N-0300	1026U转换器
	3-1/32	3.0313	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0301	1026A-0301	1026N-0301	1026U转换器
	3-1/16	3.0625	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0302	1026A-0302	1026N-0302	1026U转换器
	3-3/32	3.0938	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0303	1026A-0303	1026N-0303	1026U转换器
	3-1/8	3.1250	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0304	1026A-0304	1026N-0304	1026U转换器
	3-5/32	3.1563	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0305	1026A-0305	1026N-0305	1026U转换器
	3-3/16	3.1875	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0306	1026A-0306	1026N-0306	1026U转换器
	3-7/32	3.2188	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0307	1026A-0307	1026N-0307	1026U转换器
	3-1/4	3.2500	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0308	1026A-0308	1026N-0308	1026U转换器
	3-9/32	3.2813	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0309	1026A-0309	1026N-0309	1026U转换器
	3-5/16	3.3125	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0310	1026A-0310	1026N-0310	1026U转换器
	3-11/32	3.3438	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0311	1026A-0311	1026N-0311	1026U转换器
	3-3/8	3.3750	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0312	1026A-0312	1026N-0312	1026U转换器
	3-13/32	3.4063	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0313	1026A-0313	1026N-0313	1026U转换器
	3-7/16	3.4375	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0314	1026A-0314	1026N-0314	1026U转换器
	3-15/32	3.4688	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0315	1026A-0315	1026N-0315	1026U转换器
3-1/2	3.5000	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0316	1026A-0316	1026N-0316	1026U转换器	
F 大尺寸	3-17/32	3.5313	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0317	1026A-0317	1026N-0317	1026U转换器
	3-9/16	3.5625	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0318	1026A-0318	1026N-0318	1026U转换器
	3-19/32	3.5938	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0319	1026A-0319	1026N-0319	1026U转换器
	3-5/8	3.6250	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0320	1026A-0320	1026N-0320	1026U转换器
	3-21/32	3.6563	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0321	1026A-0321	1026N-0321	1026U转换器
	3-11/16	3.6875	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0322	1026A-0322	1026N-0322	1026U转换器
	3-23/32	3.7188	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0323	1026A-0323	1026N-0323	1026U转换器
	3-3/4	3.7500	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0324	1026A-0324	1026N-0324	1026U转换器
	3-25/32	3.7813	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0325	1026A-0325	1026N-0325	1026U转换器
	3-13/16	3.8125	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0326	1026A-0326	1026N-0326	1026U转换器
	3-27/32	3.8438	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0327	1026A-0327	1026N-0327	1026U转换器
	3-7/8	3.8750	2-5/8	1-13/16	2-17/32	1/2	1026T-0328	1026A-0328	1026N-0328	1026U转换器

注释: D - H系列高性能铲钻需要使用转换器。转换器单独销售。

刀片以1的倍数销售

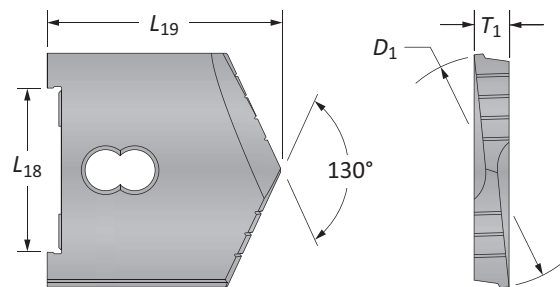






未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	7-63/64", 130° CPM-M4 (H8系列) = 使用零件号10294-7.9843
小数:	6.391", 130° CPM-M4 (H5系列) = 使用零件号10294-6.3910

通用铲钻刀片

F系列 | 直径范围: 3.0000" - 3.8750"

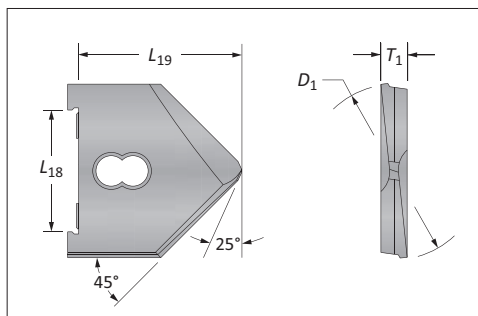
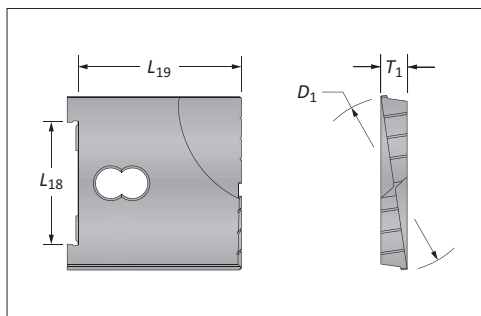


系列	D ₁ (in)		刀片						
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	T ₁	130° CPM-M4	130° CPM-T15*	平底	90°点钻和倒角
F	3	3.0000	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0300	10265-0300	10464-0300	POR
	3-1/32	3.0313	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0301	-	-	POR
	3-1/16	3.0625	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0302	10265-0302	10464-0302	POR
	3-3/32	3.0938	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0303	-	-	POR
	3-1/8	3.1250	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0304	10265-0304	10464-0304	POR
	3-5/32	3.1563	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0305	-	-	POR
	3-3/16	3.1875	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0306	10265-0306	10464-0306	POR
	3-7/32	3.2188	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0307	-	-	POR
	3-1/4	3.2500	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0308	-	-	POR
	3-9/32	3.2813	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0309	-	-	POR
	3-5/16	3.3125	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0310	10265-0310	10464-0310	POR
	3-11/32	3.3438	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0311	-	-	POR
	3-3/8	3.3750	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0312	-	-	POR
	3-13/32	3.4063	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0313	-	-	POR
	3-7/16	3.4375	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0314	10265-0314	10464-0314	POR
	3-15/32	3.4688	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0315	-	-	POR
3-1/2	3.5000	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0316	-	10464-0316	11264-0316	
F 大尺寸	3-17/32	3.5313	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0317	-	-	-
	3-9/16	3.5625	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0318	-	-	-
	3-19/32	3.5938	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0319	-	-	-
	3-5/8	3.6250	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0320	-	-	-
	3-21/32	3.6563	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0321	-	-	-
	3-11/16	3.6875	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0322	-	-	-
	3-23/32	3.7188	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0323	-	-	-
	3-3/4	3.7500	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0324	-	-	-
	3-25/32	3.7813	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0325	-	-	-
	3-13/16	3.8125	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0326	-	-	-
	3-27/32	3.8438	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0327	-	-	-
	3-7/8	3.8750	2-5/8	3-1/8	1/2	10264-0328	-	-	-

*已停产 | 注释: POR = 根据要求定价

平底

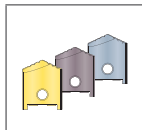
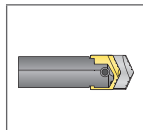
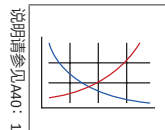
90°点钻和倒角



A40: 44-45

A40: 28-29

A40: 2

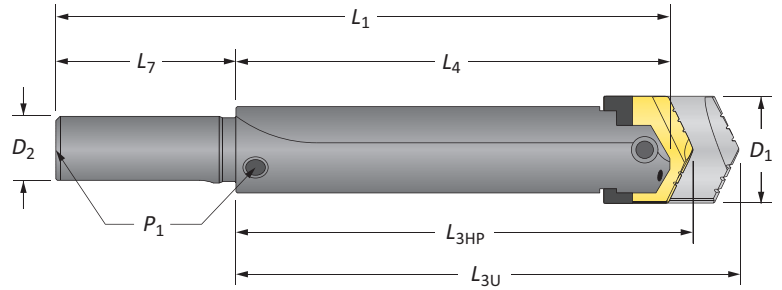


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	1-17/64", 130° CPM-M4 (B系列) = 使用零件号10224-1.2656
小数:	1.5110", 130°平底 (C系列) = 使用零件号10434-1.5110

高性能/通用铲钻刀柄

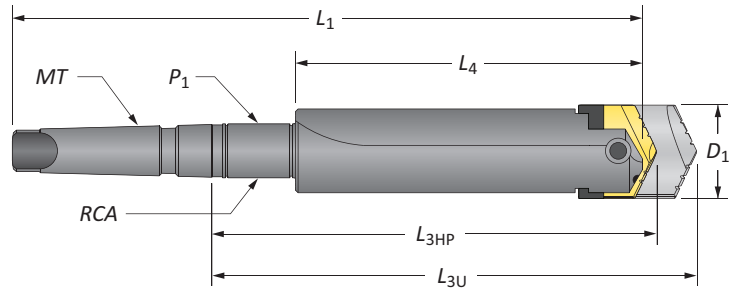
F系列



直柄

长度	D ₁	刀柄				刀柄				类型	零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁			
① 端部长度	3-3-7/8	3-13/32	4	2-3/4	6-3/4	2-1/2	4	-	#125	20261-2500	
短	3-3-7/8	6-5/32	6-3/4	5-1/2	9-1/2	2	4	-	#150	20461-2000	
短	3-3-7/8	6-5/32	6-3/4	5-1/2	9-1/2	2	4	1/2	#100	20661-2000	
短	3-3-7/8	6-5/32	6-3/4	5-1/2	9-1/2	2-1/2	4	1/2	#100	20661-2500	
标准	3-3-7/8	12-5/32	12-3/4	11-1/2	15-1/2	2	4	1/2	#200	20861-2000	
长	3-3-7/8	20-21/32	21-1/4	20	24	2-1/2	4	1/2	#250	21061-2500	

注释：D-H系列高性能铲钻需要使用转换器。转换器单独销售。





锥柄

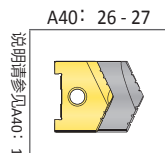
长度	D ₁	刀柄				刀柄				类型	零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	MT	P ₁	RCA			
短	3-3-7/8	6-13/32	7	5-1/2	11-5/8	#5	-	-	#300	21461-0005	
短	3-3-7/8	6-13/32	7	5-1/2	11-5/8	#5	-	-	#300 TSC	21561-0005*	
短	3-3-7/8	8-23/32	9-5/16	5-1/2	13-15/16	#5	1/2	2T-6SR	#400 SR	21661-0005	
① 标准	3-3-7/8	14-23/32	15-5/16	11-1/2	19-15/16	#5	1/2	2T-6SR	#500 SR	21861-0005	
长	3-3-7/8	23-7/32	23-13/16	20	28-7/16	#5	1/2	2T-6SR	#600 SR	22061-0005	
XL	3-3-7/8	36-7/32	36-13/16	33	41-7/16	#5	1/2	2T-6SR	#700 SR	22261-0005	

*通过柄部冷却剂，冷却剂入口直径 = 3/8"

注释：D-H系列高性能铲钻需要使用转换器。转换器单独销售。

连接附件

	
夹紧螺钉	刀片固定螺钉
1/2"-13 x 1-3/4"	5/16"-18 x 1/2"

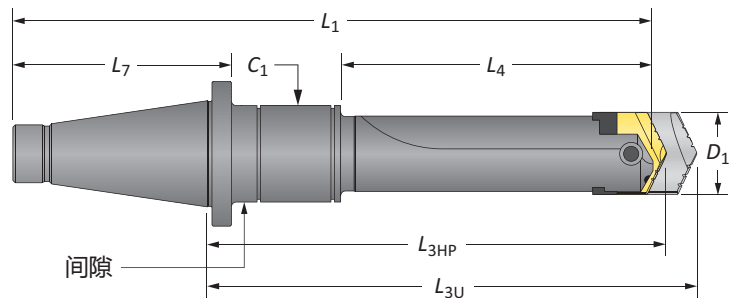


① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

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A40: 48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。

高性能/通用铲钻刀柄

F系列





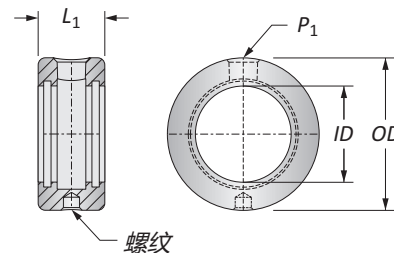
50 NMTB柄*

长度	D ₁	刀柄				刀柄					零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	NMTB	L ₇	C ₁	RCA	类型	
短	3 - 3-7/8	7-9/32	7-7/8	5-1/2	11-5/8	50	5-5/8	-	-	#300	22461-0050
短	3 - 3-7/8	9-19/32	10-3/16	5-1/2	13-15/16	50	5-5/8	5/8	2T-60SR	#400	22661-0050
短	3 - 3-7/8	15-19/32	16-3/16	11-1/2	19-15/16	50	5-5/8	5/8	2T-60SR	#500	22861-0050

*所有NMTB柄刀柄均为已停产产品。库存售完之前，所列产品按价目表价格供应 (以未售出为准)。库存售完之后，这些产品仅作为非标产品按报价供应。


旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L ₁	驱动杆 螺纹	P ₁	零件号*	RCA O形圈	
						套件零件号**	备件
2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2 - NC	1/2	 2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-10
3	4-1/2	1-3/4	1/2 - NC	1/2	 2T-6OSR	2T1-6OSR	2T1-60OR-10





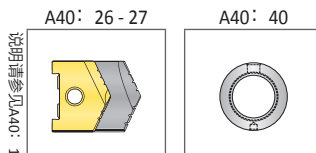
*RCA套件包括 (1个) RCA、(2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈



**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈


 有关合适的RCA装配和安全信息，请参见A40: 40页

连接附件

	
夹紧螺钉	刀片固定螺钉
1/2"-13 x 1-3/4"	5/16"-18 x 1/2"

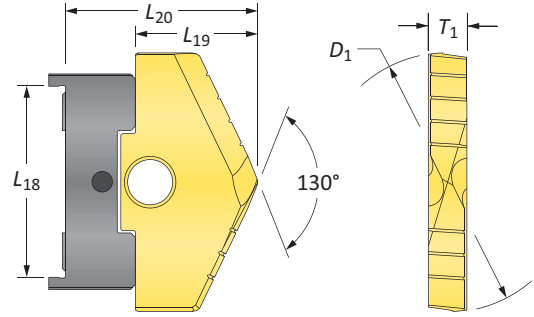


 = 英制 (in)
 = 公制 (mm)
 O形圈以每包10个销售

 **警告** RCA在钻削过程中旋转可能导致软管和/或软管接头故障、机械损坏和/或严重伤害。为了避免上述情况，在钻削时使用RCA和正向止动螺钉。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

高性能铲钻刀片

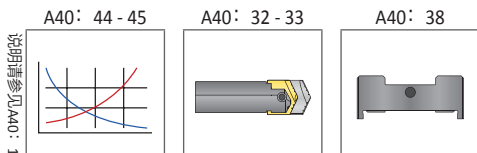
G系列 | 直径范围: 3.5000" - 4.5000"



系列	D ₁ (in)		刀片				TiN刀片零件号	TiAlN零件号	TiCN刀片零件号	转换器
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	L ₂₀	T ₁				
G	3-1/2	3.5000	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0316	1027A-0316	1027N-0316	1027U转换器
	3-17/32	3.5313	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0317	1027A-0317	1027N-0317	1027U转换器
	3-9/16	3.5625	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0318	1027A-0318	1027N-0318	1027U转换器
	3-19/32	3.5938	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0319	1027A-0319	1027N-0319	1027U转换器
	3-5/8	3.6250	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0320	1027A-0320	1027N-0320	1027U转换器
	3-21/32	3.6563	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0321	1027A-0321	1027N-0321	1027U转换器
	3-11/16	3.6875	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0322	1027A-0322	1027N-0322	1027U转换器
	3-23/32	3.7188	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0323	1027A-0323	1027N-0323	1027U转换器
	3-3/4	3.7500	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0324	1027A-0324	1027N-0324	1027U转换器
	3-25/32	3.7813	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0325	1027A-0325	1027N-0325	1027U转换器
	3-13/16	3.8125	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0326	1027A-0326	1027N-0326	1027U转换器
	3-27/32	3.8438	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0327	1027A-0327	1027N-0327	1027U转换器
	3-7/8	3.8750	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0328	1027A-0328	1027N-0328	1027U转换器
	3-29/32	3.9063	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0329	1027A-0329	1027N-0329	1027U转换器
	3-15/16	3.9375	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0330	1027A-0330	1027N-0330	1027U转换器
3-31/32	3.9688	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0331	1027A-0331	1027N-0331	1027U转换器	
4	4.0000	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0400	1027A-0400	1027N-0400	1027U转换器	
G 大尺寸	4-1/16	4.0625	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0402	1027A-0402	1027N-0402	1027U转换器
	4-1/8	4.1250	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0404	1027A-0404	1027N-0404	1027U转换器
	4-3/16	4.1875	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0406	1027A-0406	1027N-0406	1027U转换器
	4-1/4	4.2500	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0408	1027A-0408	1027N-0408	1027U转换器
	4-5/16	4.3125	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0410	1027A-0410	1027N-0410	1027U转换器
	4-3/8	4.3750	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0412	1027A-0412	1027N-0412	1027U转换器
	4-7/16	4.4375	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0414	1027A-0414	1027N-0414	1027U转换器
4-1/2	4.5000	3-1/16	1-15/16	2-23/32	5/8	1027T-0416	1027A-0416	1027N-0416	1027U转换器	

注释: D - H系列高性能铲钻需要使用转换器。转换器单独销售。

刀片以1的倍数销售



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:	7-63/64", 130° CPM-M4 (H8系列) = 使用零件号10294-7.9843
小数:	6.391", 130° CPM-M4 (H5系列) = 使用零件号10294-6.3910

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

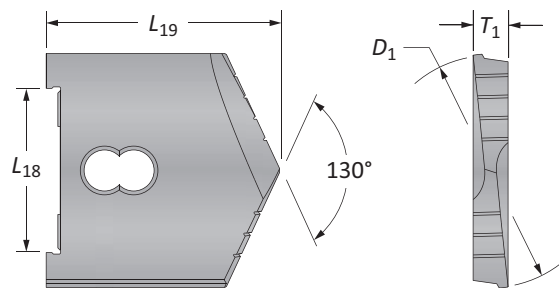
螺纹加工




X

特殊应用

通用铲钻刀片

G系列 | 直径范围: 3.5000" - 4.5000"



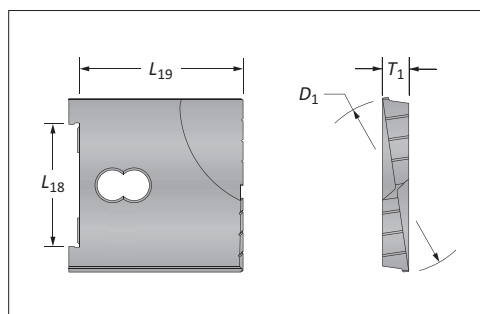
系列	D ₁ (in)		刀片					
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	T ₁	130° CPM-M4	130° CPM-T15*	平底
G	3-1/2	3.5000	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0316	10275-0316	10474-0316
	3-17/32	3.5313	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0317	-	-
	3-9/16	3.5625	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0318	10275-0318	10474-0318
	3-19/32	3.5938	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0319	-	-
	3-5/8	3.6250	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0320	10275-0320	10474-0320
	3-21/32	3.6563	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0321	-	-
	3-11/16	3.6875	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0322	10275-0322	10474-0322
	3-23/32	3.7188	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0323	-	-
	3-3/4	3.7500	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0324	10275-0324	10474-0324
	3-25/32	3.7813	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0325	-	-
	3-13/16	3.8125	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0326	10275-0326	10474-0326
	3-27/32	3.8438	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0327	-	-
	3-7/8	3.8750	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0328	10275-0328	10474-0328
	3-29/32	3.9063	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0329	-	-
3-15/16	3.9375	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0330	10275-0330	10474-0330	
3-31/32	3.9688	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0331	-	-	
4	4.0000	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0400	10275-0400	10474-0400	
G 大尺寸	4-1/16	4.0625	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0402	-	-
	4-1/8	4.1250	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0404	-	-
	4-3/16	4.1875	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0406	-	-
	4-1/4	4.2500	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0408	-	-
	4-5/16	4.3125	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0410	-	-
	4-3/8	4.3750	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0412	-	-
	4-7/16	4.4375	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0414	-	-
4-1/2	4.5000	3-1/16	3-3/8	5/8	10274-0416	-	-	

*已停产

注释: POR = 根据要求定价

刀片以1的倍数销售

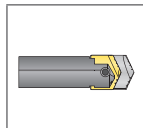
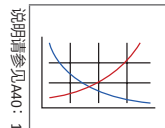
平底



A40: 44 - 45

A40: 32 - 33

A40: 2



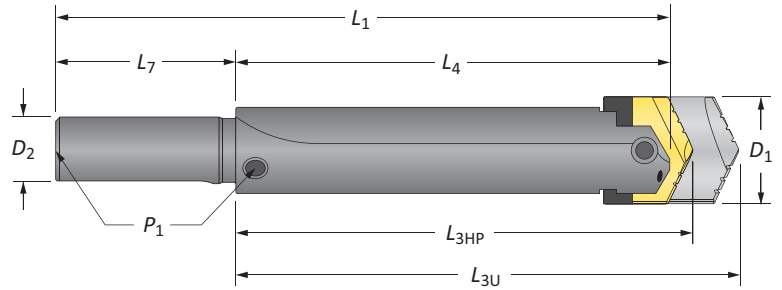
未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	1-17/64", 130° CPM-M4 (B系列) = 使用零件号10224-1.2656
小数:	1.5110", 130°平底 (C系列) = 使用零件号10434-1.5110

高性能/通用铲钻刀柄

G系列

钻削



B

镗孔

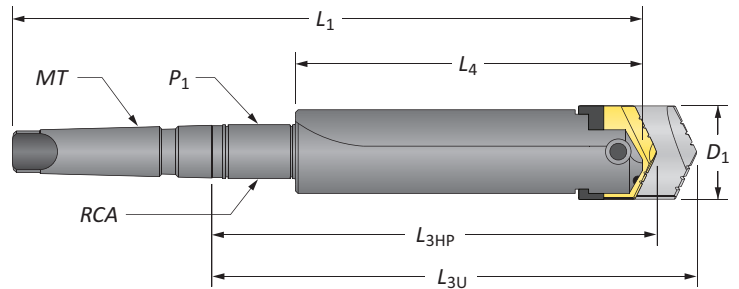
直柄

长度	D ₁	刀柄				刀柄				类型	零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁			
短	3-1/2 - 4-1/2	6-25/32	7-7/16	6	11	2-1/2	5	1/2	#100	20671-2500	
标准	3-1/2 - 4-1/2	13-25/32	14-7/16	13	18	2-1/2	5	1/2	#200	20871-2500	

注释：D - H系列高性能铲钻需要使用转换器。转换器单独销售。

C

铰孔



D

抛光

锥柄

长度	D ₁	刀柄				刀柄				类型	零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	MT	P ₁	RCA			
短	3-1/2 - 4-1/2	7-1/32	7-11/16	6	12-1/8	#5	-	-	#300	21471-0005	
短	3-1/2 - 4-1/2	7-1/32	7-11/16	6	12-1/8	#5	-	-	#300 TSC	21571-0005*	
短	3-1/2 - 4-1/2	9-11/32	10	6	14-7/16	#5	1/2	2T-6SR	#400 SR	21671-0005	
标准	3-1/2 - 4-1/2	16-11/32	17	13	21-7/16	#5	1/2	2T-6SR	#500 SR	21871-0005	
长	3-1/2 - 4-1/2	27-11/32	28	24	32-7/16	#5	1/2	2T-6SR	#600 SR	22071-0005	
XL	3-1/2 - 4-1/2	40-11/32	41	37	45-7/16	#5	1/2	2T-6SR	#700 SR	22271-0005	



*通过柄部冷却剂，冷却剂入口直径 = 3/8"

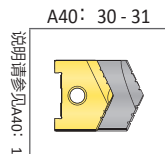
注释：D - H系列高性能铲钻需要使用转换器。转换器单独销售。

E

螺纹加工

连接附件

	
夹紧螺钉	刀片固定螺钉
3/4"-10 x 2-1/2"	5/16"-18 x 1/2"

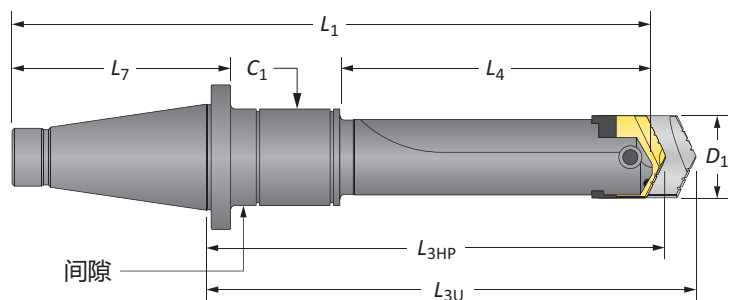


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

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A40: 48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。

高性能/通用铲钻刀柄

G系列





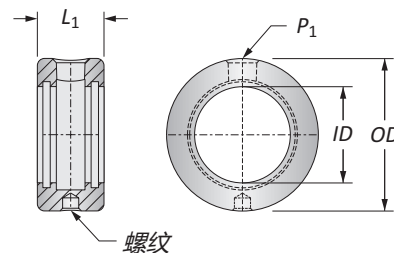
50 NMTB柄*

长度	D ₁	刀柄				刀柄					零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L ₁	NMTB	L ₇	C ₁	RCA	类型	
短	3-1/2 - 4-1/2	8-29/32	9-9/16	7	13-1/8	50	5-5/8	-	-	#300	22471-0050
短	3-1/2 - 4-1/2	11-7/32	11-7/8	7	15-7/16	50	5-5/8	5/8	2T-65SR	#400	22671-0050
短	3-1/2 - 4-1/2	19-13/32	20	15	23-7/16	50	5-5/8	5/8	2T-65SR	#500	22881-0050

*所有NMTB柄刀柄均为已停产产品。库存售完之前，所列产品按价目表价格供应 (以未售出为准)。库存售完之后，这些产品仅作为非标产品按报价供应。


旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L ₁	驱动杆 螺纹	P ₁	零件号*	RCA O形圈	
						套件零件号**	备件
2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2 - NC	1/2	 2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-10
3-3/4	5-1/2	1-3/4	1/2 - NC	1/2	 2T-6SSR	2T1-6SSR	2T1-65OR-10





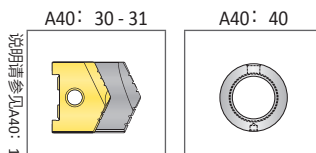
*RCA套件包括 (1个) RCA、(2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈



**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈


 有关合适的RCA装配和安全信息，请参见A40: 40页

连接附件

	
夹紧螺钉	刀片固定螺钉
3/4"-10 x 2-1/2"	5/16"-18 x 1/2"

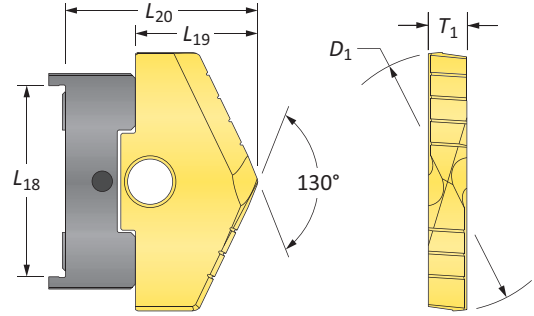
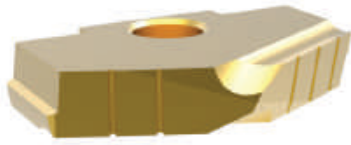


 = 英制 (in)
 = 公制 (mm)
 O形圈以每包10个销售

 **警告** RCA在钻削过程中旋转可能导致软管和/或软管接头故障、机械损坏和/或严重伤害。为了避免上述情况，在钻削时使用RCA和正向止动螺柱。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

高性能铲钻刀片

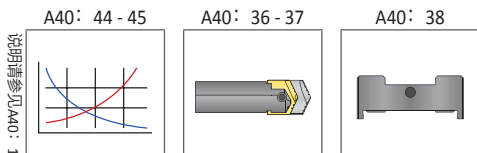
H系列 | 直径范围: 4.0000" - 5.0000"



系列	D ₁ (in)		刀片				TiN刀片零件号	TiAlN零件号	TiCN刀片零件号	转换器
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	L ₂₀	T ₁				
H ¹	4	4.0000	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0400	1028A-0400	1028N-0400	1028U转换器
	4-1/16	4.0625	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0402	1028A-0402	1028N-0402	1028U转换器
	4-1/8	4.1250	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0404	1028A-0404	1028N-0404	1028U转换器
	4-3/16	4.1875	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0406	1028A-0406	1028N-0406	1028U转换器
	4-1/4	4.2500	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0408	1028A-0408	1028N-0408	1028U转换器
	4-5/16	4.3125	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0410	1028A-0410	1028N-0410	1028U转换器
	4-3/8	4.3750	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0412	1028A-0412	1028N-0412	1028U转换器
	4-7/16	4.4375	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0414	1028A-0414	1028N-0414	1028U转换器
H ²	4-1/2	4.5000	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0416	1028A-0416	1028N-0416	1028U转换器
	4-9/16	4.5625	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0418	1028A-0418	1028N-0418	1028U转换器
	4-5/8	4.6250	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0420	1028A-0420	1028N-0420	1028U转换器
	4-11/16	4.6875	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0422	1028A-0422	1028N-0422	1028U转换器
	4-3/4	4.7500	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0424	1028A-0424	1028N-0424	1028U转换器
	4-13/16	4.8125	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0426	1028A-0426	1028N-0426	1028U转换器
	4-7/8	4.8750	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0428	1028A-0428	1028N-0428	1028U转换器
	4-15/16	4.9375	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0430	1028A-0430	1028N-0430	1028U转换器
	5	5.0000	3-1/2	2-3/16	3-3/32	11/16	1028T-0500	1028A-0500	1028N-0500	1028U转换器

注释: D - H系列高性能铲钻需要使用转换器。转换器单独销售。

刀片以1的倍数销售

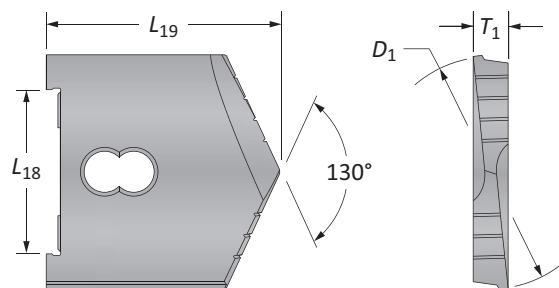





未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	7-63/64", 130° CPM-M4 (H8系列) = 使用零件号10294-7.9843
小数:	6.391", 130° CPM-M4 (H5系列) = 使用零件号10294-6.3910

通用铲钻刀片

H¹ - H²系列 | 直径范围: 4.0000" - 8.5000"



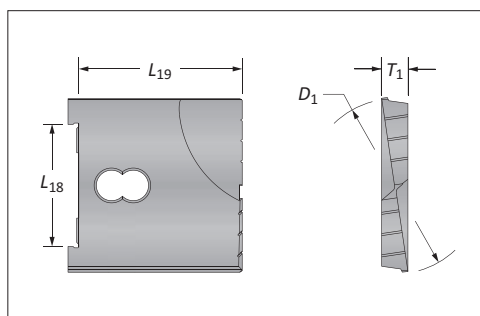
系列	D ₁ (in)		刀片					
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	T ₁	130° CPM-M4	130° CPM-T15*	平底
H ¹	4	4.0000	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0400	10285-0400	10484-0400
	4-1/16	4.0625	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0402	-	-
	4-1/8	4.1250	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0404	10285-0404	10484-0404
	4-3/16	4.1875	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0406	-	-
	4-1/4	4.2500	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0408	-	10484-0408
	4-5/16	4.3125	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0410	-	-
	4-3/8	4.3750	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0412	-	10484-0412
	4-7/16	4.4375	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0414	-	-
H ²	4-1/2	4.5000	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0416	10285-0416	10484-0416
	4-9/16	4.5625	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0418	-	-
	4-5/8	4.6250	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0420	-	10484-0420
	4-11/16	4.6875	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0422	-	-
	4-3/4	4.7500	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0424	-	10484-0424
	4-13/16	4.8125	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0426	-	-
	4-7/8	4.8750	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0428	-	10484-0428
	4-15/16	4.9375	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0430	-	-
	5	5.0000	3-1/2	3-11/16	11/16	10284-0500	10285-0500	10484-0500

*已停产

注释: POR = 根据要求定价

刀片以1的倍数销售

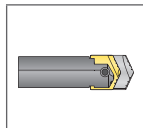
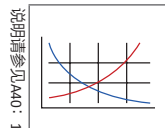
平底



A40: 44 - 45

A40: 36 - 37

A40: 2

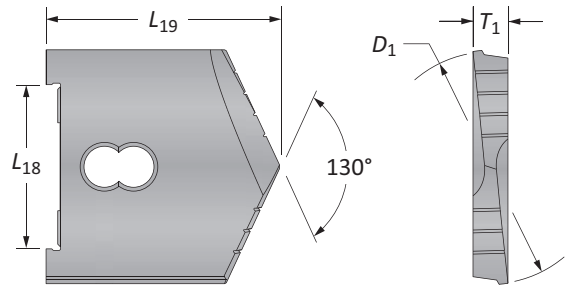



未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

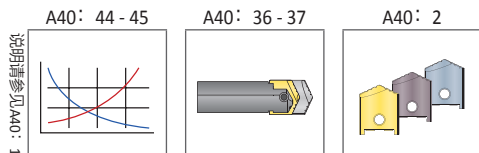
英制:	1-17/64", 130° CPM-M4 (B系列) = 使用零件号10224-1.2656
小数:	1.5110", 130°平底 (C系列) = 使用零件号10434-1.5110

通用铲钻刀片

H³ - H⁹系列 | 直径范围: 5.1250" - 8.5000"



系列	D ₁ (in)		刀片			 130° CPM-M4
	分数	小数	L ₁₈	L ₁₉	T ₁	
H ³	5-1/8	5.1250	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0504
	5-1/4	5.2500	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0508
	5-3/8	5.3750	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0512
	5-1/2	5.5000	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0516
H ⁴	5-5/8	5.6250	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0520
	5-3/4	5.7500	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0524
	5-7/8	5.8750	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0528
	6	6.0000	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0600
H ⁵	6-1/8	6.1250	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0604
	6-1/4	6.2500	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0608
	6-3/8	6.3750	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0612
	6-1/2	6.5000	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0616
H ⁶	6-5/8	6.6250	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0620
	6-3/4	6.7500	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0624
	6-7/8	6.8750	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0628
	7	7.0000	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0700
H ⁷	7-1/8	7.1250	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0704
	7-1/4	7.2500	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0708
	7-3/8	7.3750	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0712
	7-1/2	7.5000	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0716
H ⁸	7-5/8	7.6250	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0720
	7-3/4	7.7500	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0724
	7-7/8	7.8750	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0728
	8	8.0000	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0800
H ⁹	8-1/8	8.1250	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0804
	8-1/4	8.2500	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0808
	8-3/8	8.3750	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0812
	8-1/2	8.5000	3-1/2	3-11/16	11/16	10294-0816



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：	1-17/64", 130° CPM-M4 (B系列) = 使用零件号10224-1.2656
小数：	1.5110", 130°平底 (C系列) = 使用零件号10434-1.5110

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

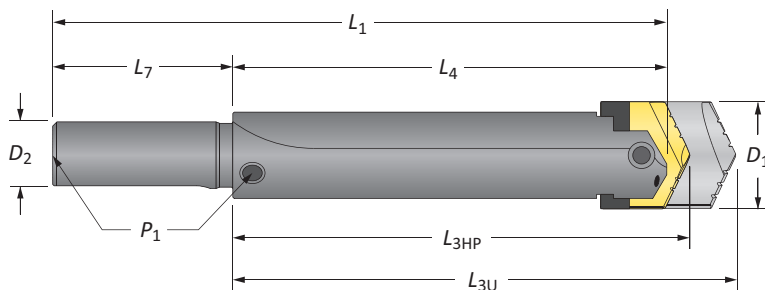
螺纹加工

X

特殊应用

高性能/通用铲钻刀柄

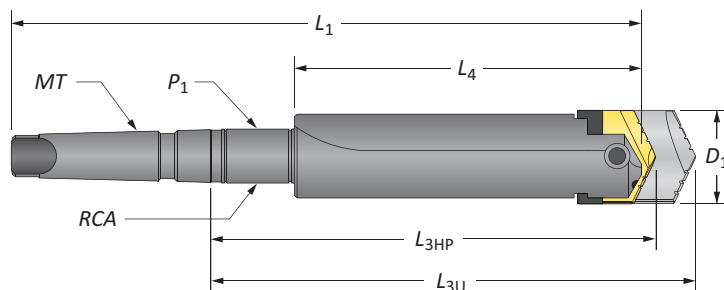
H系列



直柄

长度	D ₁	刀柄				L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	类型	零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L _{3U}						
短	4 - 8-1/2	7-31/32	8-9/16	7	13	2-1/2	6	1/2	#100	20681-2500	
标准	4 - 8-1/2	15-31/32	16-9/16	15	21	2-1/2	6	1/2	#200	20881-2500	

注释：D-H系列高性能铲钻需要使用转换器。转换器单独销售。



锥柄

长度	D ₁	刀柄				L ₁	MT	P ₁	RCA	类型	零件号
		L _{3HP}	L _{3U}	L ₄	L _{3U}						
短	4 - 8-1/2	8-7/32	8-13/16	7	13-1/8	#5	-	-	#300	21481-0005	
短	4 - 8-1/2	10-17/32	11-1/8	7	15-7/16	#5	1/2	2T-6SR	#400 SR	21681-0005	
标准	4 - 8-1/2	18-17/32	19-1/8	15	23-7/16	#5	1/2	2T-6SR	#500 SR	21881-0005	
标准	4 - 8-1/2	18-17/32	19-1/8	15	25-7/8	#6	1/2	2T-55SR	#500 SR	21881-0006	
长	4 - 8-1/2	27-19/32	28-3/16	24	34-7/8	#6	1/2	2T-55SR	#600 SR	22081-0006	
XL	4 - 8-1/2	43-19/32	44-3/16	40	50-7/8	#6	1/2	2T-55SR	#700 SR	22281-0006	

注释：D-H系列高性能铲钻需要使用转换器。转换器单独销售。

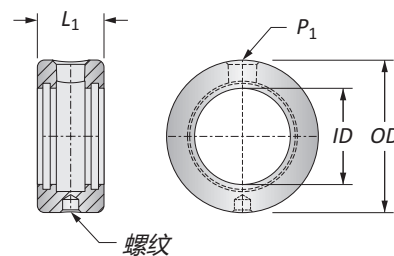
旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

ID	OD	L ₁	驱动杆 螺纹	P ₁	零件号*	RCA O形圈	
						套件零件号**	备件
2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2 - NC	1/2	2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-10
2-1/2	4	1-3/4	1/2 - NC	1/2	2T-55SR	2T1-55SR	2T1-55OR-10



*RCA套件包括 (1个) RCA、(2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

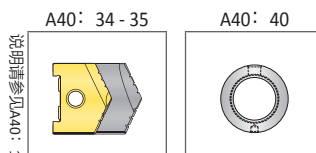
**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

▲ 有关合适的RCA装配和安全信息，请参见A40：40页



连接附件

	
夹紧螺钉	刀片固定螺钉
3/4"-10 x 2-1/2"	3/8"-16 x 3/4"

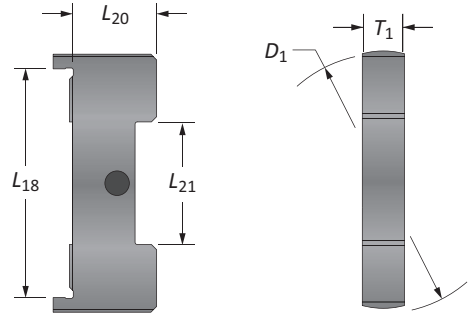


① = 英制 (in)
 ② = 公制 (mm)
 O形圈以每包10个销售

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A40：48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。

高性能铲钻刀片转换器

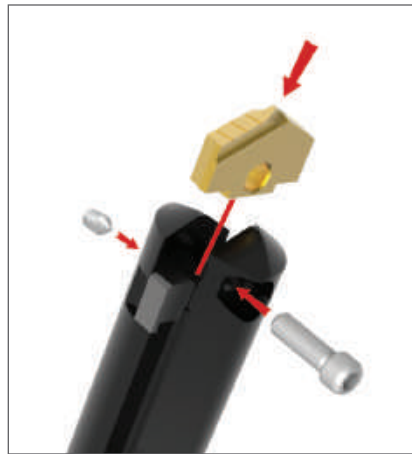
D - H系列



系列	D_1	转换器				零件号
		L_{18}	L_{20}	L_{21}	T_1	
D	1.995	1-3/4	43/64	15/16	3/8	1024U-Adapter
E	2.495	2-1/16	21/32	1-3/16	7/16	1025U-Adapter
F	2.995	2-5/8	23/32	1-1/4	1/2	1026U-Adapter
G	3.495	3-1/16	25/32	1-13/16	5/8	1027U-Adapter
H	3.995	3-1/2	29/32	2-1/4	11/16	1028U-Adapter



第1步：
将转换器装入刀柄。



第2步：
将刀片滑入刀柄的转换器中。



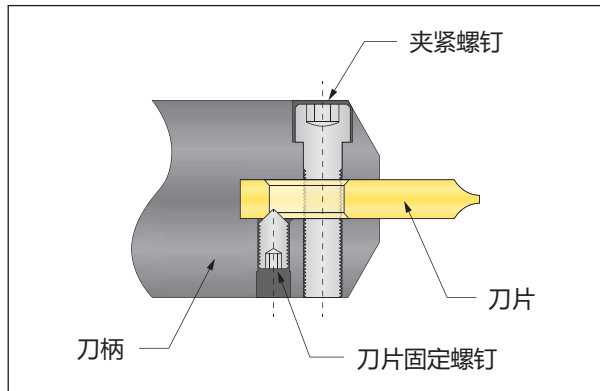
第3步：
插入并拧紧夹紧螺钉和刀片固定螺钉，以确保刀片和转换器安装到位。

转换器的可互换性

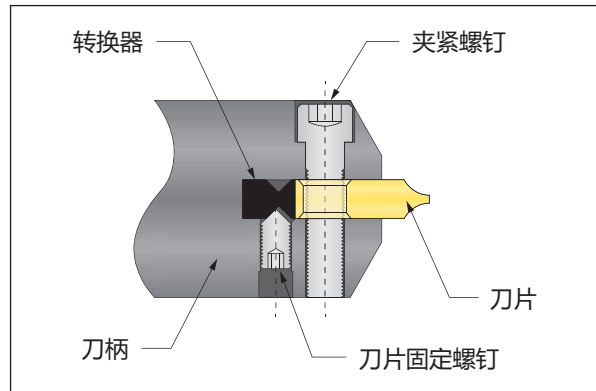
- 转换器可使用全系列产钻刀片
- D - H系列需要使用 (A - C系列不需要)
- 转换器 + 高性能刀片的组合可与通用刀片和/或其他刀柄互换使用
- 按照ANSI B94.49-1975 TYPE I规格制造

刀片固定钻头刀柄

D - H系列



通用铲钻刀片





高性能铲钻刀片

刀片固定钻头刀柄 - 通用

- 有助于在将铲钻锁定到位时正确对准
- 在钻削循环期间以及刀具从孔中缩回时避免刀具移动
- D - H系列刀柄的标准特点

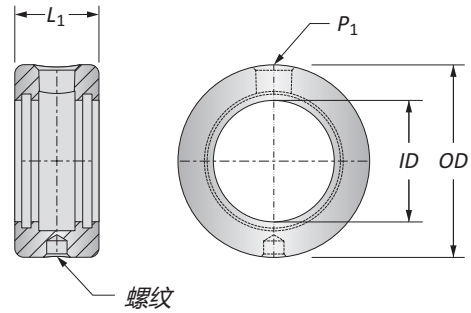
刀片固定钻头刀柄 - 高性能

- 将转换器固定到刀柄上
- 无需拆除、清洁和重新插入转换器，即可更换刀片

系列	 夹紧螺钉	 刀片固定螺钉
A	#10-24 x 5/8	-
B	1/4"-20 x 7/8	-
C	1/4"-20 x 1	-
D	3/8"-16 x 1-1/4"	5/16"-18 x 1/2"
E	1/2"-13 x 1-3/4"	5/16"-18 x 1/2"
F	5/8"-10 x 2	5/16"-18 x 1/2"
G	3/4"-10 x 2-1/2	5/16"-18 x 1/2"
H	3/4"-10 x 2-1/2	3/8"-16 x 3/4"

旋转冷却剂转换器 (RCA)

莫氏锥柄

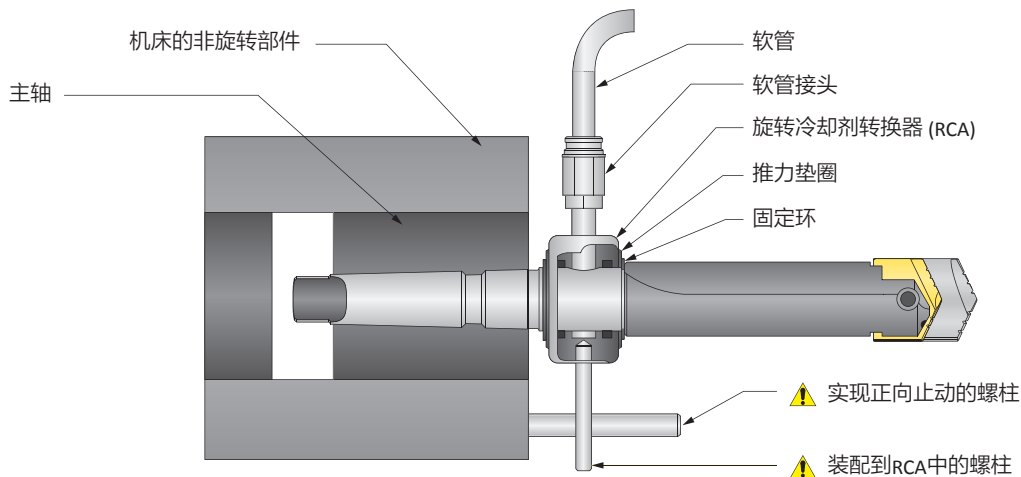


刀柄系列	ID	OD	L ₁	驱动杆 螺纹	P ₁	零件号*	最高推荐转速	RCA O形圈	
								套件零件号**	备件
A, B, C, D	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8 - NC	1/4	⚠ 2T-4SR	2000	2T1-4SR	2T1-4OR-10
B, C, D	1-3/4	3	1-3/8	3/8 - NC	1/4	⚠ 2T-5SR	1500	2T1-5SR	2T1-5OR-10
E, F, G, H	2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2 - NC	1/2	⚠ 2T-6SR	1100	2T1-6SR	2T1-6OR-10
D, E, H	2-1/2	4	1-3/4	1/2 - NC	1/2	⚠ 2T-55SR	1100	2T1-55SR	2T1-55OR-10
F	3	4-1/2	1-3/4	1/2 - NC	1/2	⚠ 2T-60SR	900	2T1-60SR	2T1-60OR-10
G	3-3/4	5-1/2	1-3/4	1/2 - NC	1/2	⚠ 2T-65SR	700	2T1-65SR	2T1-65OR-10

*RCA套件包括 (1个) RCA、(2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

注释：最大推荐压力为600 PSI (42 bar)
注释：上述建议基于水基和油基冷却剂



ⓘ = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)
O形圈以每包10个销售

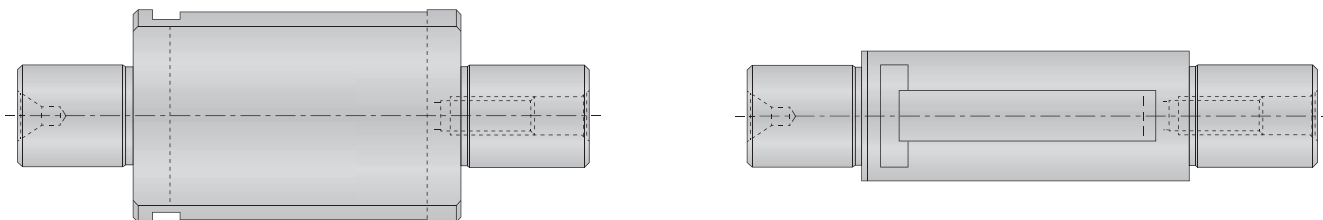
警告 RCA在钻削过程中旋转可能导致软管和/或软管接头故障、机械损坏和/或严重伤害。为了避免上述情况，在钻削时使用RCA和正向止动螺柱。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

附件



顶部安装板

零件号	描述
25000-2505	仅顶部安装板。为已经拥有通用磨削夹具或希望将其适用于其他设备的用户提供。随附提供将任何系列通用型铲钻定位和夹持到该安装板上所需的所有五金件。



圆柱形磨削夹具

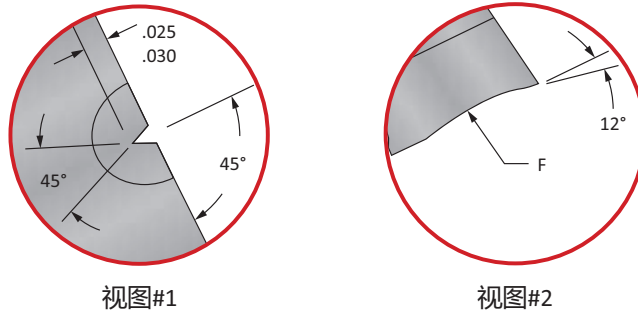
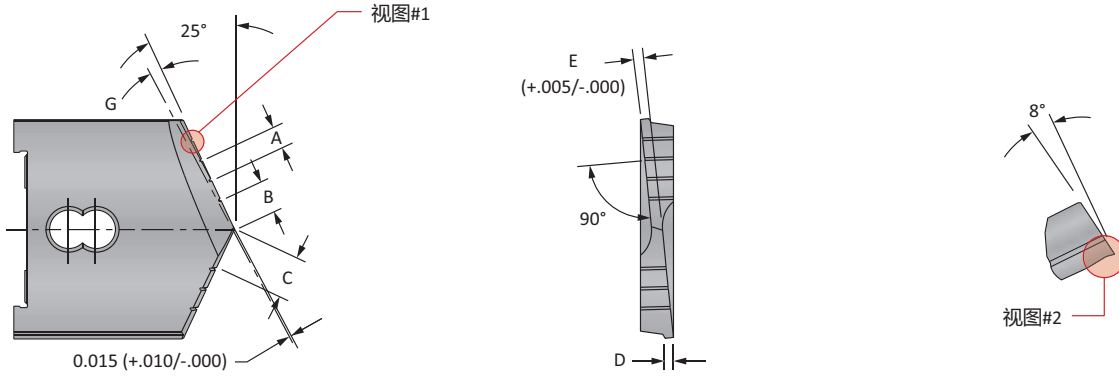
系列	直径范围	零件号
A	15/16 - 1-3/8	24410-2560
B	1-1/4 - 1-3/4	24420-2565
C	1-1/2 - 2-3/8	24430-2570
D	2 - 2-7/8	24440-2575
E	2-1/2 - 3-3/8	24450-2580
F	3 - 3-7/8	24460-2585
G	3-1/2 - 4-1/2	24470-2590
H*	4 - 8-1/2	24480-2595

随圆柱形磨削夹具提供的产品：(1) 固定螺钉，(1) 滑销

*适用于参考长度为3-11/16”的钻头。可应要求对适用于参考长度为4-11/16”的钻头的圆柱形磨削夹具进行报价

重磨图表

通用刀片



通用 (130°) 铲钻刀片

系列	刀片厚度	尺寸范围	A	B	C	D	E	F	G
AA	1/4	1 - 1-3/8	0.125	0.156	0.218	0.065	0.070	1/4	3°
A	3/16	31/32 - 1-3/8	0.125	0.156	0.218	0.065	0.065	1/4	3°
B	9/32	1-1/4 - 1-3/4	0.150	0.250	0.325	0.070	0.090	5/16	3°
C	5/16	1-1/2 - 2-3/8	0.200	0.250	0.350	0.080	0.100	5/16	3°
D	3/8	2 - 2-7/8	0.250	0.375	0.500	0.100	0.120	3/8	3°
E	7/16	2-1/2 - 3-3/8	0.300	0.437	0.587	0.100	0.140	3/8	3°
F	1/2	3 - 3-7/8	0.350	0.437	0.612	0.125	0.170	3/8	3°
G	5/8	3-1/2 - 4-1/2	0.350	0.500	0.675	0.140	0.200	3/8	3°
H ¹ - H ²	11/16	4 - 5	0.400	0.500	0.700	0.165	0.225	1/2	3°
H ³	11/16	5-1/8 - 5-1/2	0.500	0.500	0.750	0.185	0.250	1/2	3°
H ⁴ - H ⁹	11/16	5-5/8 - 8-1/2	0.500	0.500	0.750	0.185	0.250	1/2	2°

注释：将刀具切削刃保持在0.001" T.I.R.范围内

高性能重磨：高性能刀片在返回生产之前，应先由美国联合机械工程公司进行重磨和涂层处理。高性能铲钻刀片的真正经济意义在于能够提高生产速度 (100%到500%) 并延长刀具寿命 (3到20倍)。工厂重磨和涂层处理能带来堪比新刀具的性能。我们的工厂服务将为您降低总体单孔成本。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

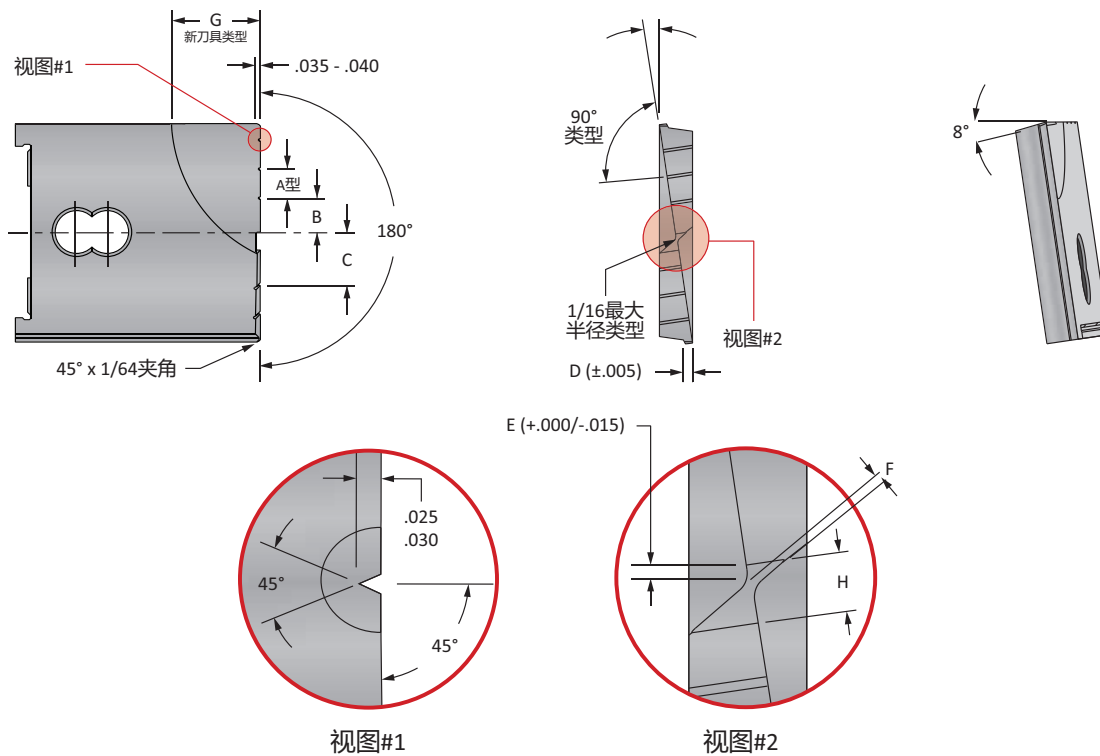
螺纹加工

X

特殊应用

重磨图表

通用刀片



平底铲钻刀片




系列	刀片厚度	尺寸范围	A	B	C	D	E	F	G	H
AA	1/4	1 - 1-3/8	0.150	0.250	0.325	0.065	1/64 - 1/32	0.075	7/16	1/8
A	3/16	31/32 - 1-3/8	0.150	0.250	0.325	0.065	1/64 - 1/32	0.075	7/16	1/8
B	9/32	1-1/4 - 1-3/4	0.200	0.250	0.350	0.070	1/64 - 1/32	0.075	1/2	1/8
C	5/16	1-1/2 - 2-3/8	0.200	0.250	0.350	0.080	1/32 - 3/64	0.075	5/8	1/8
D	3/8	2 - 2-7/8	0.300	0.375	0.525	0.100	1/32 - 3/64	0.129	7/8	3/16
E	7/16	2-1/2 - 3-3/8	0.300	0.375	0.525	0.100	1/32 - 1/16	0.129	1-1/8	3/16
F	1/2	3 - 3-7/8	0.300	0.500	0.650	0.125	1/32 - 1/16	0.156	1-1/4	1/4
G	5/8	3-1/2 - 4-1/2	0.400	0.500	0.700	0.140	1/32 - 1/16	0.156	1-1/2	1/4
H ¹ - H ²	11/16	4 - 5	0.500	0.500	0.750	0.165	1/32 - 1/16	0.156	1-1/2	1/4

注释：研磨切削刃，使之高出新刀具中心的中心线0.005"

注释：将整个刀具切削刃的平整度和高度保持在0.001" T.I.R.范围内

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

高性能铲钻刀片

ISO 材料	硬度 (BHN)	 TiN SFM	 TiAlN SFM	 TiCN SFM	进给速率 (IPR) (按直径)			
					1 - 1-1/4	1-1/4 - 2	2 - 3	3 - 5
易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	200	280	260	.016	.020	.023	0.28
	150 - 200	180	260	235	.016	.020	.023	.028
	200 - 250	160	240	210	.016	.020	.023	.028
低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	170	250	220	.015	.019	.023	.027
	125 - 175	160	240	210	.015	.019	.023	.027
	175 - 225	150	225	195	.014	.018	.021	.024
中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 175	160	240	210	.015	.019	.023	.027
	175 - 225	150	210	180	.014	.018	.021	.024
	225 - 275	140	210	180	.014	.018	.021	.024
合金钢 4140、5140、8640等	125 - 175	150	210	195	.014	.017	.019	.022
	175 - 225	140	195	180	.014	.017	.019	.022
	225 - 275	130	180	170	.014	.017	.019	.022
	275 - 325	120	170	155	.012	.015	.017	.020
高强度合金 4340、4330V、300M等	225 - 300	80	110	100	.010	.014	.017	.020
	300 - 350	60	85	80	.010	.014	.017	.020
	350 - 400	50	70	65	.009	.012	.015	.018
结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	140	200	180	.014	.018	.021	.026
	150 - 250	120	170	155	.012	.016	.019	.024
	250 - 350	100	140	130	.010	.014	.017	.020
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 200	80	110	105	.010	.012	.015	.017
	200 - 250	60	90	85	.010	.012	.015	.017
高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 220	30	40	35	.010	.012	.015	-
	220 - 310	25	35	30	.008	.010	.012	-
不锈钢 303、416、420、17-4 PH等	135 - 185	75	105	95	.011	.014	.016	.020
	185 - 275	60	90	80	.010	.012	.014	.018
铸铁	120 - 150	170	250	220	.020	.024	.027	.030
	150 - 200	150	225	195	.018	.022	.025	.028
	200 - 220	130	195	170	.016	.018	.021	.024
	220 - 260	110	165	145	.012	.014	.017	.020
	260 - 320	90	135	120	.009	.012	.014	.016
铝合金	30	600	850	750	.020	.022	.025	.025
	180	300	450	400	.018	.022	.025	.025

深孔钻削速度和进给调整

	刀柄长度	
	长	XL
速度	0.90	0.80
进给	-	0.90

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为200 SFM和0.016 IPR，则在相同的应用中使用XL刀柄时的速度和进给将分别为160 SFM和0.014 IPR。

$200 \cdot 0.80 = 160 \text{ SFM}$	$0.016 \cdot 0.90 = 0.014 \text{ IPR}$
------------------------------------	--

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。
- 有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A40：48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。

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。请参见下一页的调整示例。

冷却剂建议 | 英制 (英寸)

高性能铲钻刀片

ISO 材料	公制参数	数据 (按直径)				
		1 - 1-1/4	1-1/4 - 2	2 - 3	3 - 5	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	硬度 (BHN)	100 - 250	100 - 250	100 - 250	100 - 250
		冷却剂压力 (PSI)	105 - 150	55 - 75	45 - 60	35 - 45
		冷却剂体积流量 (GPM)	6.3 - 7.6	15 - 18	31 - 36	47 - 53
	低碳钢	硬度 (BHN)	85 - 275	85 - 275	85 - 275	85 - 275
		冷却剂压力 (PSI)	80 - 115	45 - 55	35 - 45	30 - 35
		冷却剂体积流量 (GPM)	5.5 - 6.6	14 - 15	28 - 31	43 - 46
	中碳钢	硬度 (BHN)	125 - 325	125 - 325	125 - 325	125 - 325
		冷却剂压力 (PSI)	70 - 100	40 - 50	35 - 40	30 - 35
		冷却剂体积流量 (GPM)	5.2 - 6.2	13 - 15	28 - 30	43 - 46
	合金钢	硬度 (BHN)	125 - 375	125 - 375	125 - 375	125 - 375
		冷却剂压力 (PSI)	60 - 85	30 - 40	30 - 35	25 - 30
		冷却剂体积流量 (GPM)	4.8 - 5.7	11 - 13	26 - 28	39 - 43
	高强度合金 4340、4330V、300M等	硬度 (BHN)	225 - 400	225 - 400	225 - 400	225 - 400
		冷却剂压力 (PSI)	25 - 30	20 - 25	20 - 25	20 - 25
		冷却剂体积流量 (GPM)	3.1 - 3.4	9 - 10	21 - 23	35 - 39
结构钢 A36、A285、A516等	硬度 (BHN)	100 - 350	100 - 350	100 - 350	100 - 350	
	冷却剂压力 (PSI)	50 - 70	30 - 35	25 - 30	25 - 30	
	冷却剂体积流量 (GPM)	4.4 - 5.2	11 - 12	23 - 26	39 - 43	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	硬度 (BHN)	150 - 250	150 - 250	150 - 250	150 - 250	
	冷却剂压力 (PSI)	25 - 30	20 - 25	20 - 25	20 - 25	
	冷却剂体积流量 (GPM)	3.1 - 3.4	9 - 10	21 - 23	35 - 43	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	硬度 (BHN)	140 - 310	140 - 310	140 - 310	140 - 310	
	冷却剂压力 (PSI)	35 - 40	25 - 30	25 - 30	-	
	冷却剂体积流量 (GPM)	3.6 - 3.9	10 - 11	23 - 26	-	
M 不锈钢 303、416、420、17-4 PH等	硬度 (BHN)	135 - 275	135 - 275	135 - 275	135 - 275	
	冷却剂压力 (PSI)	50 - 65	30 - 35	25 - 30	25 - 30	
	冷却剂体积流量 (GPM)	4.4 - 5.0	11 - 12	23 - 26	39 - 43	
K 铸铁	硬度 (BHN)	120 - 320	120 - 320	120 - 320	120 - 320	
	冷却剂压力 (PSI)	40 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25	
	冷却剂体积流量 (GPM)	3.9 - 4.4	10 - 11	23 - 26	35 - 43	
N 铝合金	硬度 (BHN)	30 - 180	30 - 180	30 - 180	30 - 180	
	冷却剂压力 (PSI)	150 - 220	80 - 115	60 - 80	55 - 70	
	冷却剂体积流量 (GPM)	7.6 - 9.1	19 - 22	36 - 42	59 - 66	

深孔钻削速度和进给调整

压力和流量	1. 刀柄长度	
	长	XL
	1.3	2

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐压力和流量分别为150 PSI和6.3 GPM, 则在相同的应用中使用XL刀柄时的调整压力和流量将分别为300 PSI和12.6 GPM。

$$150 \cdot 2 = 300 \text{ PSI}$$

$$6.3 \cdot 2 = 12.6 \text{ GPM}$$

1. 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。

有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A40：48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。

重要说明：下面的冷却剂压力和流量建议代表以推荐速度和进给实现最佳刀具寿命和排屑性能的极近似值。如果钻削应用中的现有冷却能力更低，则高性能/通用钻削系统将仍然以更低的穿透率运行。如需冷却剂要求和/或速度和进给的更具体建议，请联系我们的应用工程部门。

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

通用铲钻刀片

ISO	材料	硬度 (BHN)	SFM	进给速率 (IPR) (按直径)			
				1 - 1-1/4	1-1/4 - 2	2 - 3	3 - 5
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	100	.014	.016	.020	.024
		150 - 200	90	.013	.015	.019	.022
		200 - 250	80	.012	.014	.018	.020
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	80	.012	.015	.018	.020
		125 - 175	75	.012	.014	.017	.020
		175 - 225	60	.010	.014	.016	.018
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	225 - 275	55	.010	.013	.016	.018
		125 - 175	65	.010	.014	.018	.020
		175 - 225	60	.010	.014	.016	.020
	合金钢 4140、5140、8640等	225 - 275	50	.008	.013	.016	.018
		275 - 325	45	.008	.012	.014	.016
		325 - 375	30	.008	.012	.014	.016
125 - 175		60	.010	.014	.018	.020	
175 - 225		55	.010	.014	.016	.020	
高强度合金 4340、4330V、300M等	225 - 275	45	.008	.013	.016	.018	
	275 - 325	35	.008	.012	.014	.016	
	325 - 375	30	.008	.012	.014	.016	
结构钢 A36、A285、A516等	225 - 300	40	.008	.012	.014	.016	
	300 - 350	30	.006	.010	.014	.016	
	350 - 400	25	.006	.008	.014	.016	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	100 - 150	70	.012	.016	.018	.020	
	150 - 250	60	.010	.014	.016	.018	
	250 - 350	50	.008	.012	.014	.016	
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	150 - 200	50	.009	.011	.014	.016
		200 - 250	40	.008	.010	.013	.015
M	不锈钢 303、416、420、17-4 PH等	140 - 220	20	.008	.010	.012	-
		220 - 310	15	.007	.009	.011	-
K	铸铁	135 - 185	45	.008	.012	.015	.018
		185 - 275	35	.007	.010	.013	.016
		120 - 150	100	.016	.020	.022	.025
		150 - 200	80	.015	.018	.020	.022
		200 - 220	70	.011	.014	.018	.020
N	铝合金	220 - 260	60	.008	.012	.015	.017
		260 - 320	45	.008	.010	.012	.014
		30	275	.018	.026	.032	.042
		180	200	.018	.026	.032	.042

深孔钻削速度和进给调整

	刀柄长度	
	长	XL
速度	0.90	0.80
进给	-	0.90

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为100 SFM和0.016 IPR, 则在相同的应用中使用XL刀柄时的速度和进给将分别为80 SFM和0.014 IPR。

$100 \cdot 0.80 = 80 \text{ SFM}$	$0.016 \cdot 0.90 = 0.014 \text{ IPR}$
-----------------------------------	--

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。
- 有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A40：48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。

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。请参见下一页的调整示例。

冷却剂建议 | 英制 (英寸)

通用铲钻刀片

ISO 材料	公制参数	数据 (按直径)			
		1 - 1-1/4	1-1/4 - 2	2 - 3	3 - 5
P 易加工钢 1118、1215、12L14等 低碳钢 中碳钢 合金钢 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	硬度 (BHN)	100 - 250	100 - 250	100 - 250	100 - 250
	冷却剂压力 (PSI)	40	25	25	20
	冷却剂体积流量 (GPM)	3.9	10	23	35
	硬度 (BHN)	85 - 275	85 - 275	85 - 275	85 - 275
	冷却剂压力 (PSI)	30	20	20	20
	冷却剂体积流量 (GPM)	3.4	9	21	35
	硬度 (BHN)	125 - 325	125 - 325	125 - 325	125 - 325
	冷却剂压力 (PSI)	25	20	20	20
	冷却剂体积流量 (GPM)	3.1	9	21	35
	硬度 (BHN)	125 - 375	125 - 375	125 - 375	125 - 375
	冷却剂压力 (PSI)	20	20	20	20
	冷却剂体积流量 (GPM)	2.8	9	21	35
硬度 (BHN)	225 - 400	225 - 400	225 - 400	225 - 400	
冷却剂压力 (PSI)	25	20	20	20	
冷却剂体积流量 (GPM)	3.1	9	21	35	
硬度 (BHN)	100 - 350	100 - 350	100 - 350	100 - 350	
冷却剂压力 (PSI)	25	20	20	20	
冷却剂体积流量 (GPM)	3.1	9	21	35	
硬度 (BHN)	150 - 250	150 - 250	150 - 250	150 - 250	
冷却剂压力 (PSI)	25	20	20	20	
冷却剂体积流量 (GPM)	3.1	9	21	35	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	硬度 (BHN)	140 - 310	140 - 310	140 - 310	140 - 310
	冷却剂压力 (PSI)	25	20	20	20
	冷却剂体积流量 (GPM)	3.1	9	21	35
M 不锈钢 303、416、420、17-4 PH等	硬度 (BHN)	135 - 275	135 - 275	135 - 275	135 - 275
	冷却剂压力 (PSI)	25	25	20	20
	冷却剂体积流量 (GPM)	3.1	10	21	35
K 铸铁	硬度 (BHN)	120 - 320	120 - 320	120 - 320	120 - 320
	冷却剂压力 (PSI)	25	20	20	20
	冷却剂体积流量 (GPM)	3.1	9	21	35
N 铝合金	硬度 (BHN)	30 - 180	30 - 180	30 - 180	30 - 180
	冷却剂压力 (PSI)	55	35	30	30
	冷却剂体积流量 (GPM)	4.6	12	26	40

深孔钻削速度和进给调整

压力和流量	1. 刀柄长度	
	长	XL
压力和流量	1.3	2

推荐的速度和进给示例

如果标准长度刀柄的推荐压力和流量分别为150 PSI和6.3 GPM，则在相同的应用中使用XL刀柄时的调整压力和流量将分别为300 PSI和12.6 GPM。

$150 \cdot 2 = 300 \text{ PSI}$	$6.3 \cdot 2 = 12.6 \text{ GPM}$
---------------------------------	----------------------------------

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。

有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A40：48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。

重要说明： 下面的冷却剂压力和流量建议代表以推荐速度和进给实现最佳刀具寿命和排屑性能的极近似值。如果钻削应用中的现有冷却能力更低，则高性能/通用钻削系统将仍然以更低的穿透率运行。如需冷却剂要求和/或速度和进给的更具体建议，请联系我们的应用工程部门。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

深孔钻削指南

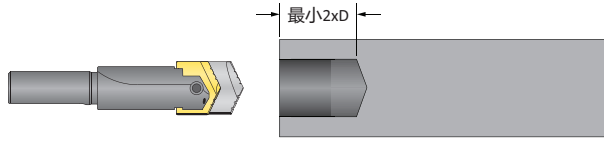
A

钻削

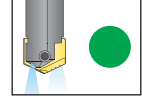
1. 引孔

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



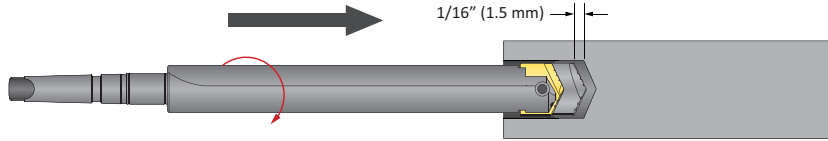
B

镗孔

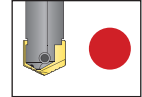
2. 进给

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



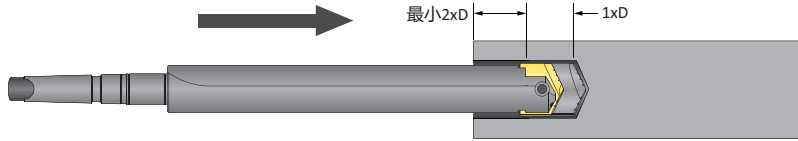
C

铰孔

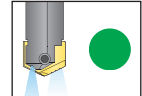
3. 深孔过渡钻削

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



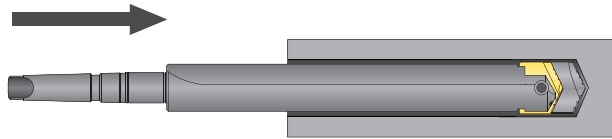
D

抛光

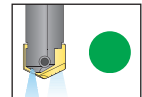
4. 深孔钻削 - 盲孔

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



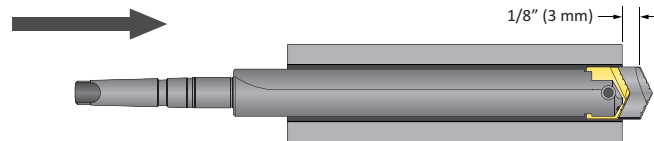
E

螺纹加工

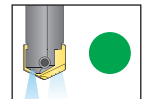
5. 深孔钻削 - 爆破

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)。



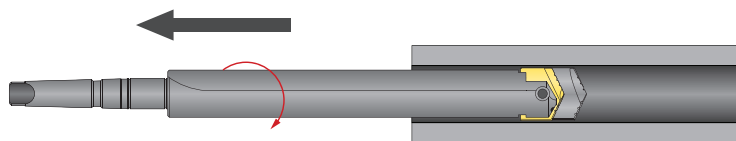
冷却剂打开



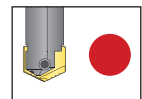
6. 钻头回刀

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



X

特殊应用

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。

SECTION

A50

APX™ Drill

APX™钻头

深孔/大直径钻削系统

▶ 直径范围：1.2992" - 4.0000" (33.00 mm - 101.60 mm)



不要让机床拖慢您的生产速度

APX深孔/大直径钻削系统可提供任何深孔钻削应用所需的强度和多功能性。穿透槽型设计用于提高穿透率，并能延长刀具寿命。APX允许使用更高的主轴转速，让您得以充分利用现代数控机床的功率。

出色的切屑控制

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。本目录包含重要的安全信息。请务必阅读并遵守所有安全注意事项。



这个三角形是一种安全隐患符号。它用于提醒您注意可能导致刀具故障和严重伤害的潜在安全隐患。

当您在目录中看到该符号时，请查找可能位于该三角形附近或在附近的文字中提到的相关安全信息。

本目录中也使用了安全信号词，安全信息便出现在这些信号词后面。

警告

警告 (如上所示) 意味着不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具故障和严重伤害。

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

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

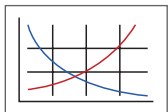
有关最新信息和规程，请访问
www.alliedmachine.com。

参考图标

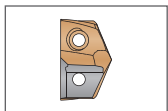
以下图标将始终贯穿本目录，以帮助您在不同的产品之间导航。



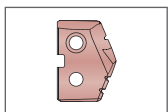
设置/装配信息
相应零件的详细说明和信息



推荐的切削参数
可实现最佳安全钻削的速度和进给推荐值



GEN3SYS®引导刀片
列出每个APX钻头系列的GEN3SYS XT 引导刀片选项



T-A®引导刀片
列出每个APX钻头系列的Original T-A® 和GEN2 T-A®引导刀片选项

系列	直径范围	
	英制 (in)	公制 (mm)
33	1.2992 - 1.4690	33.00 - 37.99
38	1.4691 - 1.7322	38.00 - 43.99
44	1.7323 - 2.0078	44.00 - 50.99
51	2.0079 - 2.2440	51.00 - 56.99
57	2.2441 - 2.4802	57.00 - 62.99
63	2.4803 - 2.7558	63.00 - 69.99
70	2.7559 - 2.9920	70.00 - 75.99
76	2.9921 - 3.2676	76.00 - 82.99
83	3.2677 - 3.5038	83.00 - 88.99
89	3.5039 - 3.7401	89.00 - 94.99
95	3.7402 - 4.0000	95.00 - 101.60

引言

钻头选择指南/装配详细信息 2-3
 引导刀片选项/详细信息 4
 产品命名法 5

钻头系列

33系列 6-7
 38系列 8-9
 44系列 10-11
 51系列 12-13
 57系列 14-15
 63系列 16-17
 70系列 18-19
 76系列 20-21
 83系列 22-23
 89系列 24-25
 95系列 26-27

推荐的切削参数

英制 (in) 28
 公制 (mm) 29
 深孔钻削指南 30

钻头选择指南

系列	33	38	44	51	57
页码	6 - 7	8 - 9	10 - 11	12 - 13	14 - 15
D ₅ (in)	1.2992 - 1.4690	1.4691 - 1.7322	1.7323 - 2.0078	2.0079 - 2.2440	2.2441 - 2.4802
D ₅ mm	33.00 - 37.99	38.00 - 43.99	44.00 - 50.99	51.00 - 56.99	57.00 - 62.99
ISO材料					
IC刀片形状					
IC刀片尺寸	5/16"	3/8"	3/8", 1/2"	1/2", 9/16"	9/16"
耐磨垫	否	否	否	否	否
刀柄					
钻孔深度 (in)	4-7/16 - 14-29/32	5-1/8 - 17-1/4	6 - 20-1/8	6-3/8 - 22-3/8	7-1/8 - 24-3/4
钻孔深度 (mm)	112.6 - 378.6	130.5 - 439.9	151.5 - 510.0	161.8 - 570.0	179.9 - 626.9
引导刀片					
T-A系列	0, 1	0, 1	1	1	1, 2
GEN3SYS XT系列	16, 18, 20	15, 17, 18, 20	17, 18, 22	18, 20, 22	22, 24, 26

	<p>T-A®型引导刀片钻头</p> <ul style="list-style-type: none"> • 可利用Original T-A®和GEN2 T-A®刀片 (0 - 2系列) • 为了在不同类型的应用中获得最佳结果, 有多种槽型可供选择 		<p>GEN3SYS® XT型引导刀片钻头</p> <ul style="list-style-type: none"> • 可利用GEN3SYS® XT刀片 (15 - 32系列) • 为了在不同类型的应用中获得最佳结果, 有多种槽型可供选择
--	--	--	---

	刀片应用建议	
	硬质合金材质选项	
	C5 (P35)	适用于大多数应用的通用硬质合金材质。 ▶ 常见的钢和不锈钢应用。
	C1 (K35)	韧性最高的硬质合金材质。能够实现切削刃强度与刀具寿命的最佳组合。 ▶ 建议用于刚性较低的应用。
<p>IC刀片AM300®</p> <ul style="list-style-type: none"> • 这种设计能够实现出色的切屑控制和极高的穿透率 • 专利AM300®涂层可使刀具寿命长于竞争对手的优质涂层刀具 	C2 (K25)	适用于磨蚀性材料应用的耐磨性更高的硬质合金材质。 ▶ 建议用于灰口铸铁和球墨铸铁应用。
	附加槽型选项	
	大前角 (HR)	在加工硬度小于200 Bhn的长切屑碳钢和合金钢时能够实现出色的切屑控制和刀具寿命。

法兰直柄	CAT40 / CAT50一体式刀柄

A

钻削

63	70	76	83	89	95
					
16 - 17	18 - 19	20 - 21	22 - 23	24 - 25	26 - 27
2.4803 - 2.7558	2.7559 - 2.9920	2.9921 - 3.2676	3.2677 - 3.5038	3.5039 - 3.7401	3.7402 - 4.0000
63.00 - 69.99	70.00 - 75.99	76.00 - 82.99	83.00 - 88.99	89.00 - 94.99	95.00 - 101.60
					
					
9/16"	3/8"	1/2"	1/2"	9/16"	9/16"
否	是	是	是	是	是
7-7/8 - 27-1/8	8-3/4 - 27-7/8	9-1/2 - 26-1/8	10-1/8 - 27-3/4	10-7/8 - 27-5/8	11-7/8 - 27-1/2
200.8 - 688.3	218.8 - 709.4	239.9 - 664.0	257.8 - 704.9	275.8 - 701.8	302.0 - 698.5
2	2	2	2	2	2
26, 29, 32	29	29	32	29	32

B

镗孔

C

铰孔



D

抛光

E

螺纹加工

第1步：

将APX钻头总成降至APX刀柄上。

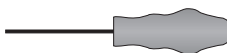
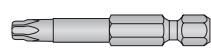
第2步：

将钻头安装螺钉插入A点和B点。拧紧至钻头正确固定于刀柄。

第3步：

根据下面的扭矩设置图表，使用钻头安装螺丝刀拧紧。

扭矩设置图表

系列	螺钉	扳手	扭矩
33 - 63	75020-IP20-1	 8IP-20	60 in-lb (678 N-cm)
70 - 95	78027-IP30-1	 8IP-30B	250 in-lb (2825 N-cm)

X

特殊应用

引导刀片选项

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

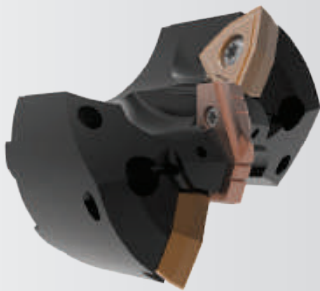
E

螺纹加工

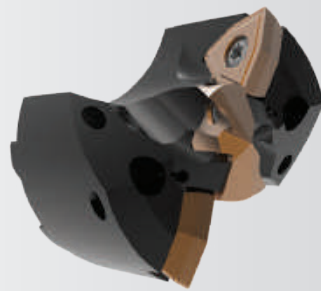
X

特殊应用

T-A®引导刀片

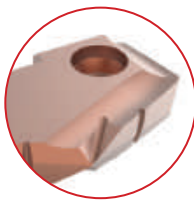


GEN3SYS® XT引导刀片



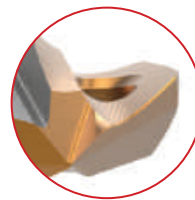
GEN2 T-A标准刀片

- 为刚性加工应用而设计，主要用于钻削耐高温和高合金材料
- 需要提高表面速度的普通应用的理想选择



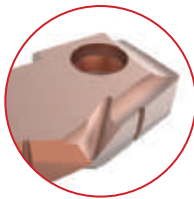
标准槽型

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



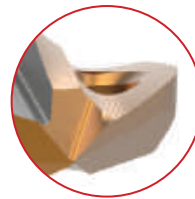
GEN2 T-A高效率刀片 (-HE)

- 设计用于提高低碳钢等弹性材料的切屑成形
- 实现性能最大化，提高价值



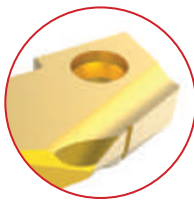
铸铁槽型 (-C1)

- 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



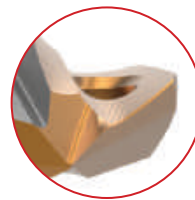
Original T-A标准刀片

- 一般应用的最佳选择
- 提供快速的穿透速率，并能产生良好的孔尺寸和表面质量
- 结合高效稳定的切削动作，最大程度降低功耗



低角度槽型 (-LR)

- 现有的韧性最高的XT槽型
- 设计用于硬度较高的钢和不太理想的加工应用
- 提供C1或C2硬质合金材质



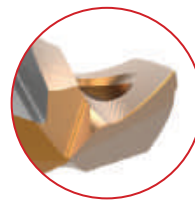
Original T-A细小切屑刀片 (-TC)

- 独特的钻刃和钻尖设计可实现出色的切屑控制
- 提高长切屑材料方面的能力，例如低碳钢和软合金钢
- 增强低功率机床中的性能，在较低进给速率下实现较好的切屑成形



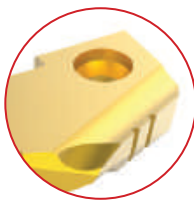
不锈钢槽型 (-AS)

- 设计有特定的槽型，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



Original T-A高冲击力刀片 (-HI)

- 设计用于增强弹性/延展性较高以及切屑成形特性不良的材料的切屑成形
- SK2夹角制备，可延长刀具寿命
- 改进结构钢、铸钢和锻钢的切屑成形

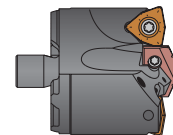


注释：有关完整的引导刀片供应，请参见本目录中的A20部分 (GEN3SYS钻削系统) 和A30部分 (T-A钻削系统)。

产品命名法

APX钻头

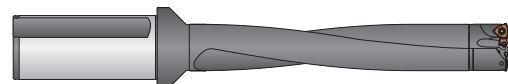
V	38	15	D	-	0116
1	2	3	4		5



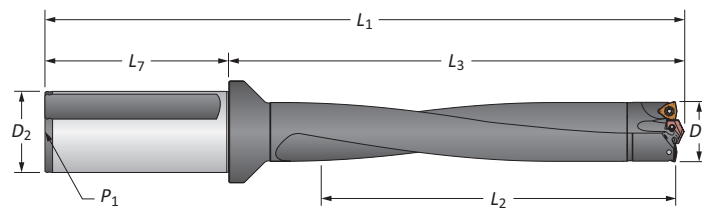
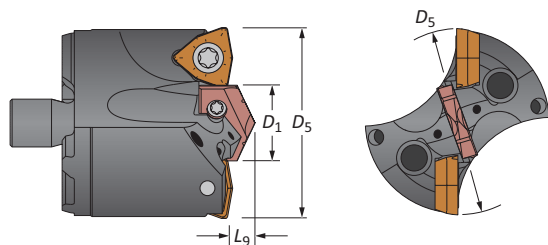
1. APX钻头 V = 钻头	2. 系列 33 = 33系列 70 = 70系列 38 = 38系列 76 = 76系列 44 = 44系列 83 = 83系列 51 = 51系列 89 = 89系列 57 = 57系列 95 = 95系列 63 = 63系列	3. 引导刀片系列 <table border="1"> <tr> <td>T-A®引导刀片</td> <td colspan="2">GEN3SYS® XT引导刀片</td> </tr> <tr> <td>00 = 0系列</td> <td>15 = 15系列</td> <td>24 = 24系列</td> </tr> <tr> <td>01 = 1系列</td> <td>17 = 17系列</td> <td>26 = 26系列</td> </tr> <tr> <td>02 = 2系列</td> <td>18 = 18系列</td> <td>29 = 29系列</td> </tr> <tr> <td></td> <td>20 = 20系列</td> <td>32 = 32系列</td> </tr> <tr> <td></td> <td>22 = 22系列</td> <td></td> </tr> </table>	T-A®引导刀片	GEN3SYS® XT引导刀片		00 = 0系列	15 = 15系列	24 = 24系列	01 = 1系列	17 = 17系列	26 = 26系列	02 = 2系列	18 = 18系列	29 = 29系列		20 = 20系列	32 = 32系列		22 = 22系列	
T-A®引导刀片	GEN3SYS® XT引导刀片																			
00 = 0系列	15 = 15系列	24 = 24系列																		
01 = 1系列	17 = 17系列	26 = 26系列																		
02 = 2系列	18 = 18系列	29 = 29系列																		
	20 = 20系列	32 = 32系列																		
	22 = 22系列																			
4. 有效切削 D = 双重有效 S = 单效	5. 大直径 0116 = 英制 1.5153 = 小数 68 = 公制	订购非库存直径： 也提供非标准直径。关于适用的加工费，请参见价格单。请遵照以下订购示例： <ul style="list-style-type: none"> 英制：38系列，T-A (1系列)，1.6790" = V3801D-1.6790 公制：38系列，T-A (1系列)，42.15 mm = V3801D-42.15 																		

APX钻头刀柄

W	38	05	H	-	200F
1	2	3	4		5



1. APX刀柄 W = 刀柄	2. 系列 33 = 33系列 70 = 70系列 38 = 38系列 76 = 76系列 44 = 44系列 83 = 83系列 51 = 51系列 89 = 89系列 57 = 57系列 95 = 95系列 63 = 63系列	3. 钻头长度 03 = 3xD 05 = 5xD 08 = 8xD 10 = 10xD	4. 槽样式 H = 螺旋槽	5. 刀柄 150F = 1-1/2"法兰直柄 200F = 2"法兰直柄 40FM = 40 mm法兰直柄 50FM = 50 mm法兰直柄 CV40 = CAT40一体式刀柄 CV50 = CAT50一体式刀柄
---------------------------	---	---	--------------------------	--



参考说明

符号	属性
D ₁	引导刀片直径
D ₅	大切削直径
L ₉	引导刀片长度

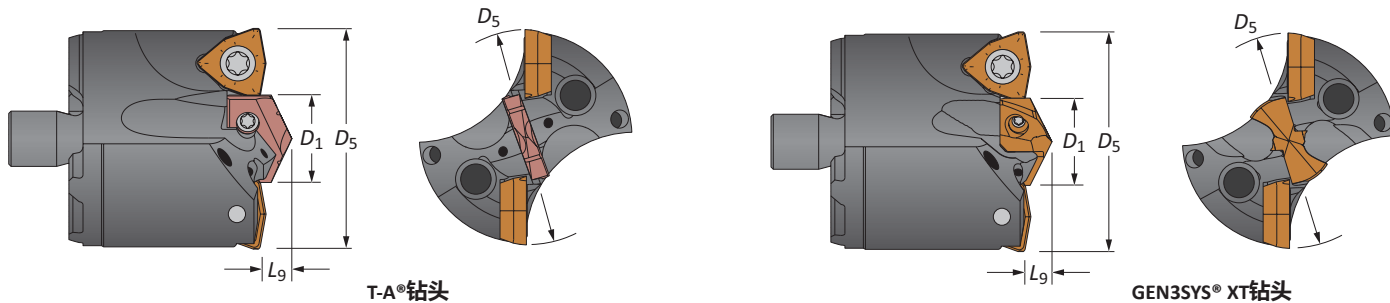
参考说明

符号	属性	符号	属性
D ₂	刀柄直径	L ₃	刀柄参考长度
D ₅	钻头直径范围	L ₇	刀柄长度
L ₁	总长度	P ₁	后部管螺纹
L ₂	钻孔深度		

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

APX钻头




33系列 | 直径范围：1.2992" - 1.4690" (33.00 mm - 37.99 mm)



T-A®钻头



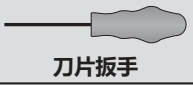
GEN3SYS® XT钻头

钻头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT钻头			
D_5 分数	D_5 (in)	D_5 (mm)	D_1	L_9	零件号	引导刀片系列	 GEN2 T-A刀片	 T-A (-TC)刀片	零件号	引导刀片系列	 引导刀片	ic刀片尺寸
-	1.2992	33.00	16	1/4	V3300D-33	0	4C*0H-16	1C10H-16-TC	V3316D-33	16	7C*16P-16	5/16
1-5/16	1.3125	33.34	16	1/4	V3300D-0110	0	4C*0H-16	1C10H-16-TC	V3316D-0110	16	7C*16P-16	5/16
-	1.3386	34.00	18	1/4	V3301D-34	1	4C*1H-18	1C11H-18-TC	V3318D-34	18	7C*18P-18	5/16
1-11/32	1.3438	34.13	18	1/4	V3301D-0111	1	4C*1H-18	1C11H-18-TC	V3318D-0111	18	7C*18P-18	5/16
1-3/8	1.3750	34.93	18	1/4	V3301D-0112	1	4C*1H-18	1C11H-18-TC	V3318D-0112	18	7C*18P-18	5/16
-	1.3780	35.00	18	1/4	V3301D-35	1	4C*1H-18	1C11H-18-TC	V3318D-35	18	7C*18P-18	5/16
1-13/32	1.4063	35.72	18	1/4	V3301D-0113	1	4C*1H-18	1C11H-18-TC	V3318D-0113	18	7C*18P-18	5/16
-	1.4173	36.00	20	1/4	V3301D-36	1	4C*1H-20	1C11H-20-TC	V3320D-36	20	7C*20P-20	5/16
1-7/16	1.4375	36.51	20	1/4	V3301D-0114	1	4C*1H-20	1C11H-20-TC	V3320D-0114	20	7C*20P-20	5/16
-	1.4567	37.00	20	1/4	V3301D-37	1	4C*1H-20	1C11H-20-TC	V3320D-37	20	7C*20P-20	5/16
1-15/32	1.4688	37.31	20	1/4	V3301D-0115	1	4C*1H-20	1C11H-20-TC	V3320D-0115	20	7C*20P-20	5/16

*表示硬质合金材质 (1 = C1、2 = C2)

ic刀片

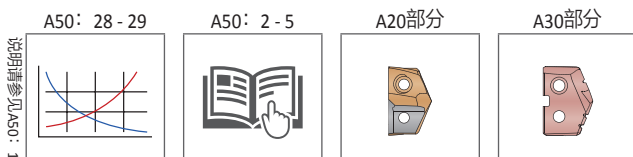
涂层	尺寸	材质	槽型	 零件号	 刀片螺钉	 刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	5/16	C5 (P35)	标准	OP-05T308-PW	IS-10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (305 N-cm)
AM300®	5/16	C1 (K35)	标准	OP-05T308-1PW	IS-10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (305 N-cm)
AM300®	5/16	C2 (K25)	标准	OP-05T308-2PW	IS-10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (305 N-cm)
AM300®	5/16	C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PWHR	IS-10-1	8IP-10	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

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	 刀片螺钉	 刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	0	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 in-lbs (175 N-cm)
T-A	1	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	16	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in-lbs (175 N-cm)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	20	7375-IP9-1	8IP-9	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



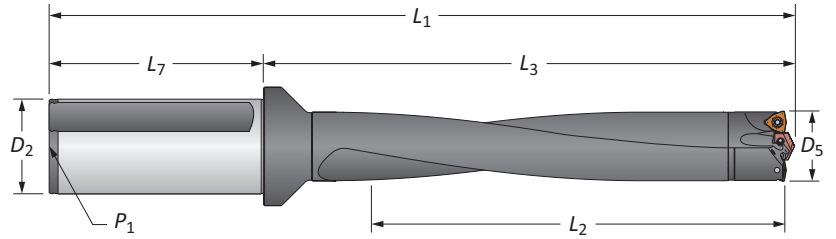
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列, T-A (1系列), 1.6790" 零件号 = V3801D-1.6790
公制	38系列, T-A (1系列), 42.15 mm 零件号 = V3801D-42.15

ic刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

APX钻头刀柄

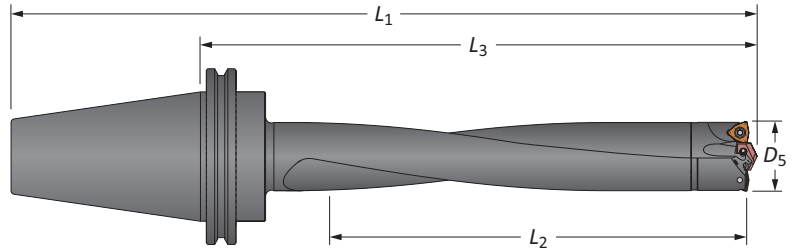
33系列 | 直径范围：1.2992" - 1.4690" (33.00 mm - 37.99 mm)



直柄

	长度	D ₅	钻体			刀柄			零件号
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
i	3×D	1.2992 - 1.4690	4-7/16	6-19/32	9-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4	W3303H-150F
	5×D	1.2992 - 1.4690	7-27/64	9-37/64	12-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4	W3305H-150F
	8×D	1.2992 - 1.4690	11-59/64	14-5/64	16-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4	▲ W3308H-150F
	10×D	1.2992 - 1.4690	14-29/32	17-1/16	19-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4	▲ W3310H-150F
m	3×D	33.00 - 37.99	112.6	167.4	237.4	70.0	40.0	1/4*	W3303H-40FM
	5×D	33.00 - 37.99	188.6	243.4	313.4	70.0	40.0	1/4*	W3305H-40FM
	8×D	33.00 - 37.99	302.6	357.4	427.4	70.0	40.0	1/4*	▲ W3308H-40FM
	10×D	33.00 - 37.99	378.6	433.4	503.4	70.0	40.0	1/4*	▲ W3310H-40FM



*BSP和ISO 7-1螺纹



CAT一体式刀柄

	长度	D ₅		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3×D	1.2992 - 1.4690	33.00 - 37.99	4-7/16	7-3/8	10-3/16	CV40	W3303H-CV40
	5×D	1.2992 - 1.4690	33.00 - 37.99	7-27/64	10-23/64	13-11/64	CV40	W3305H-CV40
	8×D	1.2992 - 1.4690	33.00 - 37.99	11-59/64	14-55/64	17-21/32	CV40	▲ W3308H-CV40
	10×D	1.2992 - 1.4690	33.00 - 37.99	14-29/32	17-27/32	20-21/32	CV40	▲ W3310H-CV40
	3×D	1.2992 - 1.4690	33.00 - 37.99	4-7/16	7-3/8	11-1/2	CV50	W3303H-CV50
	5×D	1.2992 - 1.4690	33.00 - 37.99	7-27/64	10-23/64	14-31/64	CV50	W3305H-CV50
	8×D	1.2992 - 1.4690	33.00 - 37.99	11-59/64	14-55/64	18-31/32	CV50	▲ W3308H-CV50
	10×D	1.2992 - 1.4690	33.00 - 37.99	14-29/32	17-27/32	21-31/32	CV50	▲ W3310H-CV50

连接附件

 安装螺钉	 安装螺钉扳手	允许拧紧扭矩*
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 N-cm)

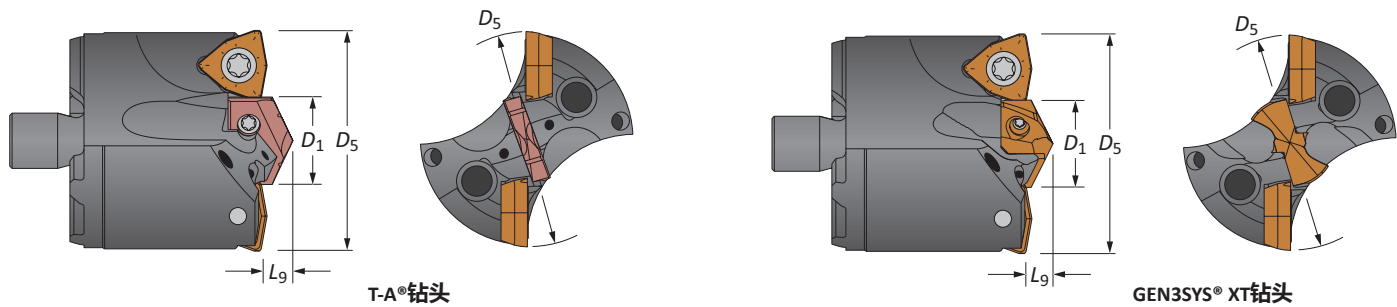
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

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，请参见本目录中本部分的A50：30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)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

38系列 | 直径范围：1.4691" - 1.7322" (38.00 mm - 43.99 mm)



钻头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT钻头			
D ₅ 分数	D ₅ (in)	D ₅ (mm)	D ₁	L ₉	零件号	引导刀片系列	GEN2 T-A刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	ic刀片尺寸
-	1.4691	38.00	5/8	19/64	V3800D-38	0	4C*0H-0020	1C10H-0020-TC	V3815D-38	15	7C*15P-0020	3/8
1-1/2	1.5000	38.10	5/8	19/64	V3800D-0116	0	4C*0H-0020	1C10H-0020-TC	V3815D-0116	15	7C*15P-0020	3/8
1-17/32	1.5313	38.90	5/8	19/64	V3800D-0117	0	4C*0H-0020	1C10H-0020-TC	V3815D-0117	15	7C*15P-0020	3/8
-	1.5354	39.00	5/8	19/64	V3800D-39	0	4C*0H-0020	1C10H-0020-TC	V3815D-39	15	7C*15P-0020	3/8
1-9/16	1.5625	39.69	5/8	19/64	V3800D-0118	0	4C*0H-0020	1C10H-0020-TC	V3815D-0118	15	7C*15P-0020	3/8
-	1.5748	40.00	11/16	19/64	V3800D-40	0	4C*0H-0022	1C10H-0022-TC	V3817D-40	17	7C*17P-0022	3/8
1-19/32	1.5938	40.48	11/16	19/64	V3800D-0119	0	4C*0H-0022	1C10H-0022-TC	V3817D-0119	17	7C*17P-0022	3/8
-	1.6142	41.00	11/16	19/64	V3800D-41	0	4C*0H-0022	1C10H-0022-TC	V3817D-41	17	7C*17P-0022	3/8
1-5/8	1.6250	41.28	11/16	19/64	V3800D-0120	0	4C*0H-0022	1C10H-0022-TC	V3817D-0120	17	7C*17P-0022	3/8
-	1.6535	42.00	3/4	19/64	V3801D-42	1	4C*1H-0024	1C11H-0024-TC	V3818D-42	18	7C*18P-0024	3/8
1-21/32	1.6563	42.07	3/4	19/64	V3801D-0121	1	4C*1H-0024	1C11H-0024-TC	V3818D-0121	18	7C*18P-0024	3/8
1-11/16	1.6875	42.86	3/4	19/64	V3801D-0122	1	4C*1H-0024	1C11H-0024-TC	V3818D-0122	18	7C*18P-0024	3/8
-	1.6929	43.00	13/16	19/64	V3801D-43	1	4C*1H-0026	1C11H-0026-TC	V3820D-43	20	7C*20P-0026	3/8
1-23/32	1.7188	43.66	13/16	19/64	V3801D-0123	1	4C*1H-0026	1C11H-0026-TC	V3820D-0123	20	7C*20P-0026	3/8

*表示硬质合金材质 (1 = C1、2 = C2)

ic刀片

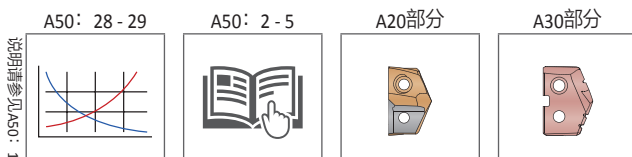
涂层	尺寸	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	3/8	C5 (P35)	标准	OP-060408-PW	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	C1 (K35)	标准	OP-060408-1PW	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	C2 (K25)	标准	OP-060408-2PW	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	C5 (P35)	大前角	OP-060408-PWHR	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 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

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	0	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 in-lbs (175 N-cm)
T-A	1	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	15	7247-IP7-1	8IP-7	7.4 in-lbs (84 N-cm)
GEN3SYS	17	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 in-lbs (175 N-cm)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	20	7375-IP9-1	8IP-9	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



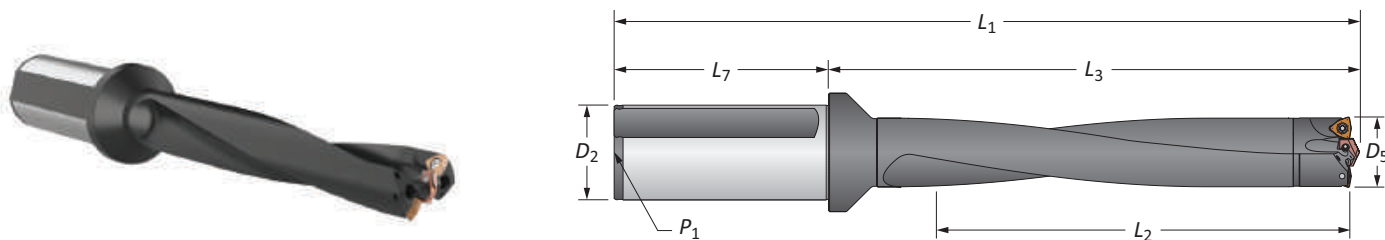
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列, T-A (1系列), 1.6790" 零件号 = V3801D-1.6790
公制	38系列, T-A (1系列), 42.15 mm 零件号 = V3801D-42.15

ic刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

APX钻头刀柄

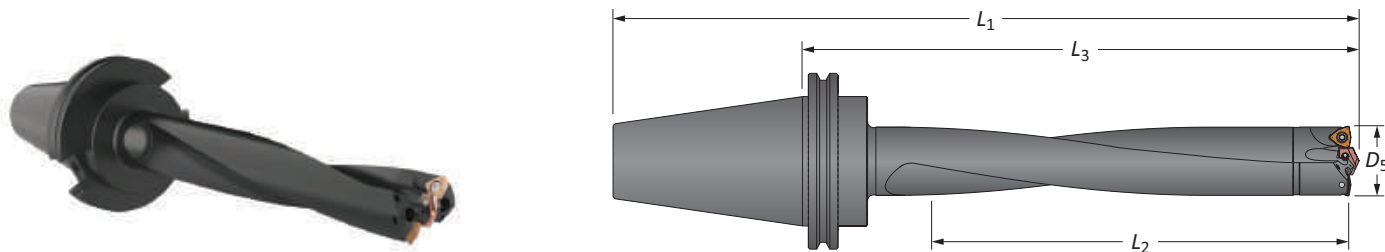
38系列 | 直径范围: 1.4691" - 1.7322" (38.00 mm - 43.99 mm)



直柄

	长度	D ₅	钻体			刀柄			零件号
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
i	3×D	1.4691 - 1.7322	5-1/8	7-47/64	10-25/64	2-11/16	1-1/2	1/4	W3803H-150F
	5×D	1.4691 - 1.7322	8-5/8	11-13/64	13-55/64	2-11/16	1-1/2	1/4	W3805H-150F
	8×D	1.4691 - 1.7322	13-7/8	16-25/64	19-3/64	2-11/16	1-1/2	1/4	⚠ W3808H-150F
	10×D	1.4691 - 1.7322	17-1/4	19-27/32	22-33/64	2-11/16	1-1/2	1/4	⚠ W3810H-150F
	3×D	1.4691 - 1.7322	5-1/8	7-47/64	12-15/64	4-1/2	2	1/4	W3803H-200F
	5×D	1.4691 - 1.7322	8-5/8	11-13/64	15-45/64	4-1/2	2	1/4	W3805H-200F
	8×D	1.4691 - 1.7322	13-7/8	16-25/64	20-57/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W3808H-200F
	10×D	1.4691 - 1.7322	17-1/4	19-27/32	24-59/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W3810H-200F
m	3×D	38.00 - 43.99	130.5	196.5	265.7	70.0	40.0	1/4*	W3803H-40FM
	5×D	38.00 - 43.99	220.0	284.5	353.7	70.0	40.0	1/4*	W3805H-40FM
	8×D	38.00 - 43.99	352.0	416.5	485.7	70.0	40.0	1/4*	⚠ W3808H-40FM
	10×D	38.00 - 43.99	439.9	503.9	573.7	70.0	40.0	1/4*	⚠ W3810H-40FM
	3×D	38.00 - 43.99	130.5	196.5	276.5	80.0	50.0	1/4*	W3803H-50FM
	5×D	38.00 - 43.99	220.0	284.5	364.5	80.0	50.0	1/4*	W3805H-50FM
	8×D	38.00 - 43.99	352.0	416.5	496.3	80.0	50.0	1/4*	⚠ W3808H-50FM
	10×D	38.00 - 43.99	439.9	503.9	583.9	80.0	50.0	1/4*	⚠ W3810H-50FM

*BSP和ISO 7-1螺纹



CAT一体式刀柄

	长度	D ₅		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3×D	1.4691 - 1.7322	38.00 - 43.99	5-1/8	8-5/16	11	CV40	W3803H-CV40
	5×D	1.4691 - 1.7322	38.00 - 43.99	8-5/8	11-49/64	14-29/64	CV40	W3805H-CV40
	8×D	1.4691 - 1.7322	38.00 - 43.99	13-7/8	16-31/32	19-21/32	CV40	⚠ W3808H-CV40
	10×D	1.4691 - 1.7322	38.00 - 43.99	17-1/4	20-7/16	23-1/8	CV40	⚠ W3810H-CV40
	3×D	1.4691 - 1.7322	38.00 - 43.99	5-1/8	8-5/16	12-5/16	CV50	W3803H-CV50
	5×D	1.4691 - 1.7322	38.00 - 43.99	8-5/8	11-49/64	15-49/64	CV50	W3805H-CV50
	8×D	1.4691 - 1.7322	38.00 - 43.99	13-7/8	16-31/32	20-31/32	CV50	⚠ W3808H-CV50
	10×D	1.4691 - 1.7322	38.00 - 43.99	17-1/4	20-7/16	24-7/16	CV50	⚠ W3810H-CV50

连接附件

安装螺钉	安装螺钉扳手	允许拧紧扭矩*
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 N-cm)

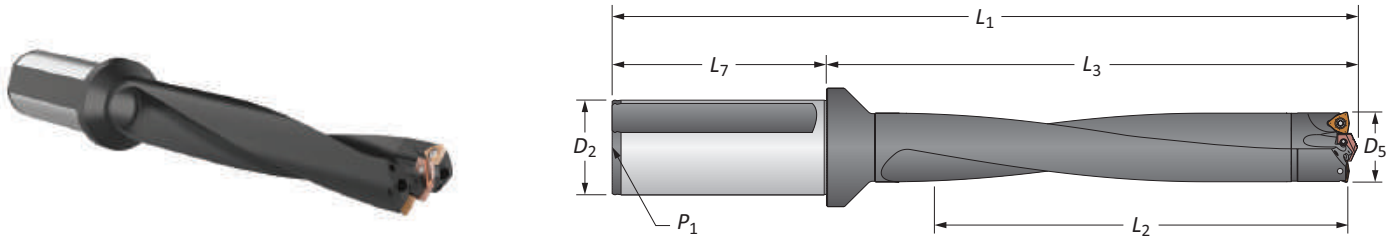
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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, 请参见本目录中本部分的A50: 30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)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头刀柄

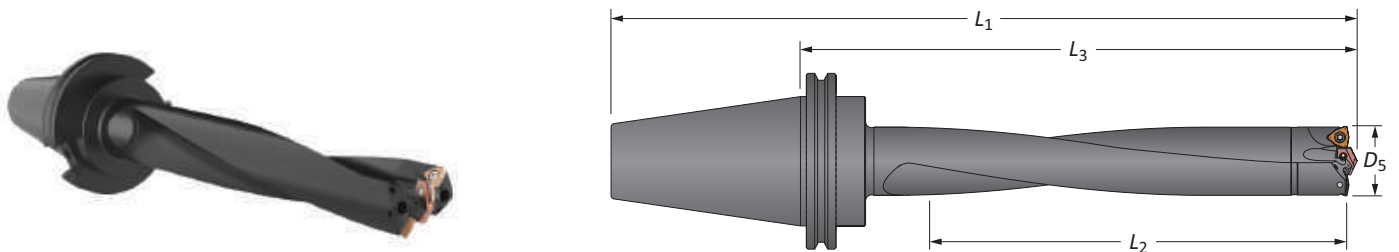
44系列 | 直径范围: 1.7323" - 2.0078" (44.00 mm - 50.99 mm)



直柄

	长度	D ₅	钻体			刀柄			零件号
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
i	3×D	1.7323 - 2.0078	6	8-17/32	11-15/64	2-11/16	1-1/2	1/4	W4403H-150F
	5×D	1.7323 - 2.0078	10	12-35/64	15-1/4	2-11/16	1-1/2	1/4	W4405H-150F
	8×D	1.7323 - 2.0078	16	18-37/64	21-17/64	2-11/16	1-1/2	1/4	W4408H-150F
	10×D	1.7323 - 2.0078	20-1/8	22-19/32	25-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4	W4410H-150F
	3×D	1.7323 - 2.0078	6	8-33/64	13-1/32	4-1/2	2	1/4	W4403H-200F
	5×D	1.7323 - 2.0078	10	12-35/64	17-3/64	4-1/2	2	1/4	W4405H-200F
	8×D	1.7323 - 2.0078	16	18-37/64	23-5/64	4-1/2	2	1/4	W4408H-200F
	10×D	1.7323 - 2.0078	20-1/8	22-19/32	27-3/32	4-1/2	2	1/4	W4410H-200F
m	3×D	44.00 - 50.99	151.5	216.8	286.9	70.0	40.0	1/4*	W4403H-40FM
	5×D	44.00 - 50.99	255.0	318.8	388.9	70.0	40.0	1/4*	W4405H-40FM
	8×D	44.00 - 50.99	407.9	471.8	541.8	70.0	40.0	1/4*	W4408H-40FM
	10×D	44.00 - 50.99	510.0	573.8	643.8	70.0	40.0	1/4*	W4410H-40FM
	3×D	44.00 - 50.99	151.5	216.8	296.9	80.0	50.0	1/4*	W4403H-50FM
	5×D	44.00 - 50.99	255.0	318.8	398.8	80.0	50.0	1/4*	W4405H-50FM
	8×D	44.00 - 50.99	407.9	471.8	551.7	80.0	50.0	1/4*	W4408H-50FM
	10×D	44.00 - 50.99	510.0	573.8	653.8	80.0	50.0	1/4*	W4410H-50FM



*BSP和ISO 7-1螺纹



CAT一体式刀柄

	长度	D ₅		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3×D	1.7323 - 2.0078	44.00 - 50.99	6	9-1/4	11-15/16	CV40	W4403H-CV40
	5×D	1.7323 - 2.0078	44.00 - 50.99	10	13-17/64	15-61/64	CV40	W4405H-CV40
	8×D	1.7323 - 2.0078	44.00 - 50.99	16	19-19/64	21-63/64	CV40	W4408H-CV40
	10×D	1.7323 - 2.0078	44.00 - 50.99	20-1/8	23-5/16	26	CV40	W4410H-CV40
	3×D	1.7323 - 2.0078	44.00 - 50.99	6	9-1/4	13-1/4	CV50	W4403H-CV50
	5×D	1.7323 - 2.0078	44.00 - 50.99	10	13-17/64	17-17/64	CV50	W4405H-CV50
	8×D	1.7323 - 2.0078	44.00 - 50.99	16	19-19/64	23-19/64	CV50	W4408H-CV50
	10×D	1.7323 - 2.0078	44.00 - 50.99	20	23-5/16	27-5/16	CV50	W4410H-CV50

连接附件

 安装螺钉	 安装螺钉扳手	允许拧紧扭矩*
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 N-cm)

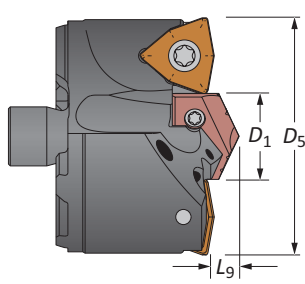
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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, 请参见本目录中本部分的A50: 30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。

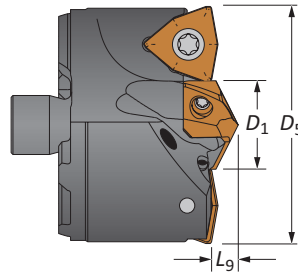
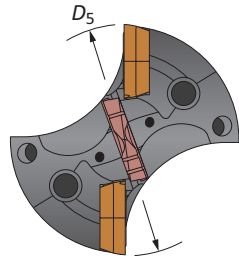
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

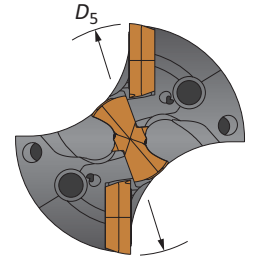
51系列 | 直径范围：2.0079" - 2.2440" (51.00 mm - 56.99 mm)



T-A®钻头



GEN3SYS® XT钻头



刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT钻头			
D ₅ 分数	D ₅ (in)	D ₅ (mm)	D ₁	L ₉	零件号	引导刀片系列	GEN2 T-A刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	ic刀片尺寸
-	2.0079	51.00	25/32	11/32	V5101D-51	1	4C*1H-0025	1C11H-0025-TC	V5118D-51	18	7C*18P-0025	1/2
2-1/32	2.0313	51.59	25/32	11/32	V5101D-0201	1	4C*1H-0025	1C11H-0025-TC	V5118D-0201	18	7C*18P-0025	1/2
-	2.0472	52.00	25/32	11/32	V5101D-52	1	4C*1H-0025	1C11H-0025-TC	V5118D-52	18	7C*18P-0025	1/2
2-1/16	2.0625	52.39	25/32	11/32	V5101D-0202	1	4C*1H-0025	1C11H-0025-TC	V5118D-0202	18	7C*18P-0025	1/2
-	2.0866	53.00	27/32	11/32	V5101D-53	1	4C*1H-0027	1C11H-0027-TC	V5120D-53	20	7C*20P-0027	1/2
2-3/32	2.0938	53.18	27/32	11/32	V5101D-0203	1	4C*1H-0027	1C11H-0027-TC	V5120D-0203	20	7C*20P-0027	1/2
2-1/8	2.1250	53.98	27/32	11/32	V5101D-0204	1	4C*1H-0027	1C11H-0027-TC	V5120D-0204	20	7C*20P-0027	1/2
-	2.1260	54.00	15/16	11/32	V5101D-54	1	4C*1H-0030	1C11H-0030-TC	V5122D-54	22	7C*22P-0030	1/2
2-5/32	2.1563	54.77	15/16	11/32	V5101D-0205	1	4C*1H-0030	1C11H-0030-TC	V5122D-0205	22	7C*22P-0030	1/2
-	2.1654	55.00	15/16	11/32	V5101D-55	1	4C*1H-0030	1C11H-0030-TC	V5122D-55	22	7C*22P-0030	1/2
2-3/16	2.1875	55.56	15/16	11/32	V5101D-0206	1	4C*1H-0030	1C11H-0030-TC	V5122D-0206	22	7C*22P-0030	1/2
-	2.2047	56.00	15/16	11/32	V5101D-56	1	4C*1H-0030	1C11H-0030-TC	V5122D-56	22	7C*22P-0030	1/2
2-7/32	2.2188	56.36	13/16	11/32	V5101D-0207	1	4C*1H-0026	1C11H-0026-TC	V5120D-0207	20	7C*20P-0026	9/16

*表示硬质合金材质 (1 = C1、2 = C2)

ic刀片

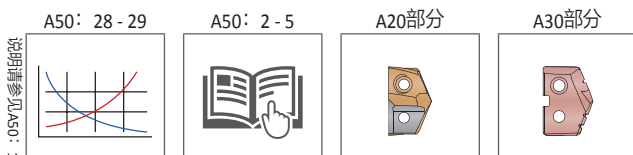
涂层	尺寸	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	1/2	C5 (P35)	标准	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	C1 (K35)	标准	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	C2 (K25)	标准	OP-080508-2PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	C5 (P35)	大前角	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	9/16	C5 (P35)	标准	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	C1 (K35)	标准	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	C2 (K25)	标准	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	C5 (P35)	大前角	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 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

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	1	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	20	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	22	739-IP9-1	8IP-9	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



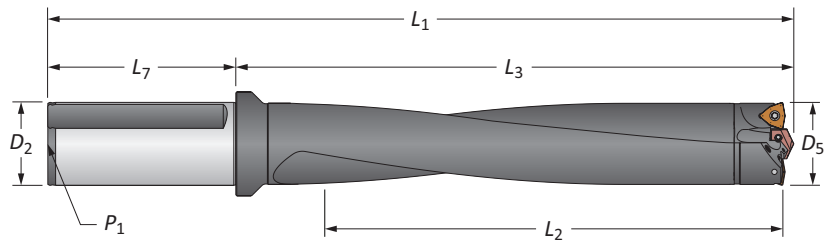
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列, T-A (1系列), 1.6790"	零件号 = V3801D-1.6790
公制	38系列, T-A (1系列), 42.15 mm	零件号 = V3801D-42.15

ic刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

APX钻头刀柄

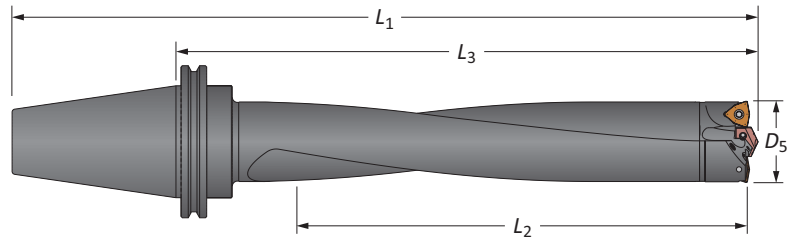
51系列 | 直径范围：2.0079" - 2.2440" (51.00 mm - 56.99 mm)



直柄

	长度	D ₅	钻体			刀柄			零件号
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
i	3xD	2.0079 - 2.2438	6-3/8	8-7/8	13-3/8	4-1/2	2	1/4	W5103H-200F
	5xD	2.0079 - 2.2438	11-1/8	13-3/8	17-7/8	4-1/2	2	1/4	W5105H-200F
	8xD	2.0079 - 2.2438	17-7/8	20-3/32	24-19/32	4-1/2	2	1/4	⚠ W5108H-200F
	10xD	2.0079 - 2.2438	22-3/8	24-19/32	29-3/32	4-1/2	2	1/4	⚠ W5110H-200F
m	3xD	51.00 - 56.99	161.8	225.5	305.5	80.0	50.0	1/4*	W5103H-50FM
	5xD	51.00 - 56.99	285.0	339.6	419.6	80.0	50.0	1/4*	W5105H-50FM
	8xD	51.00 - 56.99	455.9	510.5	590.5	80.0	50.0	1/4*	⚠ W5108H-50FM
	10xD	51.00 - 56.99	570.0	624.6	704.6	80.0	50.0	1/4*	⚠ W5110H-50FM



*BSP和ISO 7-1螺纹



CV50刀柄

	长度	D ₅		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	2.0079 - 2.2440	51.00 - 56.99	6-3/8	9-47/64	13-47/64	CV50	W5103H-CV50
	5xD	2.0079 - 2.2440	51.00 - 56.99	11-1/4	14-7/32	18-7/32	CV50	W5105H-CV50
	8xD	2.0079 - 2.2440	51.00 - 56.99	17-7/8	20-61/64	24-61/64	CV50	⚠ W5108H-CV50
	10xD	2.0079 - 2.2440	51.00 - 56.99	22-3/8	25-7/16	29-7/16	CV50	⚠ W5110H-CV50

连接附件

 安装螺钉	 安装螺钉扳手	允许拧紧扭矩*
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 N-cm)

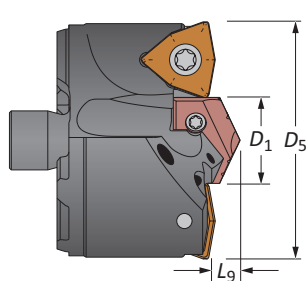
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

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，请参见本目录中本部分的A50：30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。

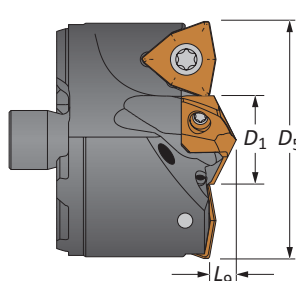
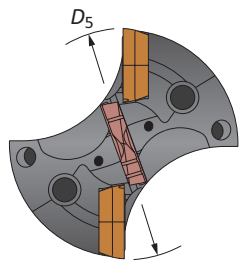
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

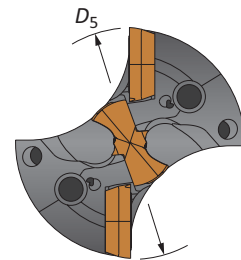
57系列 | 直径范围：2.2441" - 2.4802" (57.00 mm - 62.99 mm)



T-A®钻头



GEN3SYS® XT钻头



钻头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT钻头			
D ₅ 分数	D ₅ (in)	D ₅ (mm)	D ₁	L ₉	零件号	引导刀片系列	GEN2 T-A刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	ic刀片尺寸
-	2.2441	57.00	29/32	25/64	V5701D-57	1	4C*1H-0029	1C11H-0029-TC	V5722D-57	22	7C*22P-0029	9/16
2-1/4	2.2500	57.15	29/32	25/64	V5701D-0208	1	4C*1H-0029	1C11H-0029-TC	V5722D-0208	22	7C*22P-0029	9/16
2-9/32	2.2813	57.94	29/32	25/64	V5701D-0209	1	4C*1H-0029	1C11H-0029-TC	V5722D-0209	22	7C*22P-0029	9/16
-	2.2835	58.00	29/32	25/64	V5701D-58	1	4C*1H-0029	1C11H-0029-TC	V5722D-58	22	7C*22P-0029	9/16
2-5/16	2.3125	58.74	29/32	25/64	V5701D-0210	1	4C*1H-0029	1C11H-0029-TC	V5722D-0210	22	7C*22P-0029	9/16
-	2.3228	59.00	15/16	25/64	V5701D-59	1	4C*1H-0030	1C11H-0030-TC	V5722D-59	22	7C*22P-0030	9/16
2-11/32	2.3438	59.53	15/16	25/64	V5701D-0211	1	4C*1H-0030	1C11H-0030-TC	V5722D-0211	22	7C*22P-0030	9/16
-	2.3622	60.00	15/16	25/64	V5701D-60	1	4C*1H-0030	1C11H-0030-TC	V5722D-60	22	7C*22P-0030	9/16
2-3/8	2.3750	60.33	15/16	25/64	V5701D-0212	1	4C*1H-0030	1C11H-0030-TC	V5722D-0212	22	7C*22P-0030	9/16
-	2.4016	61.00	1	25/64	V5702D-61	2	4C*2H-0100	1C12H-0100-TC	V5724D-61	24	7C*24P-0100	9/16
2-13/32	2.4063	61.12	1	25/64	V5702D-0213	2	4C*2H-0100	1C12H-0100-TC	V5724D-0213	24	7C*24P-0100	9/16
2-7/16	2.4375	61.91	1	25/64	V5702D-0214	2	4C*2H-0100	1C12H-0100-TC	V5724D-0214	24	7C*24P-0100	9/16
-	2.4409	62.00	1-1/16	25/64	V5702D-62	2	4C*2H-0102	1C12H-0102-TC	V5726D-62	26	7C*26P-0102	9/16
2-15/32	2.4688	62.71	1-1/16	25/64	V5702D-0215	2	4C*2H-0102	1C12H-0102-TC	V5726D-0215	26	7C*26P-0102	9/16

*表示硬质合金材质 (1 = C1、2 = C2)

ic刀片

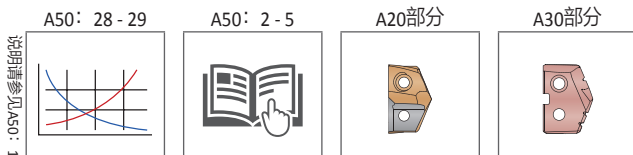
涂层	尺寸	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	9/16	C5 (P35)	标准	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	C1 (K35)	标准	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	C2 (K25)	标准	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	C5 (P35)	大前角	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 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

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	1	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	22	739-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	24	739-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	26	7495-IP15-1	8IP-15	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



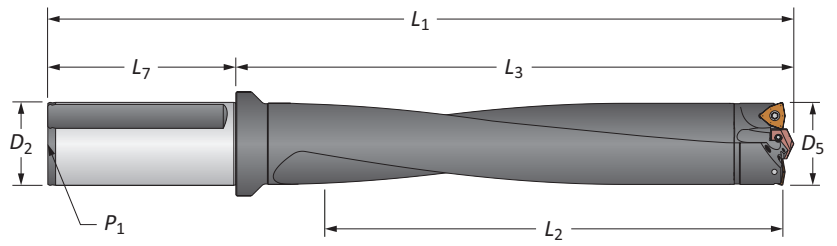
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列, T-A (1系列), 1.6790"	零件号 = V3801D-1.6790
公制	38系列, T-A (1系列), 42.15 mm	零件号 = V3801D-42.15

ic刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

APX钻头刀柄

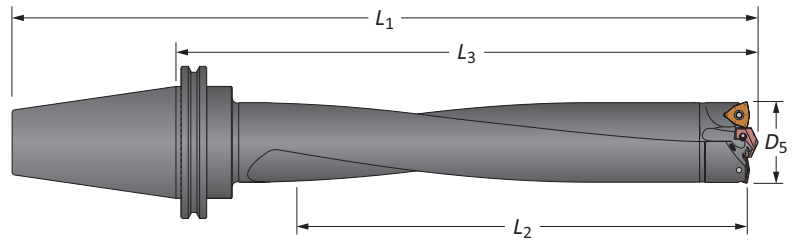
57系列 | 直径范围：2.2441" - 2.4802" (57.00 mm - 62.99 mm)



直柄

	长度	D ₅	钻体			刀柄			零件号
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
i	3xD	2.2441 - 2.4802	7-1/8	9-35/64	14-1/16	4-1/2	2	1/4	W5703H-200F
	5xD	2.2441 - 2.4802	12-3/8	14-33/64	19-1/64	4-1/2	2	1/4	W5705H-200F
	8xD	2.2441 - 2.4802	19-3/4	21-31/32	26-15/32	4-1/2	2	1/4	⚠ W5708H-200F
	10xD	2.2441 - 2.4802	24-3/4	26-59/64	31-27/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W5710H-200F
m	3xD	57.00 - 62.99	179.9	242.7	322.7	80.0	50.0	1/4*	W5703H-50FM
	5xD	57.00 - 62.99	315.0	368.6	448.6	80.0	50.0	1/4*	W5705H-50FM
	8xD	57.00 - 62.99	503.9	557.8	637.8	80.0	50.0	1/4*	⚠ W5708H-50FM
	10xD	57.00 - 62.99	626.9	683.8	763.8	80.0	50.0	1/4*	⚠ W5710H-50FM



*BSP和ISO 7-1螺纹



CV50刀柄

	长度	D ₅		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	2.2441 - 2.4802	57.00 - 62.99	7-1/8	10-17/32	14-17/32	CV50	W5703H-CV50
	5xD	2.2441 - 2.4802	57.00 - 62.99	12-3/8	15-31/64	19-31/64	CV50	W5705H-CV50
	8xD	2.2441 - 2.4802	57.00 - 62.99	19-7/8	22-15/16	26-15/16	CV50	⚠ W5708H-CV50
	10xD	2.2441 - 2.4802	57.00 - 62.99	24-3/4	27-57/64	31-57/64	CV50	⚠ W5710H-CV50

连接附件

安装螺钉	安装螺钉扳手	允许拧紧扭矩*
 75020-IP20-1	 8IP-20	60 in-lb (678 N-cm)

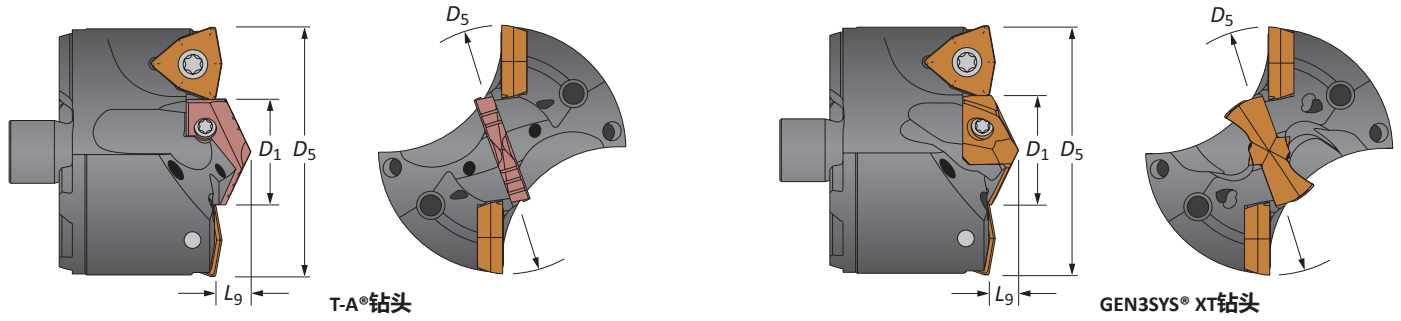
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

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，请参见本目录中本部分的A50：30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)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

63系列 | 直径范围：2.4803" - 2.7558" (63.00 mm - 69.99 mm)






刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT钻头			
D_5 分数	D_5 (in)	D_5 (mm)	D_1	L_9	零件号	引导刀片系列	 GEN2 T-A刀片	 T-A (-TC)刀片	零件号	引导刀片系列	 引导刀片	ic刀片尺寸
-	2.4803	63.00	1-1/8	7/16	V6302D-63	2	4C*2H-0104	1C12H-0104-TC	V6326D-63	26	7C*26P-0104	9/16
2-1/2	2.5000	63.50	1-1/8	7/16	V6302D-0216	2	4C*2H-0104	1C12H-0104-TC	V6326D-0216	26	7C*26P-0104	9/16
-	2.5197	64.00	1-1/8	7/16	V6302D-64	2	4C*2H-0104	1C12H-0104-TC	V6326D-64	26	7C*26P-0104	9/16
2-17/32	2.5313	64.29	1-1/8	7/16	V6302D-0217	2	4C*2H-0104	1C12H-0104-TC	V6326D-0217	26	7C*26P-0104	9/16
-	2.5591	65.00	1-1/8	7/16	V6302D-65	2	4C*2H-0104	1C12H-0104-TC	V6326D-65	26	7C*26P-0104	9/16
2-9/16	2.5625	65.09	1-3/16	7/16	V6302D-0218	2	4C*2H-0106	1C12H-0106-TC	V6329D-0218	29	7C*29P-0106	9/16
2-19/32	2.5938	65.88	1-3/16	7/16	V6302D-0219	2	4C*2H-0106	1C12H-0106-TC	V6329D-0219	29	7C*29P-0106	9/16
-	2.5984	66.00	1-3/16	7/16	V6302D-66	2	4C*2H-0106	1C12H-0106-TC	V6329D-66	29	7C*29P-0106	9/16
2-5/8	2.6250	66.68	1-3/16	7/16	V6302D-0220	2	4C*2H-0106	1C12H-0106-TC	V6329D-0220	29	7C*29P-0106	9/16
-	2.6378	67.00	1-1/4	7/16	V6302D-67	2	4C*2H-0108	1C12H-0108-TC	V6329D-67	29	7C*29P-0108	9/16
2-21/32	2.6563	67.47	1-1/4	7/16	V6302D-0221	2	4C*2H-0108	1C12H-0108-TC	V6329D-0221	29	7C*29P-0108	9/16
-	2.6772	68.00	1-1/4	7/16	V6302D-68	2	4C*2H-0108	1C12H-0108-TC	V6329D-68	29	7C*29P-0108	9/16
2-11/16	2.6875	68.26	1-1/4	7/16	V6302D-0222	2	4C*2H-0108	1C12H-0108-TC	V6329D-0222	29	7C*29P-0108	9/16
-	2.7165	69.00	1-5/16	7/16	V6302D-69	2	4C*2H-0110	1C12H-0110-TC	V6332D-69	32	7C*32P-0110	9/16
2-23/32	2.7188	69.06	1-5/16	7/16	V6302D-0223	2	4C*2H-0110	1C12H-0110-TC	V6332D-0223	32	7C*32P-0110	9/16
2-3/4	2.7500	69.85	1-5/16	7/16	V6302D-0224	2	4C*2H-0110	1C12H-0110-TC	V6332D-0224	32	7C*32P-0110	9/16

*表示硬质合金材质 (1 = C1、2 = C2)

ic刀片

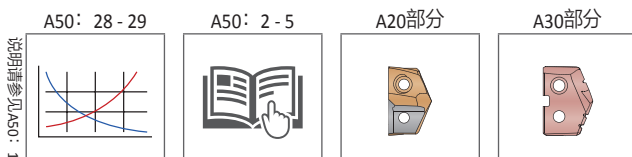
涂层	尺寸	材质	槽型	 零件号	 刀片螺钉	 刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	9/16	C5 (P35)	标准	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	C1 (K35)	标准	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	C2 (K25)	标准	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	C5 (P35)	大前角	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 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

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	 刀片螺钉	 刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	26	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	32	7495-IP15-1	8IP-15	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



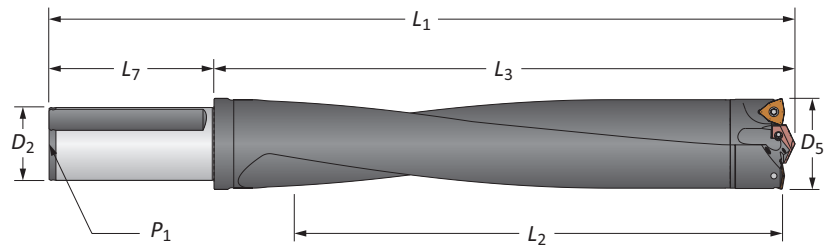
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列, T-A (1系列), 1.6790"	零件号 = V3801D-1.6790
公制	38系列, T-A (1系列), 42.15 mm	零件号 = V3801D-42.15

ic刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

APX钻头刀柄

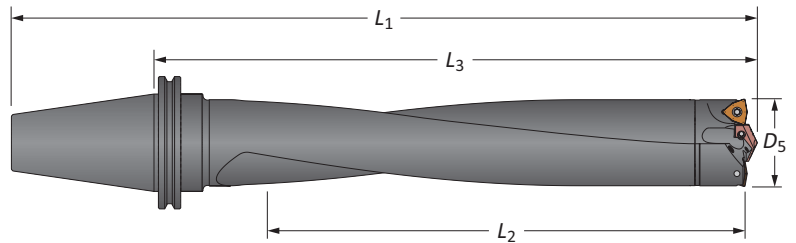
63系列 | 直径范围：2.4803" - 2.7558" (63.00 mm - 69.99 mm)



直柄

	长度	D ₅	钻体			刀柄			零件号
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
i	3xD	2.4803 - 2.7558	7-7/8	10-11/32	14-27/32	4-1/2	2	1/4	W6303H-200F
	5xD	2.4803 - 2.7558	13-3/4	15-27/32	20-11/32	4-1/2	2	1/4	W6305H-200F
	8xD	2.4803 - 2.7558	22-1/8	24-1/8	28-5/8	4-1/2	2	1/4	⚠ W6308H-200F
	10xD	2.4803 - 2.7558	27-1/8	29-11/64	33-43/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W6310H-200F
m	3xD	63.00 - 69.99	200.8	262.6	342.6	80.0	50.0	1/4*	W6303H-50FM
	5xD	63.00 - 69.99	350.0	402.6	482.6	80.0	50.0	1/4*	W6305H-50FM
	8xD	63.00 - 69.99	560.0	612.6	692.6	80.0	50.0	1/4*	⚠ W6308H-50FM
	10xD	63.00 - 69.99	688.3	740.9	820.9	80.0	50.0	1/4*	⚠ W6310H-50FM



*BSP和ISO 7-1螺纹



CV50刀柄

	长度	D ₅		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	2.4803 - 2.7558	63.00 - 69.99	7-7/8	11-7/16	15-7/16	CV50	W6303H-CV50
	5xD	2.4803 - 2.7558	63.00 - 69.99	13-3/4	16-15/16	20-15/16	CV50	W6305H-CV50
	8xD	2.4803 - 2.7558	63.00 - 69.99	22	25-13/64	29-13/64	CV50	⚠ W6308H-CV50
	10xD	2.4803 - 2.7558	63.00 - 69.99	26-1/2	29-43/64	33-43/64	CV50	⚠ W6310H-CV50

连接附件

安装螺钉	安装螺钉扳手	允许拧紧扭矩*
 75020-IP20-1	 8IP-20	60 in-lb (678 N-cm)

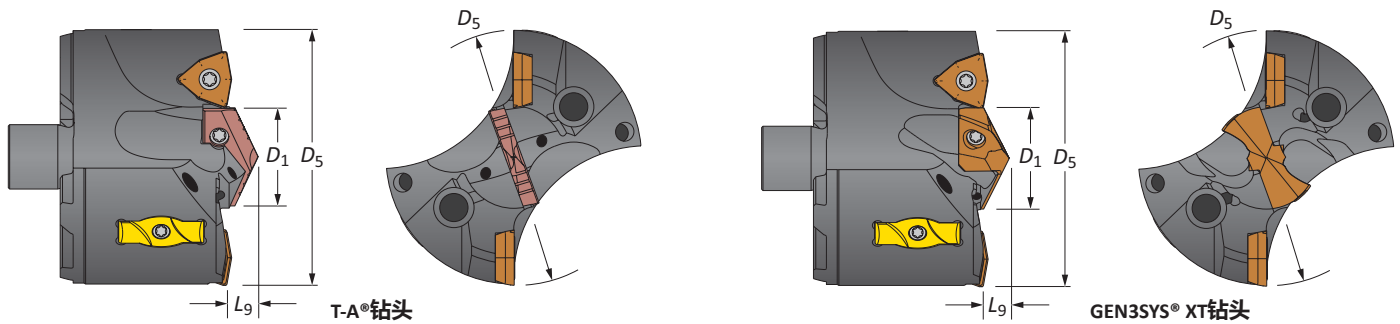
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

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，请参见本目录中本部分的A50：30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)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

70系列 | 直径范围：2.7559" - 2.9920" (70.00 mm - 75.99 mm)



钻头

钻头					T-A钻头			GEN3SYS XT钻头				
D ₅ 分数	D ₅ (in)	D ₅ (mm)	D ₁	L ₉	零件号	引导刀片系列	GEN2 T-A刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	ic刀片尺寸
-	2.7559	70.00	1-7/32	25/64	V7002S-70	2	4C*2H-0107	1C12H-0107-TC	V7029S-70	29	7C*29P-0107	3/8
2-13/16	2.8125	71.44	1-7/32	25/64	V7002S-0226	2	4C*2H-0107	1C12H-0107-TC	V7029S-0226	29	7C*29P-0107	3/8
-	2.8346	72.00	1-7/32	25/64	V7002S-72	2	4C*2H-0107	1C12H-0107-TC	V7029S-72	29	7C*29P-0107	3/8
2-7/8	2.8750	73.03	1-7/32	25/64	V7002S-0228	2	4C*2H-0107	1C12H-0107-TC	V7029S-0228	29	7C*29P-0107	3/8
-	2.9134	74.00	1-7/32	25/64	V7002S-74	2	4C*2H-0107	1C12H-0107-TC	V7029S-74	29	7C*29P-0107	3/8
2-15/16	2.9375	74.61	1-7/32	25/64	V7002S-0230	2	4C*2H-0107	1C12H-0107-TC	V7029S-0230	29	7C*29P-0107	3/8

*表示硬质合金材质 (1 = C1、2 = C2)

ic刀片

涂层	尺寸	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	3/8	C5 (P35)	标准	OP-060408-PW	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	C1 (K35)	标准	OP-060408-1PW	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	C2 (K25)	标准	OP-060408-2PW	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	C5 (P35)	大前角	OP-060408-PWHR	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 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

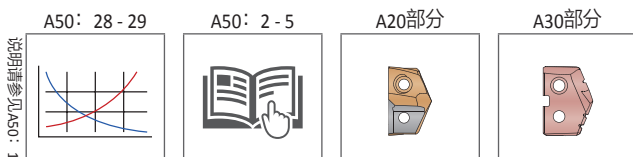
耐磨垫

零件号	耐磨垫螺钉	耐磨垫扳手	允许拧紧扭矩*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (300 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

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	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

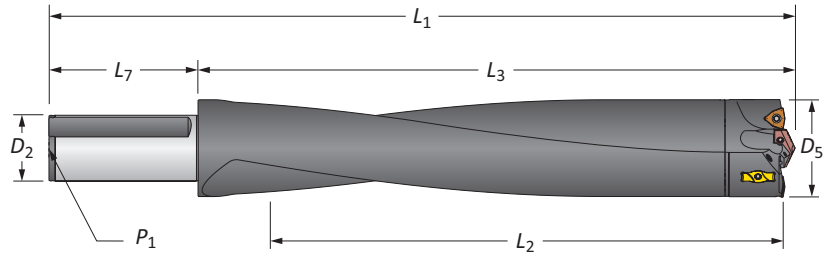
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列, T-A (1系列), 1.6790"	零件号 = V3801D-1.6790
公制	38系列, T-A (1系列), 42.15 mm	零件号 = V3801D-42.15

耐磨垫以2的倍数销售 | 耐磨垫螺钉以4的倍数销售
ic刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

APX钻头刀柄

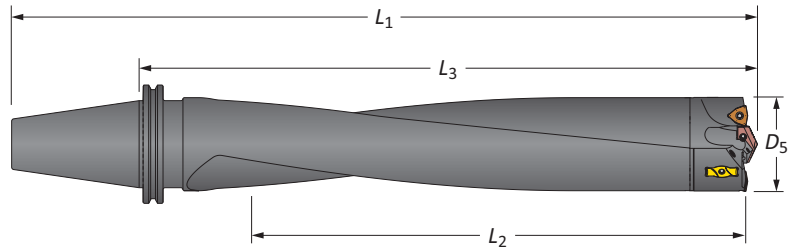
70系列 | 直径范围：2.7559" - 2.9920" (70.00 mm - 75.99 mm)



直柄

	长度	D ₅	钻体			刀柄			零件号
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
i	3xD	2.7559 - 2.9920	8-3/4	10-19/32	15-3/32	4-1/2	2	1/4	W7003H-200F
	5xD	2.7559 - 2.9920	14-7/8	16-37/64	21-5/64	4-1/2	2	1/4	W7005H-200F
	8xD	2.7559 - 2.9920	23-7/8	25-35/64	30-3/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W7008H-200F
	10xD	2.7559 - 2.9920	27-7/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4	⚠ W7010H-200F
m	3xD	70.00 - 75.99	218.8	269.0	349.0	80.0	50.0	1/4*	W7003H-50FM
	5xD	70.00 - 75.99	380.0	421.1	501.1	80.0	50.0	1/4*	W7005H-50FM
	8xD	70.00 - 75.99	608.0	649.0	729.0	80.0	50.0	1/4*	⚠ W7008H-50FM
	10xD	70.00 - 75.99	709.4	750.3	830.3	80.0	50.0	1/4*	⚠ W7010H-50FM



*BSP和ISO 7-1螺纹



CV50刀柄

	长度	D ₅		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	2.7559 - 2.9920	70.00 - 75.99	8-3/4	12-7/32	16-7/32	CV50	W7003H-CV50
	5xD	2.7559 - 2.9920	70.00 - 75.99	14-7/8	18-13/64	22-13/64	CV50	W7005H-CV50
	8xD	2.7559 - 2.9920	70.00 - 75.99	23-7/8	27-5/32	31-5/32	CV50	⚠ W7008H-CV50
	10xD	2.7559 - 2.9920	70.00 - 75.99	26-3/4	29-61/64	33-61/64	CV50	⚠ W7010H-CV50

连接附件

 安装螺钉	 安装螺钉刀头	允许拧紧扭矩*
78027-IP30-1	8IP-30B	250 in-lb (2825 N-cm)

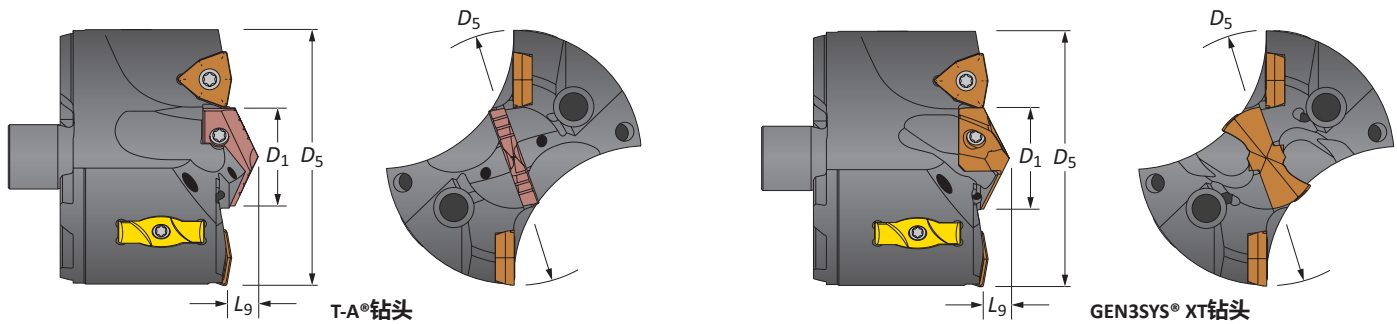
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

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，请参见本目录中本部分的A50：30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)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

76系列 | 直径范围：2.9921" - 3.2676" (76.00 mm - 82.99 mm)



刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT钻头			
D ₅ 分数	D ₅ (in)	D ₅ (mm)	D ₁	L ₉	零件号	引导刀片系列	GEN2 T-A刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	ic刀片尺寸
-	2.9921	76.00	1-7/32	13/32	V7602S-76	2	4C*2H-0107	1C12H-0107-TC	V7629S-76	29	7C*29P-0107	1/2
3	3.0000	76.20	1-7/32	13/32	V7602S-0300	2	4C*2H-0107	1C12H-0107-TC	V7629S-0300	29	7C*29P-0107	1/2
3-1/16	3.0625	77.79	1-7/32	13/32	V7602S-0302	2	4C*2H-0107	1C12H-0107-TC	V7629S-0302	29	7C*29P-0107	1/2
-	3.0709	78.00	1-7/32	13/32	V7602S-78	2	4C*2H-0107	1C12H-0107-TC	V7629S-78	29	7C*29P-0107	1/2
3-1/8	3.1250	79.38	1-7/32	13/32	V7602S-0304	2	4C*2H-0107	1C12H-0107-TC	V7629S-0304	29	7C*29P-0107	1/2
-	3.1496	80.00	1-7/32	13/32	V7602S-80	2	4C*2H-0107	1C12H-0107-TC	V7629S-80	29	7C*29P-0107	1/2
3-3/16	3.1875	80.96	1-7/32	13/32	V7602S-0306	2	4C*2H-0107	1C12H-0107-TC	V7629S-0306	29	7C*29P-0107	1/2
-	3.2282	82.00	1-7/32	13/32	V7602S-82	2	4C*2H-0107	1C12H-0107-TC	V7629S-82	29	7C*29P-0107	1/2
3-1/4	3.2500	82.55	1-7/32	13/32	V7602S-0308	2	4C*2H-0107	1C12H-0107-TC	V7629S-0308	29	7C*29P-0107	1/2

*表示硬质合金材质 (1 = C1、2 = C2)

ic刀片

涂层	尺寸	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	1/2	C5 (P35)	标准	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	C1 (K35)	标准	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	C2 (K25)	标准	OP-080508-2PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	C5 (P35)	大前角	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	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

耐磨垫

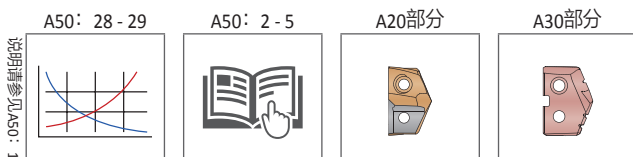
零件号	耐磨垫螺钉	耐磨垫扳手	允许拧紧扭矩*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (300 N-cm)

*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

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	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



也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

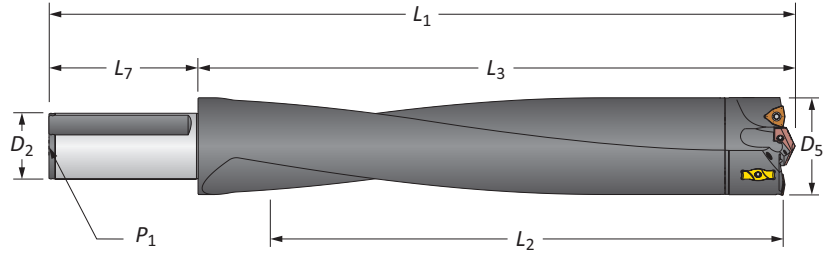
英制	38系列, T-A (1系列), 1.6790"	零件号 = V3801D-1.6790
公制	38系列, T-A (1系列), 42.15 mm	零件号 = V3801D-42.15

耐磨垫以2的倍数销售 | 耐磨垫螺钉以4的倍数销售

ic刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

APX钻头刀柄

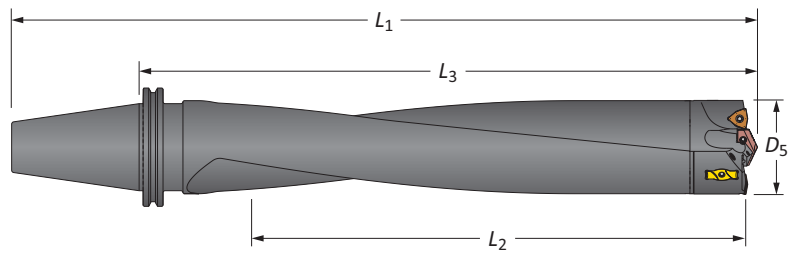
76系列 | 直径范围：2.9921" - 3.2676" (76.00 mm - 82.99 mm)



直柄

	长度	D ₅	钻体			刀柄			零件号
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
i	3xD	2.9921 - 3.2676	9-1/2	11-33/64	16-1/64	4-1/2	2	1/4	W7603H-200F
	5xD	2.9921 - 3.2676	16-3/8	18-3/64	22-35/64	4-1/2	2	1/4	W7605H-200F
	8xD	2.9921 - 3.2676	26-1/8	27-27/32	32-11/32	4-1/2	2	1/4	W7608H-200F
m	3xD	76.00 - 82.99	239.9	292.4	372.4	80.0	50.0	1/4*	W7603H-50FM
	5xD	76.00 - 82.99	415.0	458.2	538.2	80.0	50.0	1/4*	W7605H-50FM
	8xD	76.00 - 82.99	664.0	707.1	787.1	80.0	50.0	1/4*	W7608H-50FM



*BSP和ISO 7-1螺纹



CV50刀柄

	长度	D ₅		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	2.9921 - 3.2676	76.00 - 82.99	9-1/2	12-57/64	16-57/64	CV50	W7603H-CV50
	5xD	2.9921 - 3.2676	76.00 - 82.99	16-3/8	19-27/64	23-27/64	CV50	W7605H-CV50
	8xD	2.9921 - 3.2676	76.00 - 82.99	26-1/8	29-7/32	33-7/32	CV50	W7608H-CV50

连接附件

 安装螺钉	 安装螺钉刀头	允许拧紧扭矩*
78027-IP30-1	8IP-30B	250 in-lb (2825 N-cm)

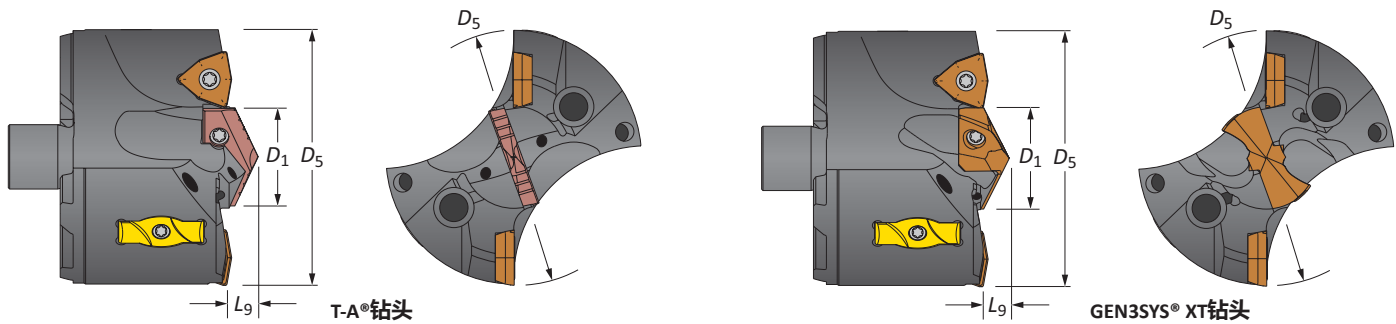
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

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，请参见本目录中本部分的A50：30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)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

83系列 | 直径范围：3.2677" - 3.5038" (83.00 mm - 88.99 mm)



刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT钻头			
D_5 分数	D_5 (in)	D_5 (mm)	D_1	L_9	零件号	引导刀片系列	GEN2 T-A刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	ic刀片尺寸
-	3.3071	84.00	1-3/8	7/16	V8302S-84	2	4C*2H-0112	1C12H-0112-TC	V8332S-84	32	7C*32P-0112	1/2
3-5/16	3.3125	84.14	1-3/8	7/16	V8302S-0310	2	4C*2H-0112	1C12H-0112-TC	V8332S-0310	32	7C*32P-0112	1/2
3-3/8	3.3750	85.73	1-3/8	7/16	V8302S-0312	2	4C*2H-0112	1C12H-0112-TC	V8332S-0312	32	7C*32P-0112	1/2
-	3.3859	86.00	1-3/8	7/16	V8302S-86	2	4C*2H-0112	1C12H-0112-TC	V8332S-86	32	7C*32P-0112	1/2
3-7/16	3.4375	87.31	1-3/8	7/16	V8302S-0314	2	4C*2H-0112	1C12H-0112-TC	V8332S-0314	32	7C*32P-0112	1/2
-	3.4646	88.00	1-3/8	7/16	V8302S-88	2	4C*2H-0112	1C12H-0112-TC	V8332S-88	32	7C*32P-0112	1/2
3-1/2	3.5000	88.90	1-3/8	7/16	V8302S-0316	2	4C*2H-0112	1C12H-0112-TC	V8332S-0316	32	7C*32P-0112	1/2

*表示硬质合金材质 (1 = C1、2 = C2)

ic刀片

涂层	尺寸	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	1/2	C5 (P35)	标准	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	C1 (K35)	标准	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	C2 (K25)	标准	OP-080508-2PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	C5 (P35)	大前角	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	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

耐磨垫

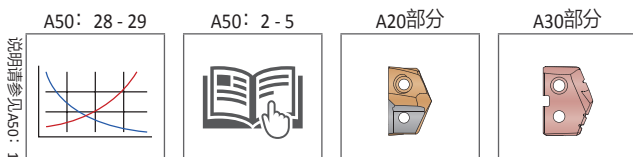
零件号	耐磨垫螺钉	耐磨垫扳手	允许拧紧扭矩*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (300 N-cm)

*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

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	32	7495-IP15-1	8IP-15	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



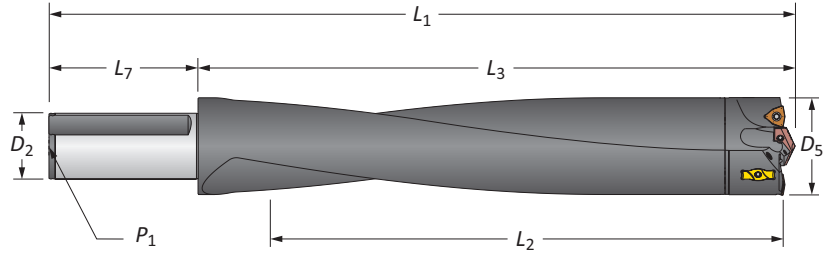
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列, T-A (1系列), 1.6790"	零件号 = V3801D-1.6790
公制	38系列, T-A (1系列), 42.15 mm	零件号 = V3801D-42.15

耐磨垫以2的倍数销售 | 耐磨垫螺钉以4的倍数销售
ic刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

APX钻头刀柄

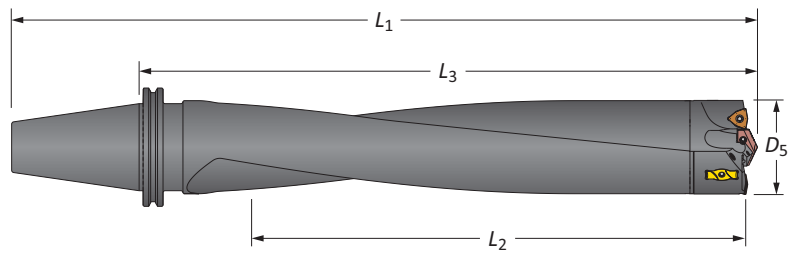
83系列 | 直径范围：3.2677" - 3.5038" (83.00 mm - 88.99 mm)



直柄

	长度	D ₅	钻体			刀柄			零件号
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
i	3xD	3.2677 - 3.5038	10-1/8	12-5/16	16-13/16	4-1/2	2	1/4	W8303H-200F
	5xD	3.2677 - 3.5038	17-1/2	19-5/16	23-13/16	4-1/2	2	1/4	W8305H-200F
	8xD	3.2677 - 3.5038	27-3/4	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4	W8308H-200F
m	3xD	83.00 - 88.99	257.8	312.5	392.6	80.0	50.0	1/4*	W8303H-50FM
	5xD	83.00 - 88.99	445.0	490.5	570.5	80.0	50.0	1/4*	W8305H-50FM
	8xD	83.00 - 88.99	704.9	750.3	830.3	80.0	50.0	1/4*	W8308H-50FM



*BSP和ISO 7-1螺纹



CV50刀柄

	长度	D ₅		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	3.2677 - 3.5038	83.00 - 88.99	10-1/8	13-11/16	17-11/16	CV50	W8303H-CV50
	5xD	3.2677 - 3.5038	83.00 - 88.99	17-1/2	20-11/16	24-11/16	CV50	W8305H-CV50
	8xD	3.2677 - 3.5038	83.00 - 88.99	26-7/8	30-3/64	34-3/64	CV50	W8308H-CV50

连接附件

 安装螺钉	 安装螺钉刀头	允许拧紧扭矩*
78027-IP30-1	8IP-30B	250 in-lb (2825 N-cm)

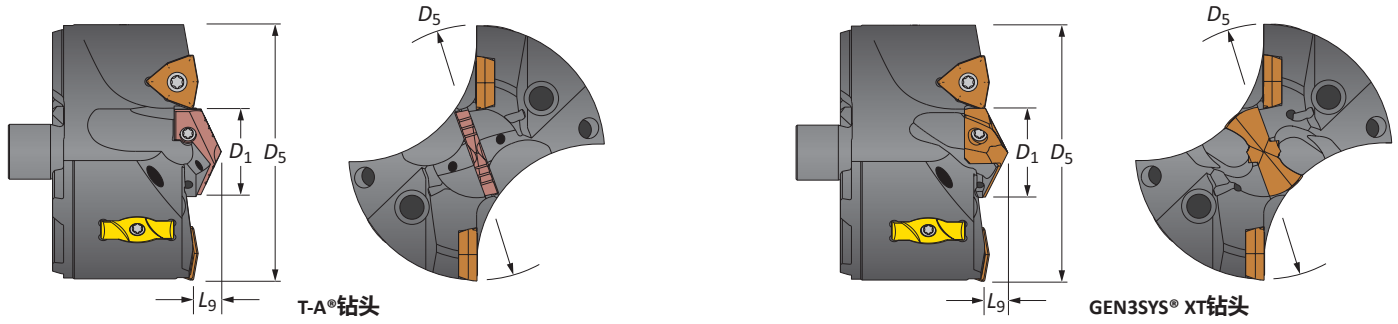
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

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，请参见本目录中本部分的A50：30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)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

89系列 | 直径范围：3.5039" - 3.7401" (89.00 mm - 94.99 mm)






钻头

钻头					T-A钻头			GEN3SYS XT钻头				
D ₅ 分数	D ₅ (in)	D ₅ (mm)	D ₁	L ₉	零件号	引导刀片系列	 GEN2 T-A刀片	 T-A (-TC)刀片	零件号	引导刀片系列	 引导刀片	ic刀片尺寸
-	3.5433	90.00	1-1/4	27/64	V8902S-90	2	4C*2H-0108	1C12H-0108-TC	V8929S-90	29	7C*29P-0108	9/16
3-9/16	3.5625	90.49	1-1/4	27/64	V8902S-0318	2	4C*2H-0108	1C12H-0108-TC	V8929S-0318	29	7C*29P-0108	9/16
-	3.6220	92.00	1-1/4	27/64	V8902S-92	2	4C*2H-0108	1C12H-0108-TC	V8929S-92	29	7C*29P-0108	9/16
3-5/8	3.6250	92.08	1-1/4	27/64	V8902S-0320	2	4C*2H-0108	1C12H-0108-TC	V8929S-0320	29	7C*29P-0108	9/16
3-11/16	3.6875	93.66	1-1/4	27/64	V8902S-0322	2	4C*2H-0108	1C12H-0108-TC	V8929S-0322	29	7C*29P-0108	9/16
-	3.7008	94.00	1-1/4	27/64	V8902S-94	2	4C*2H-0108	1C12H-0108-TC	V8929S-94	29	7C*29P-0108	9/16

*表示硬质合金材质 (1 = C1、2 = C2)

ic刀片

涂层	尺寸	材质	槽型	 零件号	 刀片螺钉	 刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	9/16	C5 (P35)	标准	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	C1 (K35)	标准	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	C2 (K25)	标准	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	C5 (P35)	大前角	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 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

耐磨垫

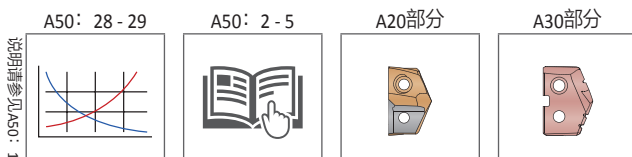
 零件号	 耐磨垫螺钉	 耐磨垫扳手	允许拧紧扭矩*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (300 N-cm)

*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

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	 刀片螺钉	 刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	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



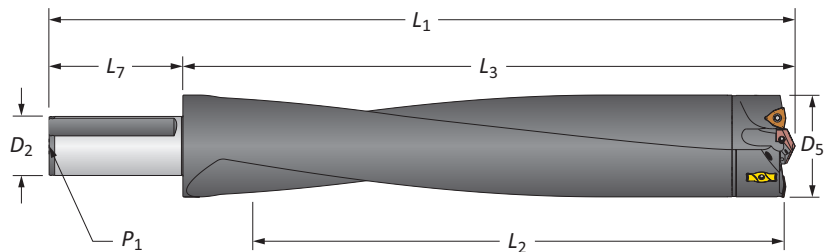
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列, T-A (1系列), 1.6790"	零件号 = V3801D-1.6790
公制	38系列, T-A (1系列), 42.15 mm	零件号 = V3801D-42.15

耐磨垫以2的倍数销售 | 耐磨垫螺钉以4的倍数销售
ic刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

APX钻头刀柄

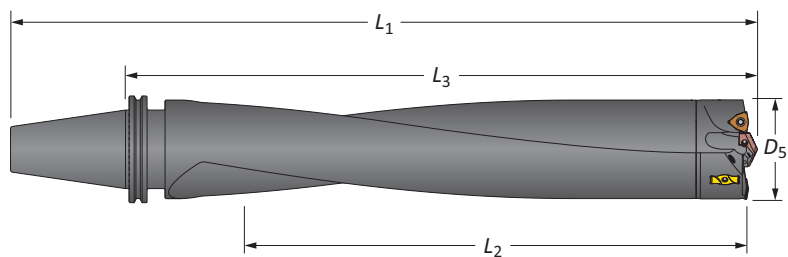
89系列 | 直径范围：3.5039" - 3.7401" (89.00 mm - 94.99 mm)



直柄

	长度	D ₅	钻体			刀柄			零件号
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
i	3xD	3.5039 - 3.7401	10-7/8	13-1/8	17-5/8	4-1/2	2	1/4	W8903H-200F
	5xD	3.5039 - 3.7401	18-5/8	20-5/8	25-1/8	4-1/2	2	1/4	W8905H-200F
	8xD	3.5039 - 3.7401	27-5/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4	W8908H-200F
m	3xD	89.00 - 94.99	275.8	333.6	413.6	80.0	50.0	1/4*	W8903H-50FM
	5xD	89.00 - 94.99	475.0	523.7	603.7	80.0	50.0	1/4*	W8905H-50FM
	8xD	89.00 - 94.99	701.8	750.3	830.3	80.0	50.0	1/4*	W8908H-50FM



*BSP和ISO 7-1螺纹



CV50刀柄

	长度	D ₅		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	3.5039 - 3.7401	89.00 - 94.99	10-7/8	14-33/64	18-33/64	CV50	W8903H-CV50
	5xD	3.5039 - 3.7401	89.00 - 94.99	18-5/8	22	26	CV50	W8905H-CV50
	8xD	3.5039 - 3.7401	89.00 - 94.99	26-3/4	30-1/32	34-1/32	CV50	W8908H-CV50

连接附件

 安装螺钉	 安装螺钉刀头	允许拧紧扭矩*
78027-IP30-1	8IP-30B	250 in-lb (2825 N-cm)

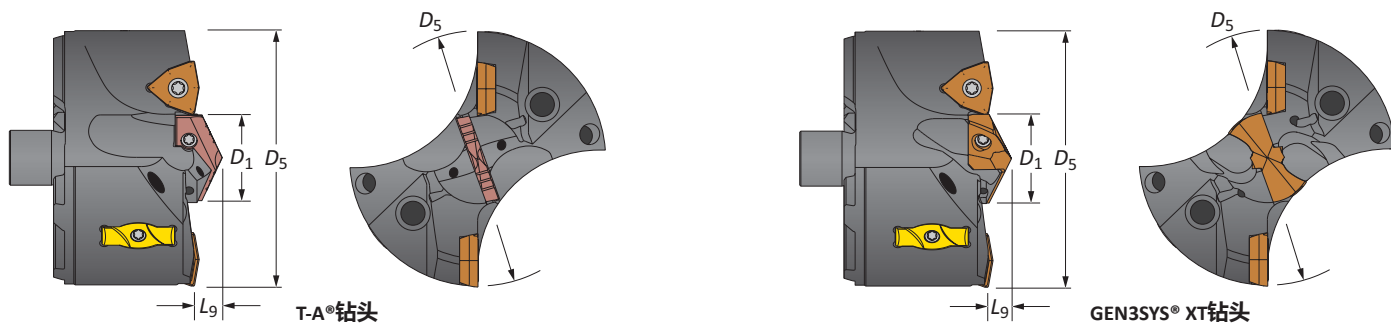
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

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，请参见本目录中本部分的A50：30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)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

95系列 | 直径范围：3.7402" - 4.0000" (95.00 mm - 101.60 mm)



钻头

钻头					T-A钻头			GEN3SYS XT钻头				
D ₅ 分数	D ₅ (in)	D ₅ (mm)	D ₁	L ₉	零件号	引导刀片系列	GEN2 T-A刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	ic刀片尺寸
3-3/4	3.7500	95.25	1-3/8	29/64	V9502S-0324	2	4C*2H-0112	1C12H-0112-TC	V9532S-0324	32	7C*32P-0112	9/16
-	3.7795	96.00	1-3/8	29/64	V9502S-96	2	4C*2H-0112	1C12H-0112-TC	V9532S-96	32	7C*32P-0112	9/16
3-13/16	3.8125	96.84	1-3/8	29/64	V9502S-0326	2	4C*2H-0112	1C12H-0112-TC	V9532S-0326	32	7C*32P-0112	9/16
-	3.8583	98.00	1-3/8	29/64	V9502S-98	2	4C*2H-0112	1C12H-0112-TC	V9532S-98	32	7C*32P-0112	9/16
3-7/8	3.8750	98.43	1-3/8	29/64	V9502S-0328	2	4C*2H-0112	1C12H-0112-TC	V9532S-0328	32	7C*32P-0112	9/16
-	3.9370	100.00	1-3/8	29/64	V9502S-100	2	4C*2H-0112	1C12H-0112-TC	V9532S-100	32	7C*32P-0112	9/16
3-15/16	3.9375	100.01	1-3/8	29/64	V9502S-0330	2	4C*2H-0112	1C12H-0112-TC	V9532S-0330	32	7C*32P-0112	9/16
4	4.0000	101.60	1-3/8	29/64	V9502S-0400	2	4C*2H-0112	1C12H-0112-TC	V9532S-0400	32	7C*32P-0112	9/16

*表示硬质合金材质 (1 = C1、2 = C2)

ic刀片

涂层	尺寸	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	9/16	C5 (P35)	标准	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	C1 (K35)	标准	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	C2 (K25)	标准	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	C5 (P35)	大前角	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 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

耐磨垫

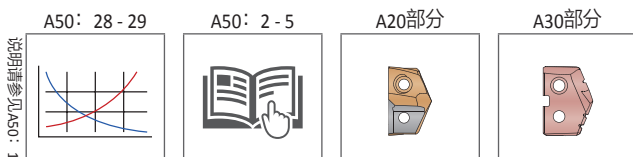
零件号	耐磨垫螺钉	耐磨垫扳手	允许拧紧扭矩*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (300 N-cm)

*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

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	32	7495-IP15-1	8IP-15	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



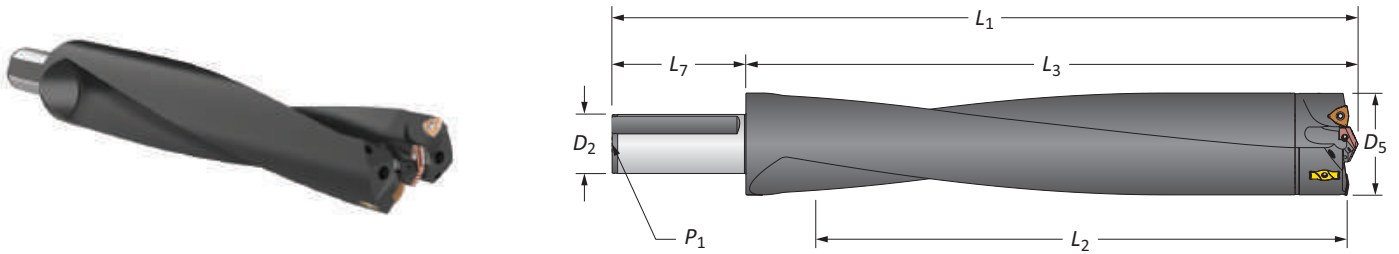
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列, T-A (1系列), 1.6790"	零件号 = V3801D-1.6790
公制	38系列, T-A (1系列), 42.15 mm	零件号 = V3801D-42.15

耐磨垫以2的倍数销售 | 耐磨垫螺钉以4的倍数销售
ic刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

APX钻头刀柄

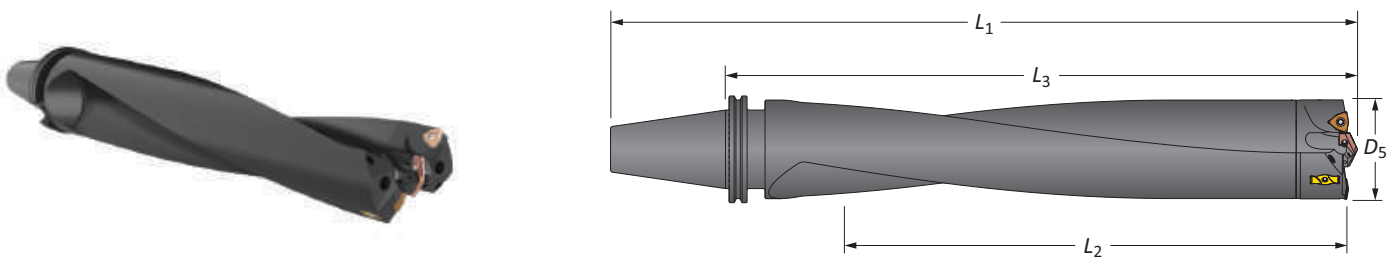
95系列 | 直径范围：3.7402" - 4.0000" (95.00 mm - 101.60 mm)



直柄

	长度	D_5	钻体			刀柄			零件号
			L_2	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1	
i	3xD	3.7402 - 4.0000	11-7/8	14-9/32	18-25/32	4-1/2	2	1/4	W9503H-200F
	5xD	3.7402 - 4.0000	20	22-19/64	26-51/64	4-1/2	2	1/4	W9505H-200F
	8xD	3.7401 - 4.0000	27-1/2	29-51/64	34-19/64	4-1/2	2	1/4	W9508H-200F
m	3xD	95.00 - 101.60	302.0	362.8	442.8	80.0	50.0	1/4*	W9503H-50FM
	5xD	95.00 - 101.60	508.0	566.2	646.2	80.0	50.0	1/4*	W9505H-50FM
	8xD	95.00 - 101.60	698.5	756.7	836.7	80.0	50.0	1/4*	W9508H-50FM



*BSP和ISO 7-1螺纹



CV50刀柄

	长度	D_5		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L_2	L_3	L_1		
i	3xD	3.7402 - 4.0000	95.00 - 101.60	11-7/8	15-43/64	19-43/64	CV50	W9503H-CV50
	5xD	3.7402 - 4.0000	95.00 - 101.60	20	23-43/64	27-43/64	CV50	W9505H-CV50
	8xD	3.7402 - 4.0000	95.00 - 101.60	26-5/8	30-9/32	34-9/32	CV50	W9508H-CV50

连接附件

 安装螺钉	 安装螺钉刀头	允许拧紧扭矩*
78027-IP30-1	8IP-30B	250 in-lb (2825 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，请参见本目录中本部分的A50：30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)
安装螺钉以4的倍数销售

推荐的钻削参数 | 英制 (英寸)

ISO 材料	硬度 (BHN)	进给速率 (IPR) (按直径)								
		周边刀片		5/16" IC	3/8" IC	1/2" IC	9/16" IC	3/8" IC	1/2" IC	9/16" IC
		速度 (SFM)	引导刀片 样式	33	38 - 44	44 - 51	51 - 57 - 63	70	76 - 83	89 - 95
				1.299 - 1.495	1.496 - 1.885	1.886 - 2.210	2.211 - 2.755	2.756 - 2.992	2.992 - 3.503	3.504 - 4.000
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 250	450 - 750	T-A/GEN3SYS	.006 - .011	.007 - .012	.009 - .012	.009 - .012	.006 - .010	.007 - .011	.007 - .012
低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 275	450 - 750	T-A/GEN3SYS	.006 - .011	.007 - .012	.009 - .012	.009 - .012	.006 - .010	.007 - .011	.007 - .012
中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 325	450 - 750	T-A/GEN3SYS	.006 - .011	.007 - .012	.009 - .012	.009 - .012	.006 - .010	.007 - .011	.007 - .012
合金钢 4140、5140、8640等	125 - 375	400 - 700	T-A/GEN3SYS	.005 - .007	.005 - .009	.007 - .010	.007 - .011	.005 - .009	.006 - .010	.006 - .010
高强度合金 4340、4330V、300M等	225 - 400	300 - 500	T-A/GEN3SYS	.005 - .006	.005 - .007	.005 - .008	.006 - .009	.005 - .007	.005 - .008	.006 - .008
结构钢 A36、A285、A516等	100 - 350	450 - 750	T-A/GEN3SYS	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010	.009 - .011	.005 - .009	.006 - .010	.007 - .010
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 250	300 - 500	T-A/GEN3SYS	.005 - .006	.005 - .007	.007 - .009	.008 - .010	.005 - .007	.006 - .009	.007 - .010
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	200 - 400	T-A	.004 - .005	.004 - .007	.006 - .009	.007 - .009	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007
钛合金	140 - 310	300 - 500	T-A	.005 - .007	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007
航空航天合金 S82	185 - 350	400 - 600	T-A/GEN3SYS	.004 - .006	.005 - .007	.006 - .008	.006 - .008	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007
M 400系列不锈钢 416、420等	185 - 350	300 - 500	T-A/GEN3SYS	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010	.009 - .011	.005 - .007	.007 - .009	.007 - .010
300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 275	300 - 500	T-A/GEN3SYS	.005 - .007	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010	.004 - .008	.006 - .010	.006 - .010
超级双相不锈钢	135 - 275	250 - 450	T-A/GEN3SYS	.004 - .006	.005 - .007	.007 - .009	.007 - .009	.004 - .007	.006 - .009	.007 - .010
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等	400 - 600	300 - 500	T-A	.003 - .005	.004 - .006	.006 - .008	.007 - .009	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006
硬化钢	300 - 500	300 - 500	T-A	.004 - .005	.005 - .006	.006 - .008	.006 - .008	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 320	500 - 800	T-A/GEN3SYS	.005 - .009	.006 - .010	.008 - .012	.010 - .012	.008 - .010	.009 - .011	.010 - .012
N 铸铝	30 - 180	600 - 800	T-A/GEN3SYS	.009 - .012	.010 - .014	.012 - .016	.012 - .016	.006 - .009	.008 - .011	.008 - .012
锻铝	30 - 180	600 - 800	T-A/GEN3SYS	.007 - .011	.008 - .012	.010 - .014	.010 - .014	.006 - .009	.008 - .011	.008 - .012
铝青铜	100 - 250	400 - 700	T-A/GEN3SYS	.005 - .007	.005 - .008	.007 - .010	.009 - .011	.006 - .009	.007 - .010	.008 - .012
黄铜	30 - 100	800	T-A/GEN3SYS	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010	.009 - .012	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .012
铜	60	700	T-A/GEN3SYS	.002 - .005	.003 - .006	.006 - .008	.008 - .010	.006 - .008	.006 - .008	.006 - .008

冷却剂建议

系列	压力 (PSI)	流量 (GPM)
33	350	10
38	300	10
44	275	12
51	250	18
57	225	20
63	200	22
70	150	25
76	100	28
83	100	30
89	100	33
95	100	33

计算

值	公式
SFM	$RPM \cdot 0.262 \cdot \text{直径}$
RPM	$(SFM \cdot 3.82) / \text{直径}$
IPM	$RPM \cdot \text{IPR}$

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。有关以推荐的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。

重要说明: 上述冷却剂压力和流量建议代表以美国联合机械工程公司的推荐速度和进给实现最佳刀具寿命和排屑性能的极近似值。如果钻削应用中的现有冷却能力更低, 则APX钻削系统将仍然以更低的穿透率运行。如需冷却剂要求和/或速度和进给的更具体建议, 请联系我们的应用工程部门。

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施: 对于长度大于等于8xD的APX刀柄, 除非刀具与工件或夹具相接合, 否则, 不要使刀具以高于50 RPM的转速旋转。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本部分的A50: 30页。有关最新信息和规程, 请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

推荐的钻削参数 | 公制 (mm)

ISO 材料	硬度 (BHN)	进给速率 (mm/rev) (按直径)								
		周边刀片		5/16" IC	3/8" IC	1/2" IC	9/16" IC	3/8" IC	1/2" IC	9/16" IC
		系列		33	38 - 44	44 - 51	51 - 57 - 63	70	76 - 83	89 - 95
		速度 (M/min)	引导刀片 样式	33.00 - 37.99	38.00 - 47.88	47.89 - 56.13	56.14 - 69.99	70.00 - 75.99	76.00 - 88.99	89.00 - 101.60
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、0-2、S-3等	100 - 250	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.23 - 0.30	0.23 - 0.30	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	0.18 - 0.30
	85 - 275	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.23 - 0.30	0.23 - 0.30	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	0.18 - 0.30
	125 - 325	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.23 - 0.30	0.23 - 0.30	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	0.18 - 0.30
	125 - 375	122 - 213	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.18	0.13 - 0.23	0.18 - 0.25	0.18 - 0.28	0.13 - 0.23	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25
	225 - 400	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.20	0.15 - 0.23	0.13 - 0.18	0.13 - 0.20	0.15 - 0.20
	100 - 350	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.23 - 0.28	0.13 - 0.23	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25
	150 - 250	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.15	0.13 - 0.18	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.13 - 0.18	0.15 - 0.23	0.18 - 0.25
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金 航空航天合金 S82	140 - 310	61 - 122	T-A	0.10 - 0.13	0.10 - 0.18	0.15 - 0.23	0.18 - 0.23	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.18
	140 - 310	91 - 152	T-A	0.13 - 0.18	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.18
	185 - 350	122 - 183	T-A/GEN3SYS	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.18
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 - 350	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.23 - 0.28	0.13 - 0.18	0.18 - 0.23	0.18 - 0.25
	135 - 275	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.18	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.10 - 0.20	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25
	135 - 275	76 - 137	T-A/GEN3SYS	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.18 - 0.23	0.18 - 0.23	0.10 - 0.18	0.15 - 0.23	0.18 - 0.25
H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等 硬化钢	400 - 600	91 - 152	T-A	0.07 - 0.13	0.10 - 0.15	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.08 - 0.13	0.10 - 0.15	0.10 - 0.15
	300 - 500	91 - 152	T-A	0.10 - 0.13	0.13 - 0.15	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20	0.08 - 0.13	0.10 - 0.20	0.10 - 0.20
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 320	152 - 244	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.23	0.15 - 0.25	0.20 - 0.30	0.25 - 0.30	0.20 - 0.25	0.23 - 0.28	0.25 - 0.30
N 铸铝 锻铝 铝青铜 黄铜 铜	30 - 180	183 - 244	T-A/GEN3SYS	0.23 - 0.30	0.25 - 0.36	0.30 - 0.40	0.30 - 0.40	0.15 - 0.23	0.20 - 0.28	0.20 - 0.30
	30 - 180	183 - 244	T-A/GEN3SYS	0.18 - 0.28	0.20 - 0.30	0.25 - 0.36	0.25 - 0.36	0.15 - 0.23	0.20 - 0.28	0.20 - 0.30
	100 - 250	123 - 213	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.18	0.13 - 0.20	0.18 - 0.25	0.23 - 0.28	0.15 - 0.23	0.18 - 0.25	0.20 - 0.30
	30 - 100	244	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.23 - 0.30	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25
	60	213	T-A/GEN3SYS	0.05 - 0.13	0.08 - 0.15	0.15 - 0.20	0.20 - 0.25	0.08 - 0.15	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20

冷却剂建议

系列	压力 (BAR)	流量 (LPM)
33	24	38
38	21	38
44	19	45
51	17	68
57	16	76
63	14	83
70	10	95
76	7	106
83	7	114
89	7	125
95	7	125

计算

值	公式
M/min	RPM • 0.003 • 直径
RPM	(M/min • 318.47) / 直径
mm/min	RPM • mm/r

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。有关以推荐的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。

重要说明：上述冷却剂压力和流量建议代表以美国联合机械工程公司的推荐速度和进给实现最佳刀具寿命和排屑性能的极近似值。如果钻削应用中的现有冷却能力更低，则APX钻削系统将仍然以更低的穿透率运行。如需冷却剂要求和/或速度和进给的更具体建议，请联系我们的应用工程部门。

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：对于长度大于等于8xD的APX刀柄，除非刀具与工件或夹具相接合，否则，不要使刀具以高于50 RPM的转速旋转。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本部分的A50：30页。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

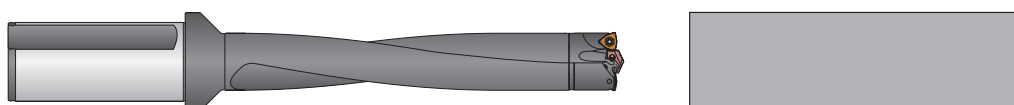
深孔钻削指南

A


钻削

1. 接近
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工件1/16" (1.5 mm) 的范围内



冷却剂关闭

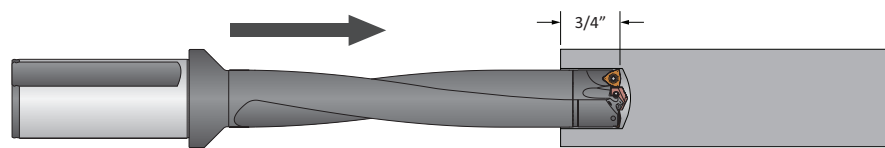


B


镗孔

2. 进给
速度为推荐起始速度的75%
进给为推荐起始进给的50%

以75%的推荐速度和50%的推荐进给钻削3/4"深的孔。



冷却剂打开

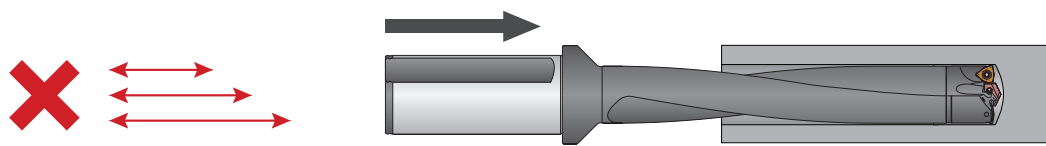


C

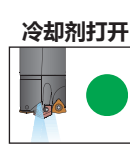
铰孔

3. 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

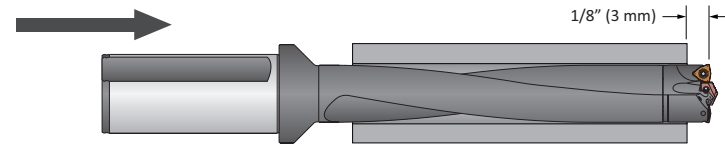


D

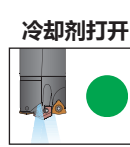
抛光

4. 深孔钻削 - 爆破
50% RPM
100% IPR (mm/rev)

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



冷却剂打开

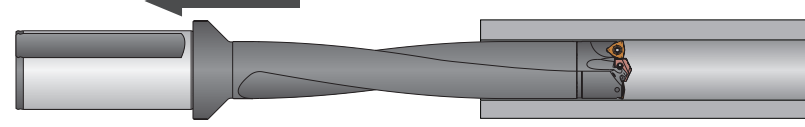


E


螺纹加工

5. 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



X

特殊应用

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：如果没有与工件或夹具适当啮合，切勿将这些刀柄旋转超过50 RPM。否则会导致刀具故障和/或人身伤害。有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

SECTION

A60

Revolution Drill®

Revolution Drill®

大直径可更换ic刀片钻削系统

▶ **直径范围**：1.875" - 4.000" (47.6 mm - 101.0 mm)



大刀阔斧的创新

Revolution Drill采用创新设计，对直径的调节能力可达到0.200" (5.1 mm)。这消除了对特殊刀具和/或后续镗孔操作的需要。凭借实心钻削能力，Revolution Drill不再需要提前钻削引孔。可换刀夹能缩短装配时间，可转位刀片为您的投资提供保障。这种刀片设计能够实现出色的切屑控制和极高的穿透率。

实心钻削	钻削深度可达4.5xD	出色的切屑控制
------	-------------	---------

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。

本目录中也使用了安全信号词，安全信息在这些信号词后面。

警告

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

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

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。

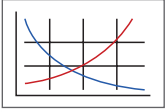
有关最新信息和规程，请访问
www.alliedmachine.com。

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
相应零件的详细说明和信息



推荐的切削参数
可实现最佳安全钻削的速度和进给推荐值

系列	直径范围	
	英制 (in)	公制 (mm)
34	1.875 - 2.000	47.6 - 50.8
36	2.000 - 2.200	50.8 - 55.9
38	2.200 - 2.400	55.9 - 61.0
42	2.400 - 2.600	61.0 - 66.0
44	2.600 - 2.800	66.0 - 71.1
46	2.800 - 3.000	71.1 - 76.2
48	3.000 - 3.200	76.2 - 81.3
52	3.200 - 3.400	81.3 - 86.4
54	3.400 - 3.600	86.4 - 91.4
56	3.600 - 3.800	91.4 - 96.5
58	3.800 - 4.000	96.5 - 101.6

引言

产品概述 2 - 3
 装配说明 4
 产品命名法 5

钻头系列

34系列 6 - 7
 36系列 8 - 9
 38系列 10 - 11
 42系列 12 - 13
 44系列 14 - 15
 46系列 16 - 17
 48系列 18 - 19
 52系列 20 - 21
 54系列 22 - 23
 56系列 24 - 25
 58系列 26 - 27

推荐的切削参数

英制 (in) 28
 公制 (mm) 29

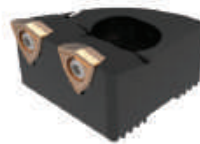
产品概述

系列	直径范围		长径比	柄选项			刀片/刀夹	页码
	英制 (in)	公制 (mm)		直槽	CAT40	CAT50		
34	1.875 - 2.000	47.6 - 50.8	2.2、3.5、4.5	✓	✓	✓	2	6 - 7
36	2.000 - 2.200	50.8 - 55.9	2.2、3.5、4.5	✓	✓	✓	2	8 - 9
38	2.200 - 2.400	55.9 - 61.0	2.2、3.5、4.5	✓	✓	✓	2	10 - 11
42	2.400 - 2.600	61.0 - 66.0	2.2、3.5、4.5	✓	✓	✓	2	12 - 13
44	2.600 - 2.800	66.0 - 71.1	2.2、3.5	✓		✓	3	14
46	2.800 - 3.000	71.1 - 76.2	2.2、3.5	✓		✓	3	15
48	3.000 - 3.200	76.2 - 81.3	1.0、2.5	✓		✓	3	16
52	3.200 - 3.400	81.3 - 86.4	1.0、2.5	✓		✓	3	17
54	3.400 - 3.600	86.4 - 91.4	1.0、2.5	✓		✓	3	18
56	3.600 - 3.800	91.4 - 96.5	1.0、2.5	✓		✓	4	19
58	3.800 - 4.000	96.5 - 101.6	1.0、2.5	✓		✓	4	20

注释：还提供堆叠板样式

特点和优势

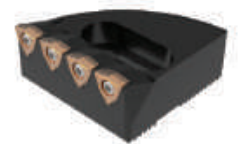
- 对直径的调节能力可达到0.200" (5.1 mm)
- 钻削深度可达4.5xD (标准)
- 可换刀夹为您的投资提供保障
- 可调直径减少库存和成本
- 这种刀片设计能够实现出色的切屑控制和极高的穿透率
- 无需引孔



2刀片
(34 - 42系列)



3刀片
(44 - 54系列)



4刀片
(56 - 58系列)



柄选项



直柄
(全系列)



CAT40刀柄
(34、36、38、42系列)

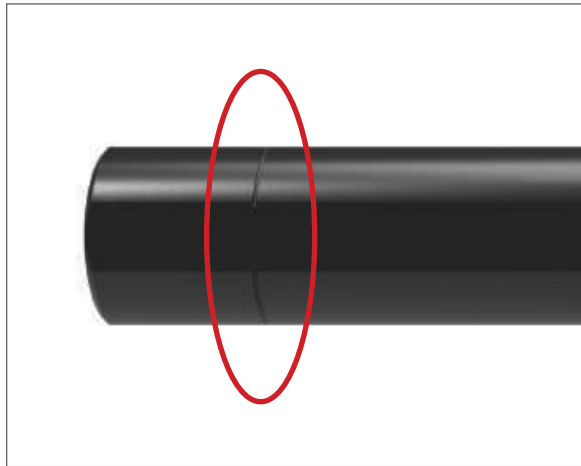
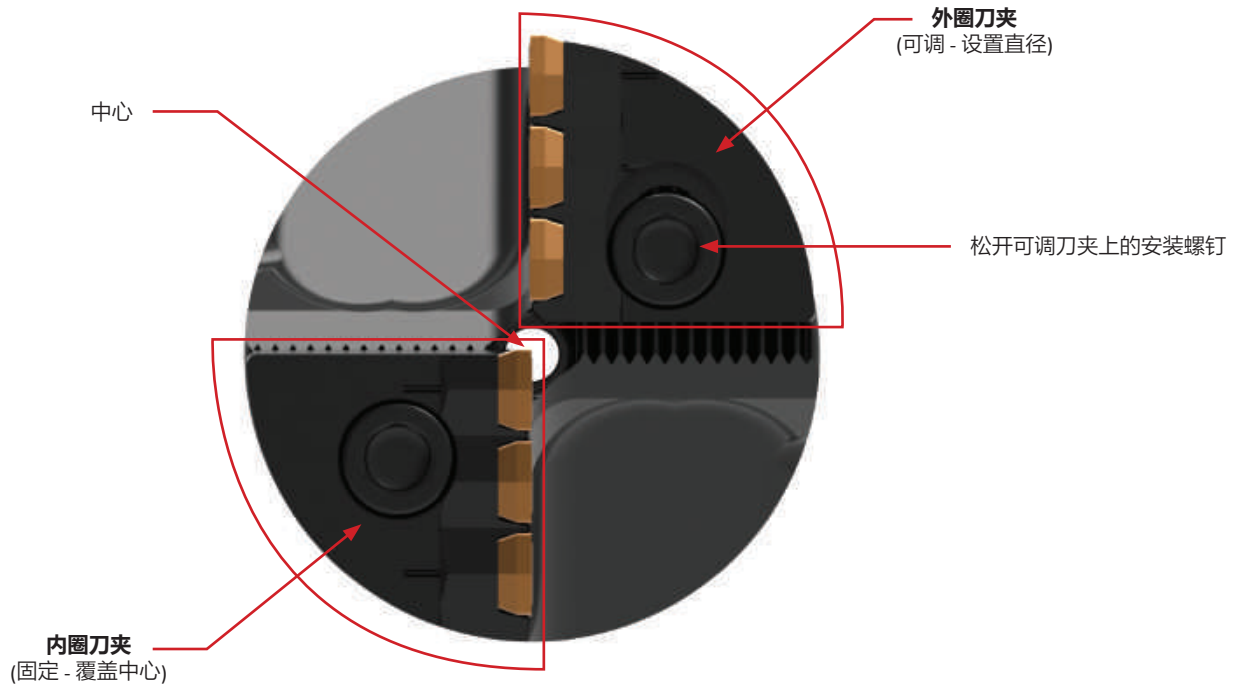


CAT50刀柄
(全系列)

刀体长度

- 1.0xD (48、52、54、56、58系列)
- 2.2xD (34、36、38、42、44、46系列)
- 2.5xD (48、52、54、56、58系列)
- 3.5xD (34、36、38、42、44、46系列)
- 4.5xD (34、36、38、42、44、46系列)

产品概述



直柄

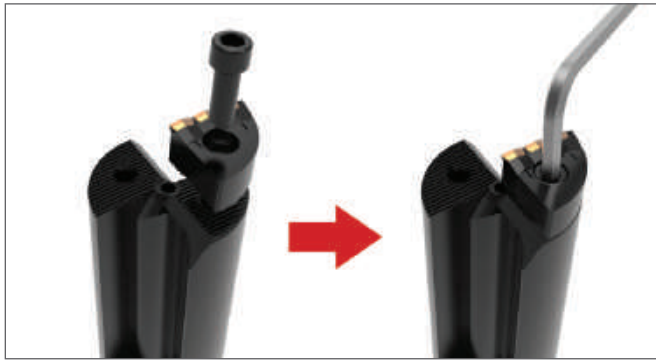
- 设计用于车床应用
- 可切断以在立铣刀刀柄中使用
- 在推荐切削长度处设有划痕 (在上图中圈出)
- 在划痕处切削和去毛刺
- 这将提高刀体紧贴立铣刀刀柄表面时的刚性



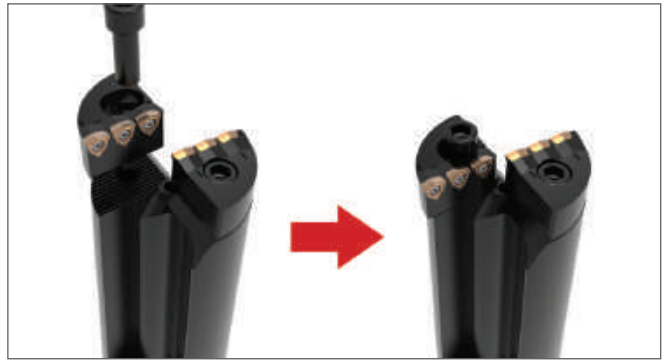
装配说明

A

钻削



第1步：
安装固定刀夹，并将安装螺钉拧紧至11-14 ft-lbf (15-19 N-m)。



第2步：
用手指拧紧可调刀夹上的安装螺钉。

B

钻孔



第3步：
使用调节螺钉根据安装螺钉设置直径。将钻头放入预调仪中，以确保正确设置直径。



第4步：
将安装螺钉拧紧至11-14 ft-lbf (15-19 N-m)。

C

铰孔

D

抛光

IC刀片

- 这种设计能够实现出色的切屑控制和极高的穿透率
- 专利AM200®和AM300®涂层可使刀具寿命长于竞争对手的优质涂层刀具
- Revolution Drill和Opening Drill产品使用相同的刀片



AM300®



AM200®



TiN

刀片应用建议

硬质合金材质选项

C5 (P35)	适用于大多数应用的通用硬质合金材质。 ▶ 常见的钢和不锈钢应用。
C1 (K35)	韧性最高的硬质合金材质。能够实现切削刃强度与刀具寿命的最佳组合。 ▶ 建议用于刚性较低的应用。
C2 (K25)	适用于磨蚀性材料应用的耐磨性更高的硬质合金材质。 ▶ 建议用于灰口铸铁和球墨铸铁应用。

附加槽型选项

大前角 (HR)	在加工硬度小于200 Bhn的长切屑碳钢和合金钢时能够实现出色的切屑控制和刀具寿命。
----------	--

E

螺纹加工

X

特殊应用

产品命名法

Revolution Drill刀柄

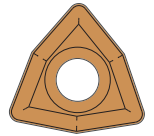
R	34	X	22	-	150L
1	2		3		4



1. 钻头样式	2. 系列	3. 长径比	4. 刀柄信息
<p>R = 标准</p> <p>SP = 堆叠板</p>	<p>34 = 34系列 44 = 44系列 54 = 54系列</p> <p>36 = 36系列 46 = 46系列 56 = 56系列</p> <p>38 = 38系列 48 = 48系列 58 = 58系列</p> <p>42 = 42系列 52 = 52系列</p>	<p>10 = 1.0xD</p> <p>22 = 2.2xD</p> <p>25 = 2.5xD</p> <p>35 = 3.5xD</p> <p>45 = 4.5xD</p>	<p>150L = 1-1/2 ∅直柄</p> <p>200L = 2.0 ∅直柄</p> <p>40M = 40 mm ISO 9766</p> <p>50M = 50 mm ISO 9766</p> <p>CV40 = CAT40</p> <p>CV50 = CAT50</p>

Revolution Drill刀片

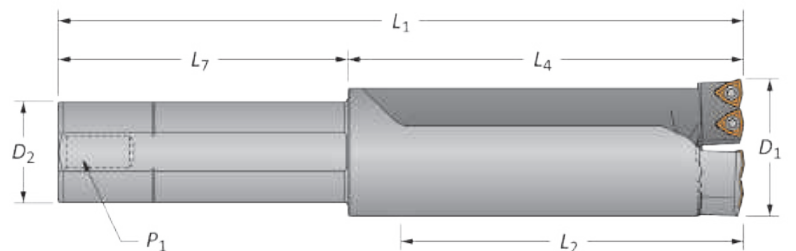
OP	-	05	T3	08	-	1	H	HR
1		2	3	4		5	6	7



1. 兼容产品：	2. IC类型	3. 厚度	4. 半径	5. 硬质合金材质
<p>Opening Drill</p> <p>Revolution Drill</p>	<p>05 = 5/16"</p>	<p>T3 = 5/32"</p>	<p>08 = 1/32"</p>	<p>空白 = C5 (P35)</p> <p>1 = C1 (K35)</p> <p>2 = C2 (K25)</p>
6. 涂层	7. 槽型			
<p>P = AM300®</p> <p>H = AM200®</p> <p>T = TiN</p> <p>A = TiAlN</p> <p>N = TiCN</p> <p>U = 未涂层</p>	<p>空白 = 通用</p> <p>HR = 大前角</p>			

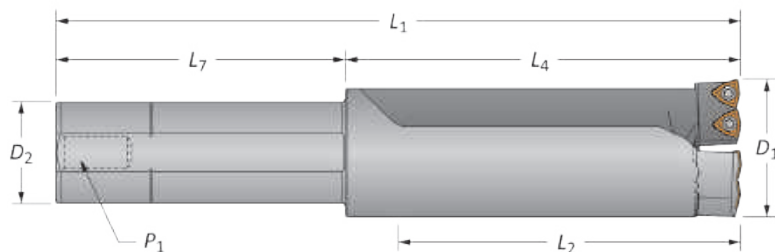
参考说明

符号	属性
D_1	钻头直径范围
D_2	刀柄直径
L_1	总长度
L_2	最大钻孔深度
L_4	刀柄长度
L_7	刀柄长度
P_1	后部管螺纹



Revolution Drill刀柄

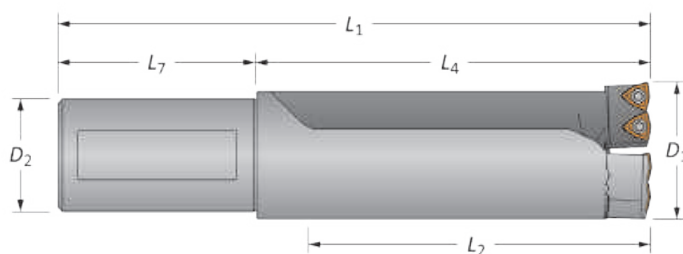
34系列 | 直径范围: 1.875" - 2.000" (47.6 mm - 50.8 mm)



英制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	2.2xD	1.875 - 2.000	4-17/32	5-13/32	9-13/32	1-1/2	4	1/4	R34X22-150L	C34-...
标准	3.5xD	1.875 - 2.000	7-1/32	7-29/32	11-29/32	1-1/2	4	1/4	R34X35-150L	C34-...
标准	4.5xD	1.875 - 2.000	9-1/32	9-29/32	13-29/32	1-1/2	4	1/4	R34X45-150L	C34-...
堆叠板	2.2xD	1.875 - 2.000	4-27/64	5-5/16	9-5/16	1-1/2	4	1/4	SP34X22-150L	C34SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



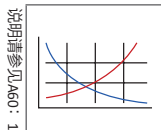
公制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	2.2xD	47.6 - 50.8	114.9	137.4	207.4	40	70	-	R34X22-40M	C34-...
标准	3.5xD	47.6 - 50.8	178.4	200.9	270.9	40	70	-	R34X35-40M	C34-...
标准	4.5xD	47.6 - 50.8	229.2	251.7	321.7	40	70	-	R34X45-40M	C34-...
堆叠板	2.2xD	47.6 - 50.8	112.4	134.8	204.8	40	70	-	SP34X22-40M	C34SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

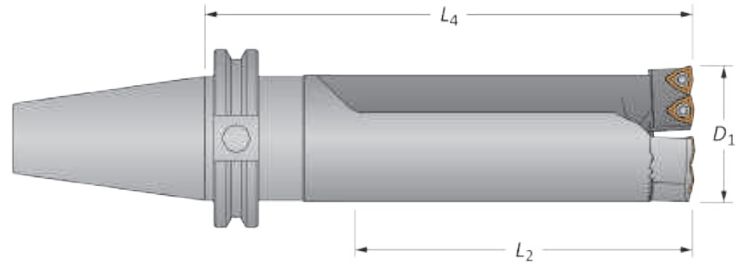
A60: 22 - 23

A60: 2 - 4



Revolution Drill刀柄

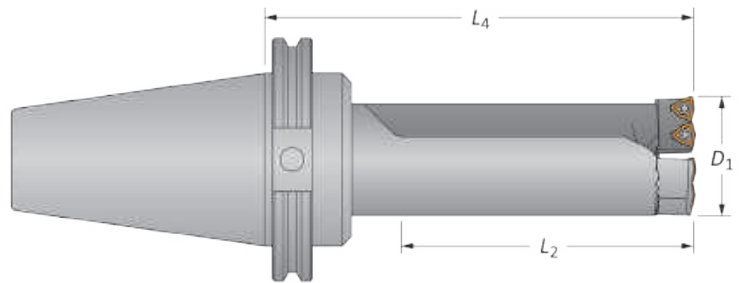
34系列 | 直径范围: 1.875" - 2.000" (47.6 mm - 50.8 mm)



CV40刀柄

i	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
	标准	2.2xD	1.875 - 2.000	4-17/32	6-25/32	CV40	R34X22-CV40	C34-...
	标准	3.5xD	1.875 - 2.000	7-1/32	9-9/32	CV40	R34X35-CV40	C34-...
	标准	4.5xD	1.875 - 2.000	9-1/32	11-9/32	CV40	R34X45-CV40	C34-...
	堆叠板	2.2xD	1.875 - 2.000	4-27/64	6-11/16	CV40	SP34X22-CV40	C34SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。






CV50刀柄




i	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
	标准	2.2xD	1.875 - 2.000	4-17/32	6-25/32	CV50	R34X22-CV50	C34-...
	标准	3.5xD	1.875 - 2.000	7-1/32	9-9/32	CV50	R34X35-CV50	C34-...
	标准	4.5xD	1.875 - 2.000	9-1/32	11-9/32	CV50	R34X45-CV50	C34-...
	堆叠板	2.2xD	1.875 - 2.000	4-27/64	6-11/16	CV50	SP34X22-CV50	C34SP-...

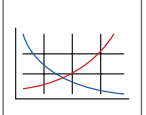
*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。


刀夹

刀柄零件号	 替换刀夹	所需刀片数量	 安装螺钉	扳手尺寸	 调整螺钉	扳手
R34...	C34-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1	8T-9
	C34-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1	8T-9
SP34...	C34SP-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1	8T-9
	C34SP-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1	8T-9

IC刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		 AM300®	 AM200®	 TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

A60: 22 - 23  说明请参见A60: 1

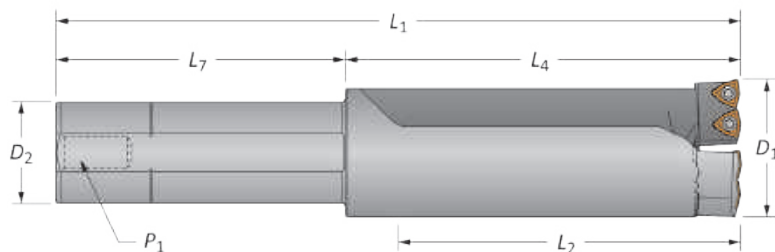
A60: 2 - 4 

安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
IC刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

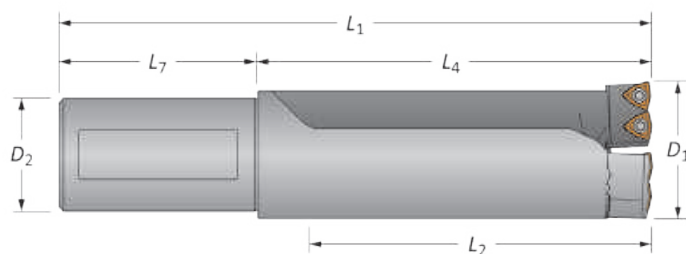
36系列 | 直径范围: 2.000" - 2.200" (50.8 mm - 55.9 mm)



英制直柄

类型	长度	D_1 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
标准	2.2xD	2.000 - 2.200	4-61/64	5-57/64	9-57/64	1-1/2	4	1/4	R36X22-150L	C36-...
标准	3.5xD	2.000 - 2.200	7-45/64	8-41/64	12-41/64	1-1/2	4	1/4	R36X35-150L	C36-...
标准	4.5xD	2.000 - 2.200	9-61/64	10-57/64	14-57/64	1-1/2	4	1/4	R36X45-150L	C36-...
堆叠板	2.2xD	2.000 - 2.200	4-57/64	5-13/16	9-13/16	1-1/2	4	1/4	SP36X22-150L	C36SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



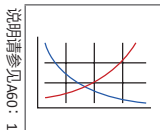
公制直柄

类型	长度	D_1 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
标准	2.2xD	50.8 - 55.9	126.0	149.6	219.6	40	70	-	R36X22-40M	C36-...
标准	3.5xD	50.8 - 55.9	195.8	219.4	289.4	40	70	-	R36X35-40M	C36-...
标准	4.5xD	50.8 - 55.9	253.0	276.6	346.6	40	70	-	R36X45-40M	C36-...
堆叠板	2.2xD	50.8 - 55.9	124.0	147.6	217.6	40	70	-	SP36X22-40M	C36SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

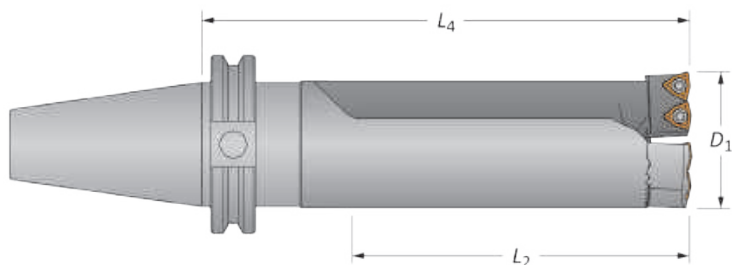
A60: 22 - 23

A60: 2 - 4



Revolution Drill刀柄

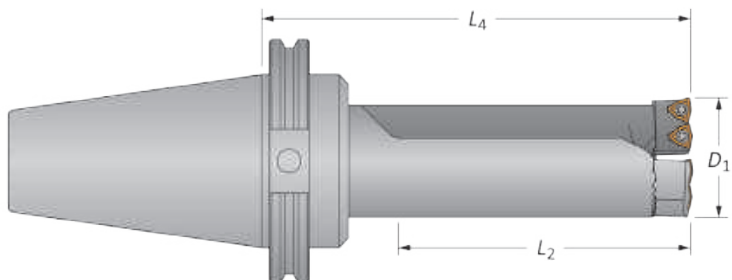
36系列 | 直径范围: 2.000" - 2.200" (50.8 mm - 55.9 mm)



CV40刀柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹	
			L ₂	L ₄				
i	标准	2.2xD	2.000 - 2.200	4-61/64	7-17/64	CV40	R36X22-CV40	C36-...
	标准	3.5xD	2.000 - 2.200	7-45/64	10-1/64	CV40	R36X35-CV40	C36-...
	标准	4.5xD	2.000 - 2.200	9-61/64	12-17/64	CV40	R36X45-CV40	C36-...
	堆叠板	2.2xD	2.000 - 2.200	4-57/64	7-35/64	CV40	SP36X22-CV40	C36SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。



CV50刀柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹	
			L ₂	L ₄				
i	标准	2.2xD	2.000 - 2.200	4-61/64	7-17/64	CV50	R36X22-CV50	C36-...
	标准	3.5xD	2.000 - 2.200	7-45/64	10-1/64	CV50	R36X35-CV50	C36-...
	标准	4.5xD	2.000 - 2.200	9-61/64	12-17/64	CV50	R36X45-CV50	C36-...
	堆叠板	2.2xD	2.000 - 2.200	4-57/64	7-35/64	CV50	SP36X22-CV50	C36SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

刀夹

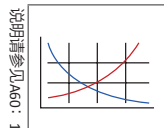
刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R36...	C36-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C36-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP36...	C36SP-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C36SP-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9

IC刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

A60: 22 - 23

A60: 2 - 4



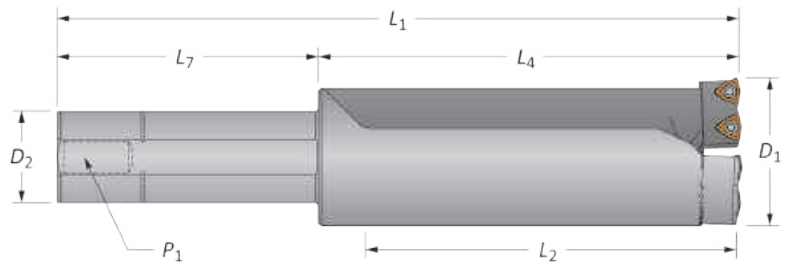
说明请参见A60: 1

安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
IC刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

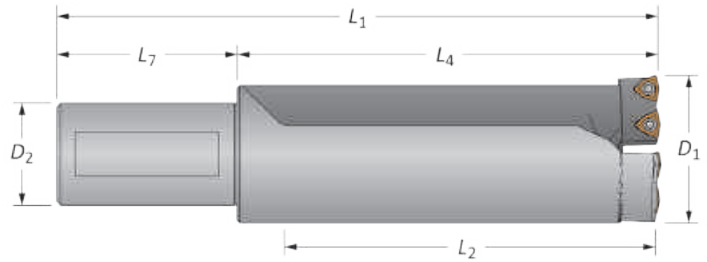
38系列 | 直径范围: 2.200" - 2.400" (55.9 mm - 61.0 mm)



英制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	2.2xD	2.200 - 2.400	5-29/64	6-25/64	10-25/64	1-1/2	4	1/4	R38X22-150L	C38-...
标准	3.5xD	2.200 - 2.400	8-29/64	9-25/64	13-25/64	1-1/2	4	1/4	R38X35-150L	C38-...
标准	4.5xD	2.200 - 2.400	10-61/64	11-57/64	15-57/64	1-1/2	4	1/4	R38X45-150L	C38-...
堆叠板	2.2xD	2.200 - 2.400	5-3/8	6-19/64	10-19/64	1-1/2	4	1/4	SP38X22-150L	C38SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。



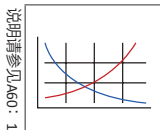
公制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	2.2xD	55.9 - 61.0	138.7	162.2	232.2	40	70	-	R38X22-40M	C38-...
标准	3.5xD	55.9 - 61.0	214.9	238.4	308.4	40	70	-	R38X35-40M	C38-...
标准	4.5xD	55.9 - 61.0	278.4	301.9	371.9	40	70	-	R38X45-40M	C38-...
堆叠板	2.2xD	55.9 - 61.0	136.5	160.0	230.0	40	70	-	SP38X22-40M	C38SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

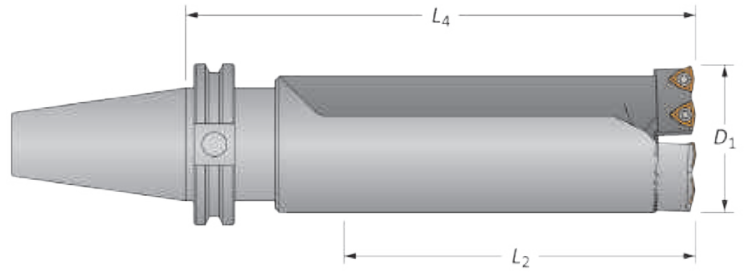
A60: 22 - 23

A60: 2 - 4



Revolution Drill刀柄

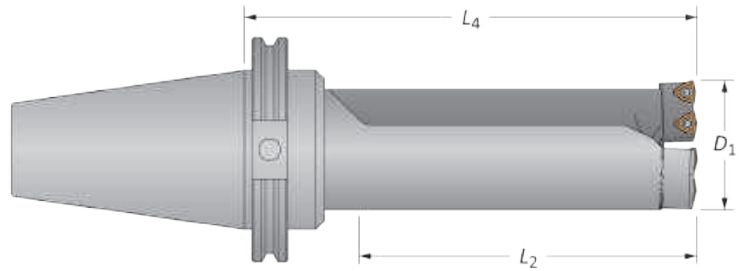
38系列 | 直径范围: 2.200" - 2.400" (55.9 mm - 61.0 mm)



CV40刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	2.2xD	2.200 - 2.400	5-29/64	7-49/64	CV40	R38X22-CV40	C38-...
	标准	3.5xD	2.200 - 2.400	8-29/64	10-49/64	CV40	R38X35-CV40	C38-...
	标准	4.5xD	2.200 - 2.400	10-61/64	13-17/64	CV40	R38X45-CV40	C38-...
	堆叠板	2.2xD	2.200 - 2.400	5-3/8	7-43/64	CV40	SP38X22-CV40	C38SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。



CV50刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	2.2xD	2.200 - 2.400	5-29/64	7-49/64	CV50	R38X22-CV50	C38-...
	标准	3.5xD	2.200 - 2.400	8-29/64	10-49/64	CV50	R38X35-CV50	C38-...
	标准	4.5xD	2.200 - 2.400	10-61/64	13-17/64	CV50	R38X45-CV50	C38-...
	堆叠板	2.2xD	2.200 - 2.400	5-3/8	7-43/64	CV50	SP38X22-CV50	C38SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

刀夹

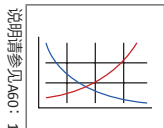
刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R38...	C38-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C38-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP38...	C38SP-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C38SP-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9

IC刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

A60: 22 - 23

A60: 2 - 4



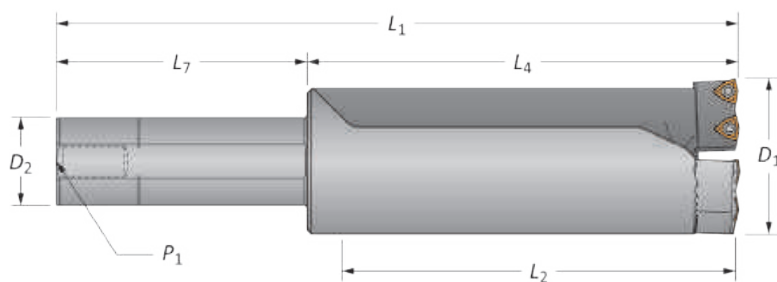
说明请参见A60: 1

安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
IC刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

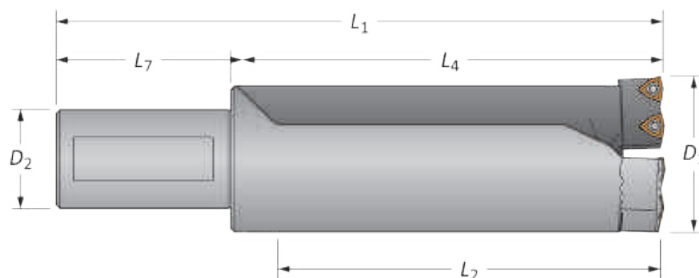
42系列 | 直径范围: 2.400" - 2.600" (61.0 mm - 66.0 mm)



英制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	2.2xD	2.400 - 2.600	5-45/64	6-49/64	10-49/64	1-1/2	4	1/4	R42X22-150L	C42-...
标准	3.5xD	2.400 - 2.600	9-13/64	10-17/64	14-17/64	1-1/2	4	1/4	R42X35-150L	C42-...
标准	4.5xD	2.400 - 2.600	11-45/64	12-49/64	16-49/64	1-1/2	4	1/4	R42X45-150L	C42-...
堆叠板	2.2xD	2.400 - 2.600	5-3/4	6-13/16	10-13/16	1-1/2	4	1/4	SP42X22-150L	C42SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。



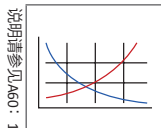
公制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	2.2xD	61.0 - 66.0	144.9	171.7	241.7	40	70	-	R42X22-40M	C42-...
标准	3.5xD	61.0 - 66.0	233.8	260.6	330.6	40	70	-	R42X35-40M	C42-...
标准	4.5xD	61.0 - 66.0	297.3	324.1	394.1	40	70	-	R42X45-40M	C42-...
堆叠板	2.2xD	61.0 - 66.0	146.1	172.9	242.9	40	70	-	SP42X22-40M	C42SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

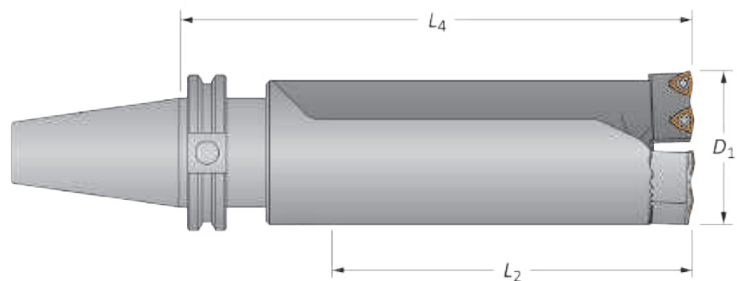
A60: 22 - 23

A60: 2 - 4



Revolution Drill刀柄

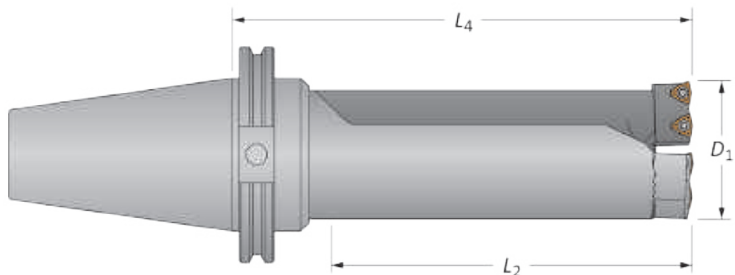
42系列 | 直径范围: 2.400" - 2.600" (61.0 mm - 66.0 mm)



CV40刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	2.2xD	2.400 - 2.600	5-45/64	8-9/64	CV40	R42X22-CV40	C42-...
	标准	3.5xD	2.400 - 2.600	9-13/64	11-41/64	CV40	R42X35-CV40	C42-...
	标准	4.5xD	2.400 - 2.600	11-45/64	14-9/64	CV40	R42X45-CV40	C42-...
	堆叠板	2.2xD	2.400 - 2.600	5-3/4	8-3/16	CV40	SP42X22-CV40	C42SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。



CV50刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	2.2xD	2.400 - 2.600	5-45/64	8-9/64	CV50	R42X22-CV50	C42-...
	标准	3.5xD	2.400 - 2.600	9-13/64	11-41/64	CV50	R42X35-CV50	C42-...
	标准	4.5xD	2.400 - 2.600	11-45/64	14-9/64	CV50	R42X45-CV50	C42-...
	堆叠板	2.2xD	2.400 - 2.600	5-3/4	8-3/16	CV50	SP42X22-CV50	C42SP-...

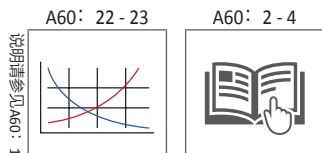
*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

刀夹

刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R42...	C42-FIX	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C42-ADJ	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP42...	C42SP-FIX	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C42SP-ADJ	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9

IC刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

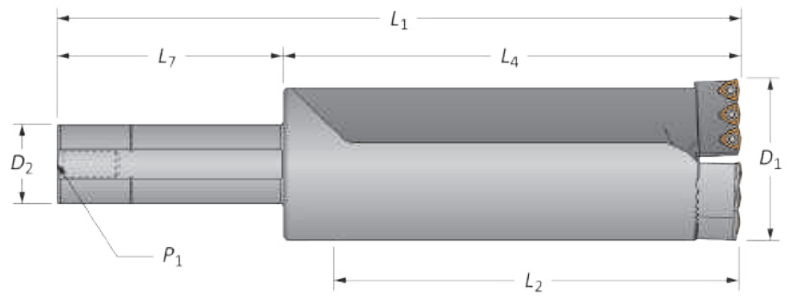


安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
IC刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

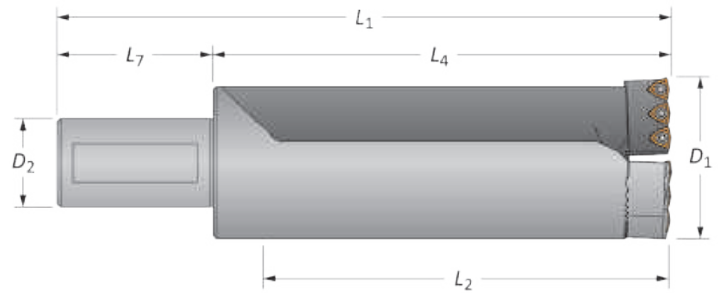
44系列 | 直径范围: 2.600" - 2.800" (66.0 mm - 71.1 mm)



英制直柄

类型	长度	D_1 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
标准	2.2xD	2.600 - 2.800	6-13/64	7-1/2	11-1/2	1-1/2	4	1/4	R44X22-150L	C44-...
标准	3.5xD	2.600 - 2.800	9-61/64	11-1/4	15-1/4	1-1/2	4	1/4	R44X35-150L	C44-...
堆叠板	2.2xD	2.600 - 2.800	6-1/4	7-35/64	11-35/64	1-1/2	4	1/4	SP44X22-150L	C44SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。



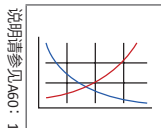
公制直柄

类型	长度	D_1 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
标准	2.2xD	66.0 - 71.1	157.6	190.7	260.7	40	70	-	R44X22-40M	C44-...
标准	3.5xD	66.0 - 71.1	252.9	285.9	355.9	40	70	-	R44X35-40M	C44-...
堆叠板	2.2xD	66.0 - 71.1	158.7	191.7	261.7	40	70	-	SP44X22-40M	C44SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

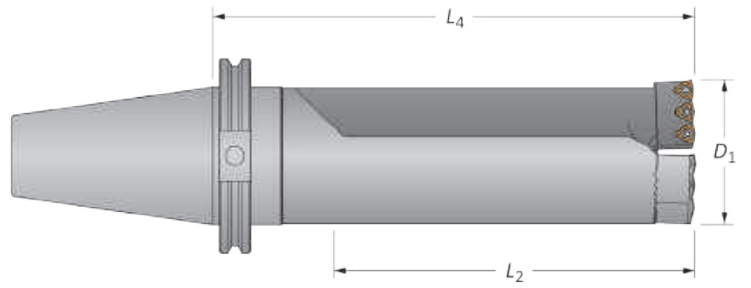
A60: 22 - 23

A60: 2 - 4



Revolution Drill刀柄

44系列 | 直径范围: 2.600" - 2.800" (66.0 mm - 71.1 mm)



cv50刀柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹	
			L ₂	L ₄				
①	标准	2.2xD	2.600 - 2.800	6-13/64	8-7/8	CV50	R44X22-CV50	C44-...
	标准	3.5xD	2.600 - 2.800	9-61/64	12-5/8	CV50	R44X35-CV50	C44-...
	堆叠板	2.2xD	2.600 - 2.800	6-1/4	8-59/64	CV50	SP44X22-CV50	C44SP-...

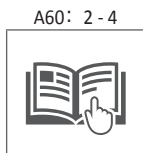
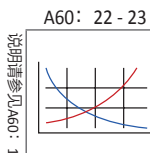
*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

刀夹

刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R44...	C44-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C44-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP44...	C44SP-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C44SP-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

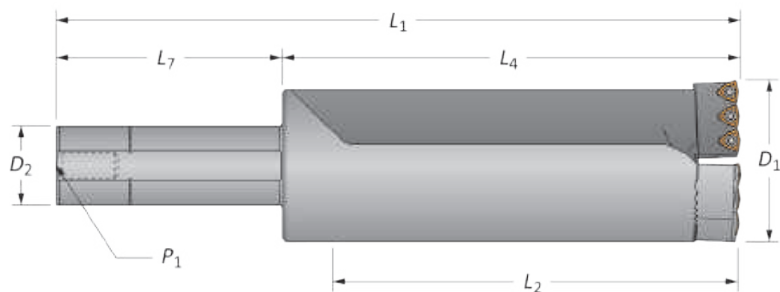


安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

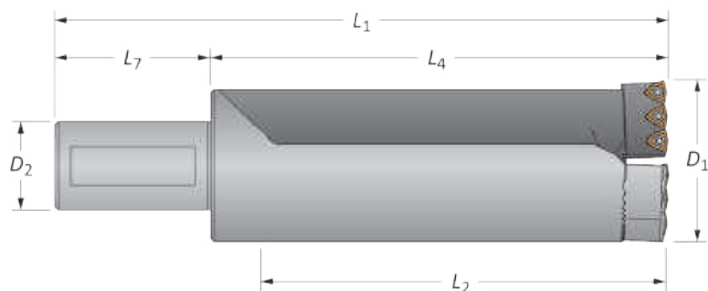
46系列 | 直径范围: 2.800" - 3.000" (71.1 mm - 76.2 mm)



英制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	2.2xD	2.800 - 3.000	6-45/64	8	12	1-1/2	4	1/4	R46X22-150L	C46-...
标准	3.5xD	2.800 - 3.000	10-29/64	11-3/4	15-3/4	1-1/2	4	1/4	R46X35-150L	C46-...
堆叠板	2.2xD	2.800 - 3.000	6-3/4	8-3/64	12-3/64	1-1/2	4	1/4	SP46X22-150L	C46SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。



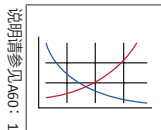
公制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	2.2xD	71.1 - 76.2	170.4	203.4	273.4	40	70	-	R46X22-40M	C46-...
标准	3.5xD	71.1 - 76.2	265.6	298.6	368.6	40	70	-	R46X35-40M	C46-...
堆叠板	2.2xD	71.1 - 76.2	171.4	204.4	274.4	40	70	-	SP46X22-40M	C46SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

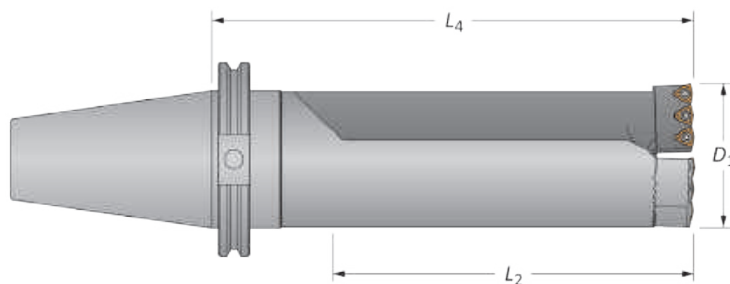
A60: 22 - 23

A60: 2 - 4



Revolution Drill刀柄

46系列 | 直径范围: 2.800" - 3.000" (71.1 mm - 76.2 mm)



cv50刀柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄			
i 标准	2.2xD	2.800 - 3.000	6-45/64	9-25/64	CV50	R46X22-CV50	C46-...
	3.5xD	2.800 - 3.000	10-29/64	13-1/8	CV50	R46X35-CV50	C46-...
	2.2xD	2.800 - 3.000	6-3/4	9-27/64	CV50	SP46X22-CV50	C46SP-...

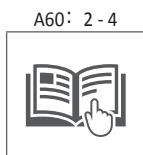
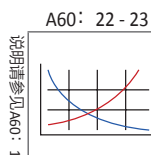
*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

刀夹

刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R46...	C46-FIX	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C46-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP46...	C46SP-FIX	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C46SP-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9

IC刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

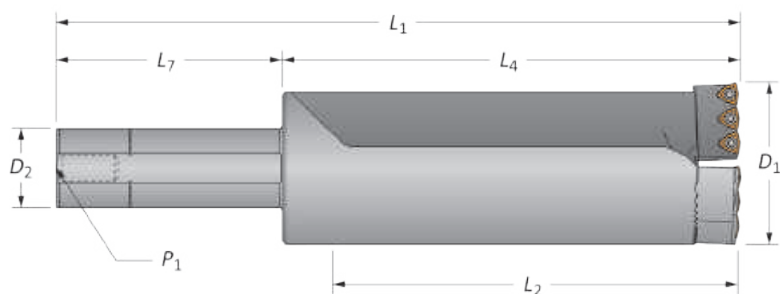


安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
IC刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

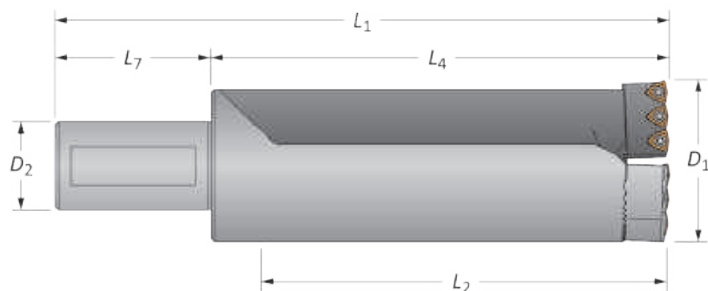
48系列 | 直径范围: 3.000" - 3.200" (76.2 mm - 81.3 mm)



英制直柄

类型	长度	D_1 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
标准	1.0xD	3.000 - 3.200	3-5/32	4-33/64	9-1/64	2	4-1/2	1/4	R48X10-200L	C48-...
标准	2.5xD	3.000 - 3.200	7-29/32	9-17/64	13-49/64	2	4-1/2	1/4	R48X25-200L	C48-...
堆叠板	1.0xD	3.000 - 3.200	3-15/64	4-19/32	9-3/32	2	4-1/2	1/4	SP48X10-200L	C48SP-...
堆叠板	2.5xD	3.000 - 3.200	7-63/64	9-11/32	13-27/32	2	4-1/2	1/4	SP48X25-200L	C48SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。



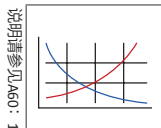
公制直柄

类型	长度	D_1 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
标准	1.0xD	76.2 - 81.3	80.2	114.5	194.5	50	80	-	R48X10-50M	C48-...
标准	2.5xD	76.2 - 81.3	200.9	235.2	315.2	50	80	-	R48X25-50M	C48-...
堆叠板	1.0xD	76.2 - 81.3	82.2	116.5	196.5	50	80	-	SP48X10-50M	C48SP-...
堆叠板	2.5xD	76.2 - 81.3	202.9	237.2	317.2	50	80	-	SP48X25-50M	C48SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

A60: 22 - 23

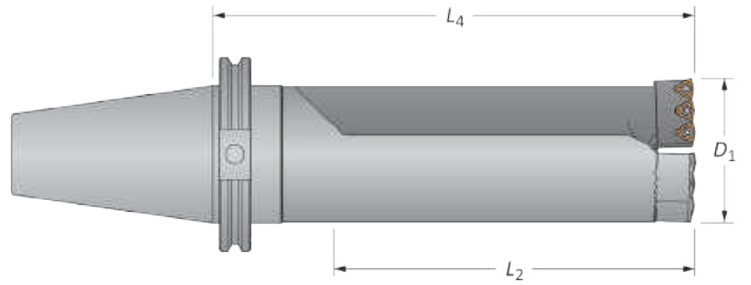
A60: 2 - 4





Revolution Drill刀柄

48系列 | 直径范围: 3.000" - 3.200" (76.2 mm - 81.3 mm)



cv50刀柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄			
标准	1.0xD	3.000 - 3.200	3-5/32	5-57/64	CV50	R48X10-CV50	C48-...
标准	2.5xD	3.000 - 3.200	7-29/32	10-41/64	CV50	R48X25-CV50	C48-...
堆叠板	1.0xD	3.000 - 3.200	3-15/64	5-31/32	CV50	SP48X10-CV50	C48SP-...
堆叠板	2.5xD	3.000 - 3.200	7-63/64	10-23/32	CV50	SP48X25-CV50	C48SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

刀夹

刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R48...	C48-FIX	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C48-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP48...	C48SP-FIX	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C48SP-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

A60: 22 - 23

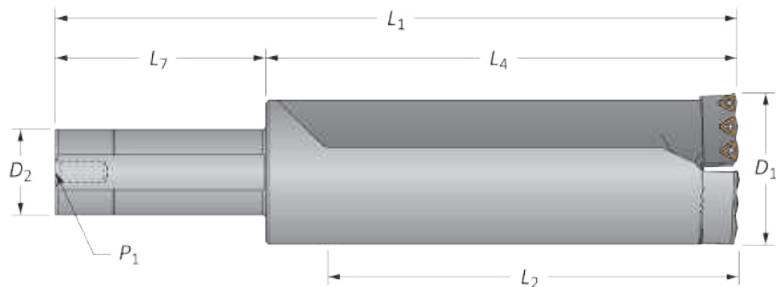
A60: 2 - 4

安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

ⓘ = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

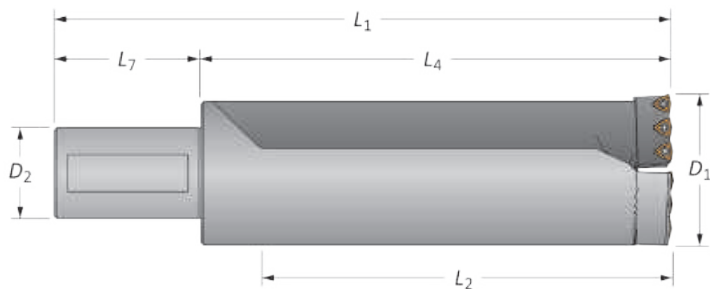
52系列 | 直径范围: 3.200" - 3.400" (81.3 mm - 86.4 mm)



英制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	1.0xD	3.200 - 3.400	3-27/64	5-1/64	9-33/64	2	4-1/2	1/4	R52X10-200L	C52-...
标准	2.5xD	3.200 - 3.400	8-27/64	10-1/64	14-33/64	2	4-1/2	1/4	R52X25-200L	C52-...
堆叠板	1.0xD	3.200 - 3.400	3-31/64	5-5/64	9-37/64	2	4-1/2	1/4	SP52X10-200L	C52SP-...
堆叠板	2.5xD	3.200 - 3.400	8-31/64	10-5/64	14-37/64	2	4-1/2	1/4	SP52X25-200L	C52SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。



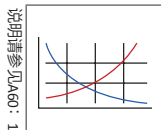
公制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	1.0xD	81.3 - 86.4	86.7	127.2	207.2	50	80	-	R52X10-50M	C52-...
标准	2.5xD	81.3 - 86.4	213.7	254.2	334.2	50	80	-	R52X25-50M	C52-...
堆叠板	1.0xD	81.3 - 86.4	88.6	129.1	209.1	50	80	-	SP52X10-50M	C52SP-...
堆叠板	2.5xD	81.3 - 86.4	215.6	256.1	336.1	50	80	-	SP52X25-50M	C52SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

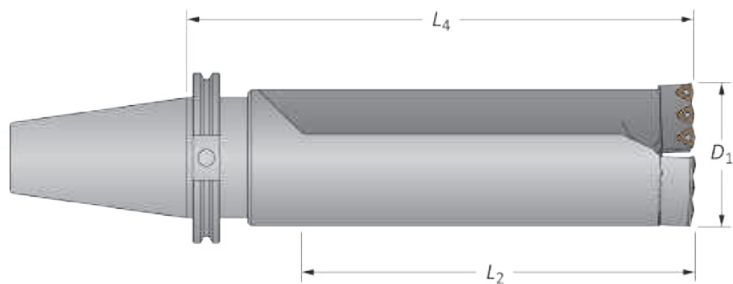
A60: 22 - 23

A60: 2 - 4



Revolution Drill刀柄

52系列 | 直径范围: 3.200" - 3.400" (81.3 mm - 86.4 mm)



cv50刀柄

i	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
	标准	1.0xD	3.200 - 3.400	3-27/64	6-25/64	CV50	R52X10-CV50	C52-...
	标准	2.5xD	3.200 - 3.400	8-27/64	11-25/64	CV50	R52X25-CV50	C52-...
	堆叠板	1.0xD	3.200 - 3.400	3-31/64	6-29/64	CV50	SP52X10-CV50	C52SP-...
	堆叠板	2.5xD	3.200 - 3.400	8-31/64	11-29/64	CV50	SP52X25-CV50	C52SP-...

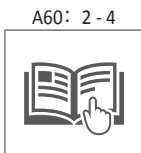
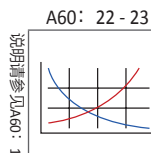
*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

刀夹

刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R52...	C52-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C52-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP52...	C52SP-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C52SP-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

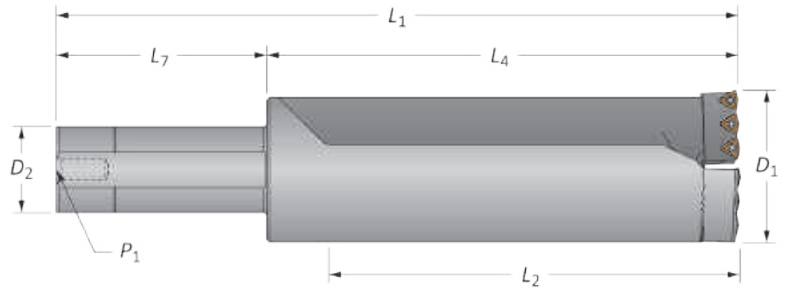


安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

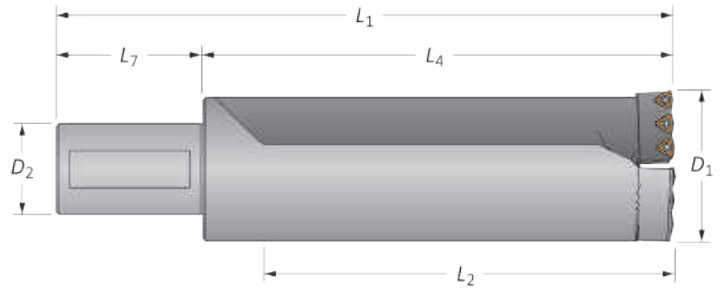
54系列 | 直径范围: 3.400" - 3.600" (86.4 mm - 91.4 mm)



英制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	1.0xD	3.400 - 3.600	3-21/32	5-17/64	9-49/64	2	4-1/2	1/4	R54X10-200L	C54-...
标准	2.5xD	3.400 - 3.600	8-29/32	10-33/64	15-1/64	2	4-1/2	1/4	R54X25-200L	C54-...
堆叠板	1.0xD	3.400 - 3.600	3-23/32	5-21/64	9-53/64	2	4-1/2	1/4	SP54X10-200L	C54SP-...
堆叠板	2.5xD	3.400 - 3.600	8-31/32	10-37/64	15-5/64	2	4-1/2	1/4	SP54X25-200L	C54SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。



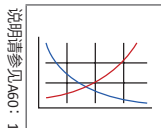
公制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	1.0xD	86.4 - 91.4	92.9	133.6	213.6	50	80	-	R54X10-50M	C54-...
标准	2.5xD	86.4 - 91.4	226.3	266.9	346.9	50	80	-	R54X25-50M	C54-...
堆叠板	1.0xD	86.4 - 91.4	94.5	135.1	215.1	50	80	-	SP54X10-50M	C54SP-...
堆叠板	2.5xD	86.4 - 91.4	227.8	268.5	348.5	50	80	-	SP54X25-50M	C54SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

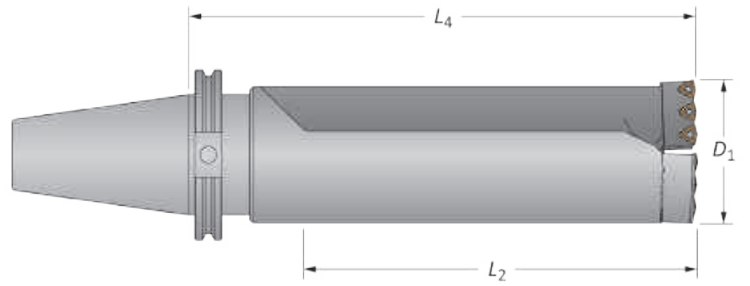
A60: 22 - 23

A60: 2 - 4



Revolution Drill刀柄

54系列 | 直径范围: 3.400" - 3.600" (86.4 mm - 91.4 mm)



cv50刀柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹	
			L ₂	L ₄				
i	标准	1.0xD	3.400 - 3.600	3-21/32	6-41/64	CV50	R54X10-CV50	C54-...
	标准	2.5xD	3.400 - 3.600	8-29/32	11-57/64	CV50	R54X25-CV50	C54-...
	堆叠板	1.0xD	3.400 - 3.600	3-23/32	6-11/16	CV50	SP54X10-CV50	C54SP-...
	堆叠板	2.5xD	3.400 - 3.600	8-31/32	11-15/16	CV50	SP54X25-CV50	C54SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

刀夹

刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R54...	C54-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C54-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP54...	C54SP-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C54SP-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

A60: 22 - 23

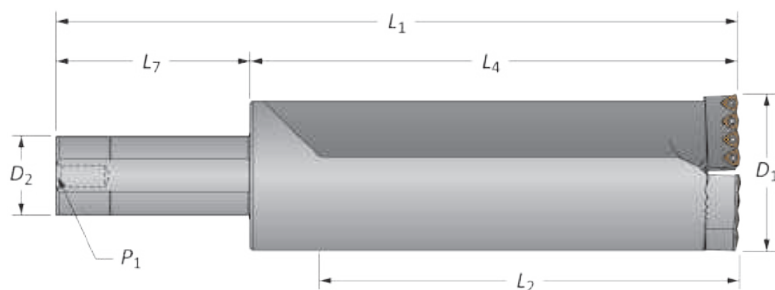
A60: 2 - 4

安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英寸 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

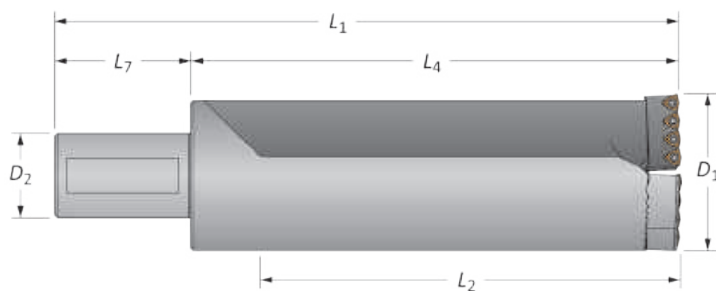
56系列 | 直径范围: 3.600" - 3.800" (91.4 mm - 96.5 mm)



英制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	1.0xD	3.600 - 3.800	3-7/8	5-3/4	10-1/4	2	4-1/2	1/4	R56X10-200L	C56-...
标准	2.5xD	3.600 - 3.800	9-3/8	11-1/4	15-3/4	2	4-1/2	1/4	R56X25-200L	C56-...
堆叠板	1.0xD	3.600 - 3.800	3-15/16	5-13/16	10-5/16	2	4-1/2	1/4	SP56X10-200L	C56SP-...
堆叠板	2.5xD	3.600 - 3.800	9-7/16	11-5/16	15-13/16	2	4-1/2	1/4	SP56X25-200L	C56SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。



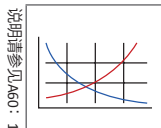
公制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	1.0xD	91.4 - 96.5	98.6	146.2	226.2	50	80	-	R56X10-50M	C56-...
标准	2.5xD	91.4 - 96.5	238.3	285.9	365.9	50	80	-	R56X25-50M	C56-...
堆叠板	1.0xD	91.4 - 96.5	99.9	147.6	227.6	50	80	-	SP56X10-50M	C56SP-...
堆叠板	2.5xD	91.4 - 96.5	239.6	287.3	367.3	50	80	-	SP56X25-50M	C56SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

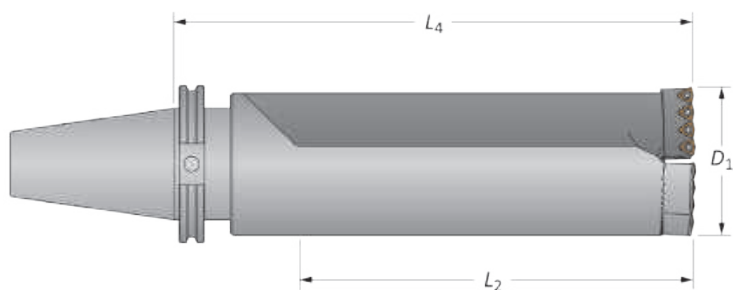
A60: 22 - 23

A60: 2 - 4



Revolution Drill刀柄

56系列 | 直径范围: 3.600" - 3.800" (91.4 mm - 96.5 mm)



cv50刀柄

i	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
	标准	1.0xD	3.600 - 3.800	3-7/8	7-1/8	CV50	R56X10-CV50	C56-...
	标准	2.5xD	3.600 - 3.800	9-3/8	12-5/8	CV50	R56X25-CV50	C56-...
	堆叠板	1.0xD	3.600 - 3.800	3-15/16	7-3/16	CV50	SP56X10-CV50	C56SP-...
	堆叠板	2.5xD	3.600 - 3.800	9-7/16	12-11/16	CV50	SP56X25-CV50	C56SP-...

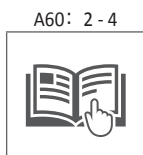
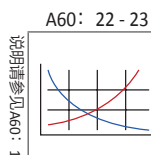
*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

刀夹

刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R56...	C56-FIX	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C56-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP56...	C56SP-FIX	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C56SP-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

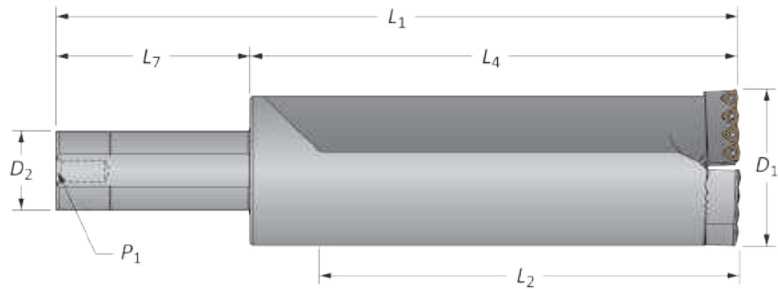


安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英寸 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

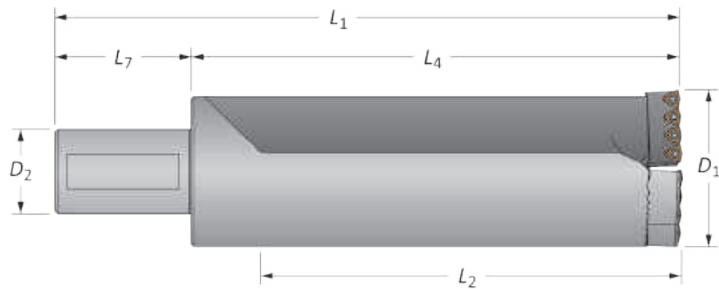
58系列 | 直径范围: 3.800" - 4.000" (96.5 mm - 101.6 mm)



英制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹	
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁			
i	标准	1.0xD	3.800 - 4.000	3-7/8	5-3/4	10-1/4	2	4-1/2	1/4	R58X10-200L	C58-...
	标准	2.5xD	3.800 - 4.000	9-7/8	11-3/4	16-1/4	2	4-1/2	1/4	R58X25-200L	C58-...
	堆叠板	1.0xD	3.800 - 4.000	3-15/16	5-13/16	10-5/16	2	4-1/2	1/4	SP58X10-200L	C58SP-...
	堆叠板	2.5xD	3.800 - 4.000	9-15/16	11-13/16	16-5/16	2	4-1/2	1/4	SP58X25-200L	C58SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。



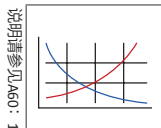
公制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹	
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁			
m	标准	1.0xD	96.5 - 101.6	98.6	146.2	226.2	50	80	-	R58X10-50M	C58-...
	标准	2.5xD	96.5 - 101.6	251.0	298.6	378.6	50	80	-	R58X25-50M	C58-...
	堆叠板	1.0xD	96.5 - 101.6	99.8	147.4	227.4	50	80	-	SP58X10-50M	C58SP-...
	堆叠板	2.5xD	96.5 - 101.6	252.2	299.8	379.8	50	80	-	SP58X25-50M	C58SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

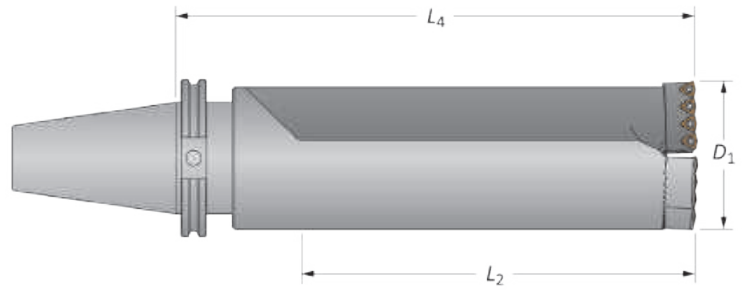
A60: 22 - 23

A60: 2 - 4



Revolution Drill刀柄

58系列 | 直径范围: 3.800" - 4.000" (96.5 mm - 101.6 mm)



cv50刀柄

i	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
	标准	1.0xD	3.800 - 4.000	3-7/8	7-1/8	CV50	R58X10-CV50	C58-...
	标准	2.5xD	3.800 - 4.000	9-7/8	13-1/8	CV50	R58X25-CV50	C58-...
	堆叠板	1.0xD	3.800 - 4.000	3-15/16	7-3/16	CV50	SP58X10-CV50	C58SP-...
	堆叠板	2.5xD	3.800 - 4.000	9-15/16	13-3/16	CV50	SP58X25-CV50	C58SP-...

*刀柄包含刀夹; 但是, 刀片单独销售。

刀夹

刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R58...	C58-FIX	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C58-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP58...	C58SP-FIX	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C58SP-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

A60: 22 - 23

A60: 2 - 4

安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英寸 (in)
m = 公制 (mm)

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (SFM)			进给速率 (IPR)
		AM300®	AM200®	TiN	
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 250	900 - 1300	850 - 1200	700 - 900	.0035 - .007
低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 275	850 - 1250	800 - 1150	650 - 850	.003 - .0065
中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 325	800 - 1050	750 - 950	600 - 850	.0035 - .0065
合金钢 4140、5140、8640等	125 - 375	750 - 1000	700 - 900	600 - 850	.0035 - .0065
高强度合金 4340、4330V、300M等	225 - 400	600 - 850	550 - 750	400 - 650	.003 - .005
结构钢 A36、A285、A516等	100 - 350	850 - 1050	800 - 950	650 - 850	.003 - .0065
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 250	400 - 800	350 - 700	250 - 650	.0025 - .005
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	250 - 450	250 - 350	150 - 300	.0025 - .005
M 400系列不锈钢 416、420等	185 - 350	600 - 850	550 - 750	400 - 650	.003 - .006
300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 275	600 - 850	550 - 750	400 - 650	.003 - .006
超级双相不锈钢	135 - 275	500 - 750	450 - 650	300 - 550	.002 - .005
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 320	700 - 900	650 - 800	500 - 700	.004 - .008
N 铸铝	30 - 180	1250 - 1650	1200 - 1550	950 - 1100	.006 - .012
锻铝	30 - 180	1250 - 1650	1200 - 1550	950 - 1100	.006 - .012
黄铜	30 - 100	950 - 1350	900 - 1250	750 - 1100	.005 - .009

材料常数

材料类型	硬度 (BHN)	K _m (lbs/in ²)
易加工钢	100 - 250	0.75
低碳钢	85 - 275	0.85
中碳钢	125 - 325	0.90
合金钢	125 - 375	1.00
高强度钢	225 - 400	1.15
结构钢	100 - 350	1.00
工具钢	150 - 250	0.90
高温合金	140 - 310	1.44
钛合金	140 - 310	0.72
航空航天合金	185 - 350	0.70
400系列不锈钢	185 - 350	1.08
300系列不锈钢	135 - 275	0.94
超级双相不锈钢	135 - 275	0.94
耐磨板	400 - 600	1.60
硬化钢	300 - 500	1.40
球墨铸铁	120 - 320	0.65
灰铸铁	120 - 320	0.75
铸铝	30 - 180	0.40
锻铝	30 - 180	0.40
铝青铜	100 - 250	0.50
黄铜	100	0.35
铜	60	0.30




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.	HP = (0.6676 • DIA ² • IPR • RPM • K _m) / 0.80 其中: 刀具功率 = 刀具功率 (HP) DIA = 钻头直径 (in) IPR = 进给速率 (in/rev) RPM = 转速 (rev/min) K _m = 单位切削能量 (lbs/in ²) 机床效率 (使用0.80作为常数)
3.	推力 = 148,500 • IPR • DIA • K _m 其中: 推力 = 轴向推力 (lbs) IPR = 进给速率 (in/rev) DIA = 钻头直径 (in) K _m = 单位切削能量 (lbs/in ²)
5.	扭矩 = (HP • 5252) / RPM 其中: 扭矩 = 扭矩 (ft/lbs) HP = 刀具功率 (HP) RPM = 转速 (rev/min)

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。

重要说明: 上面所列的速度和进给被视为所有应用的通用起始值。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。

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (M/min)			进给速率 (mm/r)	
		 AM300®	 AM200®	 TiN		
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 250	274 - 396	259 - 366	213 - 274	0.09 - 0.18
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 275	259 - 381	244 - 351	198 - 259	0.08 - 0.17
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 325	244 - 320	229 - 290	183 - 259	0.09 - 0.17
	合金钢 4140、5140、8640等	125 - 375	229 - 305	213 - 274	183 - 259	0.09 - 0.17
	高强度合金 4340、4330V、300M等	225 - 400	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.13
	结构钢 A36、A285、A516等	100 - 350	259 - 320	244 - 290	198 - 259	0.08 - 0.17
	工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 250	122 - 244	107 - 213	76 - 198	0.06 - 0.13
	S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	76 - 137	76 - 107	46 - 91
M	400系列不锈钢 416、420等	185 - 350	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.15
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 275	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.15
	超级双相不锈钢	135 - 275	152 - 228	137 - 198	91 - 152	0.05 - 0.12
K	球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 320	213 - 274	198 - 244	152 - 213	0.10 - 0.20
N	铸铝	30 - 180	381 - 503	381 - 472	290 - 335	0.15 - 0.30
	锻铝	30 - 180	381 - 503	381 - 472	290 - 335	0.15 - 0.30
	黄铜	30 - 100	290 - 411	274 - 381	229 - 335	0.13 - 0.23

材料常数

材料类型	硬度 (BHN)	K _m (lbs/in ²)
易加工钢	100 - 250	5.17
低碳钢	85 - 275	5.86
中碳钢	125 - 325	6.21
合金钢	125 - 375	6.90
高强度钢	225 - 400	7.93
结构钢	100 - 350	6.90
工具钢	150 - 250	6.21
高温合金	140 - 310	9.93
钛合金	140 - 310	4.97
航空航天合金	185 - 350	4.48
400系列不锈钢	185 - 350	7.45
300系列不锈钢	135 - 275	6.48
超级双相不锈钢	135 - 275	6.48
耐磨板	400 - 600	11.04
硬化钢	300 - 500	9.66
球墨铸铁	120 - 320	4.48
灰铸铁	120 - 320	5.17
铸铝	30 - 180	2.76
锻铝	30 - 180	2.76
铝青铜	100 - 250	3.45
黄铜	100	2.41
铜	60	2.07

公式

1.	RPM = $(318.31 \cdot M/min) / DIA$ 其中: RPM = 转速 (rev/min) M/min = 切削速度 (M/min) DIA = 钻头直径 (mm)
2.	kW = $(DIA^2 \cdot mm/rev \cdot RPM \cdot K_m) / 181,018$ 其中: kW = 刀具功率 (kW) DIA = 钻头直径 (mm) mm/rev = 进给速率 (mm/rev) RPM = 转速 (rev/min) K _m = 单位切削能量 (kPa) 机床效率 (使用181,018作为常数)
3.	推力 = $148.78 \cdot mm/rev \cdot DIA \cdot K_m$ 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.	扭矩 = $(kW \cdot 9549.3) / RPM$ 其中: 扭矩 = 扭矩 (Nm) HP = 刀具功率 (kW) RPM = 转速 (rev/min)

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。

重要说明：上面所列的速度和进给被视为所有应用的通用起始值。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。

SECTION

A70

Opening Drill®

Opening Drill®

大直径可更换ic刀片钻削系统

▶ 直径范围：2.000" - 5.620" (50.8 mm - 142.8 mm)



需要更大的孔吗？没问题。

Opening Drill是极其高效的刀具，设计用于扩大现有孔。提供九种不同的刀柄样式：直柄、ABS 63、CAT V40、CAT V50、HSK 63A/C、HSK 100A/C、BT 40、BT 50和DIN50。

在单次操作中，可对现有孔开孔，并去除大量材料。刀片设计减小了切屑尺寸，并提高排屑能力。可调直径还可减少库存和成本。

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。

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

本目录中也使用了安全信号词，安全信息在这些信号词后面。

警告

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

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

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

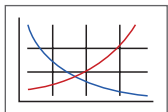
有关最新信息和规程，请访问
www.alliedmachine.com。

参考图标

以下图标将始终贯穿本目录，以帮助您在不同的产品之间导航。



设置/装配信息
相应零件的详细说明和信息



推荐的切削参数
可实现最佳安全钻削的速度和进给推荐值

系列	直径范围	
	英制 (in)	公制 (mm)
OP1	2.00 - 2.50	50.8 - 63.5
OP2	2.50 - 3.00	63.5 - 76.2
OP3	3.00 - 4.12	76.2 - 104.7
OP4	4.12 - 5.62	104.7 - 142.8

引言

产品概述	2
装配说明	3
产品命名法	4 - 5

钻头刀柄样式

英制直柄	6
公制直柄	7
CAT40	8
CAT50	9
BT40	10
BT50	11
HSK63	12
HSK100	13
ABS63	14
DIN50	15

推荐的切削参数

英制 (in)	16 - 17
公制 (mm)	18 - 19

产品概述

特点

- 可作为旋转或固定刀具使用
- 可在粗镗加工中使用
- 提供多种不同的刀柄 (请参见以下图表)
- 使用车床和铣刀实现顺畅的切割操作和安静加工
- 可按要求提供特殊长度、直径和刀柄

优势

- 在单次加工中进行现有孔开孔
- 最高可忽略1/8" (3.175 mm) 的钻芯转变, 无需镗削即可提供真正的直孔
- 可去除大量材料
- 独特的设计可在低马力机床上加工出更大的孔
- 可换刀夹为您的投资提供保障
- 可调直径可减少库存和成本

柄选项



AM300°



AM200°



TiN



2刀片
(OP1 - OP3系列)



3刀片
(OP4系列)

刀片应用建议

硬质合金材质选项

- | | |
|----------|--|
| C5 (P35) | 适用于大多数应用的通用硬质合金材质。
▶ 常见的钢和不锈钢应用。 |
| C1 (K35) | 韧性最高的硬质合金材质。能够实现切削刃强度与刀具寿命的最佳组合。
▶ 建议用于刚性较低的应用。 |
| C2 (K25) | 适用于磨蚀性材料应用的耐磨性更高的硬质合金材质。
▶ 建议用于灰口铸铁和球墨铸铁应用。 |

附加槽型选项

- | | |
|----------|--|
| 大前角 (HR) | 在加工硬度小于200 Bhn的长切屑碳钢和合金钢时能够实现出色的切屑控制和刀具寿命。 |
|----------|--|

IC刀片

- 这种设计能够实现出色的切屑控制和极高的穿透率
- 专利AM200°和AM300°涂层可使刀具寿命长于竞争对手的优质涂层刀具
- Revolution Drill和Opening Drill产品使用相同的刀片

装配说明



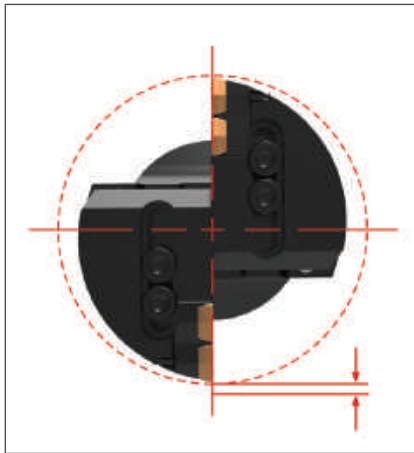
第1步：
松开两个刀夹上的安装螺钉。



第2步：
抵住调节销拧紧调节螺钉，为一个刀夹设置成孔直径。



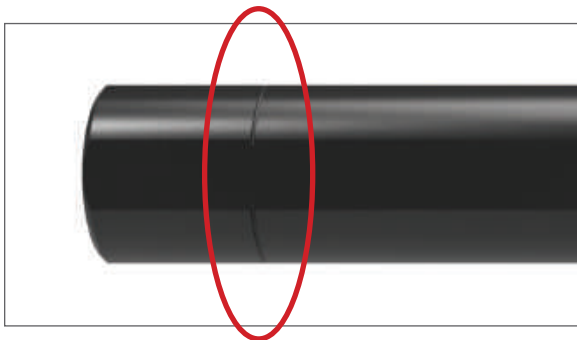
第3步：
将刀夹上的安装螺钉拧紧至11-14 ft-lbf (15-19 N-m)。



第4步：
抵住调节销拧紧调节螺钉，将另一侧的刀夹设置为向内径向偏移0.160"到0.200" (每个刀片去除相等材料的最佳状况)。



第5步：
将刀夹上的安装螺钉拧紧至11-14 ft-lbf (15-19 N-m)。



直柄

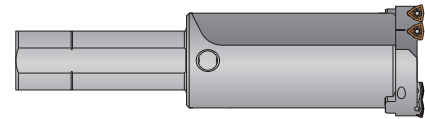
- 设计用于车床应用
- 可切断以在立铣刀刀柄中使用
- 在推荐切削长度处设有划痕 (在左侧圈出)
- 在划痕处切削和去毛刺
- 这将提高刀体紧贴立铣刀刀柄表面时的刚性



产品命名法

Opening Drill刀柄

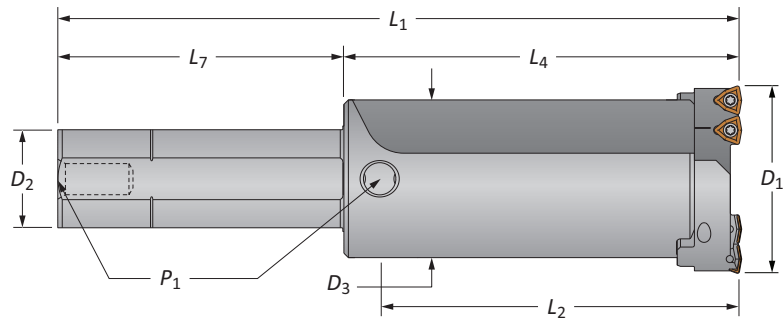
OP1	-	1S	-	SS1.5
1		2		3



1. 系列	2. 长度	3. 刀柄类型	
OP1 = 2.00" - 2.50" (50.8 mm - 63.5 mm) OP2 = 2.50" - 3.00" (63.5 mm - 76.2 mm) OP3 = 3.00" - 4.12" (76.2 mm - 104.7 mm) OP4 = 4.12" - 5.62" (104.7 mm - 142.8 mm)	1S = 短 1L = 长	SS1.5 = 1-1/2 ϕ 直柄 SS2.5 = 2-1/2 ϕ 直柄 40M = 40 mm直柄 50M = 50 mm直柄 CV40 = CAT40 CV50 = CAT50	BT40 = BT40 BT50 = BT50 HSK63 = HSK 63A/C HSK100 = HSK 100A/C ABS63 = ABS63 DV50 = DIN50

参考说明

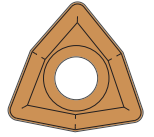
符号	属性
D_1	钻头直径范围
D_2	刀柄直径
D_3	刀体直径
L_1	总长度
L_2	最大钻孔深度
L_4	刀柄长度
L_7	刀柄长度
P_1	后部管螺纹



产品命名法

Opening Drill刀片

OP	-	05	T3	08	-	1	H	HR
1		2	3	4		5	6	7



1. 兼容产品： Opening Drill Revolution Drill	2. IC类型 05 = 5/16"	3. 厚度 T3 = 5/32"	4. 半径 08 = 1/32"	5. 硬质合金材质 空白 = C5 (P35) 1 = C1 (K35) 2 = C2 (K25)
6. 涂层 P = AM300® H = AM200® T = TiN A = TiAlN N = TiCN U = 未涂层	7. 槽型 空白 = 通用 HR = 大前角			

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

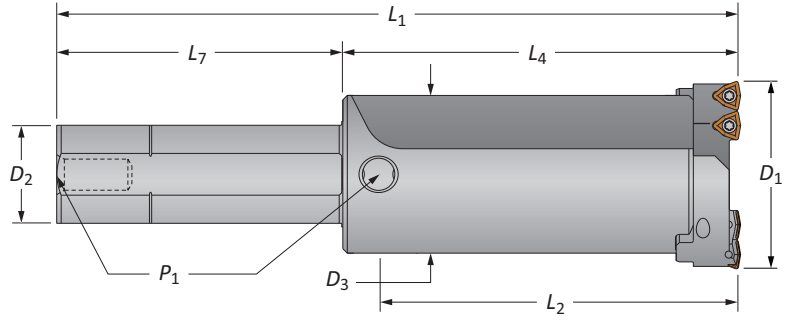
螺紋加工

X

特殊应用

Opening Drill刀柄

直柄 | 英制 | 直径范围：2.00" - 5.62" (50.8 mm - 142.8 mm)



刀柄

长度	D ₁ 范围	刀柄				刀柄			零件号	刀夹
		D ₃	L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
短	2.00 - 2.50	1.840	3-9/32	4-3/64	8-3/64	1-1/2	4	1/4 NPT	OP1-1S-SS1.5	OP1-WC05
长	2.00 - 2.50	1.840	5-17/32	6-19/64	10-19/64	1-1/2	4	1/4 NPT	OP1-1L-SS1.5	OP1-WC05
短	2.50 - 3.00	2.220	4-43/64	5-1/2	9-1/2	1-1/2	4	1/4 NPT	OP2-1S-SS1.5	OP2-WC05
长	2.50 - 3.00	2.220	7-43/64	8-1/2	12-1/2	1-1/2	4	1/4 NPT	OP2-1L-SS1.5	OP2-WC05
短	3.00 - 4.12	2.806	5-7/64	6	10	1-1/2	4	1/4 NPT	OP3-1S-SS1.5	OP3-WC05
长	3.00 - 4.12	2.806	9-7/64	10	14	1-1/2	4	1/4 NPT	OP3-1L-SS1.5	OP3-WC05
短	4.12 - 5.62	3.500	5-1/64	6	10-1/2	2	4-1/2	1/4 NPT	OP4-1S-SS2.0	OP4-WC05
长	4.12 - 5.62	3.500	10-33/64	11-1/2	16	2	4-1/2	1/4 NPT	OP4-1L-SS2.0	OP4-WC05

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

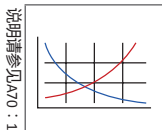
替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

IC刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

A70 : 14 - 17

A70 : 2 - 3

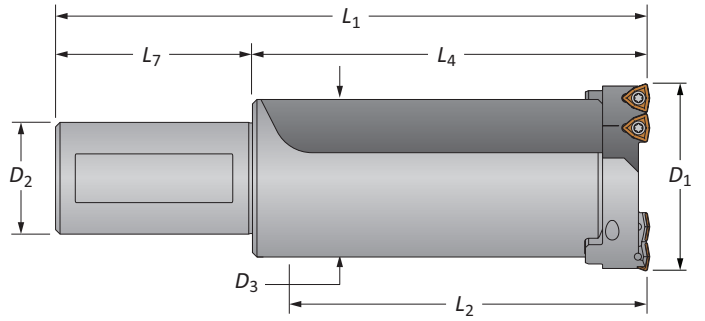


安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
IC刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

ⓘ = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

Opening Drill刀柄

直柄 | 公制 | 直径范围：2.00" - 5.62" (50.8 mm - 142.8 mm)



刀柄

长度	D ₁ 范围	刀柄				刀柄			零件号	刀夹	
		D ₃	L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁			
③	短	50.8 - 63.5	1.840	83.5	102.9	172.9	40	70	-	OP1-1S-40M	OP1-WC05
	长	50.8 - 63.5	1.840	140.6	160.1	230.1	40	70	-	OP1-1L-40M	OP1-WC05
	短	63.5 - 76.2	2.220	118.5	139.8	209.8	40	70	-	OP2-1S-40M	OP2-WC05
	长	63.5 - 76.2	2.220	194.7	216.0	286.0	40	70	-	OP2-1L-40M	OP2-WC05
	短	76.2 - 104.7	2.806	129.9	152.5	222.5	40	70	-	OP3-1S-40M	OP3-WC05
	长	76.2 - 104.7	2.806	231.5	254.1	324.1	40	70	-	OP3-1L-40M	OP3-WC05
	短	104.7 - 142.8	3.500	127.4	152.5	232.5	50	80	-	OP4-1S-50M	OP4-WC05
	长	104.7 - 142.8	3.500	254.4	292.2	372.2	50	80	-	OP4-1L-50M	OP4-WC05

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

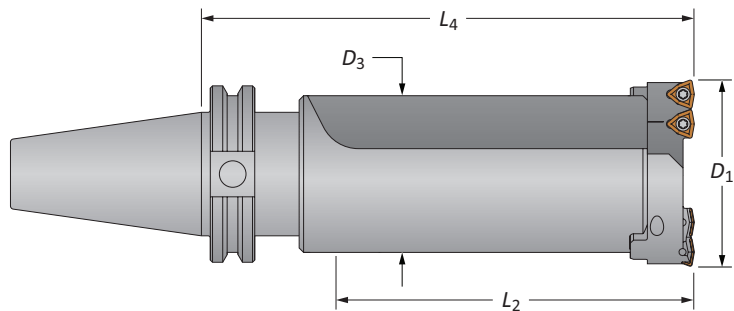
替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

Opening Drill刀柄

CAT40刀柄 | 直径范围：2.00" - 5.62" (50.8 mm - 142.8 mm)



刀柄

长度	D ₁ 范围	D ₃	刀柄		零件号	刀夹
			L ₂	L ₄		
短	2.00 - 2.50	1.840	3-9/32	5-27/64	OP1-1S-CV40	OP1-WC05
			5-17/32	7-43/64	OP1-1L-CV40	OP1-WC05
长	2.00 - 2.50	1.840	4-43/64	6-7/8	OP2-1S-CV40	OP2-WC05
			7-43/64	9-7/8	OP2-1L-CV40	OP2-WC05
短	2.50 - 3.00	2.220	5-7/64	7-3/8	OP3-1S-CV40	OP3-WC05
			9-7/64	11-3/8	OP3-1L-CV40	OP3-WC05
长	2.50 - 3.00	2.220	5-7/64	7-3/8	OP3-1S-CV40	OP3-WC05
			9-7/64	11-3/8	OP3-1L-CV40	OP3-WC05
短	3.00 - 4.12	2.806	5-1/64	7-3/8	OP4-1S-CV40	OP4-WC05
			7-3/8	7-3/8	OP4-1S-CV40	OP4-WC05

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

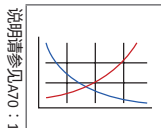
替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

IC刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

A70 : 14 - 17

A70 : 2 - 3

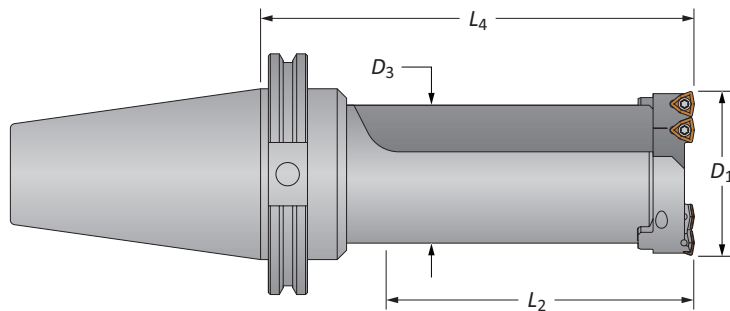


安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
IC刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

ⓘ = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

Opening Drill刀柄

CAT50刀柄 | 直径范围：2.00" - 5.62" (50.8 mm - 142.8 mm)



刀柄

	长度	D ₃ 范围	刀柄			零件号	刀夹
			D ₃	L ₂	L ₄		
①	短	2.00 - 2.50	1.840	3-9/32	5-27/64	OP1-1S-CV50	OP1-WC05
	长	2.00 - 2.50	1.840	5-17/32	7-43/64	OP1-1L-CV50	OP1-WC05
	短	2.50 - 3.00	2.220	4-43/64	6-7/8	OP2-1S-CV50	OP2-WC05
	长	2.50 - 3.00	2.220	7-43/64	9-7/8	OP2-1L-CV50	OP2-WC05
	短	3.00 - 4.12	2.806	5-7/64	7-3/8	OP3-1S-CV50	OP3-WC05
	长	3.00 - 4.12	2.806	9-7/64	11-3/8	OP3-1L-CV50	OP3-WC05
	短	4.12 - 5.62	3.500	5-1/64	7-3/8	OP4-1S-CV50	OP4-WC05
	长	4.12 - 5.62	3.500	10-33/64	12-7/8	OP4-1L-CV50	OP4-WC05

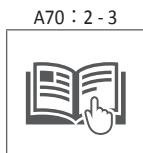
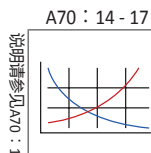
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

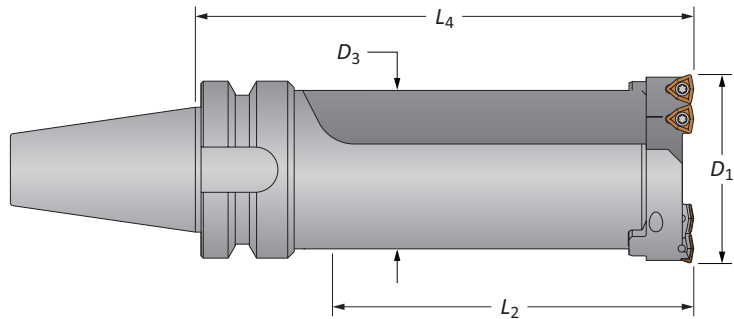


安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

Opening Drill刀柄

BT40刀柄 | 直径范围：2.00" - 5.62" (50.8 mm - 142.8 mm)



刀柄

	长度	D ₁ 范围	刀柄			零件号	刀夹
			D ₃	L ₂	L ₄		
m	短	50.8 - 63.5	1.840	83.5	137.8	OP1-1S-BT40	OP1-WC05
	长	50.8 - 63.5	1.840	140.6	195.0	OP1-1L-BT40	OP1-WC05
	短	63.5 - 76.2	2.220	118.5	174.7	OP2-1S-BT40	OP2-WC05
	长	63.5 - 76.2	2.220	194.7	250.9	OP2-1L-BT40	OP2-WC05
i	短	76.2 - 104.7	2.806	129.9	187.4	OP3-1S-BT40	OP3-WC05
	长	76.2 - 104.7	2.806	231.5	289.0	OP3-1L-BT40	OP3-WC05
	短	104.7 - 142.8	3.500	127.4	187.4	OP4-1S-BT40	OP4-WC05

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

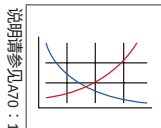
替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

IC刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

A70 : 14 - 17

A70 : 2 - 3

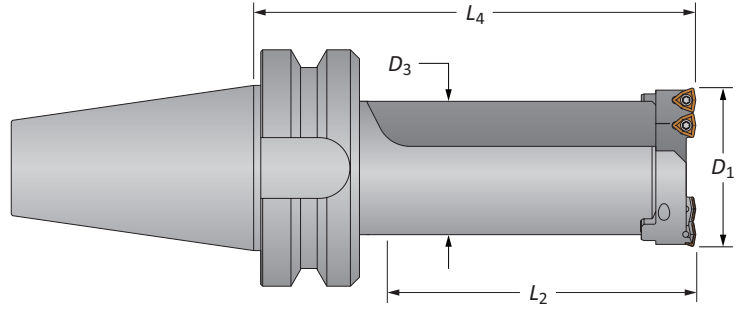


安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
IC刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Opening Drill刀柄

BT50刀柄 | 直径范围：2.00" - 5.62" (50.8 mm - 142.8 mm)



刀柄

	长度	D ₃ 范围	刀柄			零件号	刀夹
			D ₃	L ₂	L ₄		
③	短	50.8 - 63.5	1.840	83.5	147.4	OP1-1S-BT50	OP1-WC05
	长	50.8 - 63.5	1.840	140.6	204.5	OP1-1L-BT50	OP1-WC05
	短	63.5 - 76.2	2.220	118.5	174.7	OP2-1S-BT50	OP2-WC05
	长	63.5 - 76.2	2.220	194.7	260.4	OP2-1L-BT50	OP2-WC05
	短	76.2 - 104.7	2.806	129.9	196.9	OP3-1S-BT50	OP3-WC05
	长	76.2 - 104.7	2.806	231.5	298.5	OP3-1L-BT50	OP3-WC05
	短	104.7 - 142.8	3.500	127.4	196.9	OP4-1S-BT50	OP4-WC05
	长	104.7 - 142.8	3.500	254.4	336.5	OP4-1L-BT50	OP4-WC05

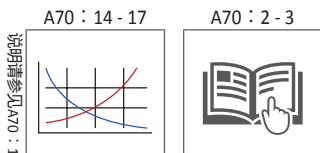
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

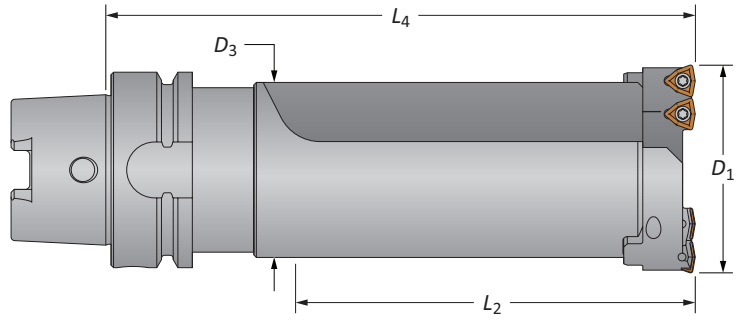


安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
③ = 公制 (mm)

Opening Drill刀柄

HSK63刀柄 | 直径范围：2.00" - 5.62" (50.8 mm - 142.8 mm)



刀柄

长度	D ₁ 范围	D ₃	刀柄		零件号	刀夹
			L ₂	L ₄		
短	2.00 - 2.50	1.840	3-9/32	5-59/64	OP1-1S-HSK63	OP1-WC05
	2.00 - 2.50	1.840	5-17/32	8-11/64	OP1-1L-HSK63	OP1-WC05
长	2.50 - 3.00	2.220	4-43/64	7-3/8	OP2-1S-HSK63	OP2-WC05
	2.50 - 3.00	2.220	7-43/64	10-3/8	OP2-1L-HSK63	OP2-WC05
短	3.00 - 4.12	2.806	5-7/64	7-7/8	OP3-1S-HSK63	OP3-WC05
	3.00 - 4.12	2.806	9-7/64	11-7/8	OP3-1L-HSK63	OP3-WC05
短	4.12 - 5.62	3.500	5-1/64	7-7/8	OP4-1S-HSK63	OP4-WC05

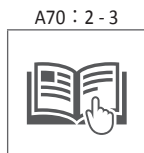
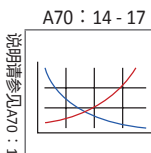
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

IC刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

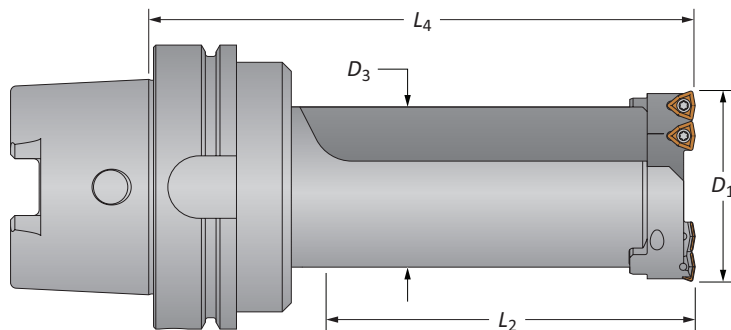


安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
IC刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

ⓘ = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

Opening Drill刀柄

HSK100刀柄 | 直径范围：2.00" - 5.62" (50.8 mm - 142.8 mm)



刀柄

长度	D_1 范围	D_3	刀柄		零件号	刀夹	
			L_2	L_4			
①	短	2.00 - 2.50	1.840	3-9/32	6-1/64	OP1-1S-HSK100	OP1-WC05
	长	2.00 - 2.50	1.840	5-17/32	8-17/64	OP1-1L-HSK100	OP1-WC05
	短	2.50 - 3.00	2.220	4-43/64	7-15/32	OP2-1S-HSK100	OP2-WC05
	长	2.50 - 3.00	2.220	7-43/64	10-15/32	OP2-1L-HSK100	OP2-WC05
	短	3.00 - 4.12	2.806	5-7/64	7-31/32	OP3-1S-HSK100	OP3-WC05
	长	3.00 - 4.12	2.806	9-7/64	11-31/32	OP3-1L-HSK100	OP3-WC05
	短	4.12 - 5.62	3.500	5-1/64	7-31/32	OP4-1S-HSK100	OP4-WC05
	长	4.12 - 5.62	3.500	10-33/64	13-15/32	OP4-1L-HSK100	OP4-WC05

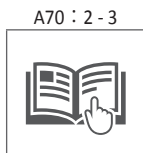
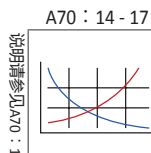
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

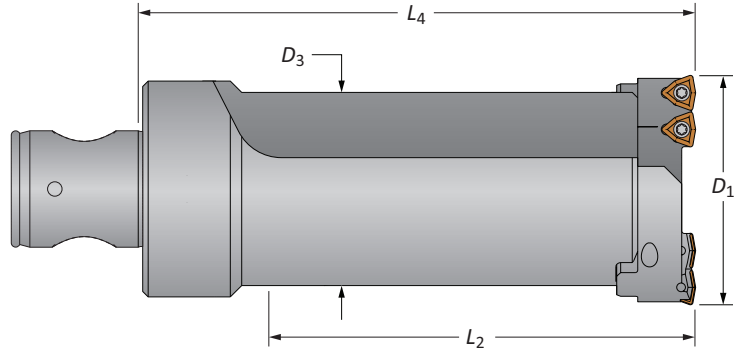


安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

Opening Drill刀柄

ABS63刀柄 | 直径范围：2.00" - 5.62" (50.8 mm - 142.8 mm)



刀柄

长度	D_1 范围	D_3	刀柄		零件号	刀夹
			L_2	L_4		
短	2.00 - 2.50	1.840	3-9/32	5-1/2	OP1-1S-ABS63	OP1-WC05
长	2.00 - 2.50	1.840	5-17/32	7-3/4	OP1-1L-ABS63	OP1-WC05
短	2.50 - 3.00	2.220	4-43/64	6-1/4	OP2-1S-ABS63	OP2-WC05
长	2.50 - 3.00	2.220	7-43/64	9-1/4	OP2-1L-ABS63	OP2-WC05
短	3.00 - 4.12	2.806	5-7/64	6-3/4	OP3-1S-ABS63	OP3-WC05
长	3.00 - 4.12	2.806	9-7/64	10-3/4	OP3-1L-ABS63	OP3-WC05
短	4.12 - 5.62	3.500	5-1/64	6-3/4	OP4-1S-ABS63	OP4-WC05

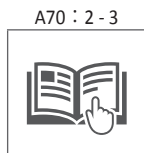
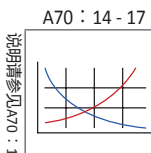
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

IC刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

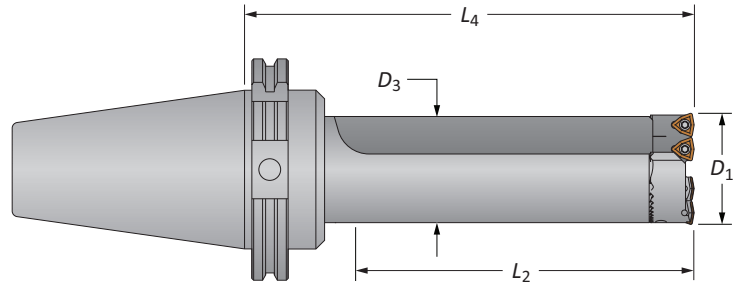


安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
IC刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

ⓘ = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

Opening Drill刀柄

DIN50刀柄 | 直径范围：2.00" - 5.62" (50.8 mm - 142.8 mm)



刀柄

	长度	D ₁ 范围	刀柄			零件号	刀夹
			D ₃	L ₂	L ₄		
③	短	50.8 - 63.5	1.840	83.5	137.9	OP1-1S-DV50	OP1-WC05
	长	50.8 - 63.5	1.840	140.6	195.1	OP1-1L-DV50	OP1-WC05
	短	63.5 - 76.2	2.220	118.5	174.8	OP2-1S-DV50	OP2-WC05
	长	63.5 - 76.2	2.220	194.7	251.0	OP2-1L-DV50	OP2-WC05
	短	76.2 - 104.7	2.806	129.9	187.5	OP3-1S-DV50	OP3-WC05
	长	76.2 - 104.7	2.806	231.5	289.1	OP3-1L-DV50	OP3-WC05
	短	104.7 - 142.8	3.500	127.4	187.5	OP4-1S-DV50	OP4-WC05
	长	104.7 - 142.8	3.500	254.4	327.2	OP4-1L-DV50	OP4-WC05

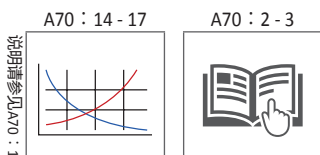
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9



安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
③ = 公制 (mm)

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

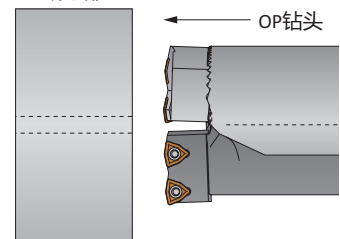
ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (SFM)			进给速率 (IPR)
		AM300®	AM200®	TiN	
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 250	900 - 1300	850 - 1200	700 - 900	.0035 - .007
低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 275	850 - 1250	800 - 1150	650 - 850	.003 - .0065
中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 325	800 - 1050	750 - 950	600 - 850	.0035 - .0065
合金钢 4140、5140、8640等	125 - 375	750 - 1000	700 - 900	600 - 850	.0035 - .0065
高强度合金 4340、4330V、300M等	225 - 400	600 - 850	550 - 750	400 - 650	.003 - .005
结构钢 A36、A285、A516等	100 - 350	850 - 1050	800 - 950	650 - 850	.003 - .0065
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 250	400 - 800	350 - 700	250 - 650	.0025 - .005
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	250 - 450	250 - 350	150 - 300	.0025 - .005
M 400系列不锈钢 416、420等	185 - 350	600 - 850	550 - 750	400 - 650	.003 - .006
300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 275	600 - 850	550 - 750	400 - 650	.003 - .006
超级双相不锈钢	135 - 275	500 - 750	450 - 650	300 - 550	.002 - .005
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 320	700 - 900	650 - 800	500 - 700	.004 - .008
N 铸铝	30 - 180	1250 - 1650	1200 - 1550	950 - 1100	.006 - .012
锻铝	30 - 180	1250 - 1650	1200 - 1550	950 - 1100	.006 - .012
黄铜	30 - 100	950 - 1350	900 - 1250	750 - 1100	.005 - .009

最小引孔直径 = 成孔直径 - c

示例：如要将当前孔直径开孔到2.75"，将使用OP2刀具。最小引孔直径将为：
 $2.750 - 1.880 = 0.870"$

Opening Drill系列	钻头直径范围	C
OP1	2.00 - 2.50	1.880
OP2	2.50 - 3.00	1.880
OP3	3.00 - 4.12	1.880
OP4	4.12 - 5.62	2.680

预钻孔零件
或芯部



重要说明： 上面所列的速度和进给被视为所有应用的通用起始值。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。

公式和常数 | 英制 (in)

材料常数

材料类型	硬度 (BHN)	K _m (lbs/in ²)
易加工钢	100 - 250	0.75
低碳钢	85 - 275	0.85
中碳钢	125 - 325	0.90
合金钢	125 - 375	1.00
高强度钢	225 - 400	1.15
结构钢	100 - 350	1.00
工具钢	150 - 250	0.90
高温合金	140 - 310	1.44
钛合金	140 - 310	0.72
航空航天合金	185 - 350	0.70
400系列不锈钢	185 - 350	1.08
300系列不锈钢	135 - 275	0.94
超级双相不锈钢	135 - 275	0.94
耐磨板	400 - 600	1.60
硬化钢	300 - 500	1.40
球墨铸铁	120 - 320	0.65
灰铸铁	120 - 320	0.75
铸铝	30 - 180	0.40
锻铝	30 - 180	0.40
铝青铜	100 - 250	0.50
黄铜	100	0.35
铜	60	0.30

公式

1. RPM	$= (3.82 \cdot \text{SFM}) / \text{DIA}_F$
<i>其中:</i>	
RPM	= 转速 (rev/min)
SFM	= 切削速度 (ft/min)
DIA _F	= 成孔直径 (in)
2. HP	$= (0.5891 \cdot (\text{DIA}_F^2 - \text{DIA}_P^2) \cdot \text{IPR} \cdot \text{RPM} \cdot \text{K}_m) / 0.80$
<i>其中:</i>	
刀具功率	= 刀具功率 (HP)
DIA _F	= 成孔直径 (in)
DIA _P	= 预钻孔直径 (in)
IPR	= 进给速率 (in/rev)
RPM	= 转速 (rev/min)
K _m	= 单位切削能量 (lbs/in ²) 机床效率 (使用0.80作为常数)
3. 推力	$= 148,500 \cdot \text{IPR} \cdot (\text{DIA}_F - \text{DIA}_P) \cdot \text{K}_m$
<i>其中:</i>	
推力	= 轴向推力 (lbs)
IPR	= 进给速率 (in/rev)
DIA _F	= 成孔直径 (in)
DIA _P	= 预钻孔直径 (in)
K _m	= 单位切削能量 (lbs/in ²)
5. 扭矩	$= (\text{HP} \cdot 5252) / \text{RPM}$
<i>其中:</i>	
扭矩	= 扭矩 (ft/lbs)
HP	= 刀具功率 (HP)
RPM	= 转速 (rev/min)

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。

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

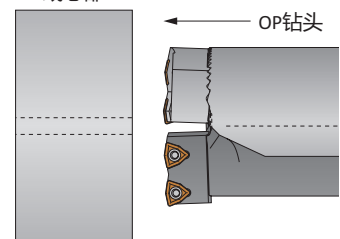
ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (M/min)			进给速率 (mm/r)
		 AM300®	 AM200®	 TiN	
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 250	274 - 396	259 - 366	213 - 274	0.09 - 0.18
低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 275	259 - 381	244 - 351	198 - 259	0.08 - 0.17
中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 325	244 - 320	229 - 290	183 - 259	0.09 - 0.17
合金钢 4140、5140、8640等	125 - 375	229 - 305	213 - 274	183 - 259	0.09 - 0.17
高强度合金 4340、4330V、300M等	225 - 400	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.13
结构钢 A36、A285、A516等	100 - 350	259 - 320	244 - 290	198 - 259	0.08 - 0.17
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 250	122 - 244	107 - 213	76 - 198	0.06 - 0.13
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	76 - 137	76 - 107	46 - 91	0.06 - 0.11
M 400系列不锈钢 416、420等	185 - 350	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.15
300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 275	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.15
超级双相不锈钢	135 - 275	152 - 228	137 - 198	91 - 152	0.05 - 0.12
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 320	213 - 274	198 - 244	152 - 213	0.10 - 0.20
N 铸铝	30 - 180	381 - 503	381 - 472	290 - 335	0.15 - 0.30
锻铝	30 - 180	381 - 503	381 - 472	290 - 335	0.15 - 0.30
黄铜	30 - 100	290 - 411	274 - 381	229 - 335	0.13 - 0.23

最小引孔直径 = 成孔直径 - c

示例：如要将当前孔直径开孔到69.85 mm，将使用OP2刀具。最小引孔直径将为：
69.85 - 47.75 = 22.10

Opening Drill系列	钻头直径范围	C
OP1	50.8 - 63.5	47.75
OP2	63.5 - 76.2	47.75
OP3	76.2 - 104.6	47.75
OP4	104.6 - 142.7	68.07

预钻孔零件
或芯部



重要说明：上面所列的速度和进给被视为所有应用的通用起始值。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。

公式和常数 | 公制 (mm)

材料常数

材料类型	硬度 (BHN)	K _m (lbs/in ²)
易加工钢	100 - 250	5.17
低碳钢	85 - 275	5.86
中碳钢	125 - 325	6.21
合金钢	125 - 375	6.90
高强度钢	225 - 400	7.93
结构钢	100 - 350	6.90
工具钢	150 - 250	6.21
高温合金	140 - 310	9.93
钛合金	140 - 310	4.97
航空航天合金	185 - 350	4.48
400系列不锈钢	185 - 350	7.45
300系列不锈钢	135 - 275	6.48
超级双相不锈钢	135 - 275	6.48
耐磨板	400 - 600	11.04
硬化钢	300 - 500	9.66
球墨铸铁	120 - 320	4.48
灰铸铁	120 - 320	5.17
铸铝	30 - 180	2.76
锻铝	30 - 180	2.76
铝青铜	100 - 250	3.45
黄铜	100	2.41
铜	60	2.07

公式

1. RPM	$= (318.31 \cdot M/min) / DIA_F$
<i>其中:</i>	
RPM	= 转速 (rev/min)
M/min	= 切削速度 (M/min)
DIA _F	= 成孔直径 (mm)
2. kW	$= ((DIA_F^2 - DIA_P^2) \cdot mm/rev \cdot RPM \cdot K_m) / 205,154$
<i>其中:</i>	
kW	= 刀具功率 (kW)
DIA _F	= 成孔直径 (mm)
DIA _P	= 预钻孔直径 (mm)
mm/rev	= 进给速率 (mm/rev)
RPM	= 转速 (rev/min)
K _m	= 单位切削能量 (kPa) 机床效率 (使用205,154作为常数)
3. 推力	$= 148.78 \cdot mm/rev \cdot (DIA_F - DIA_P) \cdot K_m$
<i>其中:</i>	
推力	= 轴向推力 (N)
IPR	= 进给速率 (mm/rev)
DIA _F	= 成孔直径 (mm)
DIA _P	= 预钻孔直径 (mm)
K _m	= 单位切削能量 (kPa)
4. 扭矩	$= (kW \cdot 9549.3) / RPM$
<i>其中:</i>	
扭矩	= 扭矩 (Nm)
kW	= 刀具功率 (kW)
RPM	= 转速 (rev/min)

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。

SECTION

A91

Structural Steel Solutions

结构钢钻削解决方案

可更换刀片钻削系统 | GEN3SYS® XT Pro | Original T-A®和GEN2 T-A®

- ▶ GEN3SYS XT Pro直径范围：0.4331" - 1.3780" (11.00 mm - 35.00 mm)
- ▶ T-A直径范围：0.511" - 1.882" (12.98 mm - 47.80 mm)



轻松完成高难度钻削

美国联合机械工程公司结构钢钻削系统的设计使其能够在结构钢材料和应用中发挥最大性能。这些解决方案利用GEN3SYS XT Pro、Original T-A和GEN2 T-A的设计和性能。

通过多种多样的槽型和涂层，您一定能够找到适合自己的解决方案。高难度钻削不再有难度。

出色的切屑控制	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



结构钢

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



这个三角形是一种安全隐患符号。它用于提醒您注意可能导致刀具故障和严重伤害的潜在安全隐患。

当您在目录中看到该符号时，请查找可能位于该三角形附近或在附近的文字中提到的相关安全信息。

本目录中也使用了安全信号词，安全信息便出现在这些信号词后面。

警告

警告 (如上所示) 意味着不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具故障和严重伤害。

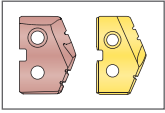
注意 意味着不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具或机床损坏，但不会导致人身伤害。

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

有关最新信息和程序，请访问
www.alliedmachine.com

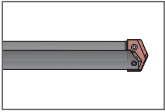
参考图标

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。



相应的T-A刀片

指的是与每个特定刀柄系列有关的相应T-A刀片产品



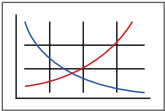
相应的T-A刀柄

指的是与每个特定刀片系列有关的相应T-A刀柄产品



设置/装配信息

与相应的零件有关的详细说明和信息



推荐的切削参数

实现最佳安全钻削的速度和进给推荐值

系列	GEN3SYS XT Pro直径范围	
	英制 (in)	公制 (mm)
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

系列	T-A直径范围	
	英制 (in)	公制 (mm)
0	0.511 - 0.695	12.98 - 17.65
1	0.690 - 0.960	17.53 - 24.38
2	0.961 - 1.380	24.41 - 35.05
3	1.353 - 1.882	34.36 - 47.80

介绍信息

结构钢钻削概述	2
案例研究示例	3

GEN3SYS® XT Pro系统

GEN3SYS XT Pro系统概述	4
产品命名法	5
12 - 13系列	6 - 7
14 - 15系列	8 - 9
16 - 17系列	10 - 11
18 - 20系列	12 - 13
22 - 24系列	14 - 15
26 - 29系列	16 - 17
32系列	18

T-A®钻削系统

T-A系统概述	20
产品命名法	21
0系列	22 - 25
1系列	26 - 29
2系列	30 - 33
3系列	34 - 36
深孔钻削指南	37

推荐的切削参数

GEN3SYS XT Pro系统	38 - 39
T-A系统	40 - 41

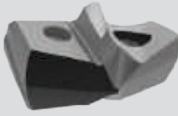



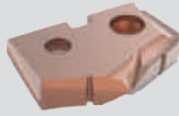
结构钢钻削

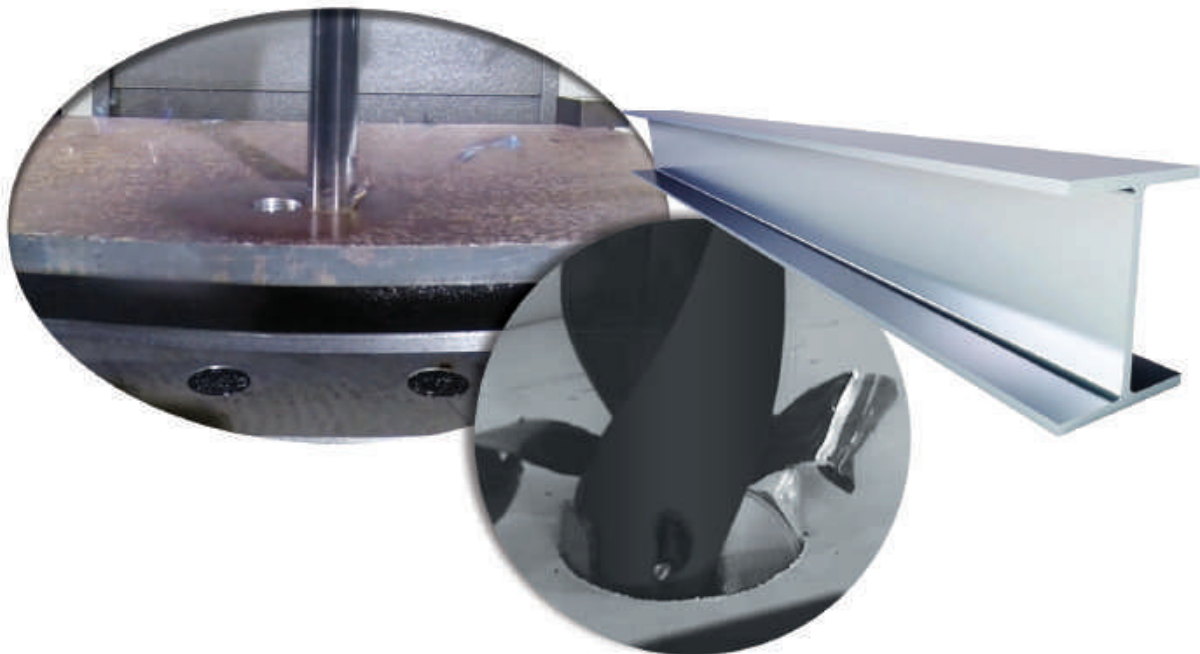
在结构钢钻削中获得最佳结果

结构钢材料钻削可能是一种高难度的过程，获得最佳结果则成为一个主要问题。美国联合机械工程公司的结构钢钻削解决方案专门设计用于在钻削最难加工的材料时产生最佳结果。凭借T-A®和GEN3SYS® XT Pro这两个产品系列的解决方案，您有多种选择来解决自己的应用问题。



刀片样式的比较

	 GEN3SYS® XT Pro 结构钢刀片	 Original T-A® 薄壁刀片	 Original T-A® Notch Point®	 Original T-A® 150°结构钢刀片	 GEN2 T-A® 高效率刀片
高穿透力	<input checked="" type="checkbox"/>				
材料厚度小于7/16英寸		<input checked="" type="checkbox"/>			
材料厚度超过7/16英寸	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
更少的退刀毛刺			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
包括Notch Point®槽型			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
提供硬质合金刀片	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>
备有结构钢行业常用尺寸现货	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

案例研究示例

案例研究

项目概况： 结构钢工字梁结构
刀具解决方案： T-A®结构钢钻削系统

问题：
 客户以前使用的是竞争对手的钎钻，运行参数如下：

- 650 RPM
- 0.010 IPR (0.25 mm/rev)
- 6.5 IPM (165.1 mm/min)

这种刀具的钻孔直径为0.875" (22.23 mm)，钻孔深度为0.4375" (11.11 mm)。钻头寿命**只有20个孔**。

这种刀具糟糕的性能引起了熟悉美国联合机械工程公司产品技术人员们的注意。第二天，美国联合机械工程公司的刀具便被带进车间进行测试。客户需要延长刀片寿命。

解决方案：
 美国联合机械工程公司推荐T-A结构钢钻削系统。

- **刀片** = 151A-0028-TW (具有TiAlN涂层和薄壁槽型的#1系列T-A刀片)
- **刀柄** = 25010H-004IS052 (具有莫氏4号锥柄和螺旋槽的#1系列T-A刀柄)

刀具使用以下参数运行：

- 440 RPM
- 0.010 IPR (0.25 mm/rev)
- 4.4 IPM (111.7 mm/min)

刀具达到了期望的直径和深度。但最重要的是，刀具加工出**1,500个孔**。

总结：
 客户能够利用美国联合机械工程公司在结构钢钻削领域的丰富经验。美国联合机械工程公司针对特定客户问题的各种库存解决方案可以显著延长刀具寿命。

T-A结构钢钻削系统击败了竞争对手，将单孔总成本从2.02美元降低至只有0.22美元。这种降低为客户实现了**89%的成本节约**。

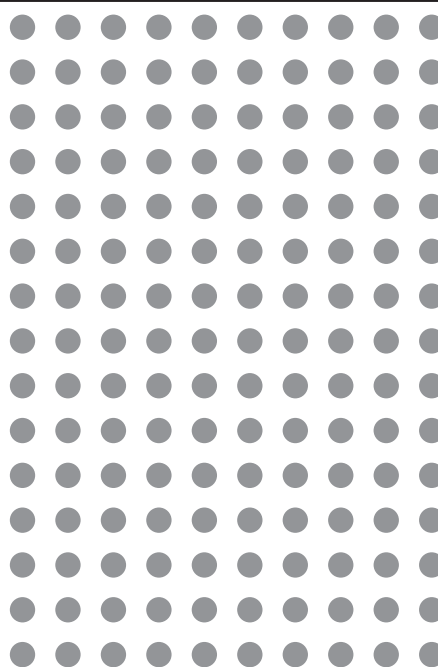


证据就在
数字中

竞争对手刀片寿命
(孔数 = 20)



T-A结构钢刀片寿命
(孔数 = 1,500)

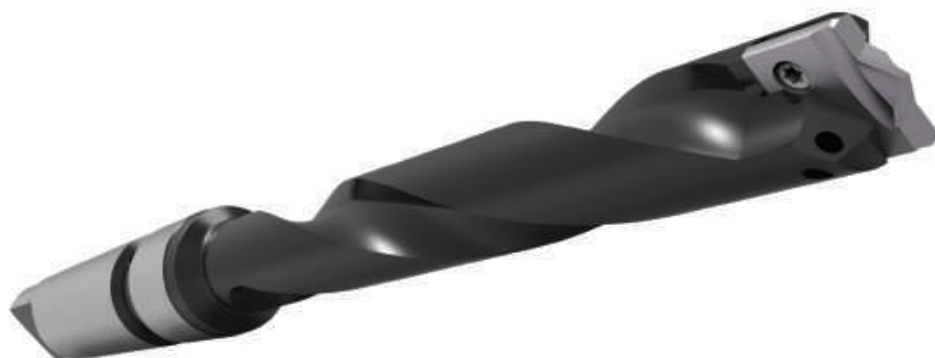


总成本**节约**

89%



PREMIUM SOLUTION

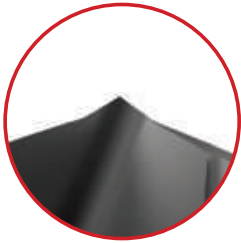
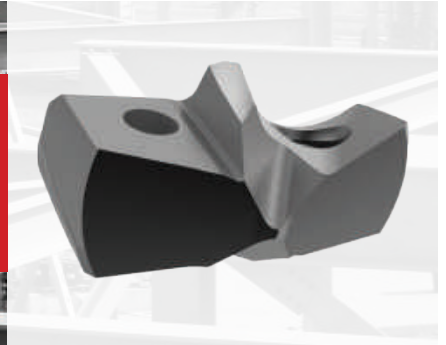


GEN3SYS® XT Pro 结构钢钻削系统

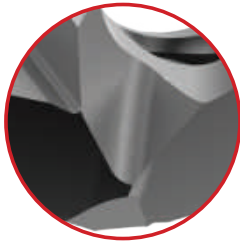
A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

GEN3SYS® XT Pro *ST*

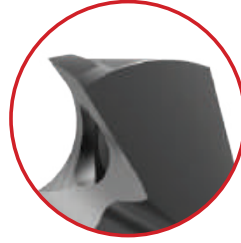
结构钢增强产品



全新钻尖设计
提高稳定性,
而不会阻碍穿透



新设计的刀片
确保一致的性能并
提高耐久性



改进的槽型
延长刀具寿命,
提高刀片强度,
而不会增加功耗



AM420

AM420涂层
提高耐热度并
延长刀具寿命

获得您所需的一致性

钻削结构钢材料时所面临的挑战即将变得容易得多。经过改进和完善的XTST刀片是一款创新产品，它通过严格而彻底的测试过程开发而成。

在保持甚至超过现有切削参数的同时获得您所需的**一致性能**。

高难度钻削不再有难度

结构钢应用可能具有加工难度，因此，您需要一款为了确保能够克服这些应用所带来的挑战而经过反复磨炼的钻头。

严格的测试以及无数个小时的设计和编程使XT Pro结构钢刀片成为适合结构钢应用的最佳钻头。

- 直径范围：12 - 35 mm
- 提供长度为3xD、5xD和7xD的刀柄
- 带平面的法兰柄



3xD

5xD

7xD

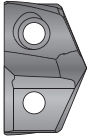


注意：结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计，只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题，请联系应用工程部门。

GEN3SYS® XT Pro钻头命名法

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

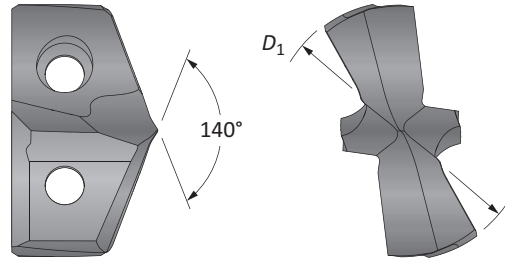
XT	ST	20	-	20.00
1	2	3		4



1. XT Pro钻头刀片	2. 槽型	3. 系列	4. 直径 (mm)															
XT = XT Pro刀片	ST = 结构钢	<table border="0"> <tr> <td>12 = 12系列</td> <td>17 = 17系列</td> <td>26 = 26系列</td> </tr> <tr> <td>13 = 13系列</td> <td>18 = 18系列</td> <td>29 = 29系列</td> </tr> <tr> <td>14 = 14系列</td> <td>20 = 20系列</td> <td>32 = 32系列</td> </tr> <tr> <td>15 = 15系列</td> <td>22 = 22系列</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16 = 16系列</td> <td>24 = 24系列</td> <td></td> </tr> </table>	12 = 12系列	17 = 17系列	26 = 26系列	13 = 13系列	18 = 18系列	29 = 29系列	14 = 14系列	20 = 20系列	32 = 32系列	15 = 15系列	22 = 22系列		16 = 16系列	24 = 24系列		有关各系列直径范围的完整列表, 参见目录页。
12 = 12系列	17 = 17系列	26 = 26系列																
13 = 13系列	18 = 18系列	29 = 29系列																
14 = 14系列	20 = 20系列	32 = 32系列																
15 = 15系列	22 = 22系列																	
16 = 16系列	24 = 24系列																	

参考说明

符号	属性
D_1	刀片直径

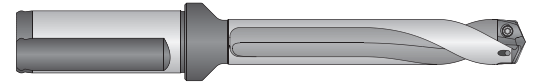


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	0.7913", 20系列 = 使用零件号XTST20-20.10
公制:	20.10 mm, 20系列 = 使用零件号XTST20-20.10

GEN3SYS结构钢钻头刀柄

ST	03	12	0	-	20	FM
1	2	3	4		5	6

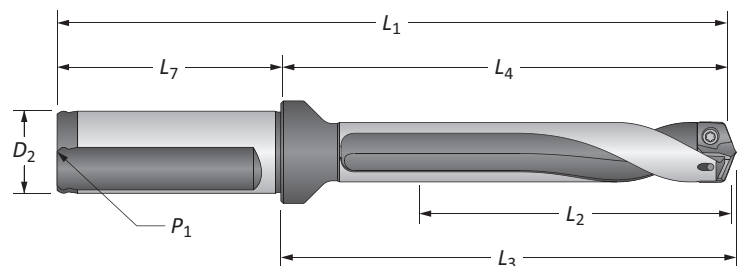


1. 刀柄	2. 长度	3. 系列	4. 刀体直径															
ST = 结构钢刀柄	03 = 3×直径 05 = 5×直径 07 = 7×直径	<table border="0"> <tr> <td>12 = 12系列</td> <td>17 = 17系列</td> <td>26 = 26系列</td> </tr> <tr> <td>13 = 13系列</td> <td>18 = 18系列</td> <td>29 = 29系列</td> </tr> <tr> <td>14 = 14系列</td> <td>20 = 20系列</td> <td>32 = 32系列</td> </tr> <tr> <td>15 = 15系列</td> <td>22 = 22系列</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16 = 16系列</td> <td>24 = 24系列</td> <td></td> </tr> </table>	12 = 12系列	17 = 17系列	26 = 26系列	13 = 13系列	18 = 18系列	29 = 29系列	14 = 14系列	20 = 20系列	32 = 32系列	15 = 15系列	22 = 22系列		16 = 16系列	24 = 24系列		0 = 标准 5 = 超差
12 = 12系列	17 = 17系列	26 = 26系列																
13 = 13系列	18 = 18系列	29 = 29系列																
14 = 14系列	20 = 20系列	32 = 32系列																
15 = 15系列	22 = 22系列																	
16 = 16系列	24 = 24系列																	

5. 刀柄直径	6. 钻柄样式																
<table border="0"> <tr> <th colspan="2">英制 (in)</th> <th colspan="2">公制 (mm)</th> </tr> <tr> <td>063 = 5/8"</td> <td>125 = 1-1/4"</td> <td>16 = 16 mm</td> <td>32 = 32 mm</td> </tr> <tr> <td>075 = 3/4"</td> <td>150 = 1-1/2"</td> <td>20 = 20 mm</td> <td>40 = 40 mm</td> </tr> <tr> <td>100 = 1"</td> <td></td> <td>25 = 25 mm</td> <td></td> </tr> </table>	英制 (in)		公制 (mm)		063 = 5/8"	125 = 1-1/4"	16 = 16 mm	32 = 32 mm	075 = 3/4"	150 = 1-1/2"	20 = 20 mm	40 = 40 mm	100 = 1"		25 = 25 mm		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"	125 = 1-1/4"	16 = 16 mm	32 = 32 mm														
075 = 3/4"	150 = 1-1/2"	20 = 20 mm	40 = 40 mm														
100 = 1"		25 = 25 mm															

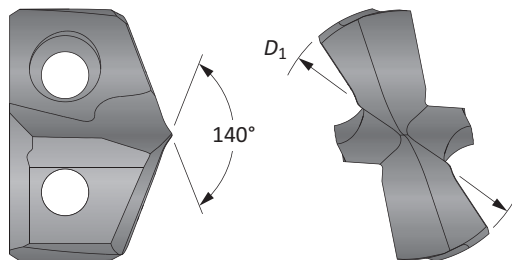
参考说明

符号	属性
D_2	刀柄直径
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_7	刀柄长度
P_1	后部管螺纹




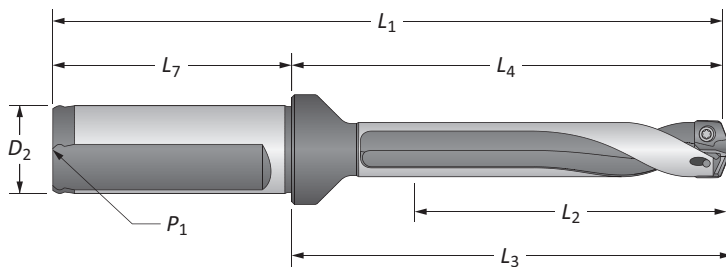
GEN3SYS® XT Pro 结构钢钻削系统

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



刀片

刀片		刀片		
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	XTST零件号	
-	0.4724	12.00	XTST12-12.00	








刀柄

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			
i 3×D	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	是	ST03120-075F	
i 5×D	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	是	ST05120-075F	
i 7×D	3-37/64	4-43/64	4-3/4	6-45/64	2-1/32	3/4	1/8	是	ST07120-075F	
m 3×D	39.0	68.8	68.8	118.8	50	20	1/8*	是	ST03120-20FM	
m 5×D	65.0	94.8	94.8	144.8	50	20	1/8*	是	ST05120-20FM	
m 7×D	90.9	120.8	120.8	170.8	50	20	1/8*	是	ST07120-20FM	

*BSP和ISO 7-1螺纹

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	
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

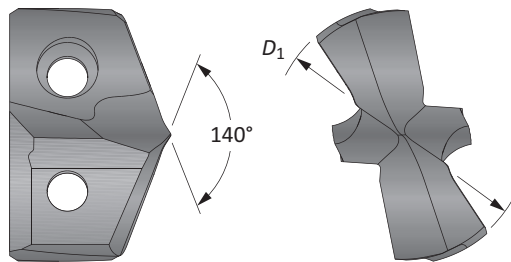
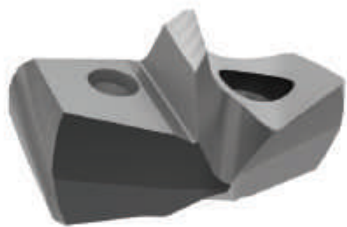
A91: 38-39 A91: 4

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
 刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意: 结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计, 只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题, 请联系应用工程部门。

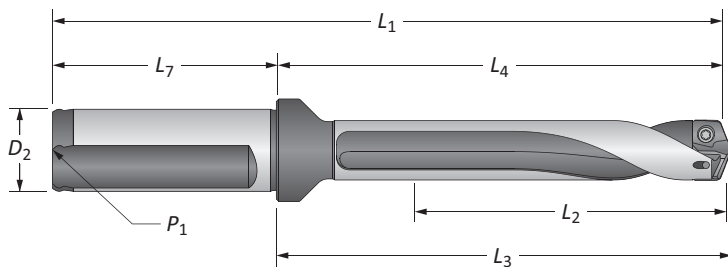
GEN3SYS® XT Pro 结构钢钻削系统

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



刀片

抗裂等级	刀片		 XTST零件号
	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	
-	0.5118	13.00	XTST13-13.00



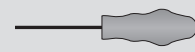
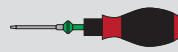



刀柄

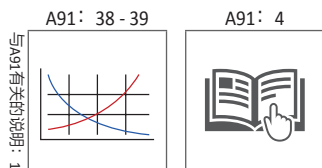
长度	钻体				刀柄				零件号	
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	平面		
i	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	是	ST03130-075F
	5xD	2-3/4	3-53/64	3-29/32	5-55/64	2-1/32	3/4	1/8	是	ST05130-075F
	7xD	3-55/64	4-15/16	5-1/32	6-31/32	2-1/32	3/4	1/8	是	ST07130-075F
m	3xD	42.1	69.1	71.3	120.7	50	20	1/8*	是	ST03130-20FM
	5xD	69.9	97.2	99.4	148.8	50	20	1/8*	是	ST05130-20FM
	7xD	97.9	125.4	127.6	177.0	50	20	1/8*	是	ST07130-20FM

*BSP和ISO 7-1螺纹

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	
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



与A91有关的说明: 1

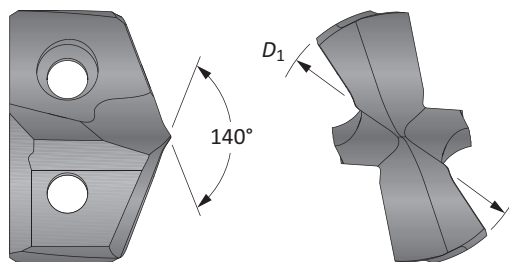
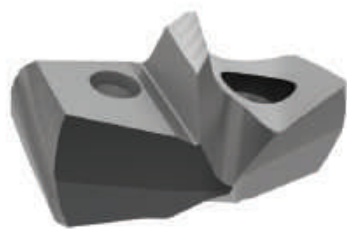
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意: 结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计, 只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题, 请联系应用工程部门。

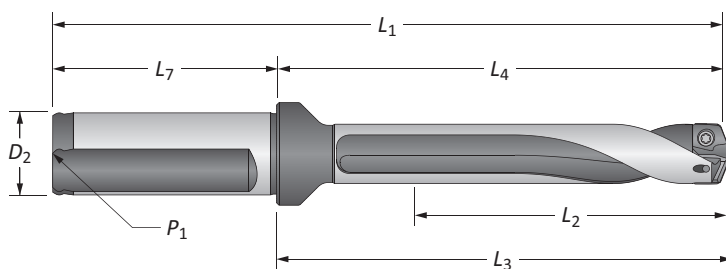
GEN3SYS® XT Pro 结构钢钻削系统

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



刀片

刀片			
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	XTST零件号
-	0.5512	14.00	XTST14-14.00
9/16	0.5625	14.29	XTST14-14.29








刀柄

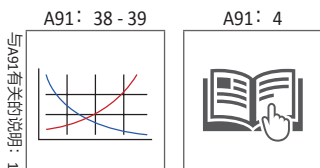
长度	钻体				刀柄				平面	零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1			
3xD	1-25/32	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	是	ST03140-075F	
5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	是	ST05140-075F	
7xD	4-9/64	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	是	ST07140-075F	
3xD	45.0	72.4	75.0	122.4	50	20	1/8*	是	ST03140-20FM	
5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50	20	1/8*	是	ST05140-20FM	
7xD	104.9	132.3	134.9	182.3	50	20	1/8*	是	ST07140-20FM	

*BSP和ISO 7-1螺纹

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	
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



与A91有关的说明: 1

ⓘ = 英制 (in)

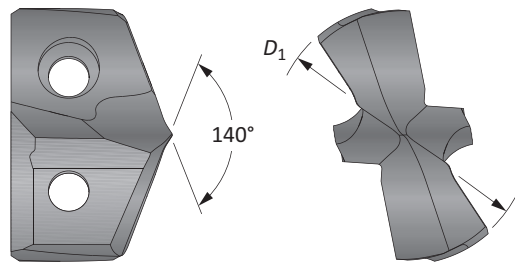
Ⓜ = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意: 结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计, 只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题, 请联系应用工程部门。

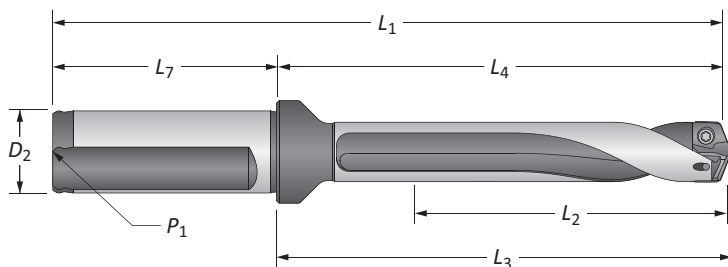
GEN3SYS® XT Pro结构钢钻削系统

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



刀片

抗裂等级	刀片		 XTST零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	
	0.5906	15.00	XTST15-15.00
5/8	0.6250	15.88	XTST15-15.88



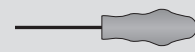
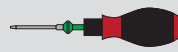



刀柄

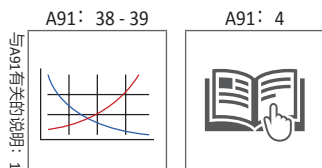
长度	钻体				刀柄				零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1	平面	
i 3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	是	ST03150-075F
i 5xD	3-5/32	4-7/32	4-5/16	6-1/4	2-1/32	3/4	1/8	是	ST05150-075F
i 7xD	4-27/64	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	是	ST07150-075F
m 3xD	48.0	75.1	77.6	125.1	50	20	1/8*	是	ST03150-20FM
m 5xD	80.0	107.0	109.6	157.0	50	20	1/8*	是	ST05150-20FM
m 7xD	111.9	139.0	141.6	189.0	50	20	1/8*	是	ST07150-20FM

*BSP和ISO 7-1螺纹

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



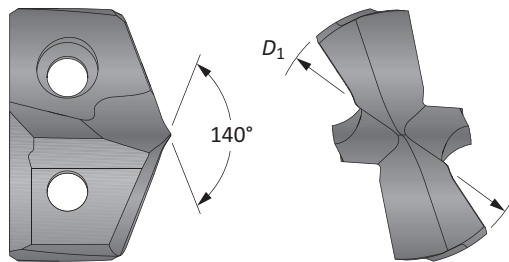
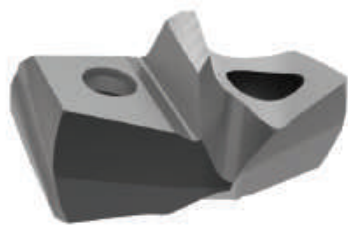
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意: 结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计, 只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题, 请联系应用工程部门。

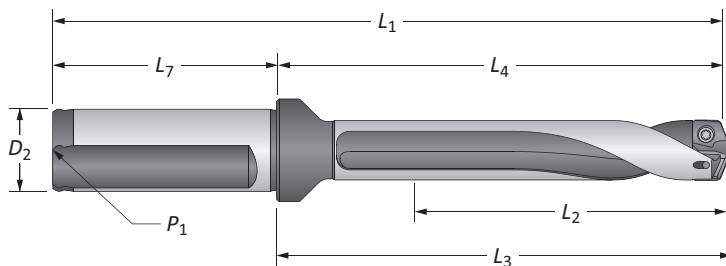
GEN3SYS® XT Pro 结构钢钻削系统

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



刀片

刀片		刀片		
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	XTST零件号	
-	0.6299	16.00	XTST16-16.00	








刀柄

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		
i 3xD	3-1/64	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	是	ST03160-075F	
i 5xD	3-23/64	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	是	ST05160-075F	
i 7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	是	ST07160-075F	
m 3xD	51.0	81.3	84.2	131.3	50	20	1/8*	是	ST03160-20FM	
m 5xD	84.9	115.3	118.2	165.3	50	20	1/8*	是	ST05160-20FM	
m 7xD	118.9	149.3	152.2	199.3	50	20	1/8*	是	ST07160-20FM	

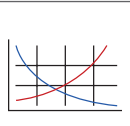
*BSP和ISO 7-1螺纹

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	
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

A91: 38 - 39



A91: 4

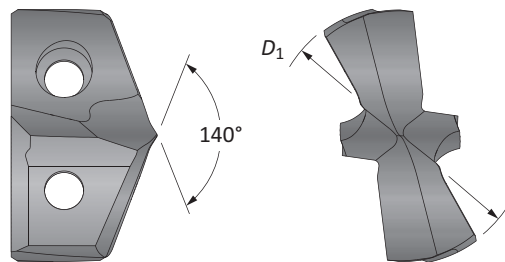
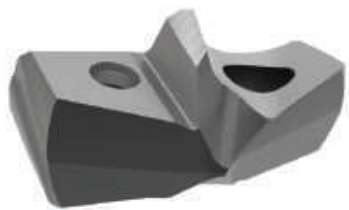


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
 刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意: 结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计, 只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题, 请联系应用工程部门。

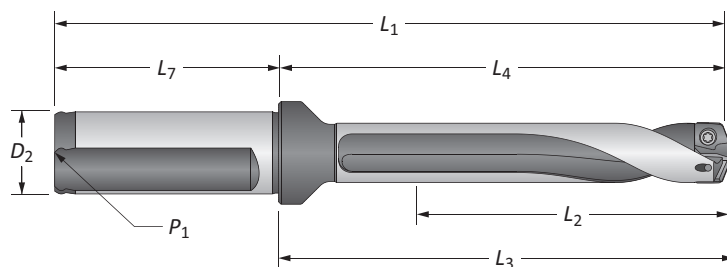
GEN3SYS® XT Pro结构钢钻削系统

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



刀片

抗裂等级	刀片		 XTST零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	
-	0.6693	17.00	XTST17-17.00
11/16	0.6875	17.46	XTST17-17.46



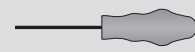
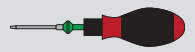



刀柄

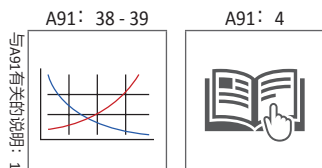
长度	钻体				刀柄				平面	零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1			
i 3xD	2-1/8	3-5/16	3-27/64	5-11/32	2-1/32	3/4	1/8	是	ST03170-075F	
i 5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	是	ST05170-075F	
i 7xD	4-31/32	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	是	ST07170-075F	
m 3xD	54.0	84.1	87.0	134.1	50	20	1/8*	是	ST03170-20FM	
m 5xD	89.9	120.0	122.9	170.0	50	20	1/8*	是	ST05170-20FM	
m 7xD	125.9	156.0	158.9	206.0	50	20	1/8*	是	ST07170-20FM	

*BSP和ISO 7-1螺纹

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



与A91有关的说明: 1

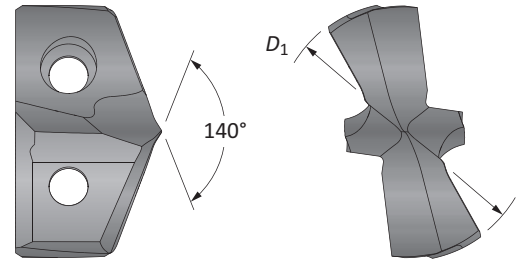
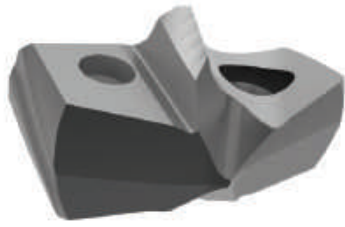
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意: 结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计, 只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题, 请联系应用工程部门。

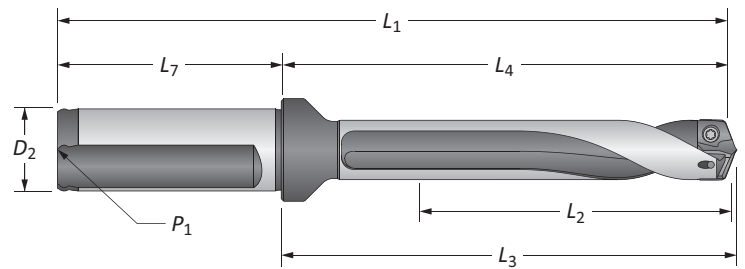
GEN3SYS® XT Pro 结构钢钻削系统

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



刀片

刀片			
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	XTST零件号
-	0.7087	18.00	XTST18-18.00
-	0.7480	19.00	XTST18-19.00








刀柄

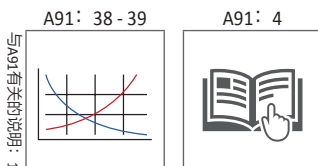
长度	钻体					刀柄				零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1	平面		
3×D	2-3/8	3-45/64	3-53/64	5-63/64	2-9/32	1	1/8	是	ST03180-100F	
5×D	3-15/16	5-9/32	5-25/64	7-9/16	2-9/32	1	1/8	是	ST05180-100F	
7×D	5-33/64	6-27/32	6-31/32	9-1/8	2-9/32	1	1/8	是	ST07180-100F	
3×D	60.0	94.0	97.1	144.0	50	20	1/8*	是	ST03180-20FM	
5×D	99.9	134.0	137.1	184.0	50	20	1/8*	是	ST05180-20FM	
7×D	139.9	174.0	177.1	224.0	50	20	1/8*	是	ST07180-20FM	

*BSP和ISO 7-1螺纹

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	
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



与A91有关的说明: 1

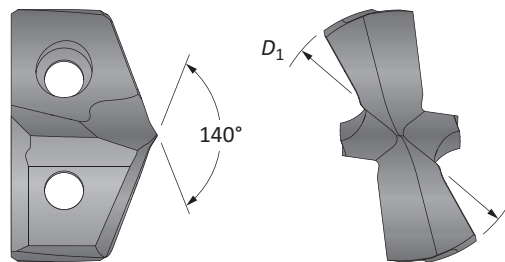
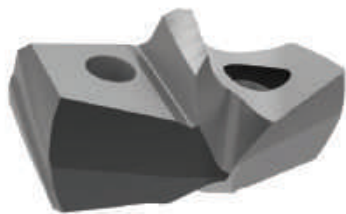
① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意: 结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计, 只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题, 请联系应用工程部门。

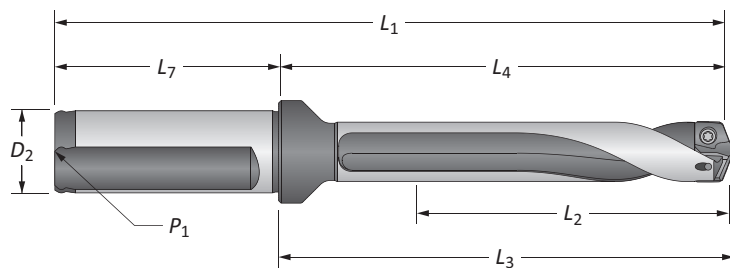
GEN3SYS® XT Pro结构钢钻削系统

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



刀片

抗裂等级	刀片		 XTST零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	
-	0.7874	20.00	XTST20-20.00
13/16	0.8125	20.64	XTST20-20.64
-	0.8268	21.00	XTST20-21.00
-	0.8594	21.82	XTST20-21.82



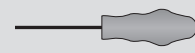
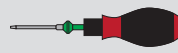



刀柄

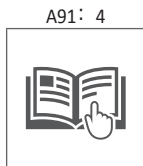
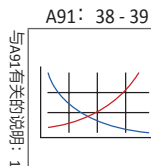
长度	钻体				刀柄				平面	零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1			
i 3xD	2-17/32	3-15/16	4-1/16	6-7/32	2-9/32	1	1/8	是	ST03200-100F	
i 5xD	4-11/32	5-43/64	5-51/64	7-61/64	2-9/32	1	1/8	是	ST05200-100F	
i 7xD	6-1/16	7-13/32	7-17/32	9-11/16	2-9/32	1	1/8	是	ST07200-100F	
m 3xD	66.0	100.1	103.3	156.1	56	25	1/8*	是	ST03200-25FM	
m 5xD	110.0	144.1	147.2	200.1	56	25	1/8*	是	ST05200-25FM	
m 7xD	153.9	188.1	191.2	244.1	56	25	1/8*	是	ST07200-25FM	

*BSP和ISO 7-1螺纹

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



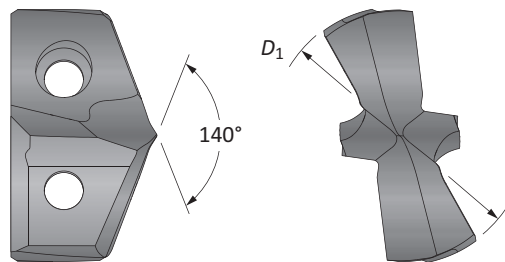
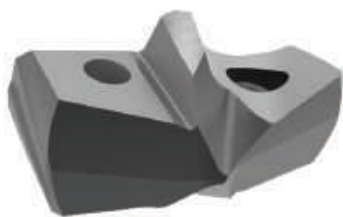
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意: 结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计, 只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题, 请联系应用工程部门。

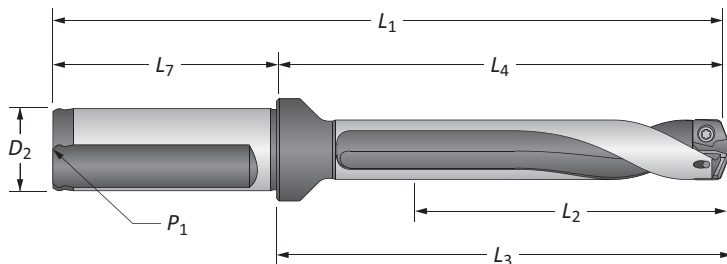
GEN3SYS® XT Pro 结构钢钻削系统

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



刀片

刀片		刀片		
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	XTST零件号	
-	0.8661	22.00	XTST22-22.00	
7/8	0.8750	22.23	XTST22-22.23	
-	0.9055	23.00	XTST22-23.00	
15/16	0.9375	23.81	XTST22-23.81	








刀柄

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			
①	3×D	2-53/64	4-9/64	4-9/32	6-27/64	2-9/32	1	1/8	是	ST03220-100F
	3×D	2-53/64	4-9/64	4-9/32	6-27/64	2-9/32	1	1/8	是	ST03225-100F**
	5×D	4-23/32	6-1/32	6-11/64	8-5/16	2-9/32	1	1/8	是	ST05220-100F
	5×D	4-23/32	6-1/32	6-11/64	8-5/16	2-9/32	1	1/8	是	ST05225-100F**
	7×D	6-39/64	7-59/64	8-1/16	10-13/64	2-9/32	1	1/8	是	ST07220-100F
	7×D	6-39/64	7-59/64	8-1/16	10-13/64	2-9/32	1	1/8	是	ST07225-100F**
②	3×D	72.0	105.3	108.7	161.3	56	25	1/8*	是	ST03220-25FM
	3×D	72.0	105.3	108.7	161.3	56	25	1/8*	是	ST03225-25FM**
	5×D	119.9	153.3	156.7	209.3	56	25	1/8*	是	ST05220-25FM
	5×D	119.9	153.3	156.7	209.3	56	25	1/8*	是	ST05225-25FM**
	7×D	167.9	201.3	204.7	257.3	56	25	1/8*	是	ST07220-25FM
7×D	167.9	201.3	204.7	257.3	56	25	1/8*	是	ST07225-25FM**	

*BSP和ISO 7-1螺纹 | **超差刀柄 (最小钻头直径 = 23 mm)

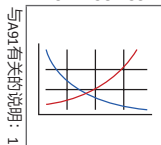
连接附件

					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	
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

A91: 38 - 39

A91: 4



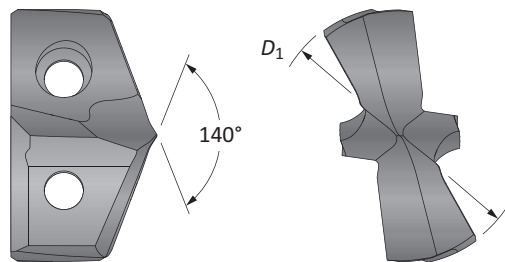
① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意: 结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计, 只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题, 请联系应用工程部门。

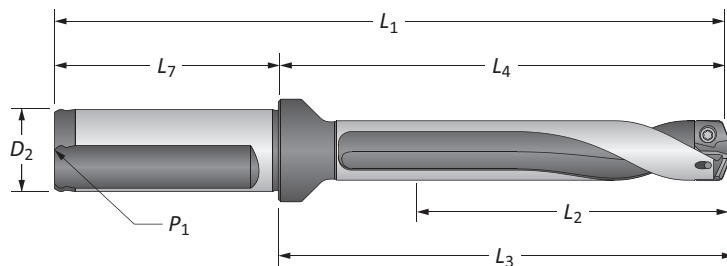
GEN3SYS® XT Pro结构钢钻削系统

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



刀片

抗裂等级	刀片		 XTST零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	
-	0.9449	24.00	XTST24-24.00
-	0.9685	24.60	XTST24-24.60
1	1.0000	25.40	XTST24-25.40
-	1.0150	25.78	XTST24-25.78



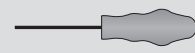
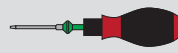



刀柄

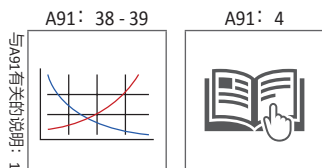
长度	钻体				刀柄				平面	零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1			
i 3xD	3-5/64	4-31/64	4-5/8	6-49/64	2-9/32	1	1/8	是	ST03240-100F	
i 5xD	5-1/8	6-17/32	6-21/32	8-13/16	2-9/32	1	1/8	是	ST05240-100F	
i 7xD	7-11/64	8-37/64	8-45/64	10-55/64	2-9/32	1	1/8	是	ST07240-100F	
m 3xD	78.0	113.8	117.3	169.8	56	25	1/8*	是	ST03240-25FM	
m 5xD	129.9	165.8	169.2	221.8	56	25	1/8*	是	ST05240-25FM	
m 7xD	181.9	217.8	221.2	273.8	56	25	1/8*	是	ST07240-25FM	

*BSP和ISO 7-1螺纹

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



与A91有关的说明: 1

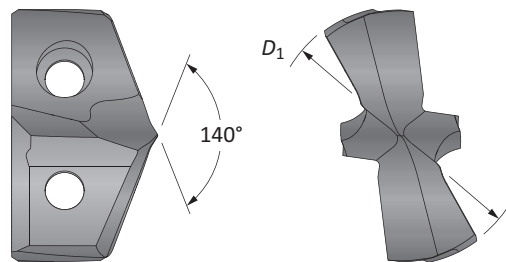
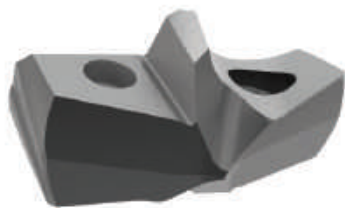
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意: 结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计, 只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题, 请联系应用工程部门。

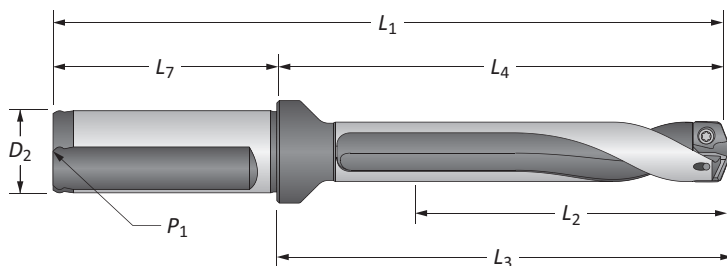
GEN3SYS® XT Pro 结构钢钻削系统

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



刀片

刀片		刀片		
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	XTST零件号	
-	1.0236	26.00	XTST26-26.00	
1-1/16	1.0625	26.99	XTST26-26.99	
-	1.0630	27.00	XTST26-27.00	
-	1.1024	28.00	XTST26-28.00	
1-1/8	1.1250	28.58	XTST26-28.58	








刀柄

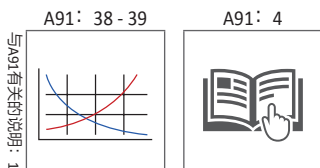
		钻体				刀柄				零件号
长度	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1	平面		
i	3xD	3-27/64	5-1/16	5-3/16	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/4	是	ST03260-125F
	5xD	5-23/32	7-11/32	7-31/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/4	是	ST05260-125F
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-49/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/4	是	ST07260-125F
m	3xD	87.0	128.1	131.4	188.1	60	32	1/4*	是	ST03260-32FM
	5xD	145.0	186.1	189.4	246.1	60	32	1/4*	是	ST05260-32FM
	7xD	202.9	244.0	247.4	304.0	60	32	1/4*	是	ST07260-32FM

*BSP和ISO 7-1螺纹

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	
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

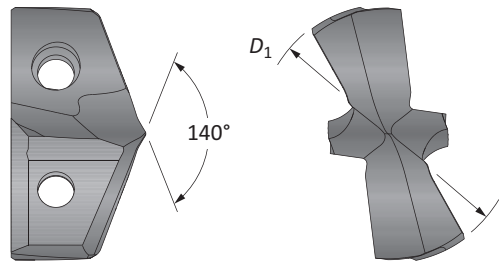
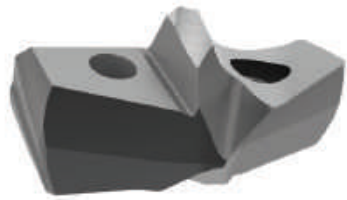


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意: 结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计, 只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题, 请联系应用工程部门。

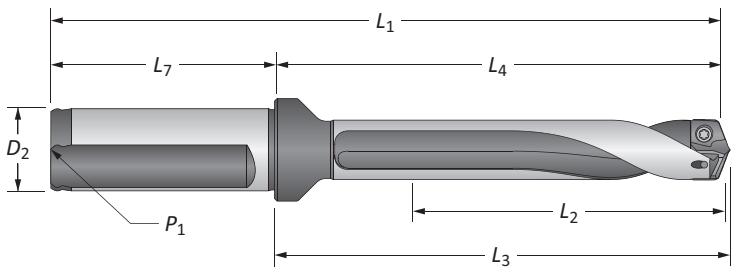
GEN3SYS® XT Pro结构钢钻削系统

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



刀片

抗裂等级	刀片			XTST零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)		
-	1.1417	29.00		XTST29-29.00
-	1.1811	30.00		XTST29-30.00
1-3/16	1.1875	30.16		XTST29-30.16
-	1.2205	31.00		XTST29-31.00
1-1/4	1.2500	31.75		XTST29-31.75




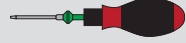



刀柄

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	
i 3xD	3-25/32	5-3/8	5-33/64	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	是	ST03290-125F
i 5xD	6-19/64	7-29/32	8-3/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	是	ST05290-125F
i 7xD	8-13/16	10-27/64	10-9/16	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	是	ST07290-125F
m 3xD	96.0	136.2	139.7	196.2	60	32	1/4*	是	ST03290-32FM
m 5xD	159.9	200.1	203.7	260.1	60	32	1/4*	是	ST05290-32FM
m 7xD	223.9	264.1	267.7	324.1	60	32	1/4*	是	ST07290-32FM

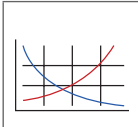
*BSP和ISO 7-1螺纹

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	
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

A91: 38 - 39



与A91有关的说明: 1

A91: 4



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
 刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售

注意: 结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计, 只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题, 请联系应用工程部门。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

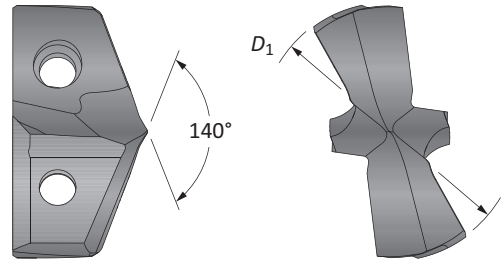
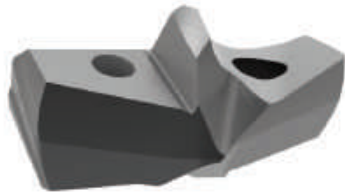
螺纹加工

X


特殊应用

GEN3SYS® XT Pro 结构钢钻削系统

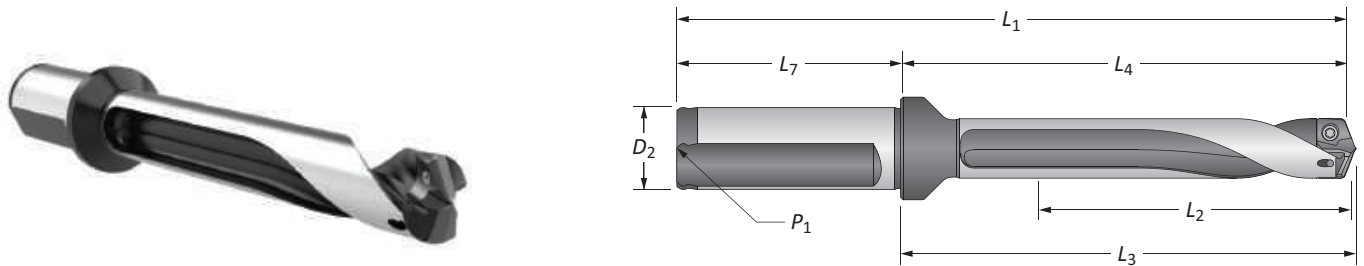
32系列 | 直径范围: 1.2598" - 1.3780" (32.00 mm - 35.00 mm)



刀片

抗裂等级	刀片		 XTST零件号
	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	
-	1.2598	32.00	XTST32-32.00
-	1.2992	33.00	XTST32-33.00
1-5/16	1.3125	33.34	XTST32-33.34
-	1.3386	34.00	XTST32-34.00
1-3/8	1.3750	34.93	XTST32-34.93






刀柄



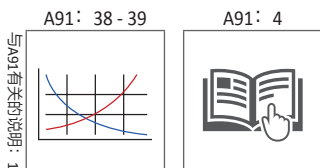
长度	钻体				刀柄				平面	零件号
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁			
i 3×D	4-9/64	6-7/32	6-3/8	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	是	ST03320-150F	
i 5×D	6-59/64	8-31/32	9-1/8	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	是	ST05320-150F	
i 7×D	9-41/64	11-23/32	11-57/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	是	ST07320-150F	
m 3×D	105.0	157.7	162.0	217.7	60	32	1/4*	是	ST03320-32FM	
m 3×D	105.0	157.7	162.0	227.7	70	40	1/4*	是	ST03320-40FM	
m 5×D	175.0	227.7	232.0	287.7	60	32	1/4*	是	ST05320-32FM	
m 5×D	175.0	227.7	232.0	297.7	70	40	1/4*	是	ST05320-40FM	
m 7×D	244.9	297.7	302.2	357.7	60	32	1/4*	是	ST07320-32FM	
m 7×D	244.9	297.7	302.2	367.7	70	40	1/4*	是	ST07320-40FM	

*BSP和ISO 7-1螺纹

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



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售

注意: 结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计, 只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题, 请联系应用工程部门。

T-A® 结构钢钻削系统

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

结构钢
增强产品

Original T-A & GEN2 T-A

GEN2 T-A刀片
提供AM200®涂层



高效率 (-HE)

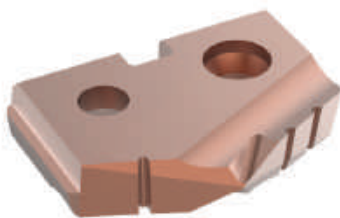
- 提高性能
- 延长刀具寿命
- 改善结构钢材料的切屑成型

Original T-A刀片
提供AM200®和TiAlN涂层



薄壁 (-TW)

- 为钻削厚度≤ 7/16”的工字梁或结构材料而设计
- 增加孔直径公差
- 改进孔圆度
- 减少材料偏移



Notch Point® (-NP)

- 具有出色的自定心特性
- 减少锥形孔和刀具引线
- 减少轴向推力需求



结构钢 (-SS)

- 为钻削厚度≥ 7/16”的工字梁或结构材料而设计
- 减少退刀毛刺
- 提高稳定性
- 降低钻削力
- 包括Notch Point®腹板槽型



刀柄剖析图

1. 莫氏锥柄
2. 冷却剂入口
3. 槽 (直槽或螺旋槽)
4. 组合刀体直径
5. 冷却剂出口



直槽

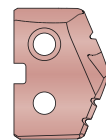


螺旋槽

T-A®钻头命名法

T-A钻头刀片

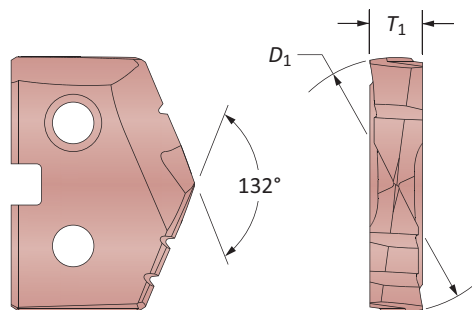
4	5	3	H	-	0115	-	HE
1	2	3	4		5		6



1. 刀片	2. 材料	3. 系列	4. 涂层	5. 直径	6. 槽型
1 = Original T-A 4 = GEN2 T-A	5 = 超级钻 C1 = C1 (K35) 硬质合金	0 = 0系列 1 = 1系列 2 = 2系列 3 = 3系列	H = AM200® A = TiAlN	0017 = 英制 0.515 = 小数 13 = 公制	TW = 薄壁 NP = Notch Point® SS = 结构钢 HE = 高效率

参考说明

符号	属性
D_1	刀片直径
T_1	刀片厚度



T-A钻头刀柄

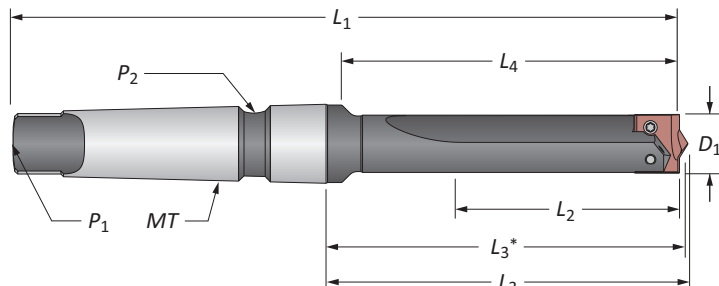
2	40	20	S	-	004	IS	060
1	2	3	4		5	6	7



1. 刀柄	2. 长度	3. 系列	4. 槽
2 = T-A刀柄	20 = 短 40 = 标准 50 = 加长 60 = 长	00 = 0系列 05 = 0.5系列 10 = 1系列 15 = 1.5系列 20 = 2系列 25 = 2.5系列 30 = 3系列	S = 直槽 H = 螺旋槽
5. 钻柄标识	6. 钻柄代码	7. 最小刀片直径	
003 = 3MT 004 = 4MT	IS = 英制莫氏锥柄结构钢	增量为1/64英寸	

参考说明

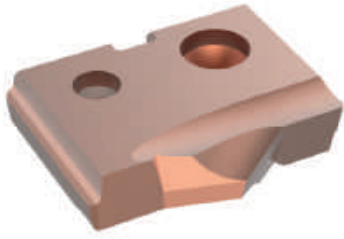
符号	属性	符号	属性
D_1	钻头刀片范围	L_4	槽长
L_1	总长度	P_1	后部管螺纹
L_2	钻孔深度	P_2	侧面管螺纹
L_3	刀柄参考长度	MT	莫氏锥柄尺寸
L_3^*	刀柄参考长度		



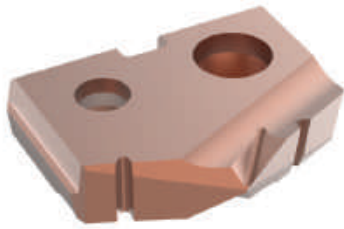
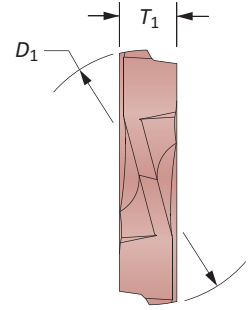
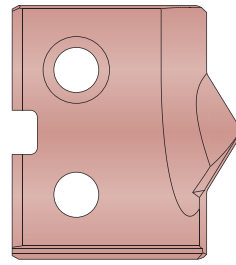
*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

Original T-A® 结构钢钻头刀片

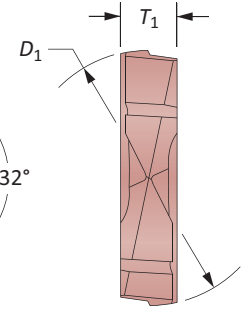
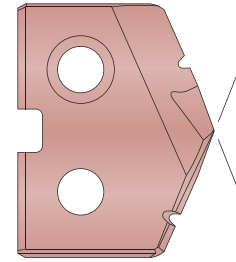
0系列 | 直径范围: 0.5512" - 0.6875" (14.00 mm - 17.46 mm)



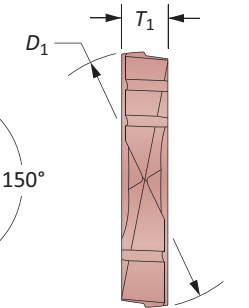
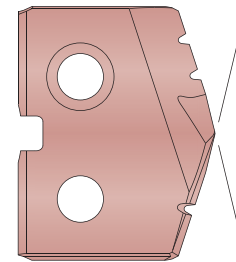
薄壁
适用于厚度不超过7/16"的材料



Notch Point®
适用于厚度超过7/16"的材料



150°结构钢
适用于厚度超过7/16"的材料，并可减少退刀毛刺



HSS刀片 - 超级钻

系列	刀片				薄壁		Notch Point		150°结构钢	
	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	AM200零件号	TiAIN零件号	AM200零件号	TiAIN零件号	AM200零件号	TiAIN零件号
0	-	0.5512	14.00	1/8	150H-14-TW	150A-14-TW	150H-14-NP	150A-14-NP	150H-14-SS	150A-14-SS
	9/16	0.5625	14.29	1/8	150H-0018-TW	150A-0018-TW	150H-0018-NP	150A-0018-NP	150H-0018-SS	150A-0018-SS
	5/8	0.6250	15.88	1/8	150H-0020-TW	150A-0020-TW	150H-0020-NP	150A-0020-NP	150H-0020-SS	150A-0020-SS
0.5	-	0.6299	16.00	1/8	150H-16-TW	150A-16-TW	150H-16-NP	150A-16-NP	150H-16-SS	150A-16-SS
	11/16	0.6875	17.46	1/8	150H-0022-TW	150A-0022-TW	150H-0022-NP	150A-0022-NP	150H-0022-SS	150A-0022-SS

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

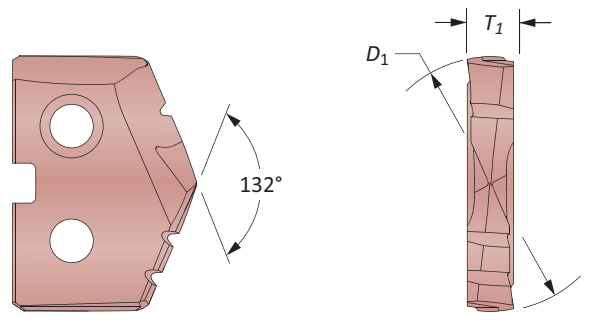
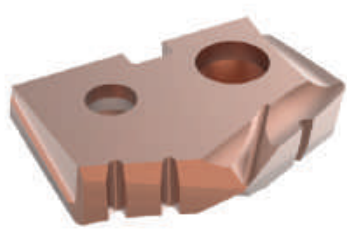
A91: 40 - 41 A91: 20 A91: 24 - 25

与A91有关的说明: 1



刀片以2的倍数销售

GEN2 T-A®结构钢钻头刀片

0系列 | 直径范围: 0.5512" - 0.6875" (14.00 mm - 17.46 mm)



HSS刀片 - 超级钻 | 硬质合金刀片 - C1 (K35)

系列	抗裂等级	刀片			零件号	
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 超级钻	 C1 (K35)
0	-	0.5512	14.00	1/8	450H-14-HE	4C10H-14-HE
	9/16	0.5625	14.29	1/8	450H-0018-HE	4C10H-0018-HE
0.5	5/8	0.6250	15.88	1/8	450H-0020-HE	4C10H-0020-HE
	-	0.6299	16.00	1/8	450H-16-HE	4C10H-16-HE
	11/16	0.6875	17.46	1/8	450H-0022-HE	4C10H-0022-HE

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

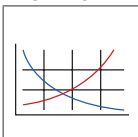
螺纹加工

X


特殊应用

与A91有关的说明: 1

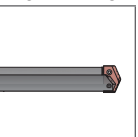
A91: 40 - 41



A91: 20



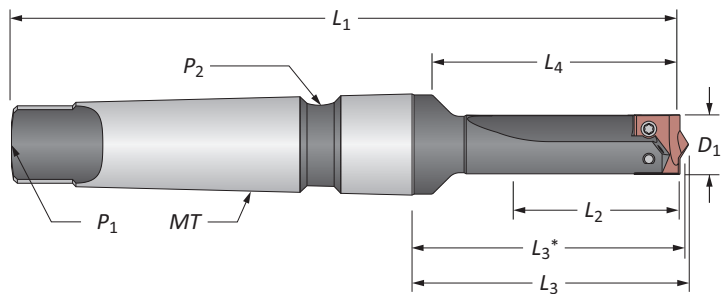
A91: 24 - 25



刀片以2的倍数销售

T-A® 结构钢钻头刀柄

0系列 | 锥柄



直槽莫氏3号锥柄

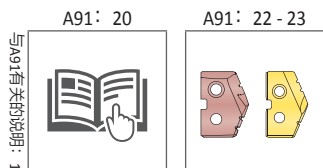
系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂		
i	0	短	9/16	1-3/8	2-3/16	2-35/64	2-31/64	6-1/16	#3	TTC	TSC	22000S-003IS036
	0.5	短	5/8	1-3/8	2-3/16	2-35/64	2-31/64	6-1/16	#3	TTC	TSC	22005S-003IS040
		短	11/16	1-3/8	2-3/16	2-35/64	2-31/64	6-1/16	#3	TTC	TSC	22005S-003IS044
m	0	短	14	35	56	64.7	63.1	154	#3	TTC	TSC	22000S-003IS036
		短	16	35	56	64.7	63.1	154	#3	TTC	TSC	22000S-003IS040
		短	17.5	35	56	64.7	63.1	154	#3	TTC	TSC	22000S-003IS044

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

连接附件

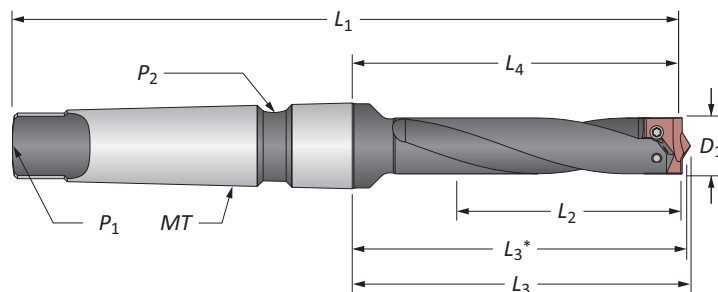
系列	刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)

*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



T-A®结构钢钻头刀柄

0系列 | 锥柄



螺旋槽莫氏3号锥柄

系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂		
i	0	标准	9/16	2-1/2	3-5/16	3-43/64	3-39/64	7-3/16	#3	TTC	TSC	24000H-003IS036
		伸展	9/16	6-1/2	9-7/16	9-51/64	9-19/32	13-5/64	#3	TTC	TSC	⚠ 25000H-003IS036
	0.5	标准	5/8	2-1/2	3-5/16	3-43/64	3-39/64	7-3/16	#3	TTC	TSC	24005H-003IS040
		伸展	11/16	6-1/2	9-7/16	9-51/64	9-19/32	13-5/64	#3	TTC	TSC	⚠ 25005H-003IS044
m	0	标准	14	64	84	93.3	91.7	183	#3	TTC	TSC	24000H-003IS036
		伸展	14	165	240	248.8	243.7	338	#3	TTC	TSC	⚠ 25000H-003IS036
	0.5	标准	16	64	84	93.3	91.7	183	#3	TTC	TSC	24005H-003IS040
		伸展	17.5	165	240	248.8	243.7	338	#3	TTC	TSC	⚠ 25005H-003IS044

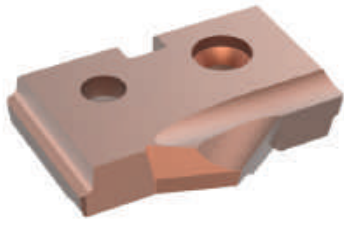
*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

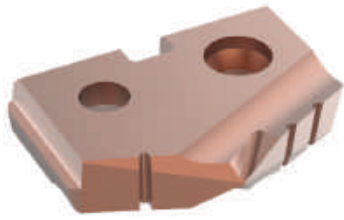
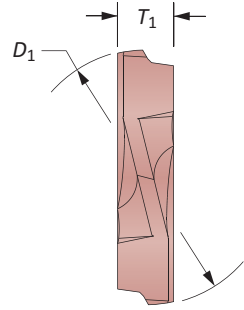
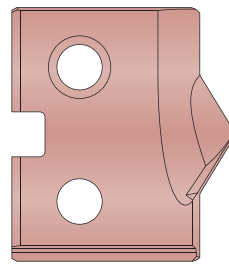
警告 有关速度和进给的建议调整，参考“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，参考本目录本章节的A91: 35页。有关最新信息和程序，请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。针对您的具体应用的工厂技术援助通过我们的应用工程团队提供。

Original T-A® 结构钢钻头刀片

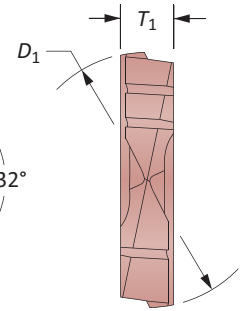
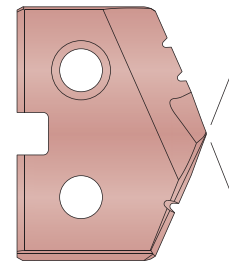
1系列 | 直径范围: 0.7087" - 0.9449" (18.00 mm - 24.00 mm)



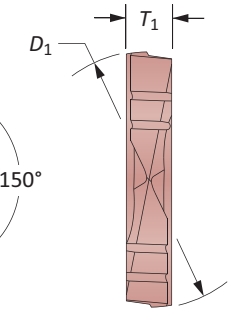
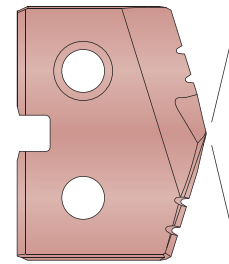
薄壁
适用于厚度不超过7/16"的材料



Notch Point®
适用于厚度超过7/16"的材料



150°结构钢
适用于厚度超过7/16"的材料，并可减少退刀毛刺



HSS刀片 - 超级钻

系列	刀片				薄壁		Notch Point		150°结构钢	
	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	AM200零件号	TiAlN零件号	AM200零件号	TiAlN零件号	AM200零件号	TiAlN零件号
1	-	0.7087	18.00	5/32	151H-18-TW	151A-18-TW	151H-18-NP	151A-18-NP	151H-18-SS	151A-18-SS
	13/16	0.8125	20.64	5/32	151H-0026-TW	151A-0026-TW	151H-0026-NP	151A-0026-NP	151H-0026-SS	151A-0026-SS
	-	0.8268	21.00	5/32	151H-21-TW	151A-21-TW	151H-21-NP	151A-21-NP	151H-21-SS	151A-21-SS
	-	0.8661	22.00	5/32	151H-22-TW	151A-22-TW	151H-22-NP	151A-22-NP	151H-22-SS	151A-22-SS
1.5	7/8	0.8750	22.23	5/32	151H-0028-TW	151A-0028-TW	151H-0028-NP	151A-0028-NP	151H-0028-SS	151A-0028-SS
	15/16	0.9375	23.81	5/32	151H-0030-TW	151A-0030-TW	151H-0030-NP	151A-0030-NP	151H-0030-SS	151A-0030-SS
	-	0.9449	24.00	5/32	151H-24-TW	151A-24-TW	151H-24-NP	151A-24-NP	151H-24-SS	151A-24-SS

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

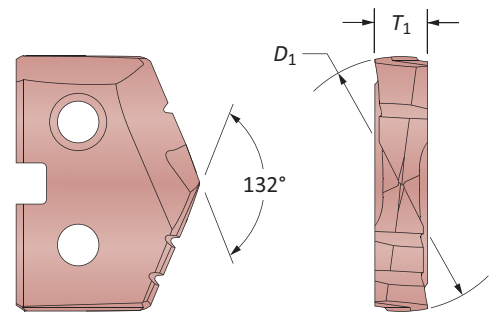
A91: 40-41 A91: 20 A91: 28-29

与A91有关的说明: 1



刀片以2的倍数销售

GEN2 T-A®结构钢钻头刀片

1系列 | 直径范围: 0.7087" - 0.9449" (18.00 mm - 24.00 mm)



HSS刀片 - 超级钻 | 硬质合金刀片 - C1 (K35)

系列	抗裂等级	刀片			零件号	
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 超级钻	 C1 (K35)
1	-	0.7087	18.00	5/32	451H-18-HE	4C11H-18-HE
	13/16	0.8125	20.64	5/32	451H-0026-HE	4C11H-0026-HE
	-	0.8268	21.00	5/32	451H-21-HE	4C11H-21-HE
	-	0.8661	22.00	5/32	451H-22-HE	4C11H-22-HE
1.5	7/8	0.8750	22.23	5/32	451H-0028-HE	4C11H-0028-HE
	15/16	0.9375	23.81	5/32	451H-0030-HE	4C11H-0030-HE
	-	0.9449	24.00	5/32	451H-24-HE	4C11H-24-HE

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

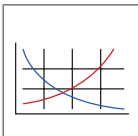
螺纹加工

X


特殊应用

与A91有关的说明: 1

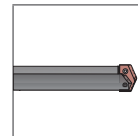
A91: 40 - 41



A91: 20



A91: 28 - 29

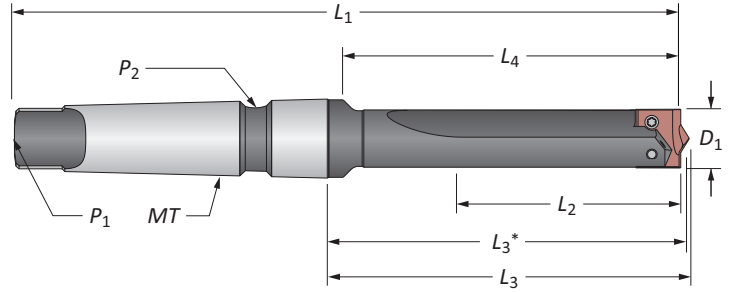


刀片以2的倍数销售

T-A® 结构钢钻头刀柄

1系列 | 锥柄

钻削



直槽莫氏3号锥柄

系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂		
i	1	短	18 mm	2-3/4	3-7/8	4-17/64	4-13/64	7-3/4	#3	TTC	TSC	22010S-003IS045
		短	13/16	2-3/4	3-7/8	4-17/64	4-13/64	7-3/4	#3	TTC	TSC	22010S-003IS052
	1.5	短	7/8	2-3/4	3-7/8	4-17/64	4-13/64	7-3/4	#3	TTC	TSC	22015S-003IS056
		短	15/16	2-3/4	3-7/8	4-17/64	4-13/64	7-3/4	#3	TTC	TSC	22015S-003IS060
m	1	短	18	70	98	108.4	106.8	197	#3	TTC	TSC	22010S-003IS045
		短	21	70	98	108.4	106.8	197	#3	TTC	TSC	22010S-003IS052
	1.5	短	22	70	98	108.4	106.8	197	#3	TTC	TSC	22015S-003IS056
		短	24	70	98	108.4	106.8	197	#3	TTC	TSC	22015S-003IS060

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

直槽莫氏4号锥柄

系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂		
i	1	短	18 mm	2-3/4	3-7/8	4-21/64	4-17/64	8-3/4	#4	TTC	TSC	22010S-004IS045
		短	13/16	2-3/4	3-7/8	4-21/64	4-17/64	8-3/4	#4	TTC	TSC	22010S-004IS052
	1.5	短	7/8	2-3/4	3-7/8	4-21/64	4-17/64	8-3/4	#4	TTC	TSC	22015S-004IS056
		短	15/16	2-3/4	3-7/8	4-21/64	4-17/64	8-3/4	#4	TTC	TSC	22015S-004IS060
m	1	短	18	70	98	109.9	108.3	222	#4	TTC	TSC	22010S-004IS045
		短	21	70	98	109.9	108.3	222	#4	TTC	TSC	22010S-004IS052
	1.5	短	22	70	98	109.9	108.3	222	#4	TTC	TSC	22015S-004IS056
		短	24	70	98	109.9	108.3	222	#4	TTC	TSC	22015S-004IS060

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

E

螺纹加工

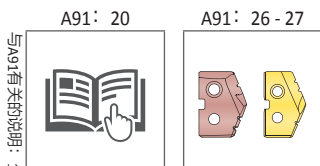
连接附件

系列	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*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
1.5	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

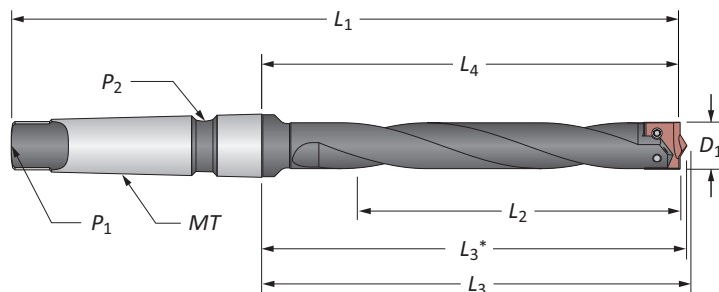
X

特殊应用



T-A®结构钢钻头刀柄

1系列 | 锥柄



螺旋槽莫氏3号锥柄

系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂		
i	1	标准	18 mm	4-3/4	5-7/8	6-17/64	6-13/64	9-3/4	#3	TTC	TSC	24010H-003IS045
		标准	13/16	4-3/4	5-7/8	6-17/64	6-13/64	9-3/4	#3	TTC	TSC	24010H-003IS052
		伸展	18 mm	6-1/2	9-11/32	9-47/64	9-1/2	13-7/32	#3	TTC	TSC	⚠ 25010H-003IS045
	1.5	标准	7/8	4-3/4	5-7/8	6-17/64	6-13/64	9-3/4	#3	TTC	TSC	24015H-003IS056
		标准	15/16	4-3/4	5-7/8	6-17/64	6-13/64	9-3/4	#3	TTC	TSC	24015H-003IS060
		伸展	15/16	6-1/2	9-11/32	9-47/64	9-15/32	13-7/32	#3	TTC	TSC	⚠ 25015H-003IS060
m	1	标准	18	121	149	159.2	157.6	248	#3	TTC	TSC	24010H-003IS045
		标准	21	121	149	159.2	157.6	248	#3	TTC	TSC	24010H-003IS052
		伸展	18	165	237	247.3	241.3	336	#3	TTC	TSC	⚠ 25010H-003IS045
		伸展	22	165	237	247.3	241.3	336	#3	TTC	TSC	⚠ 25010H-003IS052
	1.5	标准	22	121	149	159.2	157.6	248	#3	TTC	TSC	24015H-003IS056
		标准	24	121	149	159.2	157.6	248	#3	TTC	TSC	24015H-003IS060
	伸展	24	165	237	247.3	234.5	336	#3	TTC	TSC	⚠ 25015H-003IS060	

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

螺旋槽莫氏4号锥柄

系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂		
i	1	标准	18 mm	4-3/4	5-7/8	6-21/64	6-17/64	10-3/4	#4	TTC	TSC	24010H-004IS045
		标准	13/16	4-3/4	5-7/8	6-21/64	6-17/64	10-3/4	#4	TTC	TSC	24010H-004IS052
		伸展	13/16	6-1/2	9-9/32	9-47/64	9-43/64	14-5/32	#4	TTC	TSC	⚠ 25010H-004IS052
		长	13/16	6-1/2	15-25/32	16-15/64	16-11/64	20-21/32	#4	TTC	TSC	⚠ 26010H-004IS052
	1.5	标准	7/8	4-3/4	5-7/8	6-21/64	6-17/64	10-3/4	#4	TTC	TSC	24015H-004IS056
		标准	15/16	4-3/4	5-7/8	6-21/64	6-17/64	10-3/4	#4	TTC	TSC	24015H-004IS060
	伸展	15/16	6-1/2	9-9/32	9-47/64	9-43/64	14-5/32	#4	TTC	TSC	⚠ 25015H-004IS060	
	长	15/16	6-1/2	15-13/16	16-17/64	16-13/64	20-11/16	#4	TTC	TSC	⚠ 26015H-004IS060	
m	1	标准	18	121	149	159.2	157.6	248	#4	TTC	TSC	24010H-004IS045
		标准	21	121	149	159.2	157.6	248	#4	TTC	TSC	24010H-004IS052
		伸展	22	165	237	247.3	241.3	336	#4	TTC	TSC	⚠ 25010H-004IS052
		长	22	165	237	247.3	241.3	336	#4	TTC	TSC	⚠ 26010H-004IS052
	1.5	标准	22	121	149	159.2	157.6	248	#4	TTC	TSC	24015H-004IS056
		标准	24	121	149	159.2	157.6	248	#4	TTC	TSC	24015H-004IS060
	伸展	24	165	237	247.3	234.5	336	#4	TTC	TSC	⚠ 25015H-004IS060	
	长	24	165	237	247.3	234.5	336	#4	TTC	TSC	⚠ 26015H-004IS060	

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

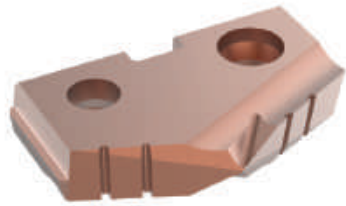
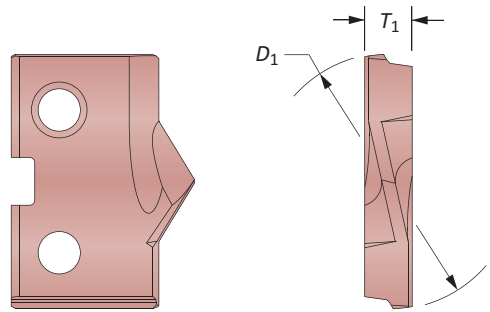
警告 有关速度和进给的建议调整, 参考“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 参考本目录本章节的A91: 35页。有关最新信息和程序, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。针对您的具体应用的工厂技术援助通过我们的应用工程团队提供。

Original T-A® 结构钢钻头刀片

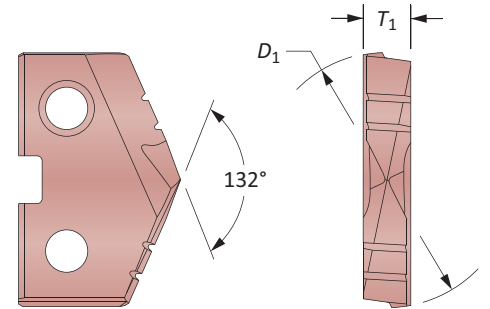
2系列 | 直径范围: 1.0000" - 1.3750" (25.40 mm - 34.93 mm)



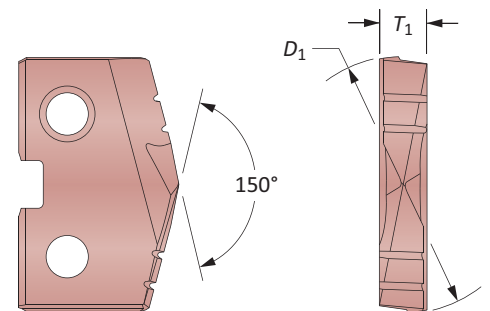
薄壁
适用于厚度不超过7/16"的材料



Notch Point®
适用于厚度超过7/16"的材料



150°结构钢
适用于厚度超过7/16"的材料，并可减少退刀毛刺



HSS刀片 - 超级钻

系列	刀片				薄壁		Notch Point		150°结构钢	
	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	AM200零件号	TiAIN零件号	AM200零件号	TiAIN零件号	AM200零件号	TiAIN零件号
2	1	1.0000	25.40	3/16	152H-0100-TW	152A-0100-TW	152H-0100-NP	152A-0100-NP	152H-0100-SS	152A-0100-SS
	-	1.0236	26.00	3/16	152H-26-TW	152A-26-TW	152H-26-NP	152A-26-NP	152H-26-SS	152A-26-SS
	1-1/16	1.0625	26.99	3/16	152H-0102-TW	152A-0102-TW	152H-0102-NP	152A-0102-NP	152H-0102-SS	152A-0102-SS
	-	1.0630	27.00	3/16	152H-27-TW	152A-27-TW	152H-27-NP	152A-27-NP	152H-27-SS	152A-27-SS
2.5	1-1/8	1.1250	28.58	3/16	152H-0104-TW	152A-0104-TW	152H-0104-NP	152A-0104-NP	152H-0104-SS	152A-0104-SS
	1-3/16	1.1875	30.16	3/16	152H-0106-TW	152A-0106-TW	152H-0106-NP	152A-0106-NP	152H-0106-SS	152A-0106-SS
	-	1.2205	31.00	3/16	152H-31-TW	152A-31-TW	152H-31-NP	152A-31-NP	152H-31-SS	152A-31-SS
	1-1/4	1.2500	31.75	3/16	152H-0108-TW	152A-0108-TW	152H-0108-NP	152A-0108-NP	152H-0108-SS	152A-0108-SS
	-	1.2992	33.00	3/16	152H-33-TW	152A-33-TW	152H-33-NP	152A-33-NP	152H-33-SS	152A-33-SS
	1-5/16	1.3125	33.34	3/16	152H-0110-TW	152A-0110-TW	152H-0110-NP	152A-0110-NP	152H-0110-SS	152A-0110-SS
	1-3/8	1.3750	34.93	3/16	152H-0112-TW	152A-0112-TW	152H-0112-NP	152A-0112-NP	152H-0112-SS	152A-0112-SS

A91: 40-41 A91: 20 A91: 32-33

与A91有关的说明: 1

刀片以2的倍数销售

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

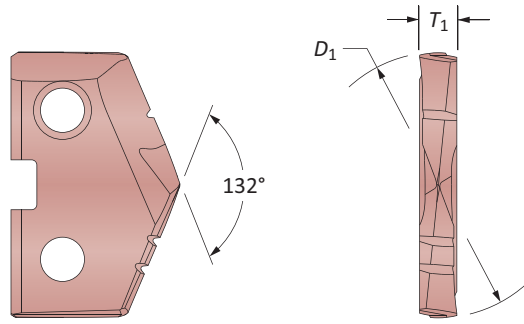
螺纹加工

X


特殊应用

GEN2 T-A®结构钢钻头刀片

2系列 | 直径范围: 1.0000" - 1.3750" (25.40 mm - 34.93 mm)

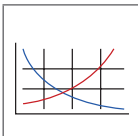


HSS刀片 - 超级钻 | 硬质合金刀片 - C1 (K35)


系列	抗裂等级	刀片			零件号	
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 超级钻	 C1 (K35)
2	1	1.0000	25.40	3/16	452H-0100-HE	4C12H-0100-HE
	-	1.0236	26.00	3/16	452H-26-HE	4C12H-26-HE
	1-1/16	1.0625	26.99	3/16	452H-0102-HE	4C12H-0102-HE
	-	1.0630	27.00	3/16	452H-27-HE	4C12H-27-HE
	1-1/8	1.1250	28.58	3/16	452H-0104-HE	4C12H-0104-HE
2.5	1-3/16	1.1875	30.16	3/16	452H-0106-HE	4C12H-0106-HE
	-	1.2205	31.00	3/16	452H-31-HE	4C12H-31-HE
	1-1/4	1.2500	31.75	3/16	452H-0108-HE	4C12H-0108-HE
	-	1.2992	33.00	3/16	452H-33-HE	4C12H-33-HE
	1-5/16	1.3125	33.34	3/16	452H-0110-HE	4C12H-0110-HE
	1-3/8	1.3750	34.93	3/16	452H-0112-HE	4C12H-0112-HE

与A91有关的说明: 1

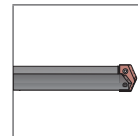
A91: 40 - 41



A91: 20



A91: 32 - 33



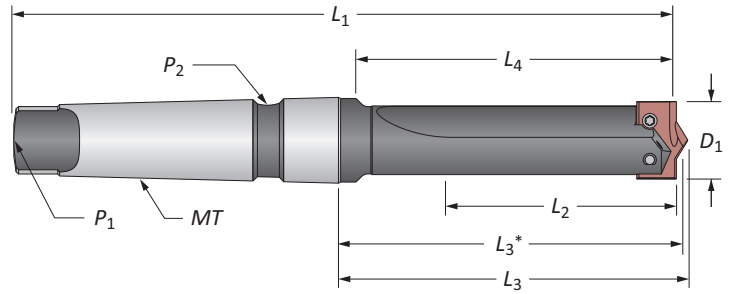
刀片以2的倍数销售

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

T-A® 结构钢钻头刀柄

2系列 | 锥柄

钻削



B

镗孔

直槽莫氏4号锥柄

系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂		
i	2	短	1 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	4-63/64	4-57/64	9-3/8	#4	TTC	TSC	22020S-004IS100
	2.5	短	1-3/16 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	4-63/64	4-57/64	9-3/8	#4	TTC	TSC	22025S-004IS112
m	2	短	26	86	114	126.6	124.2	238	#4	TTC	TSC	22020S-004IS100
	2.5	短	31	86	114	126.6	124.2	238	#4	TTC	TSC	22025S-004IS112

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

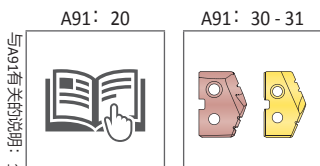
连接附件

系列	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*
2	7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)
2.5	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

X

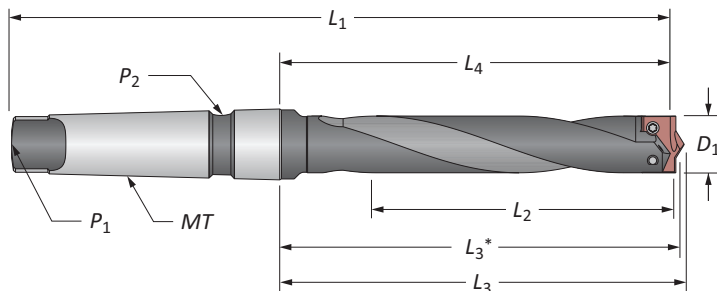
特殊应用



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

T-A®结构钢钻头刀柄

2系列 | 锥柄



螺旋槽莫氏3号锥柄

系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂	
i 2	伸展	1 - 1-3/8	6-1/2	9-11/32	9-3/4	9-29/64	13-7/32	#3	TTC	TSC	⚠ 25020H-003IS100
m 2	伸展	26	165	237	247.7	240.1	336	#3	TTC	TSC	⚠ 25020H-003IS100

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

螺旋槽莫氏4号锥柄

系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂	
i 2	标准	1 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	6-63/64	6-57/64	11-3/8	#4	TTC	TSC	24020H-004IS100
	伸展	1 - 1-3/8	6-1/2	9-7/32	9-3/4	9-43/64	14-5/32	#4	TTC	TSC	⚠ 25020H-004IS100
	长	1 - 1-3/8	6-1/2	16	16-15/32	16-25/64	20-7/8	#4	TTC	TSC	⚠ 26020H-004IS100
i 2.5	标准	1-3/16 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	6-63/64	6-57/64	11-3/8	#4	TTC	TSC	24025H-004IS112
m 2	标准	26	137	165	177.4	175.0	289	#4	TTC	TSC	24020H-004IS100
	伸展	26	165	237	247.7	240.1	360	#4	TTC	TSC	⚠ 25020H-004IS100
	长	26	165	406	418.3	416.3	530	#4	TTC	TSC	⚠ 26020H-004IS100
	标准	31	137	165	177.4	175.0	289	#4	TTC	TSC	24025H-004IS112

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
 螺钉以10的倍数销售

警告 有关速度和进给的建议调整，参考“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，参考本目录本章节的A91: 35页。有关最新信息和程序，请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。针对您的具体应用的工厂技术援助通过我们的应用工程团队提供。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

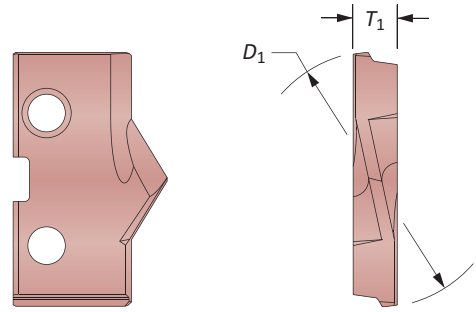
特殊应用

Original T-A® 结构钢钻头刀片

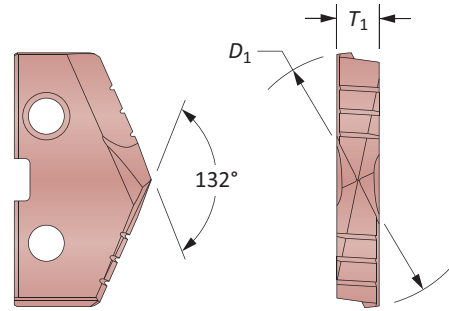
3系列 | 直径范围: 1.4375" - 1.5625" (36.51 mm - 39.69 mm)



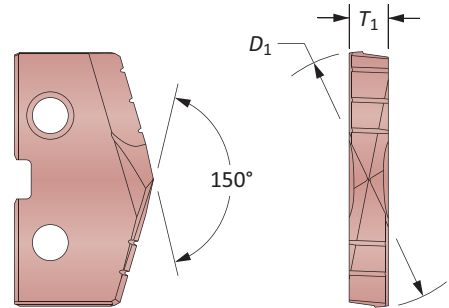
薄壁
适用于厚度不超过7/16"的材料



Notch Point®
适用于厚度超过7/16"的材料

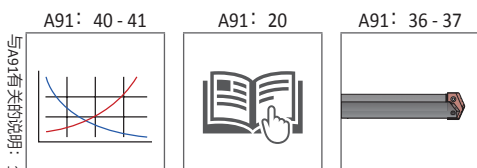


150°结构钢
适用于厚度超过7/16"的材料，并可减少退刀毛刺



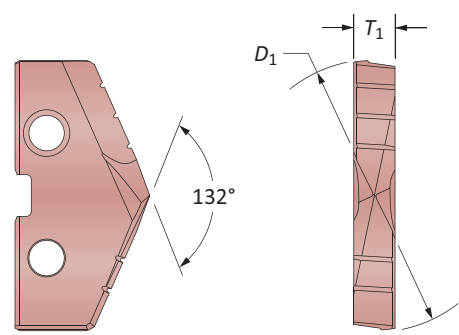
HSS刀片 - 超级钻

刀片				薄壁		Notch Point		150°结构钢	
抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	AM200零件号	TiAlN零件号	AM200零件号	TiAlN零件号	AM200零件号	TiAlN零件号
1-7/16	1.4375	36.51	1/4	153H-0114-TW	153A-0114-TW	153H-0114-NP	153A-0114-NP	153H-0114-SS	153A-0114-SS
1-1/2	1.5000	38.10	1/4	153H-0116-TW	153A-0116-TW	153H-0116-NP	153A-0116-NP	153H-0116-SS	153A-0116-SS
-	1.5354	39.00	1/4	153H-39-TW	153A-39-TW	153H-39-NP	153A-39-NP	153H-39-SS	153A-39-SS
1-9/16	1.5625	39.69	1/4	153H-0118-TW	153A-0118-TW	153H-0118-NP	153A-0118-NP	153H-0118-SS	153A-0118-SS

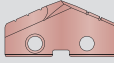


GEN2 T-A®结构钢钻头刀片

3系列 | 直径范围: 1.4375" - 1.5625" (36.51 mm - 39.69 mm)



HSS刀片 - 超级钻

抗裂等级	刀片			零件号  超级钻
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	
1-7/16	1.4375	36.51	1/4	453H-0114-HE
1-1/2	1.5000	38.10	1/4	453H-0116-HE
-	1.5354	39.00	1/4	453H-39-HE
1-9/16	1.5625	39.69	1/4	453H-0118-HE

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

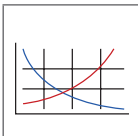
螺纹加工

X


特殊应用

与A91有关的说明: 1

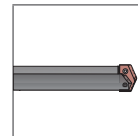
A91: 40 - 41



A91: 20



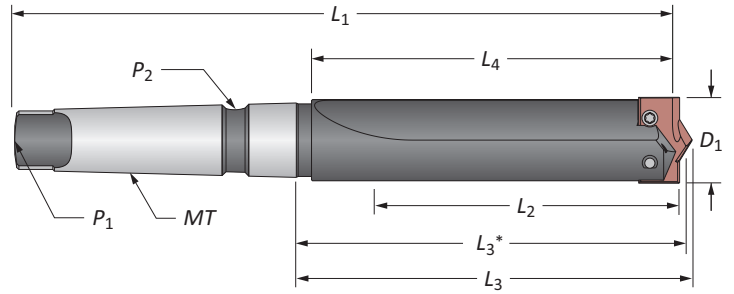
A91: 36 - 37



刀片以1的倍数销售

T-A® 结构钢钻头刀柄

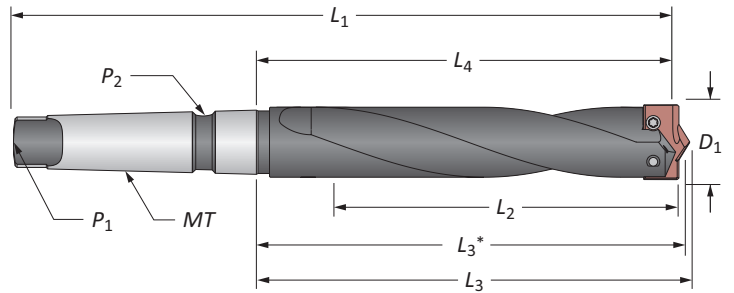
3系列 | 锥柄



直槽莫氏4号锥柄

长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂	
① 短	1-13/32 - 1-7/8	4-3/4	6	6-1/2	6-7/16	10-7/8	#4	TTC	TSC	22030S-004IS126

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用



螺旋槽莫氏4号锥柄

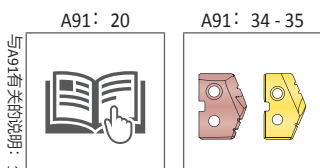
长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂	
① 标准	1-13/32 - 1-7/8	6-1/2	7-3/4	8-1/4	8-3/16	12-5/8	#4	TTC	TSC	24030H-004IS126

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

连接附件

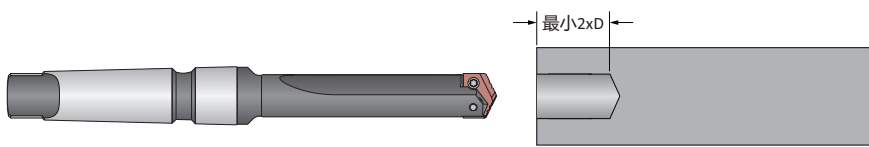
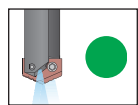
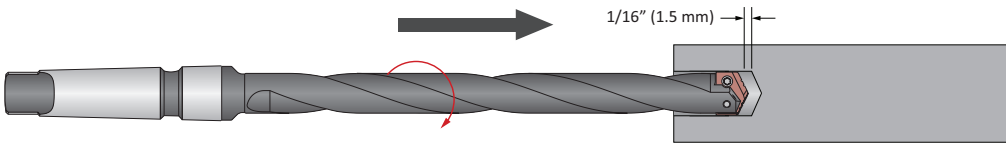
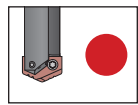
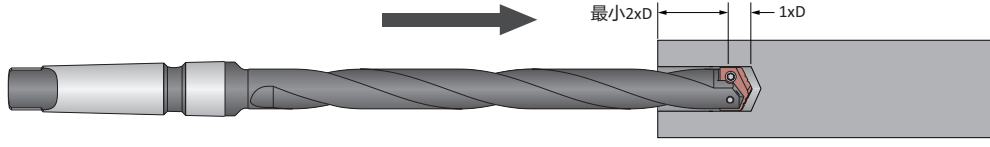
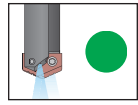
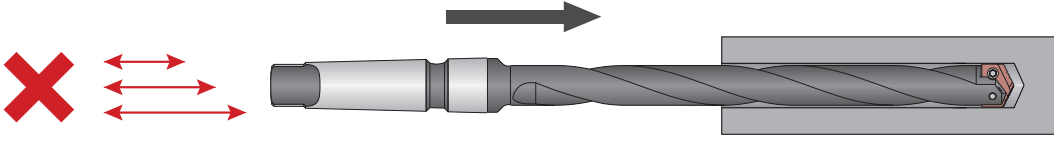
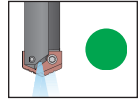
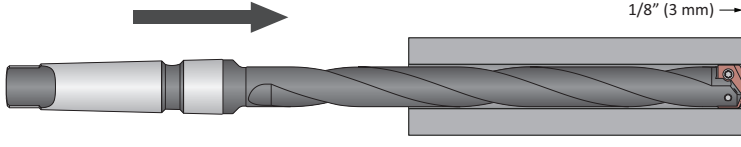
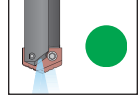
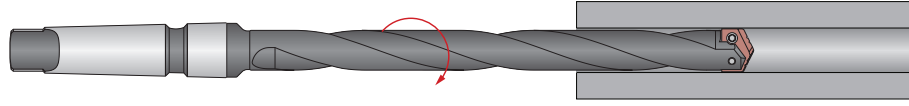
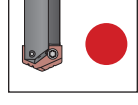
					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	121.3 in-lbs (1370 N-cm)

*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



深孔钻削指南

与大于 $9 \times D$ 的钻头 (加长、长、XL、3XL和特殊长度) 一起使用

<p>1. 引孔 100% RPM 100% IPR (mm/rev)</p>	<p>使用相同直径的短钻头加工深度至少为$2 \times D$的引孔。 利用具有相同或更大钻尖角夹角的导向钻。</p>		<p>冷却剂打开</p> 
<p>⚠️ 2. 进给 最高50 RPM 12 IPM (300 mm/min)</p>	<p>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</p>		<p>冷却剂关闭</p> 
<p>3. 深孔过渡钻削 50% RPM 75% IPR (mm/rev)</p>	<p>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$1 \times D$的距离。 为了在进给之前达到全速，至少需要停顿1秒。</p>		<p>冷却剂打开</p> 
<p>4. 深孔钻削 - 盲孔 100% RPM 100% IPR (mm/rev)</p>	<p>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。</p>		<p>冷却剂打开</p> 
<p>5. 深孔钻削 - 爆破 50% RPM 75% IPR (mm/rev)</p>	<p>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)。</p>		<p>冷却剂打开</p> 
<p>⚠️ 6. 钻头回刀 最高50 RPM</p>	<p>从孔中回刀之前，将转速降低至最高50 RPM。</p>		<p>冷却剂关闭</p> 

⚠️ 警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

- 使用不带支撑衬套的刀柄时，使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为 $2 \times D$ 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。

有关最新信息和程序，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。针对您的具体应用的工厂技术援助通过我们的应用工程团队提供。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

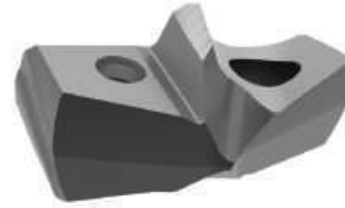
螺纹加工

X

特殊应用

推荐的切削参数

GEN3SYS® XT Pro (XTST)



英制 (in)

ISO 材料	速度 (SFM) - 雾化冷却剂		进给速率 (IPR) (按直径)			
	硬度 (BHN)	AM420速度	12系列 0.4724 - 0.5117	13系列 0.5118 - 0.5511	14系列 0.5512 - 0.5905	15系列 0.5906 - 0.6298
P 结构钢 A36、A285、A516、A572等	100 - 150	350	0.008	0.009	0.010	0.010
	150 - 250	300	0.007	0.008	0.009	0.009
	250 - 350	260	0.006	0.007	0.008	0.008

公制 (mm)

ISO 材料	速度 (M/min) - 雾化冷却剂		进给速率 (mm/rev) (按直径)			
	硬度 (BHN)	AM420速度	12系列 12.00 - 12.99	13系列 13.00 - 13.99	14系列 14.00 - 14.99	15系列 15.00 - 15.99
P 结构钢 A36、A285、A516、A572等	100 - 150	107	0.20	0.22	0.25	0.25
	150 - 250	91	0.18	0.20	0.23	0.23
	250 - 350	79	0.15	0.17	0.20	0.20

速度和进给倍增

	切深	
	≤ 1.5×D	> 1.5×D
速度	参见上面的图表	0.75
进给	参见上面的图表	0.90

注释：上面所列的速度和进给基于使用气雾通过刀具冷却剂的刚性设置。如果使用高压射流或通过冷却剂，最多可将速度提高50%。
注释：如果进行干式钻削而不使用冷却剂，则必须根据设置、钻孔深度和材料硬度大幅降低速度。在这些类型的应用中，可能需要将速度和进给降低高达50%。如需帮助，请联系应用工程部门。
注释：如果钻削材料厚度 ≤ 0.500" (12.7 mm)，则至少需要将进给降低10%才能最大限度地减少材料偏移。

进给速率 (IPR) (按直径)

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
0.012	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.019
0.010	0.010	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018
0.009	0.009	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.016

进给速率 (mm/rev) (按直径)

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
0.30	0.30	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.48
0.25	0.25	0.30	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.46
0.23	0.23	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.41

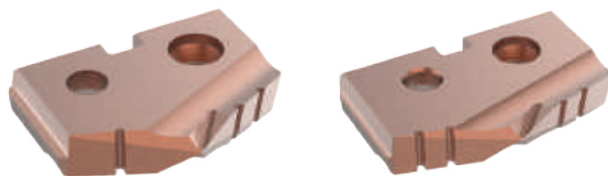
推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

Original T-A® | GEN2 T-A®



薄壁刀片 超级钻

ISO 材料	速度 (SFM) - 雾化冷却剂			进给速率 (IPR) (按直径)			
	硬度 (BHN)	AM200速度	TiAlN速度	0系列 9/16 - 11/16	1系列 13/16 - 15/16	2系列 1 - 1-3/8	3系列 1-13/32 - 1-7/8
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	125	110	0.012	0.018	0.019	0.020
	150 - 250	115	100	0.011	0.016	0.017	0.019
	250 - 350	105	90	0.010	0.014	0.016	0.018



Notch Point®和150°结构钢刀片 超级钻

ISO 材料	速度 (SFM) - 雾化冷却剂			进给速率 (IPR) (按直径)			
	硬度 (BHN)	AM200速度	TiAlN速度	0系列 9/16 - 11/16	1系列 13/16 - 15/16	2系列 1 - 1-3/8	3系列 1-13/32 - 1-7/8
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	125	110	0.010	0.012	0.014	0.018
	150 - 250	115	100	0.009	0.011	0.012	0.016
	250 - 350	105	90	0.008	0.010	0.011	0.014



GEN2 T-A刀片 超级钻

ISO 材料	速度 (SFM) - 雾化冷却剂		进给速率 (IPR) (按直径)			
	硬度 (BHN)	AM200速度	0系列 9/16 - 11/16	1系列 13/16 - 15/16	2系列 1 - 1-3/8	3系列 1-13/32 - 1-7/8
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	125	0.010	0.012	0.014	0.018
	150 - 250	115	0.009	0.011	0.012	0.016
	250 - 350	105	0.008	0.010	0.011	0.014

GEN2 T-A刀片 硬质合金C1 (K35)

ISO 材料	速度 (SFM) - 雾化冷却剂		进给速率 (IPR) (按直径)			
	硬度 (BHN)	AM200速度	0系列 9/16 - 11/16	1系列 13/16 - 15/16	2系列 1 - 1-3/8	3系列 1-13/32 - 1-7/8
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	165	0.008	0.011	0.015	0.017
	150 - 250	155	0.006	0.010	0.013	0.015
	250 - 350	140	0.005	0.009	0.012	0.013



注释：上面所列的速度和进给基于使用气雾通过刀具冷却剂的刚性设置。如果使用高压射流或通过冷却剂，最多可将速度提高50%。
注释：如果进行干式钻削而不使用冷却剂，则必须根据设置、钻孔深度和材料硬度大幅降低速度。在这些类型的应用中，可能需要将速度和进给降低高达50%。如需帮助，请联系应用工程部门。

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

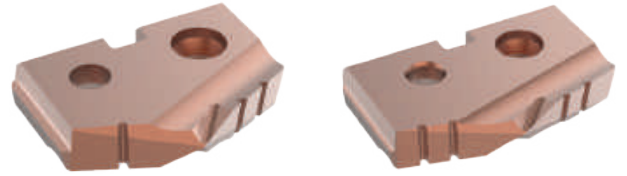
Original T-A® | GEN2 T-A®



薄壁刀片
超级钻



ISO 材料	速度 (M/min) - 雾化冷却剂			进给速率 (mm/rev) (按直径)			
	硬度 (BHN)	 AM200速度	 TiAlN速度	0系列 14 - 16	1系列 18 - 24	2系列 25 - 35	3系列 36 - 47
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	39	34	0.30	0.45	0.48	0.50
	150 - 250	35	31	0.28	0.40	0.43	0.48
	250 - 350	32	28	0.25	0.36	0.40	0.45


Notch Point®和150°结构钢刀片
超级钻




ISO 材料	速度 (M/min) - 雾化冷却剂			进给速率 (mm/rev) (按直径)			
	硬度 (BHN)	 AM200速度	 TiAlN速度	0系列 14 - 16	1系列 18 - 24	2系列 25 - 35	3系列 36 - 47
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	39	34	0.25	0.30	0.36	0.45
	150 - 250	35	31	0.23	0.28	0.30	0.40
	250 - 350	35	28	0.20	0.25	0.28	0.36

GEN2 T-A刀片
超级钻



ISO 材料	速度 (M/min) - 雾化冷却剂		进给速率 (mm/rev) (按直径)			
	硬度 (BHN)	 AM200速度	0系列 14 - 16	1系列 18 - 24	2系列 25 - 35	3系列 36 - 47
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	39	0.25	0.30	0.36	0.46
	150 - 250	35	0.23	0.28	0.30	0.40
	250 - 350	35	0.20	0.25	0.28	0.36

GEN2 T-A刀片
硬质合金C1 (K35)

ISO 材料	速度 (M/min) - 雾化冷却剂		进给速率 (mm/rev) (按直径)			
	硬度 (BHN)	 AM200速度	0系列 14 - 16	1系列 18 - 24	2系列 25 - 35	3系列 36 - 47
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	50	0.20	0.28	0.38	0.43
	150 - 250	47	0.15	0.25	0.33	0.38
	250 - 350	43	0.13	0.23	0.30	0.33

注释：上面所列的速度和进给基于使用气雾通过刀具冷却剂的刚性设置。如果使用高压射流或通过冷却剂，最多可将速度提高50%。
注释：如果进行干式钻削而不使用冷却剂，则必须根据设置、钻孔深度和材料硬度大幅降低速度。在这些类型的应用中，可能需要将速度和进给降低高达50%。如需帮助，请联系应用工程部门。

SECTION

A92

AccuPort 432®

AccuPort 432®

可更换刀片油封孔成形铣刀 | J1926 | ISO6149 | AS5202 | JDG173.1



高性能多阶操作

AccuPort 432刀柄耐用又精确，可为液压油封孔钻削提供坚固的平台。每个刀柄上的精准支撑刀片位置可确保整体重复性，并可简单轻松地更换可更换刀片。

借助AccuPort技术，您可在**一次加工**中完成油封孔钻削和精加工。AccuPort助您节省时间和资金。

单次加工液压油封孔切削系统	无需预钻	可更换刀片消除重磨和复位操作
---------------	------	----------------

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。

本目录中也使用了安全信号词，安全信息在这些信号词后面。

警告

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

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

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

有关最新信息和规程，请访问
www.alliedmachine.com。

适用行业



航空航天



农业



汽车



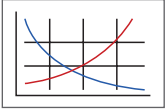
海洋/造船

参考图标

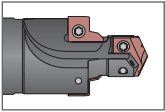
以下图标将始终贯穿本目录，以帮助您在不同的产品之间导航。



设置/装配信息
相应零件的详细说明和信息



推荐的切削参数
可实现最佳安全钻削的速度和进给推荐值



Accuport 432刀柄
请参见每个套件中所含刀柄产品的完整详细信息



油封孔和螺纹精加工套件
列出了可用套件以及AccuPort刀具和AccuThread™整体硬质合金螺纹铣刀

引言

产品概述 2 - 4
产品命名法 5

油封孔规格

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142 6 - 11
ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1 12 - 13
SAE AS5202 / AND10050 14 - 15
JDS-G173.1 16 - 17

油封孔和螺纹精加工套件

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142 18 - 21
ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1 22 - 25
SAE AS5202 / AND10050 26 - 27
JDS-G173.1 28

推荐的切削参数 (英制)

英制 (in)	—	HSS 30 - 31
		硬质合金 32 - 33
公制 (mm)	—	HSS 34 - 35
		硬质合金 36 - 37

产品概述

一种刀具 | 四种加工



先进的解决方案，出色的结果

随着设计师和制造工程师为了提高生产率和性能挑战生产技术的极限，美国联合机械工程公司不断创新和开发新的解决方案，例如独特的AccuPort 432 液压油封孔成形铣刀系统。AccuPort系统中每个产品的设计均旨在为各种液压油封孔切削应用以及严苛的制造环境提供最高性能。

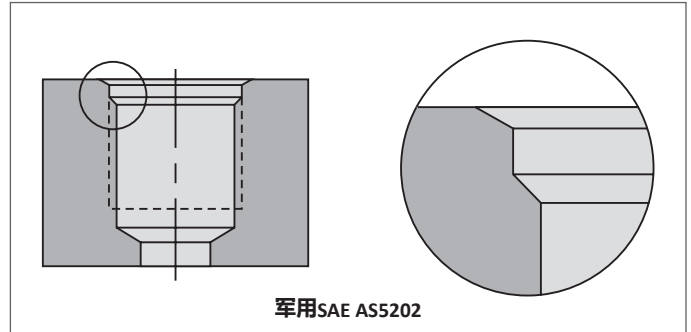
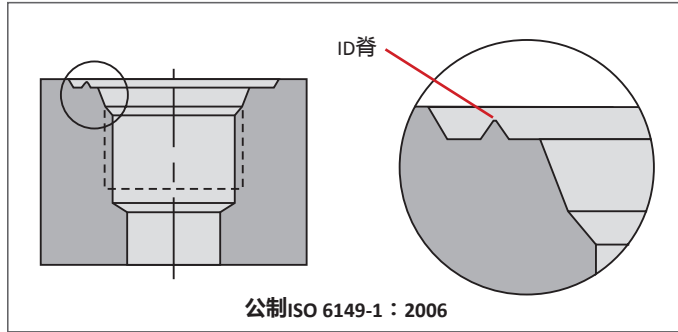
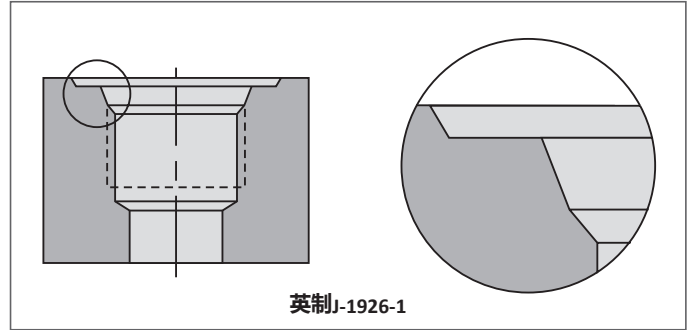
凭借既适用于钻削也适用于油封孔成形加工的精准可更换刀片，AccuPort不再需要刀具重磨，实现绝对重复性和出色的表面质量，还能降低单孔成本。AccuPort一次走刀即可完成对液压油封孔的钻削、成形和精加工，使用一件刀具取代多达三次单独的切削加工，生产率、精度和重复性都得到了显著提高。

液压系统在各行各业中应用相当广泛。无论哪里需要液压油封孔，AccuPort都能提供更具成本效益且更高性能的解决方案，与使用单独钻头、特殊成形刀具和平面钻的传统方法相比，提供方案所需的时间也大幅缩短。

油封孔规格	注释
英制 SAE J-1926 ISO 11926-1 MS-16142	还提供加长内径长度选项 
公制 ISO 6149-1:2006 SAE J-2244/1	带有ID脊的刀柄 使用带或不带ID脊的刀片 
军用 SAE AS5202	通过使用适合UN螺纹的备用螺孔钻尺寸，还符合AND10050规格
John Deere JDS-G173.1	遵循John Deere油封孔标准

选择合适的系统

每个AccuPort 432产品线产品的设计均旨在为各种液压油封孔切削应用以及严苛的制造环境提供最高性能。创新设计在生产率、单孔成本和刀具寿命方面提供各种最佳优势。



常见行业和部件



航空航天
泵
起落架
制动缸
歧管



农业
泵
歧管
气缸和柱塞
齿轮泵



汽车
电动阀门
安全阀
制动缸
动力转向泵



海洋/造船
泵
气缸和柱塞
电机
歧管

完整套件





加工完全达到最终表面质量要求的螺纹液压油封孔从未如此简单。油封孔和螺纹精加工套件包含AccuPort 432成形铣刀以及专用的AccuThread™整体硬质合金螺纹铣刀，它们在一个套件中。您还会收到完成装配所需的T-A®刀片和油封孔形式刀片。

油封孔套件中包含AccuThread整体硬质合金螺纹铣刀，仅需两次加工即可生产出液压油封孔，可提高制造灵活性。此外，在需要独特的油封孔轮廓时，美国联合机械工程公司将利用我们丰富的刀具设计和制造经验提供专用特殊刀具解决方案，以满足精确的规格要求。



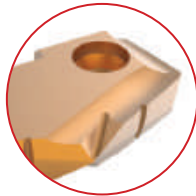
可更换刀片概述

T-A®钻头刀片材质			
超钴高速钢 (Original T-A® / GEN2 T-A®) 适用于最好进行刚性加工的应用，用于钻削耐高温和高合金材料，或需要提高表面速度以用于材料硬度高达350 BHN 121kg的普通应用。	硬质合金C5 (P40) (仅限Original T-A®) 非常适合钻削易加工钢、低/中碳钢、合金钢、高强度钢、工具钢和硬化钢。	硬质合金C1 (K10) (仅限GEN2 T-A®) 非常适合钻削易加工钢、低/中碳钢、合金钢、高强度钢、工具钢和硬化钢。	硬质合金C3 (K35) (仅限Original T-A®) 设计用于钻削灰铸铁/白铸铁。特殊的槽型大幅提高穿透率，并提供卓越的切削刃强度和刀具寿命。

油封孔形式刀片	GEN2 T-A刀片		Original T-A刀片
 AM200® TiAlN	 AM300®	 AM200®	 TiN

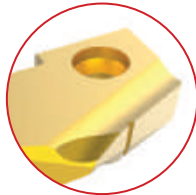
GEN2 T-A标准槽型

- 为刚性加工应用而设计，主要用于钻削耐高温和高合金材料
- 需要提高表面速度的普通应用的理想选择



Original T-A标准槽型

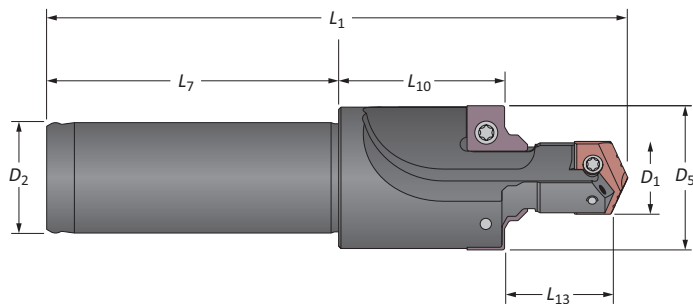
- 铝合金加工的首选
- 增强的槽型能够改进切屑成形和孔质量
- TiN涂层能够改进耐热性并延长刀具寿命



定制刀具规格

请扫描下表并通过电子邮件发送到美国联合机械工程公司应用工程部，以获取AccuPort 432油封孔成形铣刀的定制报价。

发送邮件至 appeng@alliedmachine.com



短管号	规格	油封孔螺纹尺寸	D ₁	L ₁₃	D ₅	L ₁₀	L ₁	D ₂	L ₇
	<input type="checkbox"/> J1926 <input type="checkbox"/> ISO 6149 <input type="checkbox"/> ISO 6149 (无脊) <input type="checkbox"/> JDS-G173.1 <input type="checkbox"/> AS5202								

公司名称

联系人姓名

电话

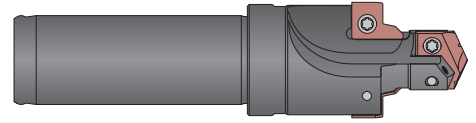
经销商名称

传真

产品命名法

Accuport 432刀柄

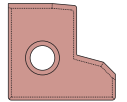
J1926	-	04	Y	-	063F
1		2	3		4



1. 油封孔规格	2. 油封孔短管号	3. T-A®刀片系列	4. 刀柄配置	
J1926 = 英制 - J1926-1 X1926 = 英制 - J1926-1 (加长内径长度) I6149 = 公制 (ISO) - 6149-1 G1731 = John Deere - G173.1 AS5202 = 军用 - AS5202	04 14 05 16 06 18 08 20 10 24 12 32	Y = Y系列 Z = Z系列 0 = 0系列 1 = 1系列 2 = 2系列 3 = 3系列 4 = 4系列	英制 063F = 5/8"法兰连接 075F = 3/4"法兰连接 100F = 1"法兰连接 125F = 1-1/4"法兰连接 150F = 1-1/2"法兰连接	公制 16FM = 16 mm法兰连接 20FM = 20 mm法兰连接 25FM = 25 mm法兰连接 32FM = 32 mm法兰连接

AccuPort 432油封孔形式刀片

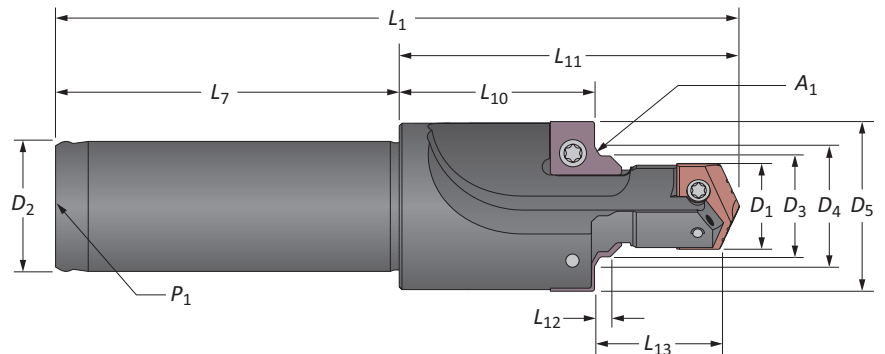
J1926	-	02	R	-	C5	A
1		2	3		4	5



1. 油封孔规格	2. 刀片尺寸	3. 油封孔规格	4. 基材	5. 涂层
J1926 = 英制 I6149 = 公制 (ISO) G1731 = John Deere AS5202 = 军用	02 10 03 11 04 12 05 14 06 16 07 20 08 24 09 32	空白 = 无ID脊 R = ID脊	C5 = C5硬质合金 C3 = C3硬质合金	A = TiAlN H = AM200®

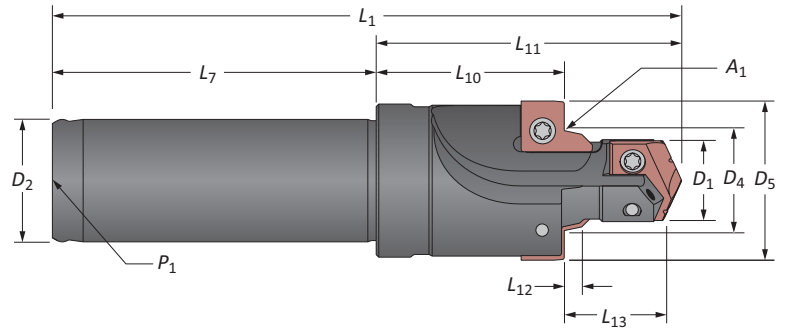
参考说明

符号	属性
A_1	密封角度
D_1	内径
D_2	刀柄直径
D_3	引孔直径
D_4	密封角度直径
D_5	垫圈面直径
L_1	总长度
L_7	刀柄长度
L_{10}	垫圈面到肩部的长度
L_{11}	总钻头长度
L_{12}	密封角度长度
L_{13}	内径长度



SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

英制柄刀柄



短管号	铣刀			密封角度			刀柄			刀柄		油封孔螺纹尺寸	零件号
	D_1	L_{13}^*	D_5	A_1	D_4	L_{12}	L_{11}	L_{10}	L_1	L_7	D_2		
-4	0.386	0.551	0.840	12°	0.490	0.106	1.527	0.896	3.402	1.875	0.625	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-063F
-5	0.453	0.551	0.926	12°	0.553	0.106	1.527	0.885	3.402	1.875	0.625	1/2-20 UNF-2B	J1926-05Z-063F
-6	0.512	0.610	0.989	12°	0.618	0.106	1.857	1.144	3.826	1.969	0.750	9/16-18 UNF-2B	J1926-060-075F
-8	0.689	0.689	1.206	15°	0.813	0.106	1.982	1.150	3.951	1.969	0.750	3/4-16 UNF-2B	J1926-080-075F
-10	0.807	0.787	1.344	15°	0.945	0.106	2.140	1.185	4.421	2.281	1.000	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-100F
i -12	0.984	0.906	1.655	15°	1.150	0.138	2.640	1.530	4.921	2.281	1.250	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-125F
-14	1.102	0.906	1.781	15°	1.276	0.138	2.640	1.504	4.921	2.281	1.250	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-125F
-16	1.231	0.906	1.934	15°	1.400	0.138	2.640	1.477	4.921	2.281	1.250	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-125F
-20	1.535	0.906	2.306	15°	1.715	0.138	3.062	1.835	5.750	2.688	1.500	1 5/8-12 UN-2B	J1926-203-150F
-24	1.791	0.906	2.564	15°	1.965	0.138	3.062	1.778	5.750	2.688	1.500	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-150F
-32	2.421	0.906	3.470	15°	2.589	0.138	3.812	2.393	6.500	2.688	1.500	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-150F
m -4	9.80	14.00	21.30	12°	12.50	2.70	38.80	22.80	86.40	47.60	15.90	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-063F
-5	11.50	14.00	23.50	12°	14.10	2.70	38.80	22.50	86.40	47.60	15.90	1/2-20 UNF-2B	J1926-05Z-063F
-6	13.00	15.50	25.10	12°	15.70	2.70	47.20	29.00	97.20	50.00	19.10	9/16-18 UNF-2B	J1926-060-075F
-8	17.50	17.50	30.60	15°	20.70	2.70	50.30	29.20	100.40	50.00	19.10	3/4-16 UNF-2B	J1926-080-075F
-10	20.50	20.00	34.10	15°	24.00	2.70	54.40	30.10	112.30	57.90	25.40	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-100F
m -12	25.00	23.00	42.00	15°	29.20	3.50	67.10	38.90	125.00	57.90	31.80	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-125F
-14	28.00	23.00	45.20	15°	32.40	3.50	67.10	38.20	125.00	57.90	31.80	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-125F
-16	31.20	23.00	49.10	15°	35.60	3.50	67.10	37.50	125.00	57.90	31.80	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-125F
-20	39.00	23.00	58.50	15°	43.60	3.50	77.80	46.60	146.00	68.30	38.10	1 5/8-12 UN-2B	J1926-203-150F
-24	45.50	23.00	65.10	15°	49.90	3.50	77.80	45.20	146.00	68.30	38.10	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-150F
-32	61.50	23.00	88.10	15°	65.80	3.50	96.80	60.80	165.10	68.30	38.10	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-150F

*油封孔成形铣刀还提供加长引导长度 (L_{13})。关于产品, 请参见A92 : 10 - 11页。

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

A92 : 18 - 21

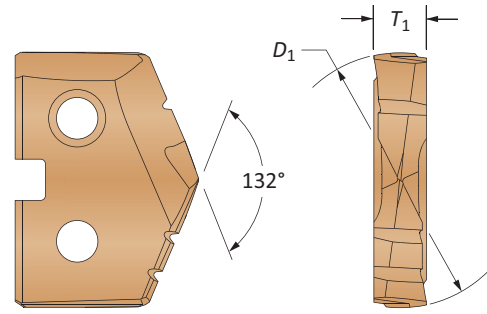
说明请参见A92 : 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)



SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

刀片



有关T-A刀片的完整详细信息，请参见A3章节

Original T-A® / GEN2 T-A®钻头刀片

短管号	AccuPort零件号	T-A®刀片系列	零件号		刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
			超级钻 (AM200)	硬质合金 (AM300®)			
-4	J1926-04Y-063F	Y	45YH-.386	4C1YP-.386	724-IP7-1	8IP-7	7.4 in/lbs (84 N-cm)
-5	J1926-05Z-063F	Z	45ZH-11.5	4C1ZP-11.5	7247-IP7-1	8IP-7	7.4 in/lbs (84 N-cm)
-6	J1926-060-075F	0	450H-13	4C10P-13	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-8	J1926-080-075F	0	450H-0022	4C10P-0022	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-10	J1926-101-100F	1	451H-20.5	4C11P-20.5	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-12	J1926-122-125F	2	452H-25	4C12P-25	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-14	J1926-142-125F	2	452H-28	4C12P-28	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-16	J1926-162-125F	2	452H-1.231	4C12P-1.231	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-20	J1926-203-150F	3	453H-39	1C53A-39	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)
-24	J1926-243-150F	3	453H-45.5	1C53A-45.5	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)
-32	J1926-324-150F	4	454H-61.5	-	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 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

油封孔形式钻头刀片

短管号	AccuPort零件号	零件号		刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
		C3硬质合金 (AM200®)	C5硬质合金 (TiAlN)			
-4	J1926-04Y-063F	J1926-02-C3H	J1926-02-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-5	J1926-05Z-063F	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-6	J1926-060-075F	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-8	J1926-080-075F	J1926-07-C3H	J1926-07-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-10	J1926-101-100F	J1926-04-C3H	J1926-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-12	J1926-122-125F	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-14	J1926-142-125F	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-16	J1926-162-125F	J1926-09-C3H	J1926-09-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-20	J1926-203-150F	J1926-10-C3H	J1926-10-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-24	J1926-243-150F	J1926-11-C3H	J1926-11-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-32	J1926-324-150F	J1926-12-C3H	J1926-12-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	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

A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

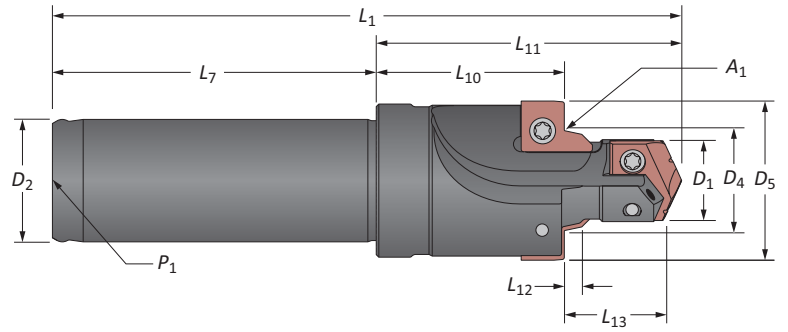
A92 : 18 - 21

说明请参见A92 : 1

Y - 2系列T-A刀片以2的倍数销售
 3 - 4系列T-A刀片以1的倍数销售
 油封孔形式刀片以2的倍数销售
 刀片螺钉以10的倍数销售

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

公制柄刀柄



短管号	铣刀			密封角度			刀柄			刀柄		油封孔螺纹尺寸	零件号
	D ₁	L ₁₃	D ₅	A ₁	D ₄	L ₁₂	L ₁₁	L ₁₀	L ₁	L ₇	D ₂		
-4	0.386	0.551	0.840	12°	0.490	0.106	1.527	0.896	3.180	1.650	0.630	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-16FM
-5	0.453	0.551	0.926	12°	0.553	0.106	1.527	0.885	3.650	1.650	0.630	1/2-20 UNF-2B	J1926-05Z-16FM
-6	0.512	0.610	0.989	12°	0.618	0.106	1.857	1.144	3.510	1.650	0.787	9/16-18 UNF-2B	J1926-06O-20FM
-8	0.689	0.689	1.206	15°	0.813	0.106	1.982	1.150	3.630	1.650	0.787	3/4-16 UNF-2B	J1926-08O-20FM
-10	0.807	0.787	1.344	15°	0.945	0.106	2.140	1.185	4.230	2.091	0.984	7/8-14 UNF-2B	J1926-10I-25FM
i -12	0.984	0.906	1.655	15°	1.150	0.138	2.640	1.530	4.920	2.280	1.260	1 1/16-12 UN-2B	J1926-12Z-32FM
-14	1.102	0.906	1.781	15°	1.276	0.138	2.640	1.504	4.920	2.280	1.260	1 3/16-12 UN-2B	J1926-14Z-32FM
-16	1.231	0.906	1.934	15°	1.400	0.138	2.640	1.477	4.920	2.280	1.260	1 5/16-12 UN-2B	J1926-16Z-32FM
-20	1.535	0.906	2.306	15°	1.715	0.138	3.062	1.835	5.640	2.580	1.260	1 5/8-12 UN-2B	J1926-20Z-32FM*
-24	1.791	0.906	2.564	15°	1.965	0.138	3.062	1.778	5.640	2.580	1.260	1 7/8-12 UN-2B	J1926-24Z-32FM*
-32	2.421	0.906	3.470	15°	2.589	0.138	3.812	2.393	6.390	2.580	1.260	2 1/2-12 UN-2B	J1926-32Z-32FM*
m -4	9.80	14.00	21.30	12°	12.50	2.70	38.80	22.80	80.70	41.90	16.00	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-16FM
-5	11.50	14.00	23.50	12°	14.10	2.70	38.80	22.50	92.80	41.90	16.00	1/2-20 UNF-2B	J1926-05Z-16FM
-6	13.00	15.50	25.10	12°	15.70	2.70	47.20	29.00	89.10	41.90	20.00	9/16-18 UNF-2B	J1926-06O-20FM
-8	17.50	17.50	30.60	15°	20.70	2.70	50.30	29.20	92.30	41.90	20.00	3/4-16 UNF-2B	J1926-08O-20FM
-10	20.50	20.00	34.10	15°	24.00	2.70	54.40	30.10	107.40	53.10	25.00	7/8-14 UNF-2B	J1926-10I-25FM
m -12	25.00	23.00	42.00	15°	29.20	3.50	67.10	38.90	125.00	57.90	32.00	1 1/16-12 UN-2B	J1926-12Z-32FM
-14	28.00	23.00	45.20	15°	32.40	3.50	67.10	38.20	125.00	57.90	32.00	1 3/16-12 UN-2B	J1926-14Z-32FM
-16	31.20	23.00	49.10	15°	35.60	3.50	67.10	37.50	125.00	57.90	32.00	1 5/16-12 UN-2B	J1926-16Z-32FM
-20	39.00	23.00	58.50	15°	43.60	3.50	77.80	46.60	143.30	65.50	32.00	1 5/8-12 UN-2B	J1926-20Z-32FM*
-24	45.50	23.00	65.10	15°	49.90	3.50	77.80	45.20	143.30	65.50	32.00	1 7/8-12 UN-2B	J1926-24Z-32FM*
-32	61.50	23.00	88.10	15°	65.80	3.50	96.80	60.80	162.30	65.50	32.00	2 1/2-12 UN-2B	J1926-32Z-32FM*

*注意：由于这种刀具产生的切削力，需要使用机械夹头。如有任何问题，请联系应用工程部门。

A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

A92 : 18 - 21

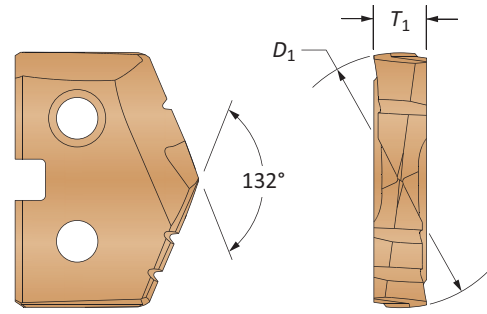
说明请参见A92 : 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)



SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

刀片



有关T-A刀片的完整详细信息，请参见A3章节

Original T-A® / GEN2 T-A®钻头刀片

短管号	AccuPort 零件号	T-A® 刀片系列	零件号		刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩**
			超级钻 (AM200)	硬质合金 (AM300®)			
-4	J1926-04Y-16FM	Y	45YH-.386	4C1YP-.386	724-IP7-1	8IP-7	7.4 in/lbs (84 N-cm)
-5	J1926-05Z-16FM	Z	45ZH-11.5	4C1ZP-11.5	7247-IP7-1	8IP-7	7.4 in/lbs (84 N-cm)
-6	J1926-060-20FM	0	450H-13	4C10P-13	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-8	J1926-080-20FM	0	450H-0022	4C10P-0022	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-10	J1926-101-25FM	1	451H-20.5	4C11P-20.5	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-12	J1926-122-32FM	2	452H-25	4C12P-25	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-14	J1926-142-32FM	2	452H-28	4C12P-28	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-16	J1926-162-32FM	2	452H-1.231	4C12P-1.231	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-20	J1926-203-32FM*	3	453H-39	1C53A-39	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)
-24	J1926-243-32FM*	3	453H-45.5	1C53A-45.5	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)
-32	J1926-324-32FM*	4	454H-61.5	-	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)

*注意：由于这种刀具产生的切削力，需要使用机械夹头。如有任何问题，请联系应用工程部门。

**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

油封孔形式钻头刀片

短管号	AccuPort 零件号	零件号		刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩**
		C3硬质合金 (AM200®)	C5硬质合金 (TiAlN)			
-4	J1926-04Y-16FM	J1926-02-C3H	J1926-02-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-5	J1926-05Z-16FM	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-6	J1926-060-20FM	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-8	J1926-080-20FM	J1926-07-C3H	J1926-07-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-10	J1926-101-25FM	J1926-04-C3H	J1926-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-12	J1926-122-32FM	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-14	J1926-142-32FM	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-16	J1926-162-32FM	J1926-09-C3H	J1926-09-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-20	J1926-203-32FM*	J1926-10-C3H	J1926-10-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-24	J1926-243-32FM*	J1926-11-C3H	J1926-11-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-32	J1926-324-32FM*	J1926-12-C3H	J1926-12-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)

*注意：由于这种刀具产生的切削力，需要使用机械夹头。如有任何问题，请联系应用工程部门。

**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

A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

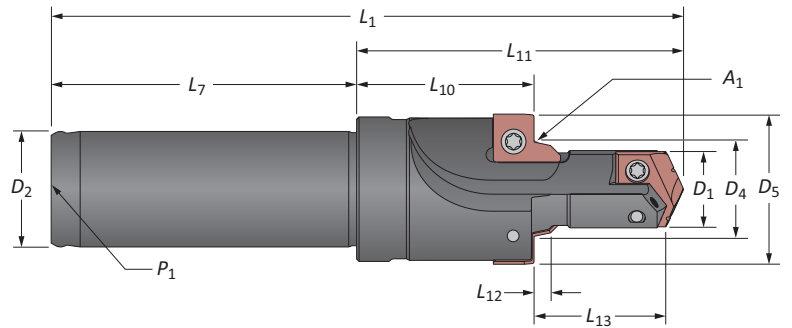
A92 : 18 - 21

说明请参见A92 : 1

Y - 2系列T-A刀片以2的倍数销售
 3 - 4系列T-A刀片以1的倍数销售
 油封孔形式刀片以2的倍数销售
 刀片螺钉以10的倍数销售

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

英制柄刀柄 | 加长内径长度 (L₁₃)



短管号	铣刀			密封角度			刀柄			刀柄		油封孔螺纹尺寸	零件号
	D ₁	L ₁₃	D ₅	A ₁	D ₄	L ₁₂	L ₁₁	L ₁₀	L ₁	L ₇	D ₂		
-4	0.386	0.801	0.840	12°	0.490	0.106	1.777	0.896	3.650	1.875	0.625	7/16-20 UNF-2B	X1926-04Y-063F
-5	0.453	0.801	0.926	12°	0.553	0.106	1.777	0.885	3.650	1.875	0.625	1/2-20 UNF-2B	X1926-05Z-063F
-6	0.512	0.860	0.989	12°	0.618	0.106	2.107	1.144	4.070	1.969	0.750	9/16-18 UNF-2B	X1926-060-075F
-8	0.689	0.939	1.206	15°	0.813	0.106	2.232	1.150	4.200	1.969	0.750	3/4-16 UNF-2B	X1926-080-075F
-10	0.807	1.037	1.344	15°	0.945	0.106	2.390	1.185	4.670	2.281	1.000	7/8-14 UNF-2B	X1926-101-100F
i -12	0.984	1.156	1.655	15°	1.150	0.138	2.890	1.530	5.170	2.281	1.250	1 1/16-12 UN-2B	X1926-122-125F
-14	1.102	1.156	1.781	15°	1.276	0.138	2.890	1.504	5.170	2.281	1.250	1 3/16-12 UN-2B	X1926-142-125F
-16	1.231	1.156	1.934	15°	1.400	0.138	2.890	1.477	5.170	2.281	1.250	1 5/16-12 UN-2B	X1926-162-125F
-20	1.535	1.156	2.306	15°	1.715	0.138	3.312	1.835	6.000	2.688	1.500	1 5/8-12 UN-2B	X1926-203-150F
-24	1.791	1.156	2.564	15°	1.965	0.138	3.312	1.778	6.000	2.688	1.500	1 7/8-12 UN-2B	X1926-243-150F
-32	2.421	1.156	3.470	15°	2.589	0.138	4.062	2.393	6.750	2.688	1.500	2 1/2-12 UN-2B	X1926-324-150F
m -4	9.80	20.30	21.30	12°	12.50	2.70	45.10	22.80	92.80	47.60	15.90	7/16-20 UNF-2B	X1926-04Y-063F
-5	11.50	20.30	23.50	12°	14.10	2.70	45.10	22.50	92.80	47.60	15.90	1/2-20 UNF-2B	X1926-05Z-063F
-6	13.00	21.80	25.10	12°	15.70	2.70	53.50	29.00	103.50	50.00	19.10	9/16-18 UNF-2B	X1926-060-075F
-8	17.50	23.80	30.60	15°	20.70	2.70	56.70	29.20	106.70	50.00	19.10	3/4-16 UNF-2B	X1926-080-075F
-10	20.50	26.30	34.10	15°	24.00	2.70	60.70	30.10	118.60	57.90	25.40	7/8-14 UNF-2B	X1926-101-100F
m -12	25.00	29.30	42.00	15°	29.20	3.50	73.40	38.90	131.30	57.90	31.80	1 1/16-12 UN-2B	X1926-122-125F
-14	28.00	29.30	45.20	15°	32.40	3.50	73.40	38.20	131.30	57.90	31.80	1 3/16-12 UN-2B	X1926-142-125F
-16	31.20	29.30	49.10	15°	35.60	3.50	73.40	37.50	131.30	57.90	31.80	1 5/16-12 UN-2B	X1926-162-125F
-20	39.00	29.30	58.50	15°	43.60	3.50	84.10	46.60	152.40	68.30	38.10	1 5/8-12 UN-2B	X1926-203-150F
-24	45.50	29.30	65.10	15°	49.90	3.50	84.10	45.20	152.40	68.30	38.10	1 7/8-12 UN-2B	X1926-243-150F
-32	61.50	29.30	88.10	15°	65.80	3.50	103.20	60.80	171.40	68.30	38.10	2 1/2-12 UN-2B	X1926-324-150F

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

A92 : 30 - 37 A92 : 2 - 4 A92 : 18 - 21

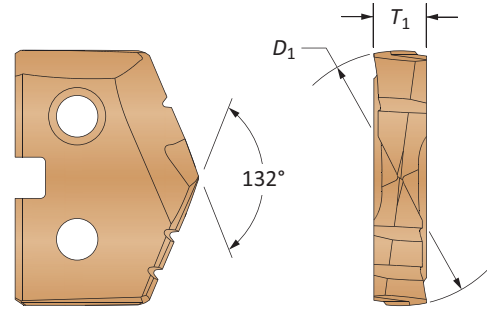
说明请参考A92 : 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)



SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

刀片



有关T-A刀片的完整详细信息，请参见A3章节

Original T-A® / GEN2 T-A®钻头刀片

短管号	AccuPort零件号	T-A®刀片系列	零件号		刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
			超级钻 (AM200)	硬质合金 (AM300®)			
-4	X1926-04Y-063F	Y	45YH-.386	4C1YP-.386	724-IP7-1	8IP-7	7.4 in/lbs (84 N-cm)
-5	X1926-05Z-063F	Z	45ZH-11.5	4C1ZP-11.5	7247-IP7-1	8IP-7	7.4 in/lbs (84 N-cm)
-6	X1926-060-075F	0	450H-13	4C10P-13	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-8	X1926-080-075F	0	450H-0022	4C10P-0022	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-10	X1926-101-100F	1	451H-20.5	4C11P-20.5	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-12	X1926-122-125F	2	452H-25	4C12P-25	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-14	X1926-142-125F	2	452H-28	4C12P-28	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-16	X1926-162-125F	2	452H-1.231	4C12P-1.231	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-20	X1926-203-150F	3	453H-39	1C53A-39	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)
-24	X1926-243-150F	3	453H-45.5	1C53A-45.5	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)
-32	X1926-324-150F	4	454H-61.5	-	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 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

油封孔形式钻头刀片

短管号	AccuPort零件号	零件号		刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
		C3硬质合金 (AM200®)	C5硬质合金 (TiAlN)			
-4	X1926-04Y-063F	J1926-02-C3H	J1926-02-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-5	X1926-05Z-063F	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-6	X1926-060-075F	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-8	X1926-080-075F	J1926-07-C3H	J1926-07-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-10	X1926-101-100F	J1926-04-C3H	J1926-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-12	X1926-122-125F	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-14	X1926-142-125F	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-16	X1926-162-125F	J1926-09-C3H	J1926-09-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-20	X1926-203-150F	J1926-10-C3H	J1926-10-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-24	X1926-243-150F	J1926-11-C3H	J1926-11-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-32	X1926-324-150F	J1926-12-C3H	J1926-12-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	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

A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

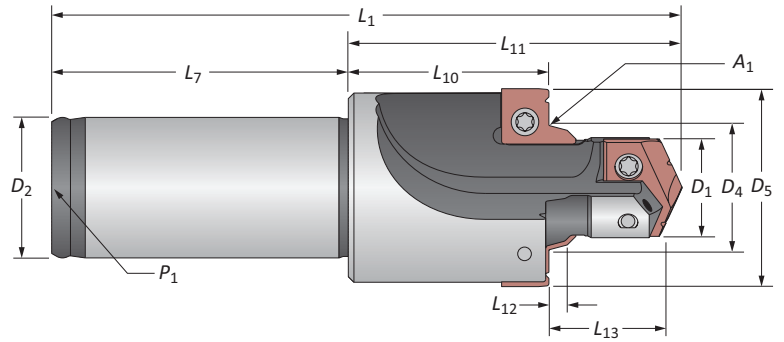
A92 : 18 - 21

说明请参见A92 : 1

Y - 2系列T-A刀片以2的倍数销售
 3 - 4系列T-A刀片以1的倍数销售
 油封孔形式刀片以2的倍数销售
 刀片螺钉以10的倍数销售

ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1

公制柄刀柄



短管号	铣刀			密封角度			刀柄			刀柄		油封孔螺纹尺寸	零件号
	D_1	L_{13}	D_5	A_1	D_4	L_{12}	L_{11}	L_{10}	L_1	L_7	D_2		
-4	0.413	0.556	0.945	15°	0.544	0.102	1.527	0.876	3.180	1.650	0.630	M12×1.5	I6149-04RY-16FM
-5	0.492	0.556	1.024	15°	0.623	0.102	1.527	0.858	3.180	1.650	0.630	M14×1.5	I6149-05RZ-16FM
-6	0.571	0.615	1.102	15°	0.702	0.102	1.857	1.116	3.510	1.650	0.787	M16×1.5	I6149-06R0-20FM
-8	0.650	0.674	1.181	15°	0.781	0.102	1.982	1.164	3.630	1.650	0.787	M18×1.5	I6149-08R0-20FM
-10	0.807	0.717	1.339	15°	0.938	0.102	2.140	1.246	4.230	2.091	0.984	M22×1.5	I6149-10R1-25FM
i -12	0.984	0.874	1.575	15°	1.159	0.130	2.640	1.552	4.920	2.280	1.260	M27×2	I6149-12R2-32FM
-14	1.102	0.874	1.733	15°	1.277	0.130	2.640	1.526	4.920	2.280	1.260	M30×2	I6149-14R2-32FM
-16	1.220	0.874	1.929	15°	1.395	0.130	2.640	1.499	4.920	2.280	1.260	M33×2	I6149-16R2-32FM
-20	1.575	0.895	2.362	15°	1.749	0.130	3.062	1.828	5.640	2.280	1.260	M42×2	I6149-20R3-32FM*
-24	1.811	0.993	2.602	15°	1.985	0.130	3.062	1.676	5.640	2.280	1.260	M48×2	I6149-24R3-32FM*
-32	2.283	1.092	2.992	15°	2.458	0.130	3.812	2.228	6.390	2.280	1.260	M60×2	I6149-32R4-32FM*
m -4	10.50	14.10	24.00	15°	13.81	2.60	38.80	22.20	80.70	41.90	16.00	M12×1.5	I6149-04RY-16FM
-5	12.50	14.10	26.00	15°	15.80	2.60	38.80	21.80	80.70	41.90	16.00	M14×1.5	I6149-05RZ-16FM
-6	14.50	15.60	28.00	15°	17.80	2.60	47.20	28.30	89.10	41.90	20.00	M16×1.5	I6149-06R0-20FM
-8	16.50	17.10	30.00	15°	19.80	2.60	50.30	29.60	92.20	41.90	20.00	M18×1.5	I6149-08R0-20FM
-10	20.50	18.20	34.00	15°	23.80	2.60	54.40	31.60	107.50	53.10	25.00	M22×1.5	I6149-10R1-25FM
m -12	25.00	22.20	40.00	15°	29.40	3.30	67.10	39.40	125.00	57.90	32.00	M27×2	I6149-12R2-32FM
-14	28.00	22.20	44.00	15°	32.40	3.30	67.10	38.80	125.00	57.90	32.00	M30×2	I6149-14R2-32FM
-16	31.00	22.20	49.00	15°	35.40	3.30	67.10	38.10	125.00	57.90	32.00	M33×2	I6149-16R2-32FM
-20	40.00	22.70	60.00	15°	44.40	3.30	77.80	46.40	143.30	57.90	32.00	M42×2	I6149-20R3-32FM*
-24	46.00	25.20	66.10	15°	50.40	3.30	77.80	42.60	143.30	57.90	32.00	M48×2	I6149-24R3-32FM*
-32	58.00	27.70	76.00	15°	62.40	3.30	96.80	56.60	162.30	57.90	32.00	M60×2	I6149-32R4-32FM*

*注意：由于这种刀具产生的切削力，需要使用机械夹头。如有任何问题，请联系应用工程部门。

A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

A92 : 22 - 25

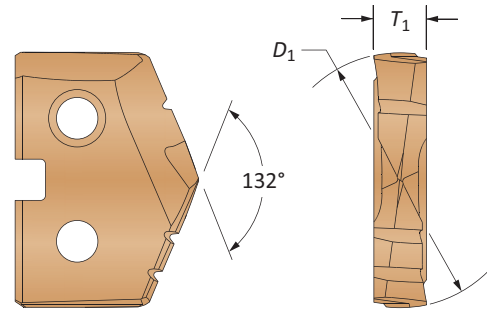
说明请参见A92 : 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)



ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1

刀片



有关T-A刀片的完整详细信息，请参见A3章节

Original T-A® / GEN2 T-A®钻头刀片

短管号	AccuPort零件号	T-A®刀片系列	零件号		刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩**
			超级钻 (AM200)	硬质合金 (AM300®)			
-4	I6149-04RY-16FM	Y	45YH-10.5	4C1YP-10.5	724-IP7-1	8IP-7	7.4 in/lbs (84 N-cm)
-5	I6149-05RZ-16FM	Z	45ZH-12.5	4C1ZP-12.5	7247-IP7-1	8IP-7	7.4 in/lbs (84 N-cm)
-6	I6149-06R0-20FM	0	450H-14.5	4C10P-14.5	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-8	I6149-08R0-20FM	0	450H-16.5	4C10P-16.5	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-10	I6149-10R1-25FM	1	451H-20.5	4C11P-20.5	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-12	I6149-12R2-32FM	2	452H-25	4C12P-25	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-14	I6149-14R2-32FM	2	452H-28	4C12P-28	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-16	I6149-16R2-32FM	2	452H-31	4C12P-31	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-20	I6149-20R3-32FM*	3	453H-40	1C53A-40	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)
-24	I6149-24R3-32FM*	3	453H-46	1C53A-46	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)
-32	I6149-32R4-32FM*	4	454H-58	-	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)

*注意：由于这种刀具产生的切削力，需要使用机械夹头。如有任何问题，请联系应用工程部门。

**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

油封孔形式钻头刀片

短管号	AccuPort零件号	零件号 - C3硬质合金 (AM200®)		零件号 - C5硬质合金 (TiAlN)		刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩**
		ID脊	无ID脊	ID脊	无ID脊			
-4	I6149-04RY-16FM	I6149-04R-C3H	I6149-04-C3H	I6149-04R-C5A	I6149-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-5	I6149-05RZ-16FM	I6149-04R-C3H	I6149-04-C3H	I6149-04R-C5A	I6149-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-6	I6149-06R0-20FM	I6149-06R-C3H	I6149-06-C3H	I6149-06R-C5A	I6149-06-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-8	I6149-08R0-20FM	I6149-06R-C3H	I6149-06-C3H	I6149-06R-C5A	I6149-06-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-10	I6149-10R1-25FM	I6149-04R-C3H	I6149-04-C3H	I6149-04R-C5A	I6149-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-12	I6149-12R2-32FM	I6149-12R-C3H	I6149-12-C3H	I6149-12R-C5A	I6149-12-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-14	I6149-14R2-32FM	I6149-14R-C3H	I6149-14-C3H	I6149-14R-C5A	I6149-14-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-16	I6149-16R2-32FM	I6149-16R-C3H	I6149-16-C3H	I6149-16R-C5A	I6149-16-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-20	I6149-20R3-32FM*	I6149-20R-C3H	I6149-20-C3H	I6149-20R-C5A	I6149-20-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-24	I6149-24R3-32FM*	I6149-24R-C3H	I6149-24-C3H	I6149-24R-C5A	I6149-24-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-32	I6149-32R4-32FM*	I6149-32R-C3H	I6149-32-C3H	I6149-32R-C5A	I6149-32-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)

*注意：由于这种刀具产生的切削力，需要使用机械夹头。如有任何问题，请联系应用工程部门。

**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

A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

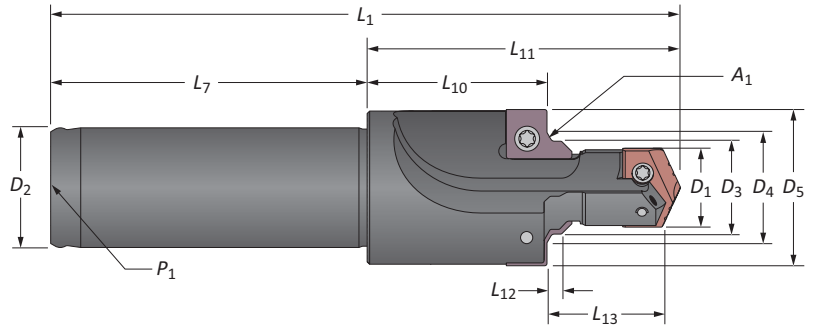
A92 : 22 - 25

说明请参见A92 : 1

Y - 2系列T-A刀片以2的倍数销售
 3 - 4系列T-A刀片以1的倍数销售
 油封孔形式刀片以2的倍数销售
 刀片螺钉以10的倍数销售

SAE AS5202 / AND10050

英制柄刀柄



短管号	铣刀				密封角度			刀柄				刀柄		油封孔螺纹尺寸	油封孔螺纹尺寸*	零件号
	D ₁	D ₁ *	L ₁₃	D ₅	A ₁	D ₄	L ₁₂	D ₃	L ₁₁	L ₁₀	L ₁	L ₇	D ₂			
-4	0.390	0.386	0.661	0.875	60°	0.564	0.083	0.454	1.637	0.896	3.510	1.875	0.625	7/16-20 UNJF-3B	7/16-20 UNF-3B	AS5202-04Y-063F
-5	0.453	0.451	0.661	0.916	60°	0.625	0.083	0.517	1.637	0.882	3.510	1.875	0.625	1/2-20 UNJF-3B	1/2-20 UNF-3B	AS5202-05Z-063F
-6	0.510	0.506	0.714	0.979	60°	0.688	0.083	0.580	1.940	1.119	3.910	1.969	0.750	9/16-18 UNJF-3B	9/16-18 UNF-3B	AS5202-06Z-075F
-8	0.689	0.688	0.839	1.198	60°	0.875	0.094	0.769	2.107	1.125	4.080	1.969	0.750	3/4-16 UNJF-3B	3/4-16 UNF-3B	AS5202-080-075F
-10	0.807	0.801	0.935	1.354	60°	1.002	0.107	0.896	2.290	1.189	4.570	2.281	1.000	7/8-14 UNJF-3B	7/8-14 UNF-3B	AS5202-101-100F
i -12	0.984	0.976	1.069	1.635	60°	1.237	0.125	1.086	2.765	1.494	5.050	2.281	1.250	1 1/16-12 UNJ-3B	1 1/16-12 UN-3B	AS5202-122-125F
-14	1.109	1.102	1.069	1.775	60°	1.363	0.125	1.211	2.765	1.465	5.050	2.281	1.250	1 3/16-12 UNJ-3B	1 3/16-12 UN-3B	AS5202-142-125F
-16	1.234	1.226	1.069	1.920	60°	1.487	0.125	1.336	2.765	1.437	5.050	2.281	1.250	1 5/16-12 UNJ-3B	1 5/16-12 UN-3B	AS5202-162-125F
-20	1.547	1.535	1.121	2.280	60°	1.799	0.125	1.648	3.187	1.745	5.880	2.688	1.500	1 5/8-12 UNJ-3B	1 5/8-12 UN-3B	AS5202-203-150F
-24	1.797	1.791	1.132	2.570	60°	2.050	0.125	1.898	3.187	1.676	5.880	2.688	1.500	1 7/8-12 UNJ-3B	1 7/8-12 UN-3B	AS5202-243-150F
-32	2.421	2.413	1.373	3.490	60°	2.676	0.125	2.524	3.687	1.802	6.380	2.688	1.500	2 1/2-12 UNJ-3B	2 1/2-12 UN-3B	AS5202-324-150F
m -4	9.90	9.80	16.79	22.23	60°	14.34	2.11	11.53	41.58	22.76	89.20	47.63	15.88	7/16-20 UNJF-3B	7/16-20 UNF-3B	AS5202-04Y-063F
-5	11.50	11.45	16.79	23.27	60°	15.88	2.11	13.13	41.58	22.39	89.20	47.63	15.88	1/2-20 UNJF-3B	1/2-20 UNF-3B	AS5202-05Z-063F
-6	12.95	12.85	18.14	24.87	60°	17.46	2.11	14.73	49.28	28.43	99.29	50.01	19.05	9/16-18 UNJF-3B	9/16-18 UNF-3B	AS5202-06Z-075F
-8	17.50	17.46	21.31	30.43	60°	22.23	2.39	19.53	53.52	28.57	103.53	50.01	19.05	3/4-16 UNJF-3B	3/4-16 UNF-3B	AS5202-080-075F
-10	20.50	20.35	23.75	34.39	60°	25.46	2.72	22.76	58.17	30.19	116.10	57.94	25.40	7/8-14 UNJF-3B	7/8-14 UNF-3B	AS5202-101-100F
m -12	25.00	24.80	27.15	41.53	60°	31.42	3.18	27.58	70.23	37.94	128.17	57.94	31.75	1 1/16-12 UNJ-3B	1 1/16-12 UN-3B	AS5202-122-125F
-14	28.17	28.00	27.15	45.09	60°	34.61	3.18	30.76	70.23	37.22	128.17	57.94	31.75	1 3/16-12 UNJ-3B	1 3/16-12 UN-3B	AS5202-142-125F
-16	31.34	31.15	27.15	48.77	60°	37.77	3.18	33.93	70.23	36.51	128.17	57.94	31.75	1 5/16-12 UNJ-3B	1 5/16-12 UN-3B	AS5202-162-125F
-20	39.29	39.00	28.47	57.91	60°	45.69	3.18	41.86	80.95	44.32	149.23	68.28	38.10	1 5/8-12 UNJ-3B	1 5/8-12 UN-3B	AS5202-203-150F
-24	45.64	45.50	28.75	65.28	60°	52.07	3.18	48.21	80.95	42.58	149.23	68.28	38.10	1 7/8-12 UNJ-3B	1 7/8-12 UN-3B	AS5202-243-150F
-32	61.49	61.30	34.87	88.65	60°	67.97	3.18	64.11	93.65	45.78	161.93	68.28	38.10	2 1/2-12 UNJ-3B	2 1/2-12 UN-3B	AS5202-324-150F

*AND10050规格以红色显示

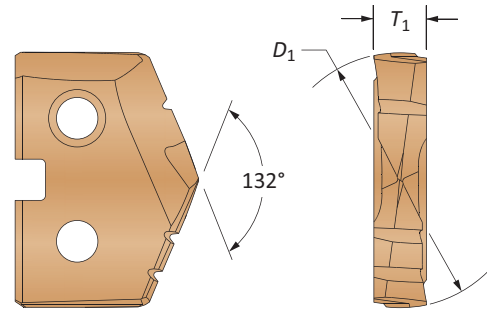
A92 : 30 - 37 A92 : 2 - 4 A92 : 26 - 27

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)



SAE AS5202 / AND10050

刀片



有关T-A刀片的完整详细信息，请参见A3章节

Original T-A® / GEN2 T-A®钻头刀片

短管号	AccuPort零件号	T-A刀片系列	零件号		刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*		
			超级钻 (AM200®)	硬质合金 (AM300®)					
-4	AS5202-04Y-063F	Y	45YH-.390	45YH-.386	4C1YP-.390	4C1YP-.386	724-IP7-1	8IP-7	7.4 in/lbs (84 N-cm)
-5	AS5202-05Z-063F	Z	45ZH-11.5	45ZH-.451	4C1ZP-11.5	4C1ZP-.451	7247-IP7-1	8IP-7	7.4 in/lbs (84 N-cm)
-6	AS5202-06Z-075F	Z	45ZH-.510	45ZH-.506	4C1ZP-.510	4C1ZP-.506	72567-IP7-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-8	AS5202-080-075F	0	450H-17.5	450H-0022	4C10P-17.5	4C10P-0022	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-10	AS5202-101-100F	1	451H-20.5	451H-.801	4C11P-20.5	4C11P-.801	739-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-12	AS5202-122-125F	2	452H-25	452H-.976	4C12P-25	4C12P-.976	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-14	AS5202-142-125F	2	452H-1.109	452H-28	4C12P-1.109	4C12P-28	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-16	AS5202-162-125F	2	452H-1.234	452H-1.226	4C12P-1.234	4C12P-1.226	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-20	AS5202-203-150F	3	453H-1.547	453H-39	1C53A-1.547	1C53A-39	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)
-24	AS5202-243-150F	3	453H-1.797	453H-45.5	1C53A-1.797	1C53A-45.5	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)
-32	AS5202-324-150F	4	454H-2.421	454H-2.413	-	-	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 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
 注释：*AND10050规格以红色显示

油封孔形式钻头刀片

短管号	AccuPort零件号	零件号		刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
		C5硬质合金 (TiAlN)				
-4	AS5202-04Y-063F	AS5202-04-C5A		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-5	AS5202-05Z-063F	AS5202-05-C5A		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-6	AS5202-06Z-075F	AS5202-06-C5A		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-8	AS5202-080-075F	AS5202-08-C5A		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-10	AS5202-101-100F	AS5202-10-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-12	AS5202-122-125F	AS5202-12-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-14	AS5202-142-125F	AS5202-14-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-16	AS5202-162-125F	AS5202-16-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-20	AS5202-203-150F	AS5202-20-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-24	AS5202-243-150F	AS5202-24-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-32	AS5202-324-150F	AS5202-32-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	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

A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

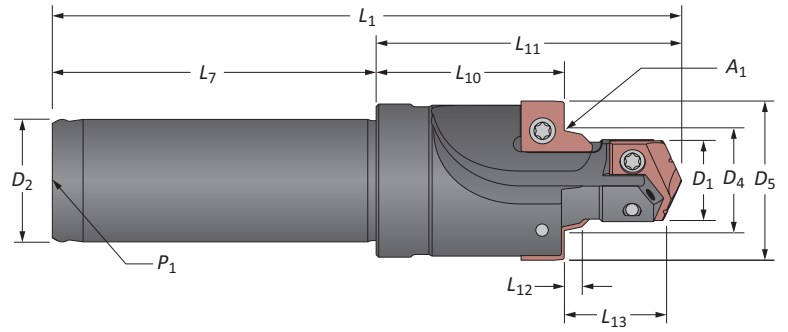
A92 : 26 - 27

说明请参见A92 : 1

Y - 2系列T-A刀片以2的倍数销售
 3 - 4系列T-A刀片以1的倍数销售
 油封孔形式刀片以2的倍数销售
 刀片螺钉以10的倍数销售

JDS-G173.1

公制柄刀柄



短管号	铣刀			密封角度			刀柄			刀柄		油封孔螺纹尺寸	零件号
	D ₁	L ₁₃	D ₅	A ₁	D ₄	L ₁₂	L ₁₁	L ₁₀	L ₁	L ₇	D ₂		
-4	0.413	0.709	0.945	15°	0.547	0.104	1.670	0.875	3.320	1.650	0.630	M12×1.5	G1731-04Y-16FM
-5	0.492	0.709	1.024	15°	0.626	0.104	1.670	0.858	3.320	1.650	0.630	M14×1.5	G1731-05Z-16FM
-6	0.571	0.748	1.142	15°	0.705	0.104	1.977	1.117	3.630	1.650	0.787	M16×1.5	G1731-060-20FM
-8	0.650	0.827	1.220	15°	0.783	0.104	2.127	1.161	3.770	1.650	0.787	M18×1.5	G1731-080-20FM
-10	0.807	0.866	1.378	15°	0.941	0.104	2.280	1.246	4.370	2.090	0.984	M22×1.5	G1731-101-25FM
-12	0.984	1.063	1.614	15°	1.161	0.132	2.820	1.553	5.100	2.280	1.260	M27×2	G1731-122-32FM
i -14	1.102	1.063	1.732	15°	1.280	0.132	2.820	1.526	5.100	2.280	1.260	M30×2	G1731-142-32FM
-16	1.221	1.063	1.969	15°	1.398	0.132	2.820	1.500	5.100	2.280	1.260	M33×2	G1731-162-32FM
-18	1.417	1.063	2.165	15°	1.594	0.132	3.207	1.844	5.780	2.580	1.260	M38×2	G1731-183-32FM*
-20	1.575	1.063	2.402	15°	1.752	0.132	3.207	1.809	5.780	2.580	1.260	M42×2	G1731-203-32FM*
-24	1.811	1.142	2.638	15°	1.988	0.132	3.207	1.687	5.780	2.580	1.260	M48×2	G1731-243-32FM*
-32	2.284	1.260	3.031	15°	2.461	0.132	3.967	2.300	6.550	2.580	1.260	M60×2	G1731-324-32FM*
C**	0.728	0.787	1.299	15°	0.862	0.104	2.140	1.281	4.230	2.090	0.984	M20×1.5	G1731-CV1-25FM
-4	10.50	18.00	24.00	15°	13.90	2.65	42.42	22.20	84.50	41.90	16.00	M12×1.5	G1731-04Y-16FM
-5	12.50	18.00	26.00	15°	15.90	2.65	42.42	21.80	84.50	41.90	16.00	M14×1.5	G1731-05Z-16FM
-6	14.50	19.00	29.00	15°	17.90	2.65	50.22	28.40	92.20	41.90	20.00	M16×1.5	G1731-060-20FM
-8	16.50	21.00	31.00	15°	19.90	2.65	54.03	29.50	95.80	41.90	20.00	M18×1.5	G1731-080-20FM
-10	20.50	22.00	35.00	15°	23.90	2.65	57.91	31.60	111.00	53.10	25.00	M22×1.5	G1731-101-25FM
-12	25.00	27.00	41.00	15°	29.50	3.35	71.63	39.40	129.60	57.90	32.00	M27×2	G1731-122-32FM
m -14	28.00	27.00	44.00	15°	32.50	3.35	71.63	39.70	129.60	57.90	32.00	M30×2	G1731-142-32FM
-16	31.00	27.00	50.00	15°	35.50	3.35	71.63	38.10	129.60	57.90	32.00	M33×2	G1731-162-32FM
-18	36.00	27.00	55.00	15°	40.50	3.35	81.46	46.80	146.80	65.50	32.00	M38×2	G1731-183-32FM*
-20	40.00	27.00	61.00	15°	44.50	3.35	81.46	45.90	146.80	65.50	32.00	M42×2	G1731-203-32FM*
-24	46.00	29.00	67.00	15°	50.50	3.35	81.46	42.80	146.80	65.50	32.00	M48×2	G1731-243-32FM*
-32	58.00	32.00	77.00	15°	62.50	3.35	100.76	58.40	166.40	65.50	32.00	M60×2	G1731-324-32FM*
C**	18.50	20.00	33.00	15°	21.90	2.65	54.36	32.50	107.40	53.10	25.00	M20×1.5	G1731-CV1-25FM

*注意：由于这种刀具产生的切削力，需要使用机械夹头。如有任何问题，请联系应用工程部门。

**刀夹腔

A92 : 30 - 37

说明请参见A92 : 1

A92 : 2 - 4

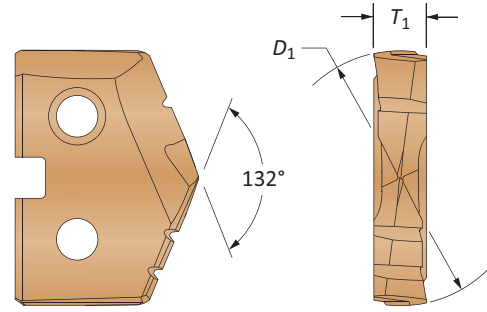
A92 : 28

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)



JDS-G173.1

刀片



有关T-A刀片的完整详细信息，请参见A3章节

GEN2 T-A®钻头刀片

短管号	AccuPort零件号	T-A®刀片系列	零件号		刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩**
			超级钻 (AM200)	硬质合金 (AM300®)			
-4	G1731-04Y-16FM	Y	45YH-10.5	4C2YP-10.5	724-IP7-1	8IP-7	7.4 in/lbs (84 N-cm)
-5	G1731-05Z-16FM	Z	45ZH-12.5	4C2ZP-12.5	7247-IP7-1	8IP-7	7.4 in/lbs (84 N-cm)
-6	G1731-060-20FM	0	450H-14.5	4C20P-14.5	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-8	G1731-080-20FM	0	450H-16.5	4C20P-16.5	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-10	G1731-101-25FM	1	451H-20.5	4C21P-20.5	739-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-12	G1731-122-32FM	2	452H-25	4C22P-25	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-14	G1731-142-32FM	2	452H-28	4C22P-28	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-16	G1731-162-32FM	2	452H-31	4C22P-31	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in/lbs (690 N-cm)
-18	G1731-183-32FM*	3	453H-36	-	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)
-20	G1731-203-32FM*	3	453H-40	-	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)
-24	G1731-243-32FM*	3	453H-46	-	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)
-32	G1731-324-32FM*	4	454H-58	-	7514-IP20-1	8IP-20	121.3 in/lbs (1370 N-cm)
C***	G1731-CV1-25FM	1	451H-18.5	4C21P-18.5	739-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)

*注意：由于这种刀具产生的切削力，需要使用机械夹头。如有任何问题，请联系应用工程部门。

**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

***刀夹腔

油封孔形式钻头刀片

短管号	AccuPort零件号	零件号		刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩**
		C3硬质合金 (AM200®)				
-4	G1731-04Y-16FM	G1731-01-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-5	G1731-05Z-16FM	G1731-01-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-6	G1731-060-20FM	G1731-02-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-8	G1731-080-20FM	G1731-02-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-10	G1731-101-25FM	G1731-02-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-12	G1731-122-32FM	G1731-03-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-14	G1731-142-32FM	G1731-03-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-16	G1731-162-32FM	G1731-04-C3H		7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-18	G1731-183-32FM*	G1731-04-C3H		7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-20	G1731-203-32FM*	G1731-05-C3H		7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-24	G1731-243-32FM*	G1731-05-C3H		7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
-32	G1731-324-32FM*	G1731-06-C3H		7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in/lbs (305 N-cm)
C***	G1731-CV1-25FM	G1731-02-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in/lbs (175 N-cm)

*注意：由于这种刀具产生的切削力，需要使用机械夹头。如有任何问题，请联系应用工程部门。

**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

***刀夹腔

A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

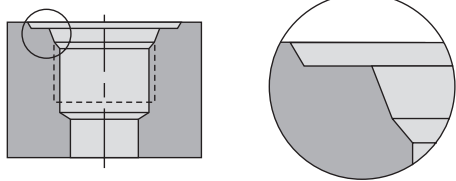
A92 : 28

说明请参见A92 : 1

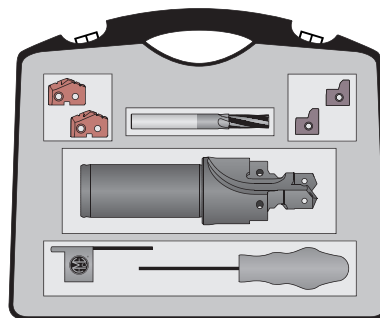
Y - 2系列T-A刀片以2的倍数销售
 3 - 4系列T-A刀片以1的倍数销售
 油封孔形式刀片以2的倍数销售
 刀片螺钉以10的倍数销售

油封孔和螺纹精加工套件

J1926 | 英制 | 黑色金属材料

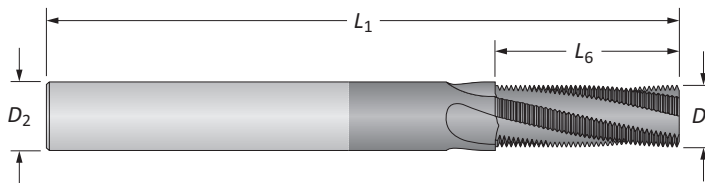


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



油封孔和螺纹精加工套件

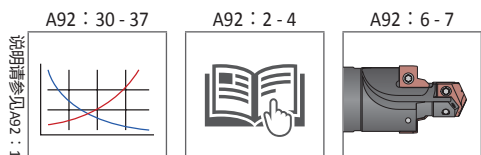
短管号	AccuPort 432			GEN2 T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread™螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	超级钻 (AM200®)	数量	C5硬质合金 (TiAlN)	数量	零件号 (AM210®)	数量	
-4	J1926-04Y-063F	7/16-20 UNF-2B	1	45YH-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK04-1926
-5	J1926-05Z-063F	1/2-20 UNF-2B	1	45ZH-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK05-1926
-6	J1926-06O-075F	9/16-18 UNF-2B	1	45OH-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0563-18	1	ATKK06-1926
-8	J1926-08O-075F	3/4-16 UNF-2B	1	45OH-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAK0750-16	1	ATKK08-1926
-10	J1926-101-100F	7/8-14 UNF-2B	1	451H-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAK0875-14	1	ATKK10-1926
-12	J1926-122-125F	1-1/16-12 UN-2B	1	452H-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK12-1926
-14	J1926-142-125F	1-3/16-12 UN-2B	1	452H-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK14-1926
-16	J1926-162-125F	1-5/16-12 UN-2B	1	452H-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK16-1926
-20	J1926-203-150F	1-5/8-12 UN-2B	1	453H-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK20-1926
-24	J1926-243-150F	1-7/8-12 UN-2B	1	453H-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK24-1926
-32	J1926-324-150F	2-1/2-12 UN-2B	1	454H-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK32-1926



AccuThread™油封孔专用整体硬质合金螺纹铣刀

油封孔尺寸	螺距	螺纹铣刀				刃数	零件号
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4至-5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	TMAK0438-20
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	TMAK0563-18
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	TMAK0750-16
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	TMAK0875-14
-12至-32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	TMAK1063-12

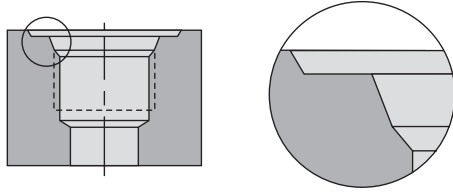
AccuPort 432专用螺纹铣刀 - 专为与AccuPort 432液压油封孔形式刀片一起使用而制造的国际统一系列 (UN) 产品。切削长度可确保通过一次走刀切出全螺纹。符合J1926和SAE AS5202油封孔形式规范。



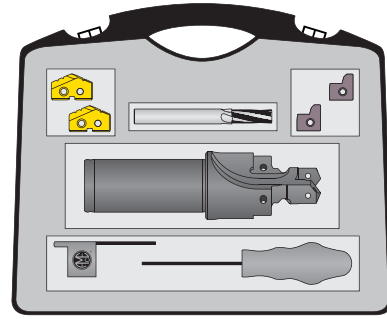


油封孔和螺纹精加工套件

J1926 | 英制 | 有色金属材料

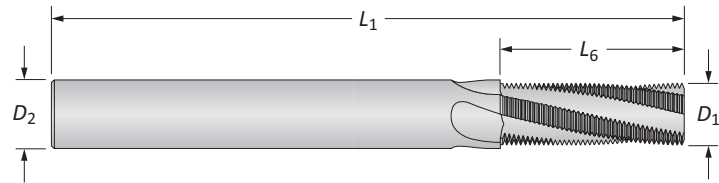


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



油封孔和螺纹精加工套件

短管号	AccuPort 432			Original T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread™螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	 超级钻 (TiN)	数量	 C5硬质合金 (TiAlN)	数量	 零件号 (未涂层)	数量	
-4	J1926-04Y-063F	7/16-20 UNF-2B	1	15YT-386	2	J1926-02-C5A	2	TMAU0438-20	1	ATKU04-1926
-5	J1926-05Z-063F	1/2-20 UNF-2B	1	15ZT-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0438-20	1	ATKU05-1926
-6	J1926-060-075F	9/16-18 UNF-2B	1	150T-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0563-18	1	ATKU06-1926
-8	J1926-080-075F	3/4-16 UNF-2B	1	150T-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAU0750-16	1	ATKU08-1926
-10	J1926-101-100F	7/8-14 UNF-2B	1	151T-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAU0875-14	1	ATKU10-1926
-12	J1926-122-125F	1-1/16-12 UN-2B	1	152T-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU12-1926
-14	J1926-142-125F	1-3/16-12 UN-2B	1	152T-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU14-1926
-16	J1926-162-125F	1-5/16-12 UN-2B	1	152T-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU16-1926
-20	J1926-203-150F	1-5/8-12 UN-2B	1	453T-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU20-1926
-24	J1926-243-150F	1-7/8-12 UN-2B	1	453T-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU24-1926
-32	J1926-324-150F	2-1/2-12 UN-2B	1	454T-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU32-1926



AccuThread™油封孔专用整体硬质合金螺纹铣刀

油封孔尺寸	螺距	螺纹铣刀				刃数	零件号
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4至-5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	TMAU0438-20
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	TMAU0563-18
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	TMAU0750-16
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	TMAU0875-14
-12至-32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	TMAU1063-12

AccuPort 432专用螺纹铣刀 - 专为与AccuPort 432液压油封孔形式刀片一起使用而制造的国际统一系列 (UN) 产品。切削长度可确保通过一次走刀切出全螺纹。符合J1926和SAE AS5202油封孔形式规范。

说明请参见A92 : 1

A92 : 30 - 37

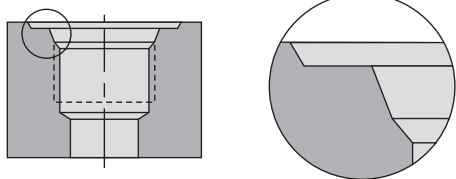
A92 : 2 - 4

A92 : 6 - 7

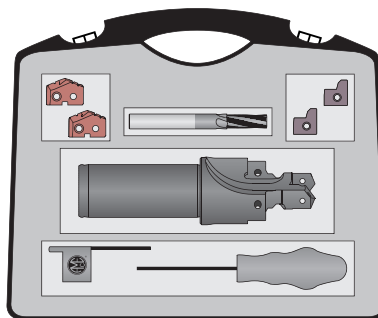
J
A 钻削
B
C 镗孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

油封孔和螺纹精加工套件

J1926 | 公制 | 黑色金属材料

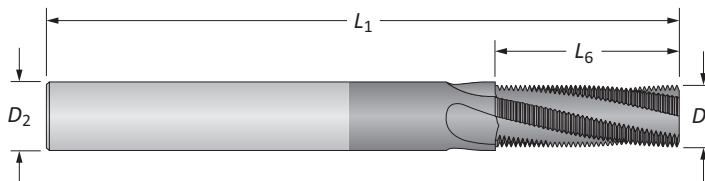


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



油封孔和螺纹精加工套件

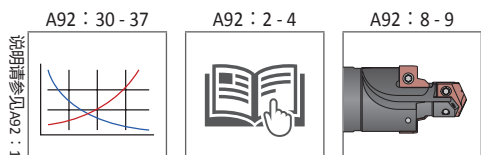
短管号	AccuPort 432			GEN2 T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread™螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	超级钻 (AM200®)	数量	C5硬质合金 (TiAlN)	数量	零件号 (AM210®)	数量	
-4	J1926-04Y-16FM	7/16-20 UNF-2B	1	45YH-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0438-20M	1	ATKK04-1926M
-5	J1926-05Z-16FM	1/2-20 UNF-2B	1	45ZH-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0438-20M	1	ATKK05-1926M
-6	J1926-06O-20FM	9/16-18 UNF-2B	1	45OH-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0563-18M	1	ATKK06-1926M
-8	J1926-08O-20FM	3/4-16 UNF-2B	1	45OH-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAK0750-16M	1	ATKK08-1926M
-10	J1926-10I-25FM	7/8-14 UNF-2B	1	451H-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAK0875-14M	1	ATKK10-1926M
-12	J1926-12Z-32FM	1-1/16-12 UN-2B	1	452H-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK12-1926M
-14	J1926-14Z-32FM	1-3/16-12 UN-2B	1	452H-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK14-1926M
-16	J1926-16Z-32FM	1-5/16-12 UN-2B	1	452H-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK16-1926M
-20	J1926-20Z-32FM	1-5/8-12 UN-2B	1	453H-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK20-1926M
-24	J1926-24Z-32FM	1-7/8-12 UN-2B	1	453H-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK24-1926M
-32	J1926-32Z-32FM	2-1/2-12 UN-2B	1	454H-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK32-1926M



AccuThread™油封孔专用整体硬质合金螺纹铣刀

油封孔尺寸	螺距	螺纹铣刀				刃数	零件号
		D ₁	L ₆	D ₂	L ₁		
-4至-5	20	8.51	15.24	10.00	73.00	4	TMAK0438-20M
-6	18	9.40	16.92	10.00	73.00	4	TMAK0563-18M
-8	16	11.94	19.05	12.00	84.00	4	TMAK0750-16M
-10	14	11.94	21.77	12.00	84.00	4	TMAK0875-14M
-12至-32	12	11.94	23.29	12.00	84.00	4	TMAK1063-12M

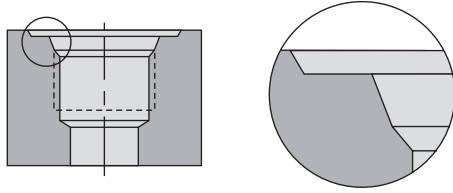
AccuPort 432专用螺纹铣刀 - 专为与AccuPort 432液压油封孔形式刀片一起使用而制造的国际统一系列 (UN) 产品。切削长度可确保通过一次走刀切出全螺纹。符合J1926和SAE AS5202油封孔形式规范。



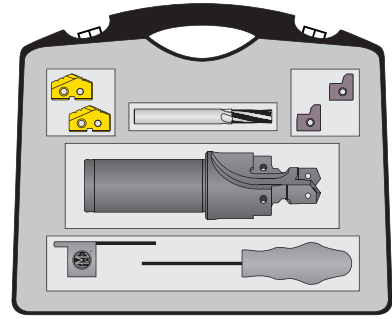


油封孔和螺纹精加工套件

J1926 | 公制 | 有色金属材料

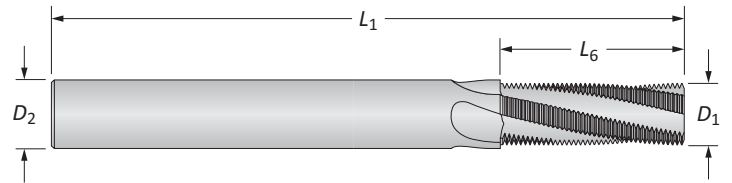


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



油封孔和螺纹精加工套件

短管号	AccuPort 432			Original T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread™螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	 超级钻 (TiN)	数量	 C5硬质合金 (TiAlN)	数量	 零件号 (未涂层)	数量	
-4	J1926-04Y-16FM	7/16-20 UNF-2B	1	15YT-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAU0438-20M	1	ATKU04-1926M
-5	J1926-05Z-16FM	1/2-20 UNF-2B	1	15ZT-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0438-20M	1	ATKU05-1926M
-6	J1926-060-20FM	9/16-18 UNF-2B	1	150T-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0563-18M	1	ATKU06-1926M
-8	J1926-080-20FM	3/4-16 UNF-2B	1	150T-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAU0750-16M	1	ATKU08-1926M
-10	J1926-101-25FM	7/8-14 UNF-2B	1	151T-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAU0875-14M	1	ATKU10-1926M
-12	J1926-122-32FM	1-1/16-12 UN-2B	1	152T-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU12-1926M
-14	J1926-142-32FM	1-3/16-12 UN-2B	1	152T-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU14-1926M
-16	J1926-162-32FM	1-5/16-12 UN-2B	1	152T-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU16-1926M
-20	J1926-203-32FM	1-5/8-12 UN-2B	1	453T-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU20-1926M
-24	J1926-243-32FM	1-7/8-12 UN-2B	1	453T-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU24-1926M
-32	J1926-324-32FM	2-1/2-12 UN-2B	1	454T-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU32-1926M



AccuThread™油封孔专用整体硬质合金螺纹铣刀

油封孔尺寸	螺距	螺纹铣刀				刃数	零件号
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4至-5	20	8.51	15.24	10.00	73.00	4	TMAU0438-20M
-6	18	9.40	16.92	10.00	73.00	4	TMAU0563-18M
-8	16	11.94	19.05	12.00	84.00	4	TMAU0750-16M
-10	14	11.94	21.77	12.00	84.00	4	TMAU0875-14M
-12至-32	12	11.94	23.29	12.00	84.00	4	TMAU1063-12M

AccuPort 432专用螺纹铣刀 - 专为与AccuPort 432液压油封孔形式刀片一起使用而制造的国际统一系列 (UN) 产品。切削长度可确保通过一次走刀切出全螺纹。符合J1926和SAE AS5202油封孔形式规范。

说明请参见A92 : 1

A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

A92 : 8 - 9

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

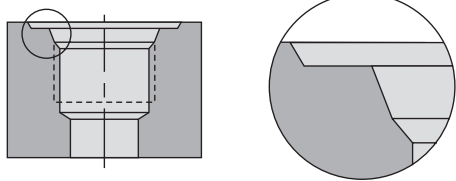
螺纹加工

X

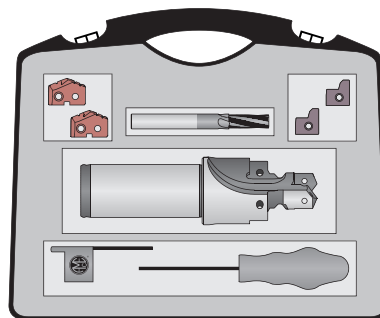
特殊应用

油封孔和螺纹精加工套件

16149 | 无ID脊 | 黑色金属材料

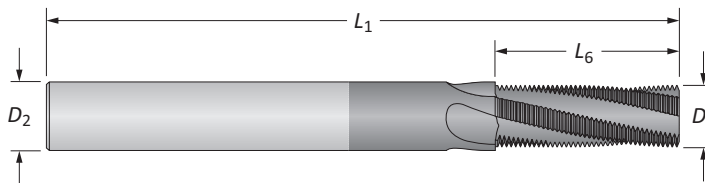


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



油封孔和螺纹精加工套件

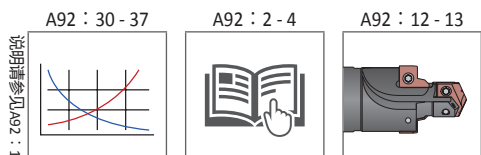
短管号	AccuPort 432			GEN2 T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread™螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	超级钻 (AM200®)	数量	C5硬质合金 (TiAlN)	数量	零件号 (AM210®)	数量	
-4	I6149-04RY-16FM	M12×1.5	1	45YH-10.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMK1000-150M	1	ATKK04-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14×1.5	1	45ZH-12.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMK1400-150M	1	ATKK05-6149
-6	I6149-06RO-20FM	M16×1.5	1	450H-14.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMK1400-150M	1	ATKK06-6149
-8	I6149-08RO-20FM	M18×1.5	1	450H-16.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMK1800-150M	1	ATKK08-6149
-10	I6149-10R1-25FM	M22×1.5	1	451H-20.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMK1800-150M	1	ATKK10-6149
-12	I6149-12R2-32FM	M27×2	1	452H-25	2	I6149-12-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK12-6149
-14	I6149-14R2-32FM	M30×2	1	452H-28	2	I6149-14-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK14-6149
-16	I6149-16R2-32FM	M33×2	1	452H-31	2	I6149-16-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK16-6149
-20	I6149-20R3-32FM	M42×2	1	453H-40	1	I6149-20-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK20-6149
-24	I6149-24R3-32FM	M48×2	1	453H-46	1	I6149-24-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK24-6149
-32	I6149-32R4-32FM	M60×2	1	454H-58	1	I6149-32-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK32-6149



AccuThread™油封孔专用整体硬质合金螺纹铣刀

油封孔尺寸	螺距	螺纹铣刀				刃数	零件号
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMK1000-150M
-5至-6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMK1400-150M
-8至-10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMK1800-150M
-12至-32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMK2000-200M

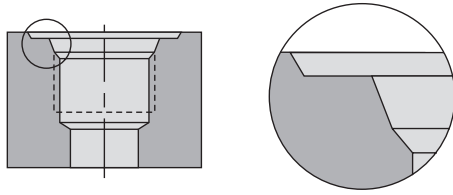
AccuPort 432专用螺纹铣刀 - 专为与AccuPort 432液压油封孔形式刀片一起使用而制造的国际统一系列 (UN) 产品。切削长度可确保通过一次走刀切出全螺纹。符合J1926和SAE AS5202油封孔形式规范。



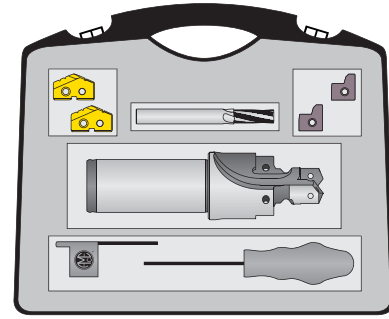


油封孔和螺纹精加工套件

I6149 | 无ID脊 | 有色金属材料

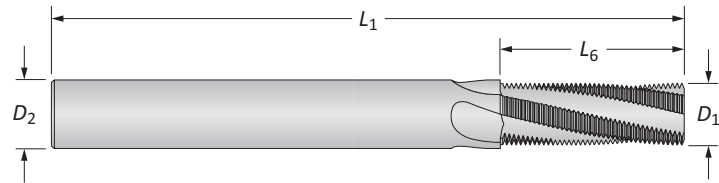


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



油封孔和螺纹精加工套件

短管号	AccuPort 432			Original T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread™螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	 超级钻 (TiN)	数量	 C5硬质合金 (TiAlN)	数量	 零件号 (未涂层)	数量	
-4	I6149-04RY-16FM	M12×1.5	1	15YT-10.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMU1000-150M	1	ATKU04-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14×1.5	1	15ZT-12.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMU1400-150M	1	ATKU05-6149
-6	I6149-06R0-20FM	M16×1.5	1	150T-14.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMU1400-150M	1	ATKU06-6149
-8	I6149-08R0-20FM	M18×1.5	1	150T-16.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMU1800-150M	1	ATKU08-6149
-10	I6149-10R1-25FM	M22×1.5	1	151T-20.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMU1800-150M	1	ATKU10-6149
-12	I6149-12R2-32FM	M27×2	1	152T-25	2	I6149-12-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU12-6149
-14	I6149-14R2-32FM	M30×2	1	152T-28	2	I6149-14-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU14-6149
-16	I6149-16R2-32FM	M33×2	1	152T-31	2	I6149-16-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU16-6149
-20	I6149-20R3-32FM	M42×2	1	453T-40	1	I6149-20-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU20-6149
-24	I6149-24R3-32FM	M48×2	1	453T-46	1	I6149-24-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU24-6149
-32	I6149-32R4-32FM	M60×2	1	454T-58	1	I6149-32-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU32-6149



AccuThread™油封孔专用整体硬质合金螺纹铣刀

油封孔尺寸	螺距	螺纹铣刀				刃数	零件号
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMU1000-150M
-5至-6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMU1400-150M
-8至-10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMU1800-150M
-12至-32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMU2000-200M

AccuPort 432专用螺纹铣刀 - 专为与AccuPort 432液压油封孔形式刀片一起使用而制造的国际统一系列 (UN) 产品。切削长度可确保通过一次走刀切出全螺纹。符合J1926和SAE AS5202油封孔形式规范。

说明请参见A92 : 1

A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

A92 : 12 - 13

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

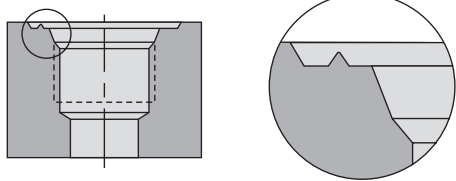
螺纹加工

X

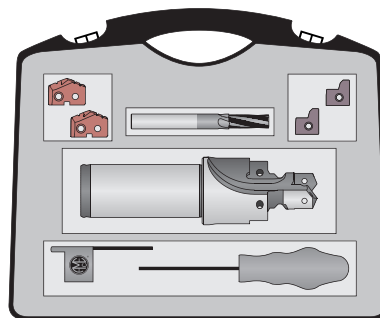
特殊应用

油封孔和螺纹精加工套件

I6149 | ID脊 | 黑色金属材料

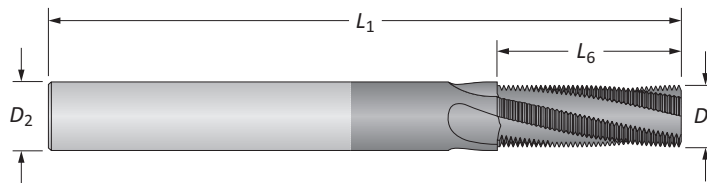


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



油封孔和螺纹精加工套件

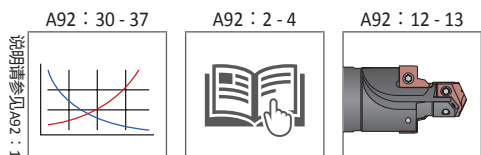
短管号	AccuPort 432			GEN2 T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread™螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	超级钻 (AM200®)	数量	C5硬质合金 (TiAlN)	数量	零件号 (AM210®)	数量	
-4	I6149-04RY-16FM	M12×1.5	1	45YH-10.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMK1000-150M	1	ATKK04R-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14×1.5	1	45ZH-12.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMK1400-150M	1	ATKK05R-6149
-6	I6149-06R0-20FM	M16×1.5	1	450H-14.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMK1400-150M	1	ATKK06R-6149
-8	I6149-08R0-20FM	M18×1.5	1	450H-16.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMK1800-150M	1	ATKK08R-6149
-10	I6149-10R1-25FM	M22×1.5	1	451H-20.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMK1800-150M	1	ATKK10R-6149
-12	I6149-12R2-32FM	M27×2	1	452H-25	2	I6149-12R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK12R-6149
-14	I6149-14R2-32FM	M30×2	1	452H-28	2	I6149-14R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK14R-6149
-16	I6149-16R2-32FM	M33×2	1	452H-31	2	I6149-16R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK16R-6149
-20	I6149-20R3-32FM	M42×2	1	453H-40	1	I6149-20R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK20R-6149
-24	I6149-24R3-32FM	M48×2	1	453H-46	1	I6149-24R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK24R-6149
-32	I6149-32R4-32FM	M60×2	1	454H-58	1	I6149-32R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK32R-6149



AccuThread™油封孔专用整体硬质合金螺纹铣刀

油封孔尺寸	螺距	螺纹铣刀				刃数	零件号
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMK1000-150M
-5至-6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMK1400-150M
-8至-10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMK1800-150M
-12至-32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMK2000-200M

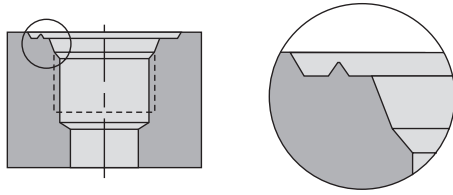
AccuPort 432专用螺纹铣刀 - 专为与AccuPort 432液压油封孔形式刀片一起使用而制造的国际统一系列 (UN) 产品。切削长度可确保通过一次走刀切出全螺纹。符合J1926和SAE AS5202油封孔形式规范。



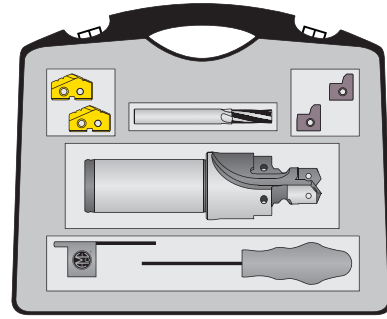


油封孔和螺纹精加工套件

I6149 | ID脊 | 有色金属材料

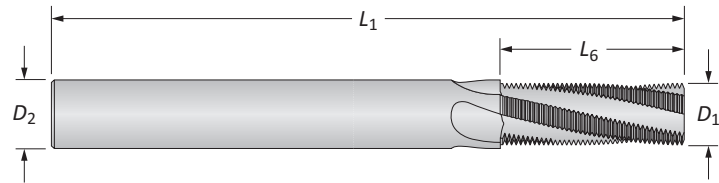


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



油封孔和螺纹精加工套件

短管号	AccuPort 432			Original T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread™螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	 超级钻 (TiN)	数量	 C5硬质合金 (TiAlN)	数量	 零件号 (未涂层)	数量	
-4	I6149-04RY-16FM	M12×1.5	1	15YT-10.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMU1000-150M	1	ATKU04R-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14×1.5	1	15ZT-12.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMU1400-150M	1	ATKU05R-6149
-6	I6149-06R0-20FM	M16×1.5	1	150T-14.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMU1400-150M	1	ATKU06R-6149
-8	I6149-08R0-20FM	M18×1.5	1	150T-16.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMU1800-150M	1	ATKU08R-6149
-10	I6149-10R1-25FM	M22×1.5	1	151T-20.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMU1800-150M	1	ATKU10R-6149
-12	I6149-12R2-32FM	M27×2	1	152T-25	2	I6149-12R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU12R-6149
-14	I6149-14R2-32FM	M30×2	1	152T-28	2	I6149-14R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU14R-6149
-16	I6149-16R2-32FM	M33×2	1	152T-31	2	I6149-16R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU16R-6149
-20	I6149-20R3-32FM	M42×2	1	453T-40	1	I6149-20R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU20R-6149
-24	I6149-24R3-32FM	M48×2	1	453T-46	1	I6149-24R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU24R-6149
-32	I6149-32R4-32FM	M60×2	1	454T-58	1	I6149-32R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU32R-6149



AccuThread™油封孔专用整体硬质合金螺纹铣刀

油封孔尺寸	螺距	螺纹铣刀				刃数	零件号
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMU1000-150M
-5至-6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMU1400-150M
-8至-10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMU1800-150M
-12至-32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMU2000-200M

AccuPort 432专用螺纹铣刀 - 专为与AccuPort 432液压油封孔形式刀片一起使用而制造的国际统一系列 (UN) 产品。切削长度可确保通过一次走刀切出全螺纹。符合J1926和SAE AS5202油封孔形式规范。

说明请参见A92 : 1

A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

A92 : 12 - 13

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

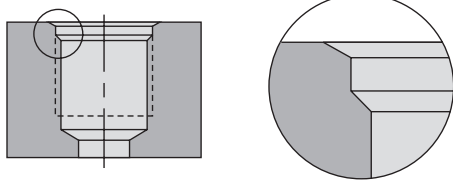
螺纹加工

X

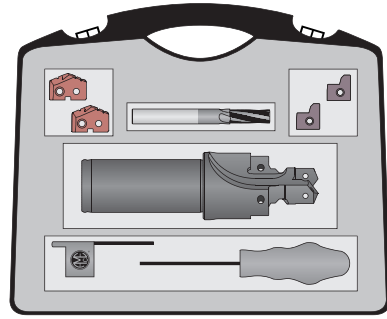
特殊应用

油封孔和螺纹精加工套件

AS5202 | 黑色金属材料

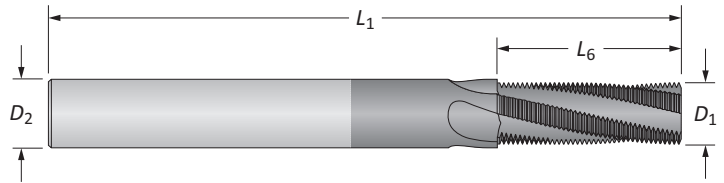


SAE AS5202



油封孔和螺纹精加工套件

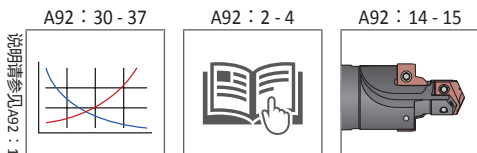
短管号	AccuPort 432			GEN2 T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread™螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	超级钻 (AM200®)	数量	C5硬质合金 (TiAlN)	数量	零件号 (AM210®)	数量	
-4	AS5202-04Y-063F	7/16-20 UNJF-3B	1	45YH-.390	2	AS5202-04-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK04-5202
-5	AS5202-05Z-063F	1/2-20 UNJF-3B	1	45ZH-11.5	2	AS5202-05-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK05-5202
-6	AS5202-06Z-075F	9/16-18 UNJF-3B	1	45ZH-.510	2	AS5202-06-C5A	2	TMAK0563-18	1	ATKK06-5202
-8	AS5202-080-075F	3/4-16 UNJF-3B	1	450H-17.5	2	AS5202-08-C5A	2	TMAK0750-16	1	ATKK08-5202
-10	AS5202-101-100F	7/8-14 UNJF-3B	1	451H-20.5	2	AS5202-10-C5A	2	TMAK0875-14	1	ATKK10-5202
-12	AS5202-122-125F	1-1/16-12 UNJ-3B	1	452H-25	2	AS5202-12-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK12-5202
-14	AS5202-142-125F	1-3/16-12 UNJ-3B	1	452H-1.109	2	AS5202-14-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK14-5202
-16	AS5202-162-125F	1-5/16-12 UNJ-3B	1	452H-1.234	2	AS5202-16-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK16-5202
-20	AS5202-203-150F	1-5/8-12 UNJ-3B	1	453H-1.547	1	AS5202-20-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK20-5202
-24	AS5202-243-150F	1-7/8-12 UNJ-3B	1	453H-1.797	1	AS5202-24-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK24-5202
-32	AS5202-324-150F	2-1/2-12 UNJ-3B	1	454H-61.5	1	AS5202-32-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK32-5202



AccuThread™油封孔专用整体硬质合金螺纹铣刀

油封孔尺寸	螺距	螺纹铣刀				刃数	零件号
		D ₁	L ₆	D ₂	L ₁		
-4至-5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	TMAK0438-20
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	TMAK0563-18
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	TMAK0750-16
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	TMAK0875-14
-12至-32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	TMAK1063-12

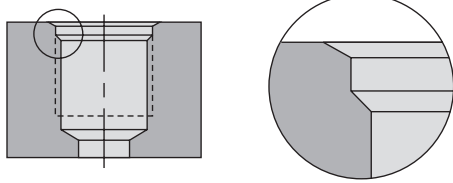
AccuPort 432专用螺纹铣刀 - 专为与AccuPort 432液压油封孔形式刀片一起使用而制造的国际统一系列 (UN) 产品。切削长度可确保通过一次走刀切出全螺纹。符合J1926和SAE AS5202油封孔形式规范。



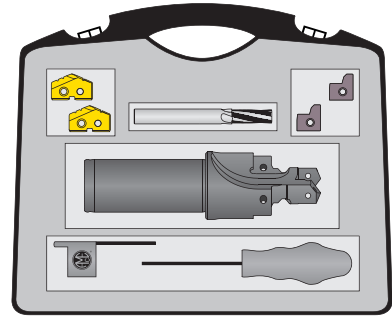


油封孔和螺纹精加工套件

AS5202 | 有色金属材料

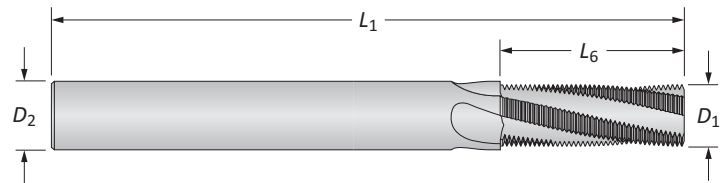


SAE AS5202



油封孔和螺纹精加工套件

短管号	AccuPort 432			Original T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread™螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	超级钻 (TiN)	数量	C5硬质合金 (TiAlN)	数量	零件号 (未涂层)	数量	
-4	AS5202-04Y-063F	7/16-20 UNJF-3B	1	15YT-.390	2	AS5202-04-C5A	2	TMAU0438-20	1	ATKU04-5202
-5	AS5202-05Z-063F	1/2-20 UNJF-3B	1	15ZT-11.5	2	AS5202-05-C5A	2	TMAU0438-20	1	ATKU05-5202
-6	AS5202-06Z-075F	9/16-18 UNJF-3B	1	15ZT-.510	2	AS5202-06-C5A	2	TMAU0563-18	1	ATKU06-5202
-8	AS5202-080-075F	3/4-16 UNJF-3B	1	150T-17.5	2	AS5202-08-C5A	2	TMAU0750-16	1	ATKU08-5202
-10	AS5202-101-100F	7/8-14 UNJF-3B	1	151T-20.5	2	AS5202-10-C5A	2	TMAU0875-14	1	ATKU10-5202
-12	AS5202-122-125F	1-1/16-12 UNJ-3B	1	152T-25	2	AS5202-12-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU12-5202
-14	AS5202-142-125F	1-3/16-12 UNJ-3B	1	152T-1.109	2	AS5202-14-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU14-5202
-16	AS5202-162-125F	1-5/16-12 UNJ-3B	1	152T-1.234	2	AS5202-16-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU16-5202
-20	AS5202-203-150F	1-5/8-12 UNJ-3B	1	453T-1.547	1	AS5202-20-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU20-5202
-24	AS5202-243-150F	1-7/8-12 UNJ-3B	1	453T-1.797	1	AS5202-24-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU24-5202
-32	AS5202-324-150F	2-1/2-12 UNJ-3B	1	454T-61.5	1	AS5202-32-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU32-5202



AccuThread™油封孔专用整体硬质合金螺纹铣刀

油封孔尺寸	螺距	螺纹铣刀				刃数	零件号
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4至-5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	TMAU0438-20
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	TMAU0563-18
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	TMAU0750-16
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	TMAU0875-14
-12至-32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	TMAU1063-12

AccuPort 432专用螺纹铣刀 - 专为与AccuPort 432液压油封孔形式刀片一起使用而制造的国际统一系列 (UN) 产品。切削长度可确保通过一次走刀切出全螺纹。符合J1926和SAE AS5202油封孔形式规范。

说明请参见A92:1

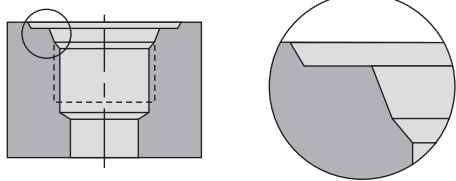
A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

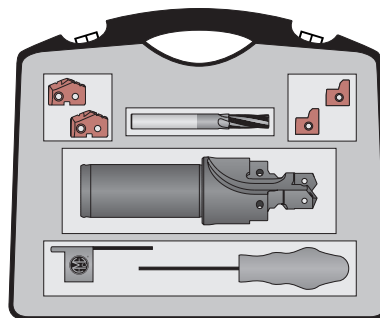
A92 : 14 - 15

油封孔和螺纹精加工套件

G1731 | 黑色金属材料

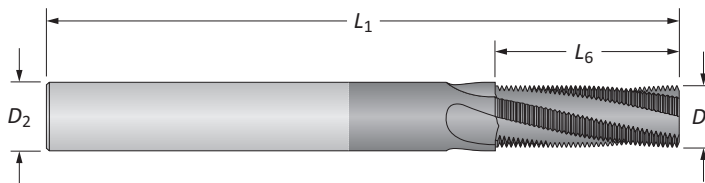


JDS-G173.1



油封孔和螺纹精加工套件

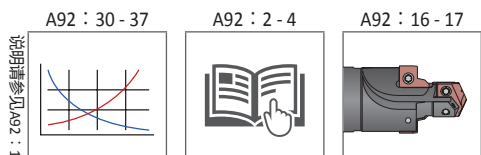
短管号	AccuPort 432			GEN2 T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread™螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	超级钻 (AM200®)	数量	C3硬质合金 (AM200®)	数量	零件号 (AM210®)	数量	
-4	G1731-04Y-16FM	M12×1.5	1	45YH-10.5	2	G1731-01-C3H	2	TMMK1000-150M	1	ATKK04-G1731
-5	G1731-05Z-16FM	M14×1.5	1	45ZH-12.5	2	G1731-01-C3H	2	TMMK1400-150M	1	ATKK05-G1731
-6	G1731-06O-20FM	M16×1.5	1	45OH-14.5	2	G1731-02-C3H	2	TMMK1400-150M	1	ATKK06-G1731
-8	G1731-08O-20FM	M18×1.5	1	45OH-16.5	2	G1731-02-C3H	2	TMMK1800-150M	1	ATKK08-G1731
-10	G1731-10I-25FM	M22×1.5	1	45IH-20.5	2	G1731-02-C3H	2	TMMK1800-150M	1	ATKK10-G1731
-12	G1731-12Z-32FM	M27×2	1	45ZH-25	2	G1731-03-C3H	2	TMMK2000-200M	1	ATKK12-G1731
-14	G1731-14Z-32FM	M30×2	1	45ZH-28	2	G1731-03-C3H	2	TMMK2000-200M	1	ATKK14-G1731
-16	G1731-16Z-32FM	M33×2	1	45ZH-31	2	G1731-04-C3H	2	TMMK2000-200M	1	ATKK16-G1731
-18	G1731-18Z-32FM	M38×2	1	45ZH-36	1	G1731-04-C3H	2	TMMK2000-200M	2	ATKK18-G1731
-20	G1731-20Z-32FM	M42×2	1	45ZH-40	1	G1731-05-C3H	2	TMMK2000-200M	1	ATKK20-G1731
-24	G1731-24Z-32FM	M48×2	1	45ZH-46	1	G1731-05-C3H	2	TMMK2000-200M	1	ATKK24-G1731
-32	G1731-32Z-32FM	M60×2	1	45ZH-58	1	G1731-06-C3H	2	TMMK2000-200M	1	ATKK32-G1731



AccuThread™油封孔专用整体硬质合金螺纹铣刀

油封孔尺寸	螺距	螺纹铣刀				刃数	零件号
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMK1000-150M
-5至-6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMK1400-150M
-8至-10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMK1800-150M
-12至-32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMK2000-200M

AccuPort 432专用螺纹铣刀 - 专为与AccuPort 432液压油封孔形式刀片一起使用而制造的国际统一系列 (UN) 产品。切削长度可确保通过一次走刀切出全螺纹。符合J1926和SAE AS5202油封孔形式规范。



推荐的钻削参数 | 英制 (英寸)

HSS

ISO 材料	硬度 (BHN)	材质	速度 (SFM)				进给速率 (IPR) (按管尺寸和T-A®刀片系列)						
			TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	管号 4 - 5 T-A系列 Y - Z	管号 6 - 8 T-A系列 0	管号 10 T-A系列 1	管号 12 - 16 T-A系列 2	管号 20 - 24 T-A系列 3	管号 32 T-A系列 4	
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	HSS	200	280	260	325	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020	0.023	
	150 - 200	HSS	180	260	235	300	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020	0.023	
	200 - 250	HSS	160	240	210	280	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020	0.023	
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	HSS	170	250	220	290	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019	0.023
		125 - 175	HSS	160	240	210	275	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019	0.023
		175 - 225	HSS	150	225	195	260	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	225 - 275	HSS	140	210	180	240	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
		125 - 175	HSS	160	240	210	275	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019	0.023
		175 - 225	HSS	150	225	195	260	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
		225 - 275	HSS	140	210	180	240	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
	合金钢 4140、5140、8640等	275 - 325	SC	130	195	170	225	0.004	0.007	0.009	0.012	0.016	0.019
		125 - 175	HSS	150	210	195	240	0.006	0.008	0.010	0.014	0.017	0.019
175 - 225		HSS	140	195	180	225	0.005	0.008	0.010	0.014	0.017	0.019	
225 - 275		HSS	130	180	170	210	0.005	0.007	0.010	0.014	0.017	0.019	
高强度合金 4340、4330V、300M等	275 - 325	SC	120	170	155	195	0.004	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017	
	325 - 375	SC	110	155	145	180	0.003	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017	
	225 - 300	SC	80	110	100	125	0.005 ❖	0.007	0.009	0.010	0.014	0.017	
结构钢 A36、A285、A516等	300 - 350	SC	60	85	80	100	0.004 ❖	0.007	0.009	0.010	0.014	0.017	
	350 - 400	SC	50	70	65	80	0.003 ❖	0.006	0.008	0.009	0.012	0.015	
	100 - 150	HSS	140	200	180	235	0.006 ❖	0.010	0.012	0.014	0.018	0.021	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 250	HSS	120	170	155	190	0.005 ❖	0.009	0.010	0.012	0.016	0.019	
	250 - 350	SC	100	140	130	160	0.004 ❖	0.009	0.009	0.010	0.014	0.017	
	150 - 200	SC	80	110	105	125	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.014	0.015	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	200 - 250	SC	60	90	85	105	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012	0.015	
	140 - 220	SC	30	40	35	45	0.003 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.015	
M 400系列不锈钢 416、420、303等	220 - 310	SC	25	35	30	40	0.003 ❖	0.006	0.007	0.008	0.010	0.012	
	185 - 275	SC	75	105	95	110	0.006 ❖	0.008	0.009	0.011	0.012	0.016	
K 球墨铸铁、灰口铸铁	275 - 350	SC	60	90	80	100	0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.014	
	120 - 150	HSS	170	250	220	290	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024	0.027	
	150 - 200	HSS	150	225	195	260	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022	0.025	
	200 - 220	HSS	130	195	170	225	0.006	0.009	0.012	0.016	0.018	0.021	
	220 - 260	SC	110	165	145	190	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017	
260 - 320	SC	90	135	120	155	0.004	0.006	0.007	0.009	0.012	0.014		
N 铝合金	30	HSS	600	850	750	-	0.008	0.013	0.016	0.020	0.022	0.025	
	180	HSS	300	450	400	-	0.008	0.013	0.016	0.018	0.022	0.025	

公式

1. $RPM = (3.82 \cdot SFM) / DIA$ 其中： RPM = 转速 (rev/min) SFM = 切削速度 (ft/min) DIA = 成孔直径 (in)	2. $SFM = RPM \cdot 0.262 \cdot DIA$ 其中： SFM = 切削速度 (ft/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 钻头直径 (in)	3. $IPM = RPM \cdot IPR$ 其中： IPM = 进给速率 RPM = 转速 (rev/min) IPR = 进给速率 (in/rev)
--	---	--

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。

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。有关以推荐的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。由于潜在的切屑成型问题，如果在加工用❖标记的材料时需要帮助，请联系我们的应用工程团队。

冷却剂建议 | 英制 (in)

HSS

ISO 材料	压力/ 流量	管号 4 - 5	管号 6 - 8	管号 10	管号 12 - 16	管号 20 - 24	管号 32
		T-A系列 Y - Z	T-A系列 0	T-A系列 1	T-A系列 2	T-A系列 3	T-A系列 4
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	PSI	175 - 185	100 - 120	105 - 140	80 - 115	75 - 100	40 - 50
	GPM	2.5 - 2.6	2.8 - 3.0	4.4 - 5.2	7 - 8	12 - 14	30 - 33
	PSI	165 - 170	75 - 90	75 - 95	60 - 80	55 - 75	30 - 40
	GPM	2.4 - 2.5	2.4 - 2.6	3.7 - 4.2	6 - 7	11 - 12	26 - 30
	PSI	160 - 165	70 - 85	70 - 90	55 - 75	50 - 70	30 - 40
	GPM	2.3 - 2.4	2.3 - 2.6	3.7 - 4.2	5 - 6	10 - 12	26 - 30
	PSI	160 - 165	65 - 75	65 - 80	50 - 70	45 - 60	30 - 35
	GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.4	3.5 - 3.9	5 - 6	10 - 11	26 - 28
	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25
	GPM	2.3 - 2.4	2.1 - 2.2	2.9 - 3.1	4 - 5	7 - 8	21 - 23
	PSI	160 - 165	75 - 85	65 - 80	40 - 55	40 - 50	25 - 30
	GPM	2.3 - 2.4	2.4 - 2.6	3.5 - 3.9	5 - 6	9 - 10	23 - 26
	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25
	GPM	2.3 - 2.4	2.1 - 2.2	2.9 - 3.1	4 - 5	7 - 8	21 - 23
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30	25 - 30
	GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8	23 - 26
M 400系列不锈钢 416、420、303等	PSI	171	86	75	55	51	29
	GPM	3	3	4	6	10	26
K 球墨铸铁、灰口铸铁	PSI	160	65	61	41	35	29
	GPM	2	2	3	5	9	26
N 铝合金	PSI	210	180	230	159	125	51
	GPM	3	4	6	9	16	33

重要说明：上述冷却剂压力和流量建议代表以美国联合机械工程公司的推荐速度和进给实现最佳刀具寿命和排屑性能的极近似值。如果钻削应用中的现有冷却能力更低，则AccuPort 432油封孔成形铣刀将仍然以更低的穿透率运行。如需冷却剂要求和/或速度和进给的更具体建议，请联系我们的应用工程部门。

推荐的钻削参数 | 英制 (英寸)

硬质合金

ISO 材料	硬度 (BHN)	材质	速度 (SFM)			进给速率 (IPR) (按管尺寸和T-A®刀片系列)				
			TiN	TiAlN	AM200®	管号 4 - 5	管号 6 - 8	管号 10	管号 12 - 16	管号 20 - 24
						T-A系列 Y - Z	T-A系列 0	T-A系列 1	T-A系列 2	T-A系列 3
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	C1、C5	320	420	480	0.008	0.012	0.015	0.018	0.021
	150 - 200	C1、C5	280	360	415	0.007	0.011	0.014	0.016	0.019
	200 - 250	C1、C5	260	340	390	0.006	0.010	0.013	0.015	0.017
	85 - 125	C1、C5	300	390	450	0.008 ✨	0.010	0.013	0.017	0.019
	125 - 175	C1、C5	260	340	390	0.007 ✨	0.010	0.013	0.016	0.018
	175 - 225	C1、C5	240	310	355	0.006 ✨	0.009	0.012	0.015	0.017
	225 - 275	C1、C5	210	270	310	0.005 ✨	0.009	0.012	0.015	0.017
	125 - 175	C1、C5	260	340	390	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018
	175 - 225	C1、C5	240	310	355	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
	225 - 275	C1、C5	210	270	310	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
	275 - 325	C1、C5	180	230	265	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016
	125 - 175	C1、C5	250	325	375	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018
	175 - 225	C1、C5	230	300	345	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
	225 - 275	C1、C5	210	270	310	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
	275 - 325	C1、C5	200	250	285	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016
	325 - 375	C1、C5	170	220	255	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015
	225 - 300	C1、C5	160	200	230	0.006 ✨	0.009	0.010	0.012	0.015
	300 - 350	C1、C5	140	180	205	0.005 ✨	0.008	0.009	0.011	0.014
350 - 400	C1、C5	120	160	185	0.004 ✨	0.007	0.008	0.010	0.012	
100 - 150	C1、C5	240	310	355	0.008 ✨	0.011	0.014	0.016	0.018	
150 - 250	C1、C5	200	250	285	0.006 ✨	0.010	0.012	0.014	0.016	
250 - 350	C1、C5	180	230	265	0.005 ✨	0.009	0.011	0.012	0.014	
150 - 200	C1、C5	160	220	255	0.004 ✨	0.007	0.009	0.011	0.013	
200 - 250	C1、C5	120	170	195	0.004 ✨	0.007	0.009	0.011	0.013	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 220	C2	80	105	120	0.004 ✨	0.007	0.009	0.011	0.013
	220 - 310	C2	60	85	95	0.004 ✨	0.006	0.008	0.010	0.012
M 400系列不锈钢 416、420、303等	185 - 275	C2	160	210	240	0.007 ✨	0.009	0.012	0.014	0.016
	275 - 350	C2	120	160	185	0.006 ✨	0.008	0.011	0.012	0.014
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 150	C2、C3	320	460	500	0.008	0.012	0.015	0.019	0.023
	150 - 200	C2、C3	270	400	480	0.007	0.011	0.013	0.017	0.021
	200 - 220	C2、C3	240	360	430	0.006	0.009	0.012	0.015	0.018
	220 - 260	C2、C3	210	310	370	0.005	0.008	0.011	0.013	0.015
	260 - 320	C2、C3	180	270	335	0.005	0.007	0.010	0.011	0.013
N 铝合金	30	C2	1200	1500	-	0.010	0.015	0.018	0.020	0.022
	180	C2	800	1000	-	0.009	0.013	0.016	0.018	0.020

公式

<p>1. $RPM = (3.82 \cdot SFM) / DIA$</p> <p>其中：</p> <p>RPM = 转速 (rev/min)</p> <p>SFM = 切削速度 (ft/min)</p> <p>DIA = 成孔直径 (in)</p>	<p>2. $SFM = RPM \cdot 0.262 \cdot DIA$</p> <p>其中：</p> <p>SFM = 切削速度 (ft/min)</p> <p>RPM = 转速 (rev/min)</p> <p>DIA = 钻头直径 (in)</p>	<p>3. $IPM = RPM \cdot IPR$</p> <p>其中：</p> <p>IPM = 进给速率</p> <p>RPM = 转速 (rev/min)</p> <p>IPR = 进给速率 (in/rev)</p>
--	---	--

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。

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。有关以推荐的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。由于潜在的切屑成型问题，如果在加工用 ✨ 标记的材料时需要帮助，请联系我们的应用工程团队。

冷却剂建议 | 英制 (英寸)

硬质合金

ISO 材料	压力/ 流量	管号 4 - 5	管号 6 - 8	管号 10	管号 12 - 16	管号 20 - 24
		T-A系列 Y - Z	T-A系列 0	T-A系列 1	T-A系列 2	T-A系列 3
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	PSI	195	140	160	140	155
	GPM	2.6	3.3	5.5	9	18
	PSI	180	105	105	110	115
	GPM	2.5	2.9	4.4	8	15
	PSI	175	100	90	100	75
	GPM	2.5	2.8	4.1	7	13
	PSI	165	85	100	75	70
	GPM	2.4	2.6	4.3	6	12
	PSI	160	65	55	40	35
	GPM	2.4	2.3	3.2	5	8
	PSI	175	115	105	75	70
	GPM	2.5	3	4.4	6	12
	PSI	155	60	55	40	35
	GPM	2.4	2.2	3.2	5	8
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30
	GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8
M 400系列不锈钢 416、420、303等	PSI	329	239	260	250	190
	GPM	3	4	7	12	20
K 球墨铸铁、灰口铸铁	PSI	225	104	90	90	80
	GPM	3	3	4	7	13
N 铝合金	PSI	350	319	315	284	200
	GPM	4	5	8	12	20

重要说明：上述冷却剂压力和流量建议代表以美国联合机械工程公司的推荐速度和进给实现最佳刀具寿命和排屑性能的极近似值。如果钻削应用中的现有冷却能力更低，则AccuPort 432油封孔成形铣刀将仍然以更低的穿透率运行。如需冷却剂要求和/或速度和进给的更具体建议，请联系我们的应用工程部门。

推荐的钻削参数 | 公制 (mm)

HSS

ISO	材料	硬度 (BHN)	材质	速度 (M/min)				进给速率 (mm/r) (按管尺寸和T-A®刀片系列)					
				TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	管号	管号	管号	管号	管号	管号
								4 - 5	6 - 8	10	12 - 16	20 - 24	32
				T-A系列	T-A系列	T-A系列	T-A系列	T-A系列	T-A系列	T-A系列	T-A系列	T-A系列	
				Y - Z	0	1	2	3	4				
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	HSS	61	85	79	92	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51	0.58
		150 - 200	HSS	55	79	72	87	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51	0.58
		200 - 250	HSS	49	73	64	81	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51	0.58
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	HSS	52	76	67	84	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48	0.58
		125 - 175	HSS	49	73	64	81	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48	0.58
		175 - 225	HSS	46	69	59	76	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 175	HSS	49	73	64	79	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48	0.58
		175 - 225	HSS	46	69	59	75	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
		225 - 275	HSS	43	64	55	70	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
		275 - 325	SC	40	59	52	66	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41	0.48
	合金钢 4140、5140、8640等	125 - 175	HSS	46	64	59	69	0.15	0.20	0.25	0.36	0.43	0.48
		175 - 225	HSS	43	59	55	66	0.13	0.20	0.25	0.36	0.43	0.48
		225 - 275	HSS	40	55	52	60	0.13	0.18	0.25	0.36	0.43	0.48
		275 - 325	SC	37	52	47	56	0.10	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	高强度合金 4340、4330V、300M等	325 - 375	SC	34	47	44	55	0.08	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		225 - 300	SC	24	34	30	37	0.13 ❖	0.18	0.23	0.25	0.36	0.43
		300 - 350	SC	18	26	24	27	0.10 ❖	0.18	0.23	0.25	0.36	0.43
	结构钢 A36、A285、A516等	350 - 400	SC	15	21	20	23	0.08 ❖	0.15	0.20	0.23	0.30	0.38
100 - 150		HSS	43	61	55	67	0.15 ❖	0.25	0.30	0.36	0.46	0.53	
150 - 250		HSS	37	52	47	56	0.13 ❖	0.23	0.25	0.30	0.41	0.48	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	250 - 350	SC	30	43	40	47	0.10 ❖	0.20	0.23	0.25	0.36	0.43	
	150 - 200	SC	24	34	32	37	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.38	
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	200 - 250	SC	18	27	26	31	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.38
		140 - 220	SC	30	40	35	45	0.08 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	0.38
M	400系列不锈钢 416、420、303等	220 - 310	SC	25	35	30	40	0.08 ❖	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30
		185 - 275	SC	23	32	29	33	0.15 ❖	0.20	0.23	0.28	0.36	0.41
K	球墨铸铁、灰口铸铁	275 - 350	SC	18	27	24	29	0.13 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	0.36
		120 - 150	HSS	52	76	67	82	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61	0.69
		150 - 200	HSS	46	69	59	75	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56	0.64
		200 - 220	HSS	40	59	52	66	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46	0.53
		220 - 260	SC	34	50	44	55	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36	0.43
260 - 320	SC	27	41	37	44	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30	0.36		
N	铝合金	30	HSS	183	259	229	-	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56	0.64
		180	HSS	91	137	122	-	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56	0.64

公式

<p>1. $RPM = (318.47 \cdot M/min) / DIA$</p> <p>其中：</p> <p>RPM = 转速 (rev/min)</p> <p>M/min = 切削速度 (M/min)</p> <p>DIA = 成孔直径 (mm)</p>	<p>2. $M/min = RPM \cdot 0.003 \cdot DIA$</p> <p>其中：</p> <p>M/min = 切削速度 (M/min)</p> <p>RPM = 转速 (rev/min)</p> <p>DIA = 钻头直径 (mm)</p>	<p>3. $IPM = RPM \cdot mm/rev$</p> <p>其中：</p> <p>IPM = 进给速率</p> <p>RPM = 转速 (rev/min)</p> <p>mm/rev = 进给速率 (mm/rev)</p>
---	--	--

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。

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。有关以推荐的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。由于潜在的切屑成型问题，如果在加工用❖标记的材料时需要帮助，请联系我们的应用工程团队。

冷却剂建议 | 公制 (mm)

HSS

ISO 材料	压力/ 流量	管号 4 - 5	管号 6 - 8	管号 10	管号 12 - 16	管号 20 - 24	管号 32
		T-A系列 Y - Z	T-A系列 0	T-A系列 1	T-A系列 2	T-A系列 3	T-A系列 4
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	BAR	12 - 13	7 - 8	7 - 10	6 - 8	6 - 7	3 - 4
	LPM	9.5 - 9.8	10.6 - 11.4	16.7 - 19.7	26.5 - 30.3	45.4 - 53.0	114 - 125
	BAR	11 - 12	5 - 6	5 - 7	4 - 6	4 - 5	2 - 3
	LPM	9.1 - 9.5	9.1 - 9.8	14.0 - 15.9	22.7 - 26.5	41.6 - 45.4	98 - 114
	BAR	11	5 - 6	5 - 6	4 - 5	3 - 5	2 - 3
	LPM	8.7 - 9.1	8.7 - 9.8	13.6 - 15.5	18.9 - 22.7	37.9 - 45.4	98 - 114
	BAR	11	5 - 6	5	3 - 5	3 - 4	2
	LPM	8.7 - 9.1	13.2 - 14.8	8.3 - 9.1	18.9 - 22.7	34.1 - 37.9	87 - 98
	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2
	LPM	8.7 - 9.1	7.9 - 8.3	11.0 - 11.7	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	79 - 87
	BAR	11	5 - 6	5 - 6	3 - 4	3	2
	LPM	8.7 - 9.1	9.1 - 9.8	13.2 - 14.8	18.9 - 22.7	34.1 - 37.9	87 - 98
	BAR	4	10 - 11	3	2	2	1 - 2
	LPM	7.9 - 8.3	8.7 - 9.1	11.0 - 11.7	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	79 - 87
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2
	LPM	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.1	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	87 - 98
M 400系列不锈钢 416、420、303等	BAR	11.4 - 11.7	4.8 - 5.8	4.5 - 5.2	2.7 - 3.8	2.7 - 3.4	1.7 - 2
	LPM	9.1 - 9.5	8.7 - 9.8	13.2 - 14	18.9 - 22.7	34.1 - 37.9	87 - 98
K 球墨铸铁、灰口铸铁	BAR	10.7 - 11.0	4.1 - 4.5	3.4 - 4.1	2 - 2.7	2 - 2.4	1.7 - 2
	LPM	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.5	15.1 - 18.9	30.3 - 34.1	87 - 98
N 铝合金	BAR	13.1 - 14.5	9.6 - 12.4	10.3 - 15.8	7.9 - 11	6.2 - 8.6	2.7 - 3.4
	LPM	9.8 - 10.2	12.5 - 14	20.1 - 23.1	30.3 - 34.1	53 - 60.6	114 - 125

重要说明：上述冷却剂压力和流量建议代表以美国联合机械工程公司的推荐速度和进给实现最佳刀具寿命和排屑性能的极近似值。如果钻削应用中的现有冷却能力更低，则AccuPort 432油封孔成形铣刀将仍然以更低的穿透率运行。如需冷却剂要求和/或速度和进给的更具体建议，请联系我们的应用工程部门。

推荐的钻削参数 | 公制 (mm)

硬质合金

ISO 材料	硬度 (BHN)	材质	速度 (M/min)			进给速率 (mm/r) (按管尺寸和T-A®刀片系列)				
			TiN	TiAlN	AM200®	管号 4 - 5	管号 6 - 8	管号 10	管号 12 - 16	管号 20 - 24
						T-A系列 Y - Z	T-A系列 0	T-A系列 1	T-A系列 2	T-A系列 3
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	K35、P40	98	128	146	0.020	0.30	0.38	0.46	0.53
	150 - 200	K35、P40	85	110	126	0.18	0.28	0.36	0.41	0.48
	200 - 250	K35、P40	79	104	119	0.15	0.25	0.33	0.38	0.43
	85 - 125	K35、P40	91	119	137	0.20 ❖	0.25	0.33	0.43	0.48
	125 - 175	K35、P40	79	104	119	0.18 ❖	0.25	0.33	0.41	0.46
	175 - 225	K35、P40	73	94	108	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.43
	225 - 275	K35、P40	64	82	94	0.13 ❖	0.23	0.30	0.38	0.43
	125 - 175	K35、P40	79	104	119	0.18	0.25	0.33	0.41	0.46
	175 - 225	K35、P40	73	94	108	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	225 - 275	K35、P40	64	82	94	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	275 - 325	K35、P40	55	70	81	0.13	0.20	0.28	0.36	0.41
	125 - 175	K35、P40	76	99	114	0.18	0.25	0.33	0.41	0.46
	175 - 225	K35、P40	70	91	105	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	225 - 275	K35、P40	64	82	94	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	275 - 325	K35、P40	61	76	87	0.13	0.20	0.28	0.36	0.41
	325 - 375	K35、P40	52	67	78	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38
	225 - 300	K35、P40	49	61	73	0.15 ❖	0.23	0.25	0.30	0.38
	300 - 350	K35、P40	43	55	62	0.13 ❖	0.20	0.23	0.28	0.36
350 - 400	K35、P40	37	49	56	0.10 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	
100 - 150	K35、P40	73	94	108	0.20 ❖	0.28	0.36	0.41	0.46	
150 - 250	K35、P40	61	76	87	0.15 ❖	0.25	0.30	0.36	0.41	
250 - 350	K35、P40	55	70	81	0.13 ❖	0.23	0.28	0.30	0.36	
150 - 200	K35、P40	49	67	78	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33	
200 - 250	K35、P40	37	52	59	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 220	K20	24	32	36	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
	220 - 310	K20	18	26	29	0.10 ❖	0.15	0.20	0.25	0.30
M 400系列不锈钢 416、420、303等	185 - 275	K20	49	64	73	0.18 ❖	0.23	0.30	0.36	0.41
	275 - 350	K20	37	49	46	0.15 ❖	0.20	0.28	0.30	0.36
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 150	K20、K10	98	140	152	0.20	0.30	0.38	0.48	0.58
	150 - 200	K20、K10	82	122	146	0.18	0.28	0.33	0.43	0.53
	200 - 220	K20、K10	73	110	131	0.15	0.23	0.30	0.38	0.46
	220 - 260	K20、K10	64	94	113	0.13	0.20	0.28	0.33	0.38
	260 - 320	K20、K10	55	82	102	0.13	0.18	0.25	0.28	0.33
N 铝合金	30	K20	366	457	-	0.25	0.38	0.46	0.51	0.56
	180	K20	244	305	-	0.23	0.33	0.41	0.46	0.51

公式

<p>1. $RPM = (318.47 \cdot M/min) / DIA$</p> <p>其中： RPM = 转速 (rev/min) M/min = 切削速度 (M/min) DIA = 成孔直径 (mm)</p>	<p>2. $M/min = RPM \cdot 0.003 \cdot DIA$</p> <p>其中： M/min = 切削速度 (M/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 钻头直径 (mm)</p>	<p>3. $IPM = RPM \cdot mm/rev$</p> <p>其中： IPM = 进给速率 RPM = 转速 (rev/min) mm/rev = 进给速率 (mm/rev)</p>
--	---	---

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。

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。有关以推荐的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。由于潜在的切屑成型问题，如果在加工用❖标记的材料时需要帮助，请联系我们的应用工程团队。

冷却剂建议 | 公制 (mm)

硬质合金

ISO 材料	压力/ 流量	管号 4 - 5	管号 6 - 8	管号 10	管号 12 - 16	管号 20 - 24
		T-A系列 Y - Z	T-A系列 0	T-A系列 1	T-A系列 2	T-A系列 3
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	BAR	20	16	17	15	12
	LPM	12.2	16.3	25.3	41.5	71.9
	BAR	11.4	13.3	20.6	36.5	62
	LPM	17	10	10	10	8
	BAR	17	9	10	8	7
	LPM	11.1	12.3	19.3	30	55.8
	BAR	10.4	9.1	12.6	18.8	33.6
	LPM	16	9	8	7	5
	BAR	15	5	5	3	3
	LPM	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
	BAR	16	9	8	7	5
	LPM	10.8	12	17.5	27.8	47.1
	BAR	15	5	5	3	3
	LPM	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	BAR	17	11.4	12.4	11	9
	LPM	11.1	13.5	21.9	35.4	62
M 400系列不锈钢 416、420、303等	BAR	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
	LPM	13	16.3	26.3	44.2	75
K 球墨铸铁、灰口铸铁	BAR	15.5	7.2	6.2	6.2	5.5
	LPM	10.7	10.8	15.4	26.5	48.7
N 铝合金	BAR	24.1	22	21.7	19.6	13.8
	LPM	13.4	18.8	29	47.2	77

重要说明：上述冷却剂压力和流量建议代表以美国联合机械工程公司的推荐速度和进给实现最佳刀具寿命和排屑性能的极近似值。如果钻削应用中的现有冷却能力更低，则AccuPort 432油封孔成形铣刀将仍然以更低的穿透率运行。如需冷却剂要求和/或速度和进给的更具体建议，请联系我们的应用工程部门。

SECTION

A93

BT-A Drill

BT-A钻头

BTA (STS) 深孔加工系统

▶ 直径范围：0.5100" - 1.8820" (12.95 mm - 47.80 mm)



高效率材料排屑

BT-A钻头 (使用单管钻系统或STS) 以其他钻头无法企及的方式攻克了深孔应用。内排屑系统可将切屑和碎片从孔中冲出，而不会对切削过程造成干扰。

凭借T-A®钻头刀片数不清的优势，BT-A设计与钎头和传统枪钻相比，显著提高了穿透率。我们开发出一种特殊BT槽型，可在这些类型的钻削应用中提高生产率。

出色的孔尺寸和表面质量	优化排屑性能	穿透率高达传统BTA钻头的2x
-------------	--------	-----------------

适用行业



航空航天



农业



汽车



重型设备



水力



刀具和模具



油气

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。

本目录中也使用了安全信号词，安全信息在这些信号词后面。

警告

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

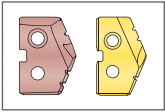
注意 表示不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具或机床损坏，但不会导致人身伤害。

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

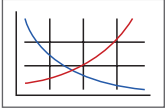
有关最新信息和规程，请访问
www.alliedmachine.com。

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。



T-A®刀片
指的是与相应刀柄有关的刀片范围



推荐的切削参数
可实现最佳安全钻削的速度和进给推荐值

引言

系统概述 2
产品命名法 3

T-A钻头系列

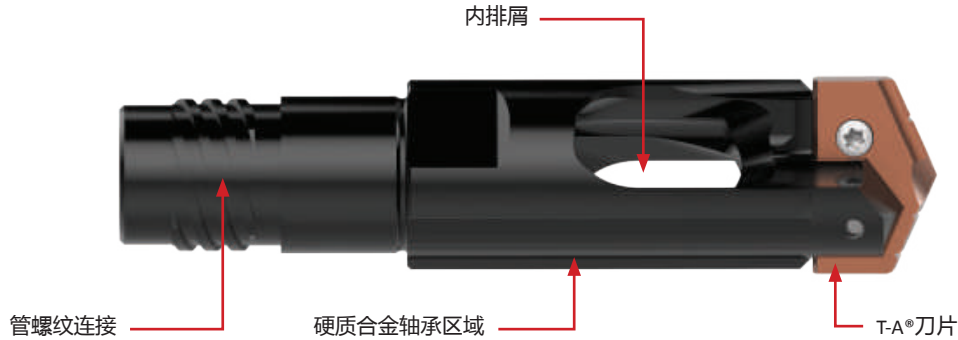
0系列 4
1系列 5
2系列 6
3系列 7

系列	直径范围	
	英制 (in)	公制 (mm)
0	0.5100 - 0.6959	12.95 - 17.68
1	0.6960 - 0.9600	17.69 - 24.38
2	0.9601 - 1.3800	24.39 - 35.05
3	1.3801 - 1.8820	35.06 - 47.80

系统概述

BTA加工

BTA加工与典型的枪钻系统恰好相反。BT-A钻头是由刀柄体和可更换刀头的T-A®刀片组成的钻头。钻头拧入直径比其小的STS (单管钻系统) 圆柱形管中。直径的差别在孔和管外径之间形成一个环状区域。这样即可将大量冷却剂导流到切削刃。

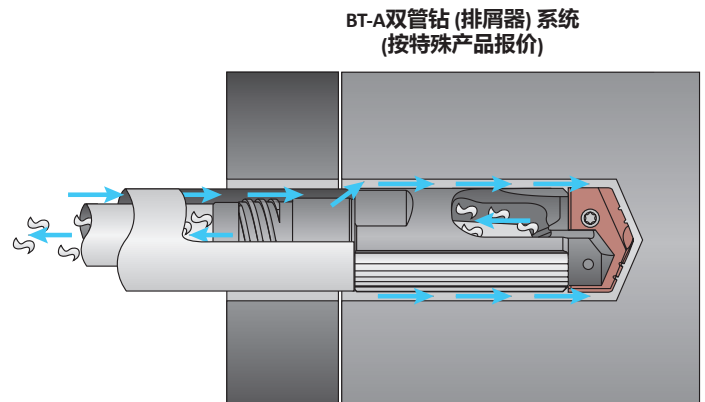
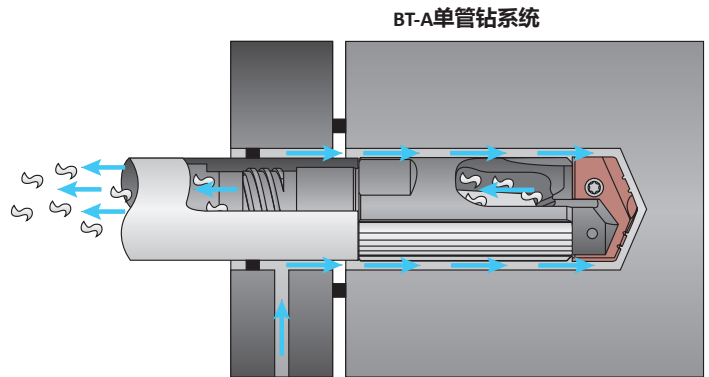


- ✓ **提高孔平直度**
得益于激光熔覆轴承区域
- ✓ **不再需要修磨**
得益于可更换切削刃
- ✓ **减少您的库存**
得益于T-A®可更换的特点
- ✓ **兼容性**
钻头兼容标准BTA-STS系统
- ✓ **平衡的切削力**
- ✓ **正在申请专利的设计**

Original T-A刀片：BT-A槽型 (-BT)

- 低推力槽型可降低z轴要求
- 细小切屑 (-TC) 钻刃槽型可改善切屑成形
- 抛光切削表面可消除材料积屑

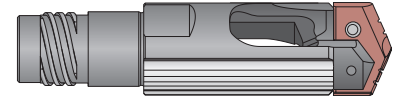
2x 提高穿透率，
高于传统BTA
钻头



产品命名法

BT-A钻头刀柄

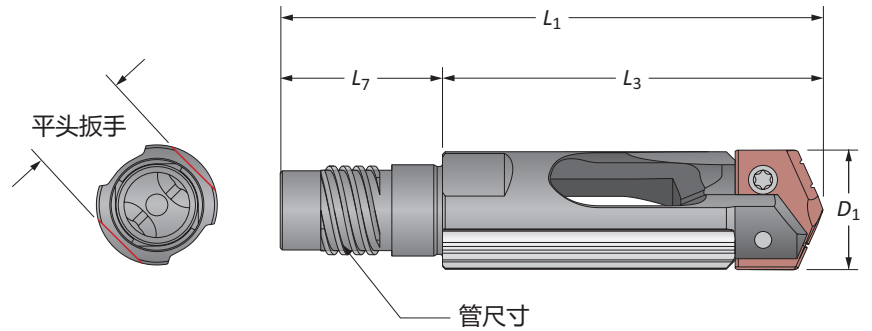
BTA2	-	804	-	1.1299
1		2		3



1. BT-A钻头T-A刀片系列	2. 管尺寸	3. 直径
BTA0 = 0系列T-A刀片	794 800 806	0.7344 = 英制
BTA1 = 1系列T-A刀片	795 801 807	25.00 = 公制
BTA2 = 2系列T-A刀片	796 802 808	
BTA3 = 3系列T-A刀片	797 803 809	
	798 804 810	
	799 805 811	

参考说明

符号	属性
D_1	钻头刀片范围
L_1	总长度
L_3	刀柄参考长度
L_7	刀柄长度



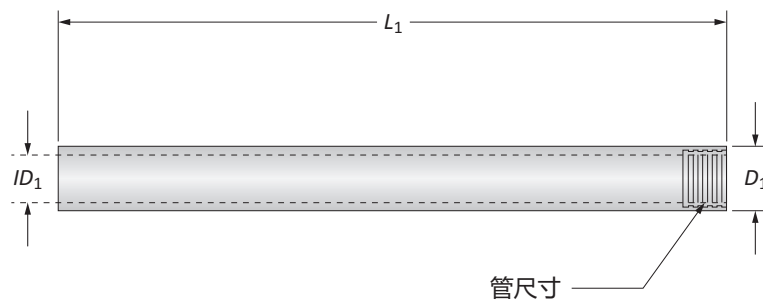
BT-A钻管

BTAT	-	804	-	63
1		2		3

1. BT-A钻头T-A刀片系列	2. 管尺寸	3. 长度
BTAT = BT-A管	794 800 806	63 = 标准
	795 801 807	102 = 长
	796 802 808	
	797 803 809	
	798 804 810	
	799 805 811	

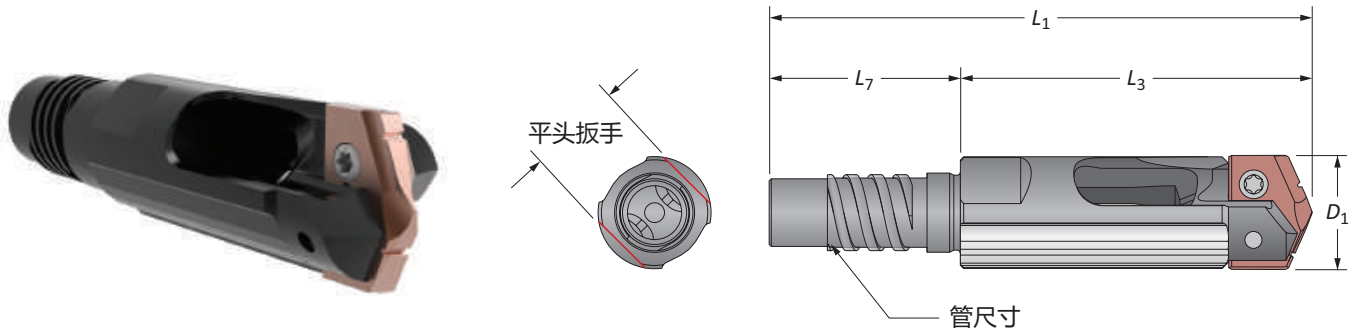
参考说明

符号	属性
D_1	刀体直径
ID_1	内径
L_1	总长度

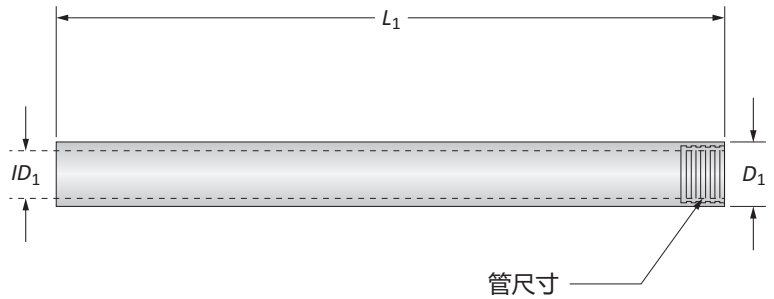


BT-A钻头刀柄

0系列 | 直径范围：0.5100" - 0.6959" (12.95 mm - 17.68 mm)

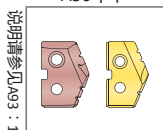


管尺寸	D_1	刀柄				零件号	T-A®刀片	平头扳手 (mm)
		L_3	L_1	L_7				
i	794	0.5100 - 0.5359	1-45/64	2-39/64	29/32	BTA0-794-X.XXXX	1C10H-XXXX-BT	11
	795	0.5360 - 0.5759	1-3/4	2-21/32	29/32	BTA0-795-X.XXXX	1C10H-XXXX-BT	12
	796	0.5760 - 0.6149	1-13/16	2-3/4	61/64	BTA0-796-X.XXXX	1C10H-XXXX-BT	13
	797	0.6150 - 0.6579	1-13/16	2-3/4	61/64	BTA0-797-X.XXXX	1C10H-XXXX-BT	14
	798	0.6580 - 0.6959	1-25/32	2-47/64	61/64	BTA0-798-X.XXXX	1C10H-XXXX-BT	15
m	794	12.95 - 13.61	43.4	66.4	23	BTA0-794-XX.XX	1C10H-XXXX-BT	11
	795	13.62 - 14.63	44.6	67.6	23	BTA0-795-XX.XX	1C10H-XXXX-BT	12
	796	14.64 - 15.62	45.9	69.9	24	BTA0-796-XX.XX	1C10H-XXXX-BT	13
	797	15.63 - 16.71	45.9	69.9	24	BTA0-797-XX.XX	1C10H-XXXX-BT	14
	798	16.72 - 17.68	45.3	69.3	24	BTA0-798-XX.XX	1C10H-XXXX-BT	15



管尺寸	管			零件号	
	D_1	ID_1	L_1		
i	794	0.433	0.276	63	BTAT794-63
	794	0.433	0.276	102	BTAT794-102
	795	0.472	0.315	63	BTAT795-63
	795	0.472	0.315	102	BTAT795-102
	796	0.512	0.335	63	BTAT796-63
	796	0.512	0.335	102	BTAT796-102
	797	0.551	0.354	63	BTAT797-63
	797	0.551	0.354	102	BTAT797-102
	798	0.591	0.394	63	BTAT798-63
	798	0.591	0.394	102	BTAT798-102

A30章节

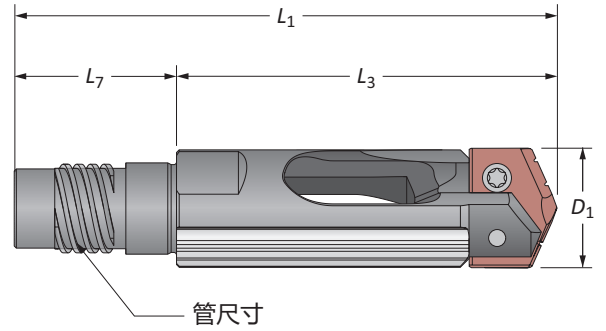
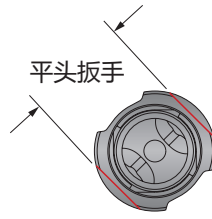


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

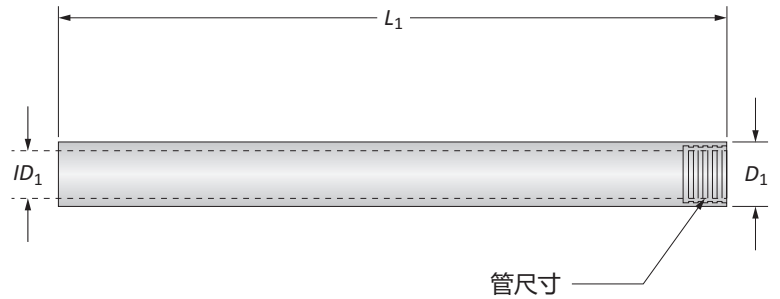


BT-A钻头刀柄

1系列 | 直径范围：0.6960" - 0.9600" (17.69 mm - 24.38 mm)

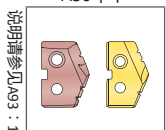


	管尺寸	刀柄				零件号	T-A®刀片	平头扳手 (mm)
		D_1	L_3	L_1	L_7			
i	799	0.6960 - 0.7449	2-15/64	3-9/32	63/64	BTA1-799-X.XXXX	1C11H-XXXX-BT	16
	800	0.7450 - 0.7879	2-5/16	3-27/64	1-7/64	BTA1-800-X.XXXX	1C11H-XXXX-BT	17
	801	0.7880 - 0.8589	2-11/32	3-35/64	1-13/64	BTA1-801-X.XXXX	1C11H-XXXX-BT	18
	802	0.8590 - 0.9489	2-25/64	3-11/16	1-19/64	BTA1-802-X.XXXX	1C11H-XXXX-BT	19
	803	0.9490 - 0.9600	2-33/64	3-13/16	1-19/64	BTA1-803-X.XXXX	1C11H-XXXX-BT	21
m	799	17.69 - 18.92	58.2	83.2	25	BTA1-799-XX.XX	1C11H-XXXX-BT	16
	800	18.93 - 20.01	58.8	86.8	28	BTA1-800-XX.XX	1C11H-XXXX-BT	17
	801	20.02 - 21.81	59.4	89.9	30.5	BTA1-801-XX.XX	1C11H-XXXX-BT	18
	802	21.82 - 24.10	60.7	93.7	33	BTA1-802-XX.XX	1C11H-XXXX-BT	19
	803	24.11 - 24.38	63.9	96.9	33	BTA1-803-XX.XX	1C11H-XXXX-BT	21



	管尺寸	管			零件号
		D_1	ID_1	L_1	
i	799	0.630	0.413	63	BTAT799-63
	799	0.630	0.413	102	BTAT799-102
	800	0.669	0.453	63	BTAT800-63
	800	0.669	0.453	102	BTAT800-102
	801	0.709	0.472	63	BTAT801-63
	801	0.709	0.472	102	BTAT801-102
	802	0.787	0.512	63	BTAT802-63
	802	0.787	0.512	102	BTAT802-102
	803	0.866	0.551	63	BTAT803-63
	803	0.866	0.551	102	BTAT803-102

A30章节

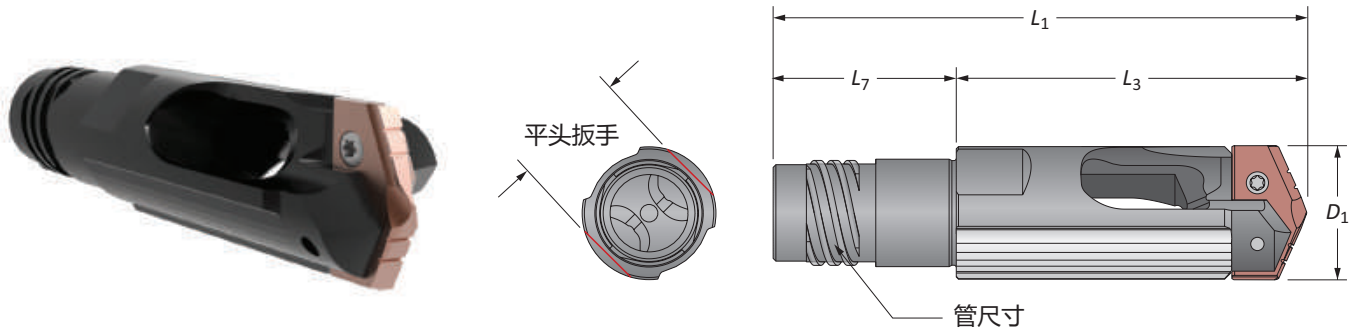


说明请参见A93: 1

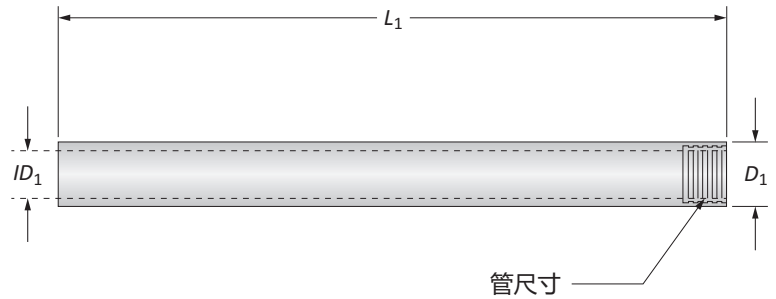
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

BT-A钻头刀柄

2系列 | 直径范围：0.9601" - 1.3800" (24.39 mm - 35.05 mm)

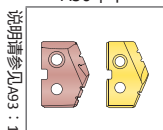


管尺寸	D_1	刀柄				零件号	T-A®刀片	平头扳手 (mm)
		L_3	L_1	L_7				
i	803	0.9601 - 1.0399	3-3/32	4-25/64	1-19/64	BTA2-803-X.XXXX	1C12H-XXXX-BT	21
	804	1.0400 - 1.1299	3	4-3/32	1-7/64	BTA2-804-X.XXXX	1C12H-XXXX-BT	22
	805	1.1300 - 1.2209	2-31/32	4-25/64	1-27/64	BTA2-805-X.XXXX	1C12H-XXXX-BT	25
	806	1.2210 - 1.3119	3-1/16	4-31/64	1-27/64	BTA2-806-X.XXXX	1C12H-XXXX-BT	27
	807	1.3120 - 1.3800	3-1/16	4-31/64	1-27/64	BTA2-807-X.XXXX	1C12H-XXXX-BT	30
m	803	24.39 - 26.41	78.5	111.5	33	BTA2-803-XX.XX	1C12H-XXXX-BT	21
	804	26.42 - 28.70	75.9	103.9	28	BTA2-804-XX.XX	1C12H-XXXX-BT	22
	805	28.71 - 31.01	75.4	111.4	36	BTA2-805-XX.XX	1C12H-XXXX-BT	25
	806	31.02 - 33.32	77.9	113.8	36	BTA2-806-XX.XX	1C12H-XXXX-BT	27
	807	33.33 - 35.05	77.9	113.8	36	BTA2-807-XX.XX	1C12H-XXXX-BT	30



管尺寸	管			零件号	
	D_1	ID_1	L_1		
i	803	0.866	0.551	63	BTAT803-63
	803	0.866	0.551	102	BTAT803-102
	804	0.945	0.610	63	BTAT804-63
	804	0.945	0.610	102	BTAT804-102
	805	1.024	0.669	63	BTAT805-63
	805	1.024	0.669	102	BTAT805-102
	806	1.102	0.728	102	BTAT806-102
	807	1.181	0.787	102	BTAT807-102

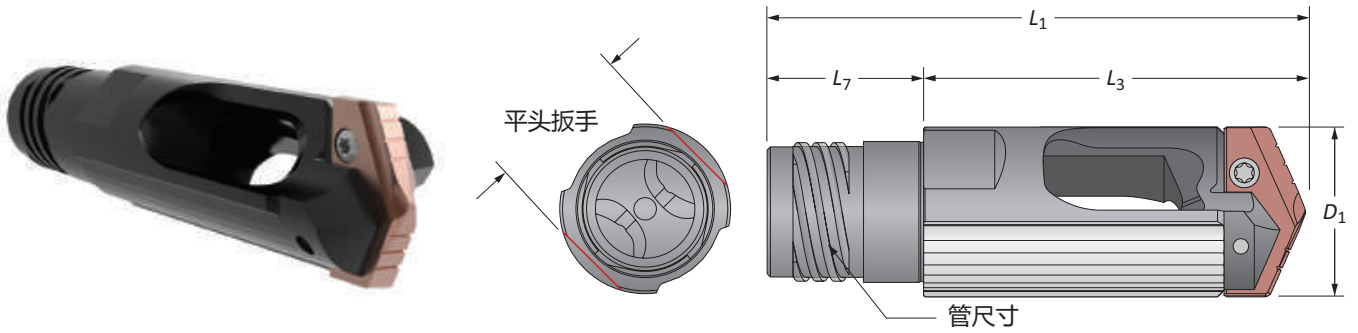
A30章节



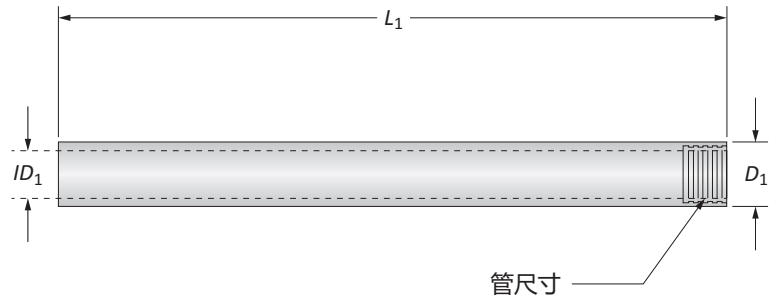
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

BT-A钻头刀柄

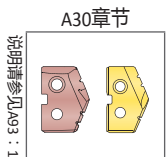
3系列 | 直径范围：1.3801" - 1.8820" (35.06 mm - 47.80 mm)



	管尺寸	D_1	刀柄			零件号	T-A®刀片	平头扳手 (mm)
			L_3	L_1	L_7			
i	807	1.3801 - 1.4259	3-13/16	5-15/64	1-27/64	BTA3-807-X.XXXX	1C13H-XXXX-BT	30
	808	1.4260 - 1.5599	3-15/16	5-11/16	1-3/4	BTA3-808-X.XXXX	1C13H-XXXX-BT	32
	809	1.5600 - 1.6929	4-1/16	5-3/4	1-11/16	BTA3-809-X.XXXX	1C13H-XXXX-BT	36
	810	1.6930 - 1.8509	4-1/64	5-45/64	1-11/16	BTA3-810-X.XXXX	1C13H-XXXX-BT	41
	811	1.8510 - 1.8820	4-1/16	5-3/4	1-11/16	BTA3-811-X.XXXX	1C13H-XXXX-BT	41
m	807	35.06 - 36.22	96.8	132.8	36	BTA3-807-XX.XX	1C13H-XXXX-BT	30
	808	36.23 - 39.62	100.0	144.4	44.5	BTA3-808-XX.XX	1C13H-XXXX-BT	32
	809	39.63 - 43.00	103.1	146.2	43	BTA3-809-XX.XX	1C13H-XXXX-BT	36
	810	43.01 - 47.01	101.9	144.9	43	BTA3-810-XX.XX	1C13H-XXXX-BT	41
	811	47.02 - 47.80	103.2	146.2	43	BTA3-811-XX.XX	1C13H-XXXX-BT	41



	管尺寸	管		L_1	零件号
		D_1	ID_1		
i	807	1.181	0.787	102	BTAT807-102
	808	1.299	0.906	102	BTAT808-102
	809	1.417	0.984	102	BTAT809-102
	810	1.535	1.102	102	BTAT810-102
	811	1.693	1.220	102	BTAT811-102



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

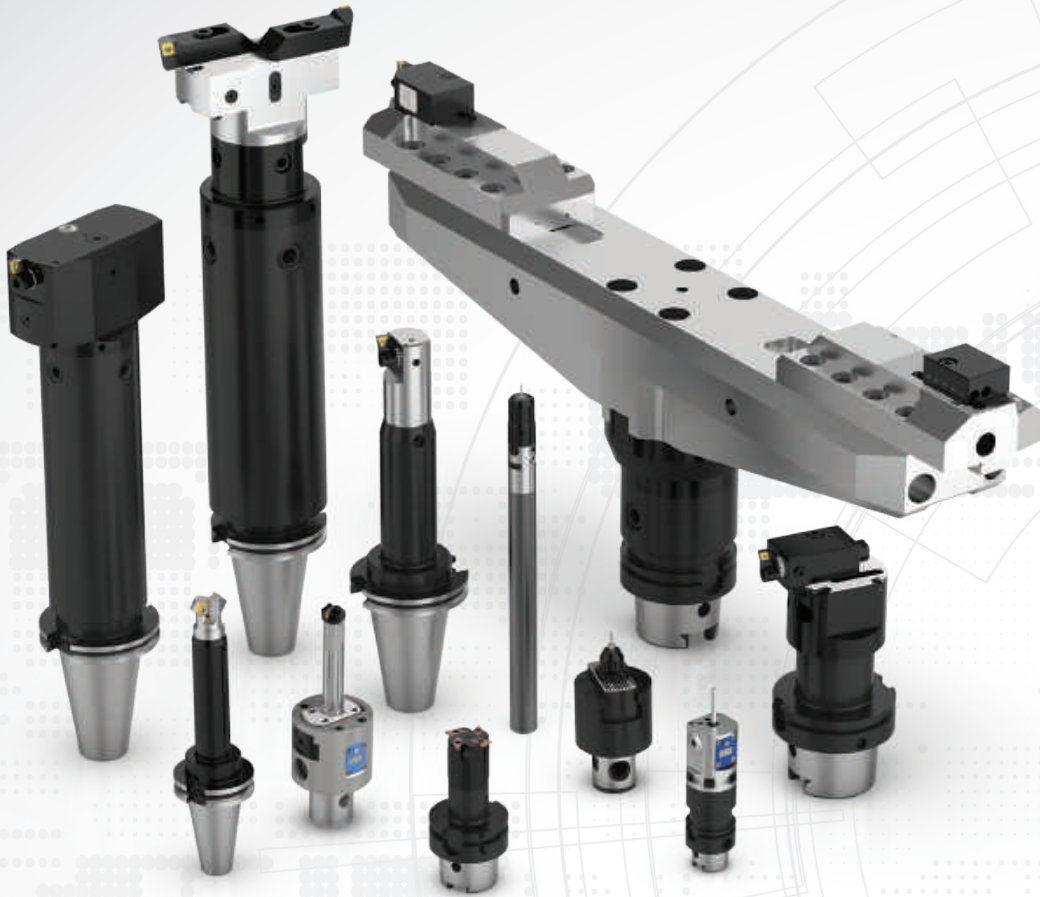
SECTION

B10

Wohlhaupter® Overview

Wohlhaupter™高精度镗孔系统

▶ 直径范围：0.016" - 128.150" (0.4 mm - 3255 mm)



最高水平的精度

Wohlhaupter可为孔精加工应用提供从高精度到高产量的适当解决方案。Wohlhaupter产品系列可提供市场上范围最广的标准库存镗刀以及最精确、最灵活的模块化系统。凭借最可靠的数字读出工具以及特殊刀具设计和构建能力，Wohlhaupter可为您在镗削领域面临的挑战提供解决方案。

为您的应用需求提供辅助的还有在线刀具建模软件 - Tool-Architect。您可以在该程序内完成查找刀具、配置系统以及验证选择的全部操作。使用Wohlhaupter刀具配置程序，您只需点击几下鼠标便能找到适当的刀具。

粗镗和精镗	可靠的数字读出	精确、灵活的模块化系统
-------	---------	-------------

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。本目录包含重要的安全信息。请务必阅读并遵守所有安全注意事项。



这个三角形是一种安全隐患符号。它用于提醒您注意可能导致刀具故障和严重伤害的潜在安全隐患。

当您在目录中看到该符号时，请查找可能位于该三角形附近或在附近的文字中提到的相关安全信息。

本目录中也使用了安全信号词，安全信息便出现在这些信号词后面。

警告

警告 (如上所示) 意味着不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具故障和严重伤害。

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

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

有关最新信息和程序，请访问
www.alliedmachine.com。

Wohlhaupter™高精度镗孔系统目录

介绍信息 2-3

通用刀具系统

PrimeBore 4

VarioBore 5

DigiBore 6

镗孔套件 7

镗刀

249 (248) 镗刀头 8

511 (510) 镗刀头 8

320 (310) 镗刀头 9

365 (364) 镗刀头 9

565 (564) 镗刀头 10

338 (337) 镗刀头 10

538 (537) 镗刀头 11

CombiLine 11

双刀粗加工 12

开槽工具 12

倒角工具 13

Tool-Architect 14-15



如需查找有关Wohlhaupter™高精度镗孔系统完整系列的更多信息，请访问www.wohlhaupter.com。

也可在Wohlhaupter™ MultiBore®系统刀具目录中查找附加信息。

(资料订单号：WOHLCAT)



A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

囊括

全部范围:

在从最先进到难度最高的应用的整个范围内，我们都能提供您所需的**解决方案**。



查找完美的解决方案



降低单孔成本



缩短装夹时间

通过种类齐全的镗刀，

WOHLHAUPTER®

您一定能够找到提高生产率所需的**解决方案**。

通用刀具



标准



平衡器



数字平衡器



Combi-Line

以及许多其他产品



完整范围

Ø 0.016" - 128.15"
(Ø 0.4 mm - 3255 mm)



A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

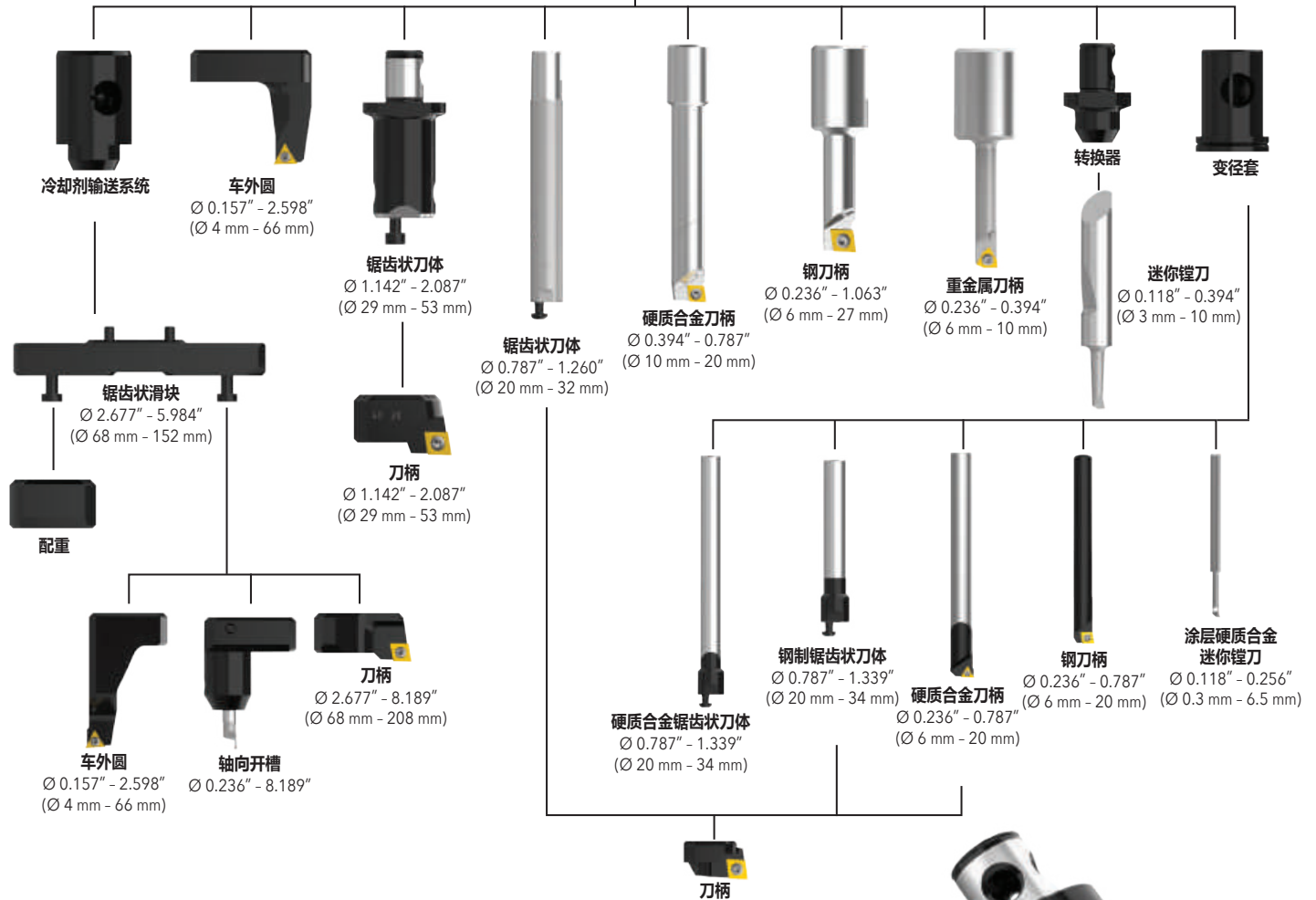
特殊应用

通用刀具

PRIME BORE



PrimeBore刀头



操作多功能性

0.118 - 8.189" (3 - 208 mm)
以及车外圆

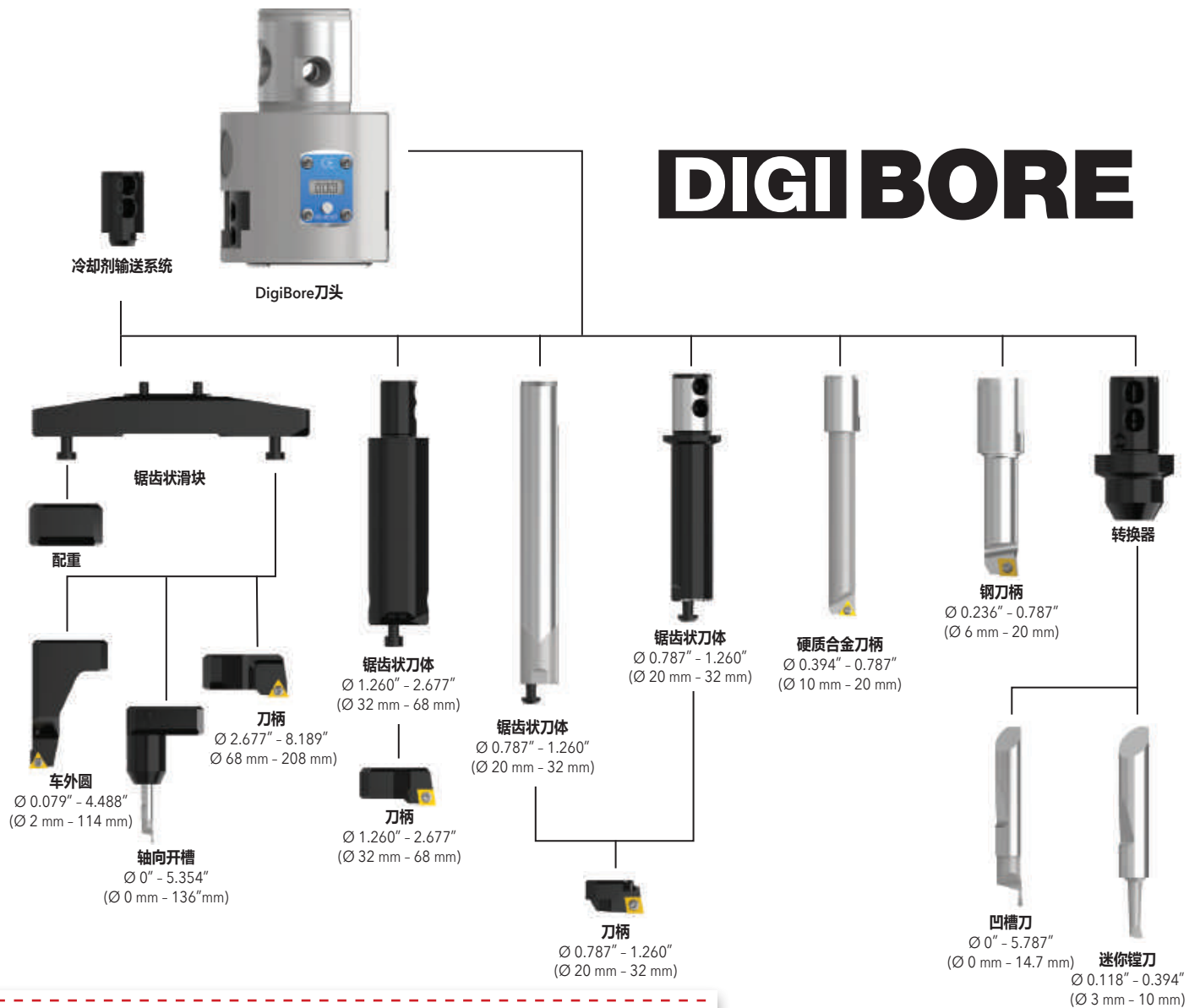


A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

通用刀具

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

DIGI BORE



操作多功能性

0.118 - 8.189" (3 - 208 mm)
以及车外圆



为什么?

我们提供各种不同的**套件**

这些套件并不适合所有人,但是,如果您每天从事不同的项目,那么您就需要**为第二天的工作做好准备**。

通用设置和**更充分的准备**

可供选择的广泛的**直径范围**

简单**方便**的存储和排列

比购买单个部件更**节省费用**

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

DIGI BORE

极高精度



- 提供英制和公制套件
- 通过内部数字显示实现0.0001" (0.002 mm) 调整
- 内部自动平衡
- 标准ISO刀片CC..0602..

提供附加套件, 请咨询



0.394" - 1.260"
(10 - 32 mm)

i # 104 061 | 3,526.52美元
m # 103 061



1.260" - 2.677"
(32 - 68 mm)

i # 104 063 | 3,374.56美元
m # 103 063



2.677" - 5.984"
(68 - 152 mm)

i # 104 065 | 3,442.68美元
m # 103 065



3.780" - 8.189"
(96 - 208 mm)

i # 104 081 | 3,819.96美元
m # 103 081

VARIO BORE

通用精度



- 提供英制和公制套件
- 通过游标刻度实现0.0001" (0.002 mm) 调整
- 与3E TECH 数字读出模块兼容*
- 标准ISO刀片CC..0602..

提供附加套件, 请咨询



0.394" - 1.181"
(10 - 30 mm)

i # 104 046 | 2,068.49美元
m # 103 046



0.394" - 4.016"
(10 - 102 mm)

i # 104 048 | 3,365.39美元
m # 103 048



*单独销售

便携式数字显示屏
与配备3E TECH端口的
多种镗刀头一起使用

i # 563 010 | 423.13美元
m # 536 010



配备MVS的主柄 (单独销售)
CAT | BT | HSK | PSC | NMTB | MT

镗刀

249 (248) 镗刀头

Ø 0.118" - 1.189" (3 mm - 30.2 mm)



特点

- 结构紧凑
- 对直径进行0.0005" (0.010 mm) 刻度盘调整
- 通过附件实现可变长度调整
- 通过冷却剂



511 (510) 镗刀头

Ø 0.016" - 0.472" (0.4 mm - 12.0 mm)



特点

- 0.0001" (0.02 mm) 直径数字调整
- 通过使用镗刀和镗杆达到不同的长度和直径
- 4个平衡元件可确保精度
- 通过冷却剂



A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

镗刀

320 (310) 镗刀头

∅ 0.787" - 8.070" (20 mm - 205 mm)



特点

- 0.0001" (0.002 mm) 直径游标调整
- 直径为0.787 - 4.05" (20 - 103 mm) 的刀具由钢制成
- 直径为3.937 - 8.070" (100 - 205 mm) 的刀具由铝合金制成
- 刀柄可旋转以进行反向加工
- 通过冷却剂
- 可与AluLine锯齿状滑块一起用于大直径外径车削



365 (364) 镗刀头 *Balance*

∅ 0.787" - 8.070" (20 mm - 205 mm)



特点

- 0.0001" (0.002 mm) 直径游标调整
- 内部自动平衡
- 直径为0.787 - 2.579" (20 - 65.5 mm) 的刀具由钢制成
- 直径为2.559 - 8.070" (65 - 205 mm) 的刀具由铝合金制成
- 刀柄可旋转以进行反向加工
- 通过冷却剂
- 可与AluLine锯齿状滑块一起用于大直径外径车削



A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

镗刀

565 (564) 镗刀头 *Balance* DIGITAL

Ø 1.968" - 8.070" (50 mm - 205 mm)



特点

- 0.0001" (0.002 mm) 直径数字调整
- 内部自动平衡
- 直径为1.968 - 2.579" (50 - 65.5 mm) 的刀具由钢制成
- 直径为2.559 - 8.070" (65 - 205 mm) 的刀具由铝合金制成
- 通过冷却剂
- 刀柄可旋转以进行反向加工
- 可与AluLine锯齿状滑块一起用于大直径外径车削

338 (337) 镗刀头

Ø 3.937" - 128.150" (100 mm - 3255 mm)



特点

- 0.0001" (0.002 mm) 直径游标调整
- 铝合金轻型结构
- 锯齿状刀体: 直径3.937 - 8.071" (100 - 205 mm)
- AluLine滑块: 直径7.870 - 128.150" (200 - 3255 mm)
- 刀柄可旋转以进行反向加工

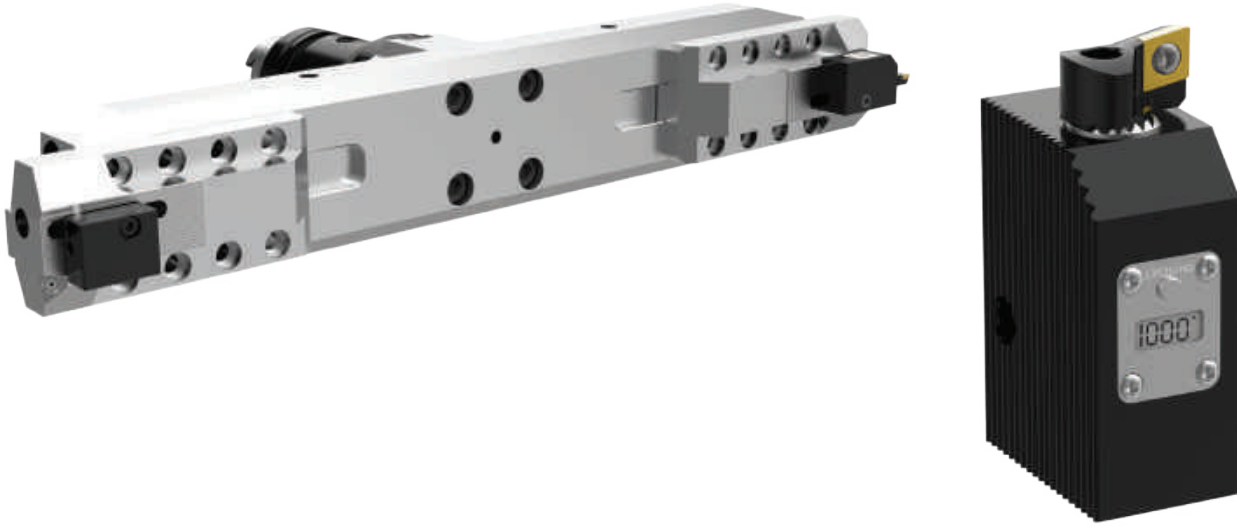


538 (537) 镗刀头

Ø 3.937" - 128.15" (100 mm - 3255 mm)

特点

- 0.0001" (0.002 mm) 直径数字调整
- 铝合金轻型结构
- 锯齿状刀体: 直径3.937 - 8.071" (100 - 205 mm)
- AluLine滑块: 直径7.870 - 128.150" (200 - 3255 mm)
- 刀柄可旋转以进行反向加工



COMBI LINE

Ø 0.965" - 7.913" (24.5 mm - 201 mm)

真正通过一次走刀完成粗镗和精镗的镗刀

特点

- 通过一道工序完成粗镗和精镗
- 对精加工刀柄进行0.0001" (0.002 mm) 游标调整
- 适用于高度位移和同级别切削
- 通过冷却剂
- 标准ISO刀片



将加工时间减半!

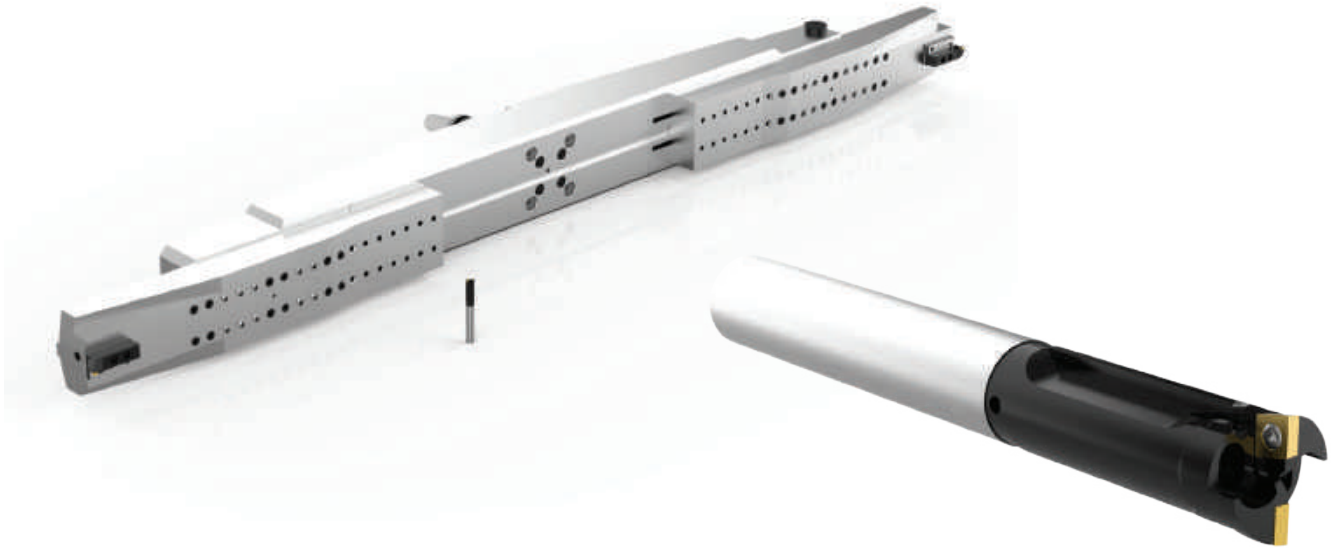
镗刀

双刀粗加工

Ø 3.937" - 128.15" (100 mm - 3255 mm)

特点

- 提供圆柱柄或MVS刀柄
- 同级别切削可使进给翻倍
- 高度位移切削可使材料去除率翻倍
- 通过冷却剂
- 标准ISO刀片



开槽工具



圆形铣削开槽工具

Ø > 0.787" (20 mm)

- 槽宽 ≥ 0.050" (1.27 mm)
- 2 - 8个刀片 (取决于直径)
- 双面刀片
- 通过冷却剂



轴向开槽工具

0.787" - 8.070 (20 mm - 205 mm)

- 槽宽为0.137 - 0.295" (3.5 - 7.5 mm)
- 三面刀片
- 使用与其他粗加工刀具相同的锯齿状刀体

倒角工具

Ø > 0.748" (19 mm)

特点

- 使用与其他粗加工刀具相同的锯齿状刀柄
- 倒角为15°、20°、30°和45°
- 通过冷却剂
- 标准ISO刀片



如需查找有关Wohlhaupter™高精度镗孔系统完整系列的更多信息，请访问www.wohlhaupter.com。

也可在Wohlhaupter™ MultiBore®系统刀具目录中查找附加信息。

(资料订单号：WOHLCAT)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

Tool-Architect

www.tool-architect.com

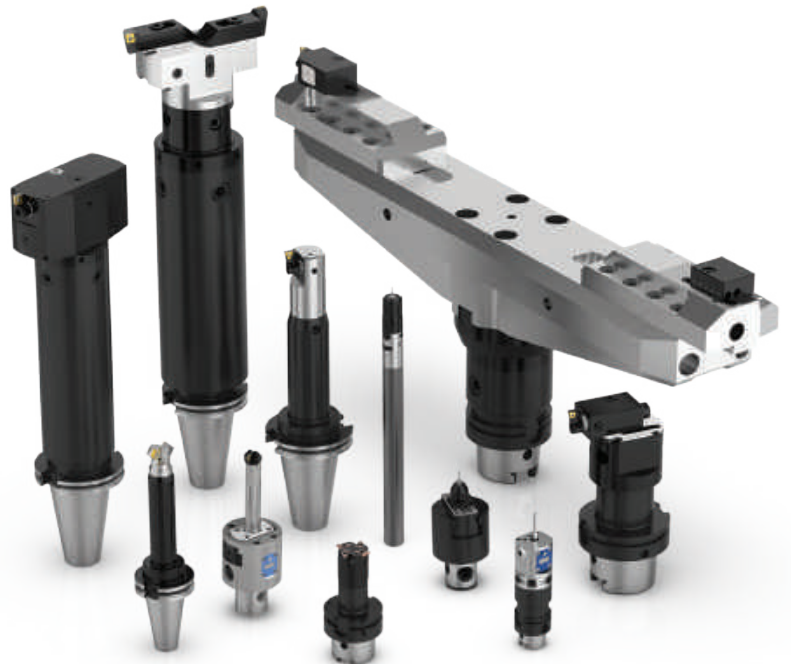


设计您自己的解决方案

Tool-Architect是Wohlhaupter模块化刀具系统的一款配置程序，客户可由此虚拟地构建自己的解决方案。这款基于在线的模拟程序使Wohlhaupter的全部库存产品都变得触手可及。它将提供包含Wohlhaupter制造的每种英制或公制单个部件的数字库。

选择一种部件后，一系列用户友好的提示信息将引导您选择接下来的部件，直到您构建出自己的刀具系统。在整个过程中，您可以监控定制刀具的尺寸，并确保正在构建的刀具与实际规格相匹配。虚拟地装配好完整的系统后，程序将通过二维或三维图纸呈现刀具，以便您在自己的设备上查看。每个项目均可保存以备将来编辑。

使用Tool-Architect设计刀具可为您节省时间，并使您立即获得适合相关工作的刀具。



随时随地进行设计。
全天候在线提供。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

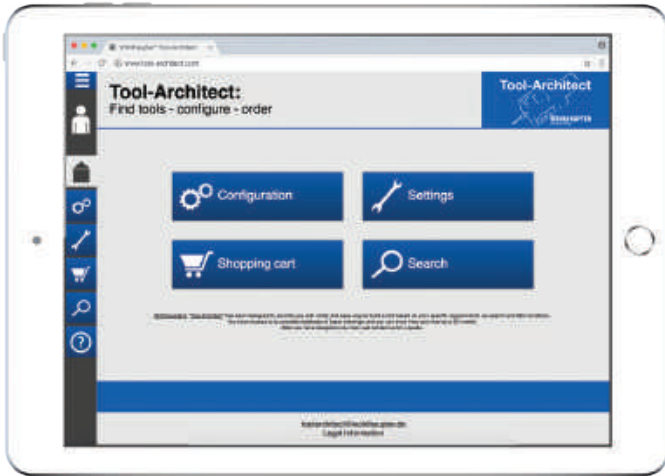
抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用



查找适合您应用的 Wohlhaupter™解决方案

1. 配置成套刀具程序
2. 编制需要报价的订单列表
3. 使用各种标准搜索并快速查找部件
4. 调整您的语言和计量单位偏好



查找特定产品的详细信息并下载二维和三维图纸

New Wohlhaupter tool programm

Wohlhaupter tool programm - Modular tooling system

Wohlhaupter tool programm - Modular tooling system - Cutting tools

Wohlhaupter tool programm - Modular tooling system - Cutting tools

Order No.	Description	Material	Length	Outer Dia.	Inner Dia.	Flute Dia.	Flute Depth	Chipper	Material	Speed	Material	Weight	Info
248011	Precision boring tool	M8x1	20	TP10G0525	46	24,5	30,2	yes	analog	metr.	6000	Steel	0,13
248012	Precision boring tool	M8x1	101	CC-0602	42	15,9	20,1	yes	analog	metr.	20000	Steel	0,06
248021	Precision boring tool	M8x1	101	CC-0602	46	19,9	24,8	yes	analog	metr.	15000	Steel	0,09
248022	Precision boring tool	M8x1	101	CC-0602	46	24,5	30,2	yes	analog	metr.	8000	Steel	0,13
248023	Precision boring tool	M8x1	101	CC-0602	46	24,5	30,2	yes	analog	metr.	8000	Steel	0,13
310011	Precision boring tool	MVS25-14	20	TP10G0525	56	29	37	yes	analog	metr.	5500	Steel	0,2

在Wohlhaupter的全部产品库存中快速浏览，以查找适合作业的刀具解决方案

SECTION

B20

Criterion® Boring Systems

Criterion® Modular Boring Systems

MBS | CBS | MDS | Cri-Bore® | Large Cri-Bore® | CB Style



CRITERION®

Boring holes doesn't have to be boring.

Criterion modular boring systems bring speed, tolerance, toughness, and versatility to your boring applications.

The MBS finish boring tool is ideal for small diameter bores and high spindle speeds to bore quickly and efficiently.

The Cri-Bore boring system is designed for finish boring applications and can be used for extremely tight tolerances. When the tolerance is tight, the Cri-Bore can be adjusted in 0.00005" (fifty-millionths).

The versatile CB style boring heads are available in both micro adjusting and standard. Made for maximum toughness, the CB style boring head can produce a wide range of diameters.

Your safety and the safety of others is very important. This catalog contains important safety messages. Always read and follow all safety precautions.



This triangle is a safety hazard symbol. It alerts you to potential safety hazards that can cause tool failure and serious injury.

When you see this symbol in the catalog, look for a related safety message that may be near this triangle or referred to in the nearby text.

There are safety signal words also used in the catalog. Safety messages follow these words.

WARNING

WARNING (shown above) means that failure to follow the precautions in this message could result in tool failure and serious injury.

NOTICE means that failure to follow the precautions in this message could result in damage to the tool or machine but not result in personal injury.

NOTE and **IMPORTANT** are also used. These are important that you read and follow but are not safety-related.

Visit www.alliedmachine.com for the most up-to-date information and procedures.



Aerospace



Agriculture



Automotive



Firearms



Renewable
Energy

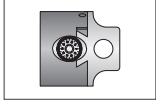
Criterion® Modular Boring Systems Contents

Reference Icons

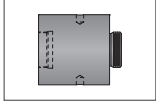
The following icons will appear throughout the catalog to help you navigate between products.



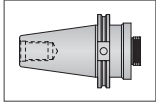
Boring Heads - Insert Holders
Micro adjusting boring heads that use inserts for cutting



Boring Heads - Boring Bar Holders
Standard and micro adjusting boring heads that use boring bars for cutting



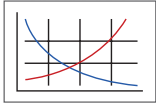
Head-to-Shank Adapters
Extensions and reducers that attach the boring head to the shank



Shanks
A variety of shanks for different machines



Setup / Assembly Information
Detailed instructions and information regarding the corresponding part(s)



Recommended Cutting Data
Speed and feed recommendations for optimum and safe boring

MBS Finish Boring Tools 2 - 6

CBS Finish Boring Tools 8 - 11

MDS Finish Boring Tools 12 - 14

Cri-Bore® Micro Adjusting Finish Boring Heads 16 - 18

Large Cri-Bore® Finish Boring / OD Turning System 20 - 25

CB Style Versatile Finish Boring Heads 26 - 45

Intermediate Modules 48 - 49

Master Shanks 50 - 53

Parts & Accessories 54 - 55

Technical Information 56 - 58

Guidelines / Troubleshooting

Guidelines to Not Exceed Recommended Length 60

Calculating Tool Assembly Weight 61

Recommended Cutting Data 62 - 63

Series	Bore Diameter Range	
	Imperial (inch)	Metric (mm)
MBS Finish Boring Tools	0.050" - 0.750"	–
CBS Finish Boring Tools	0.050" - 0.750"	–
MDS Finish Boring Tools	0.710" - 1.280"	18.00mm - 33.00mm
Cri-Bore® Micro Adjusting Finish Boring Heads	1.050" - 5.065"	27.00mm - 128.00mm
Large Cri-Bore® Finish Boring / OD Turning System	5.000" - 12.125"	127.00mm - 308.00mm
CB Style Versatile Finish Boring Heads	0.250" - 21.500"	–



WE KNOW

SPEED MATTERS

MBS Finish Boring Tool

Ideal for small diameter bores and high spindle speeds

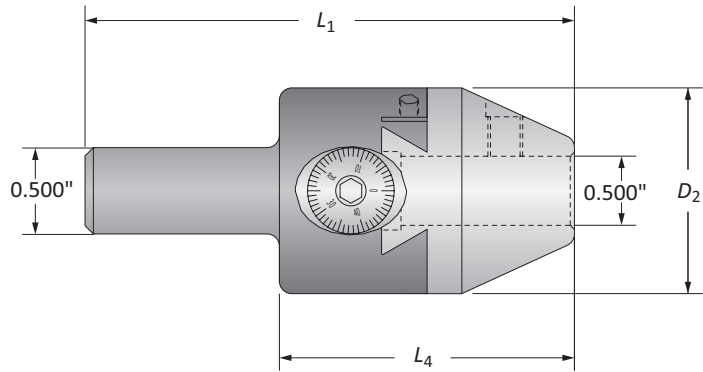
Compact design great for live tooling

Cylindrical shank can be dropped into existing tool holders



MBS Finish Boring Tool

Bore Diameter Range: 0.050" - 0.750"



		Boring Head				
	Boring Range	L_1	L_4	D_2	Weight	Part No.
i	0.050 - 0.750	3.500	2.125	1.500	0.900 (lbs)	MBS0500B

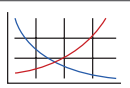
Imperial (in) = 0.001" adjustment on diameter

NOTE: Max spindle speed: 7,000 RPM at 0 radial offset

B20: 62 - 63

B20: 57 - 59

Key on B20: 1

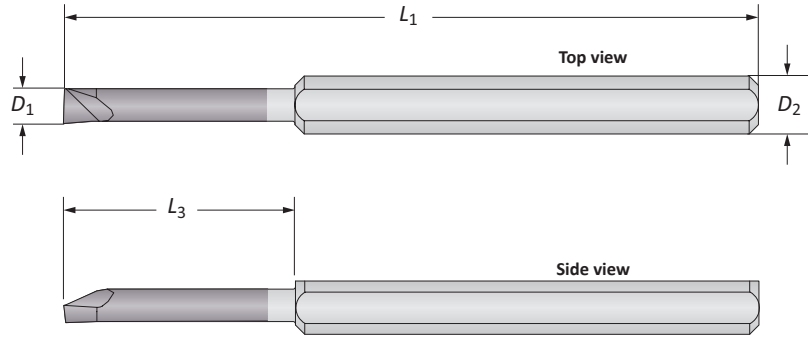


i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

IMPORTANT: Max spindle speed refers to maximum possible speed for individual boring head and is not a recommended parameter. Refer to page B20: 62 for recommended application specific parameters. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.
ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

Mini Coated Boring Tools

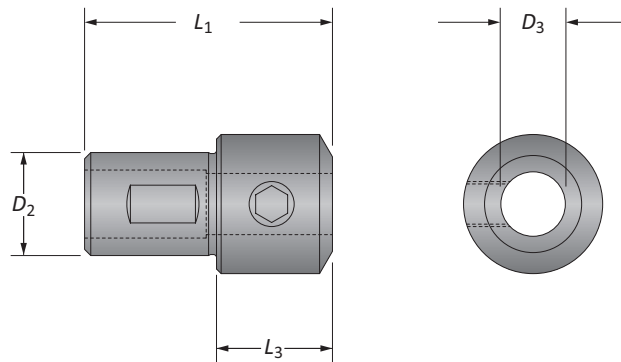
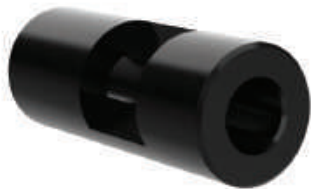
Bore Diameter Range: 0.050" - 0.275"



Mini Coated Boring Bars

Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Part No.
D_1	L_3	L_1	D_2			
0.050	0.300	1.500	0.125*	0.010 (lbs)	0050GA	
0.060	0.300	1.500	0.125*	0.010 (lbs)	0060GA	
0.080	0.500	1.500	0.125*	0.010 (lbs)	0080GA	
0.100	0.600	1.500	0.125*	0.010 (lbs)	0100GA	
0.110	0.700	1.500	0.125*	0.010 (lbs)	0110GA	
0.120	0.750	2.500	0.250*	0.020 (lbs)	0120HA	
0.140	0.750	2.500	0.250*	0.020 (lbs)	0140HA	
0.160	0.875	2.500	0.250*	0.020 (lbs)	0160HA	
0.180	1.125	2.500	0.250*	0.020 (lbs)	0180HA	
0.200	1.250	2.500	0.250*	0.020 (lbs)	0200HA	

*Reducing sleeve required

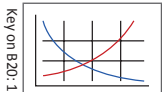


Reducing Sleeves

Reducing Sleeve					
D_3	D_2	L_1	L_3	Weight	Part No.
0.125	0.500	2.000	0.220	0.100 (lbs)	BTH-01250500
0.250	0.500	1.312	-	0.050 (lbs)	BTH-02500500

B20: 62 - 63

B20: 57 - 59

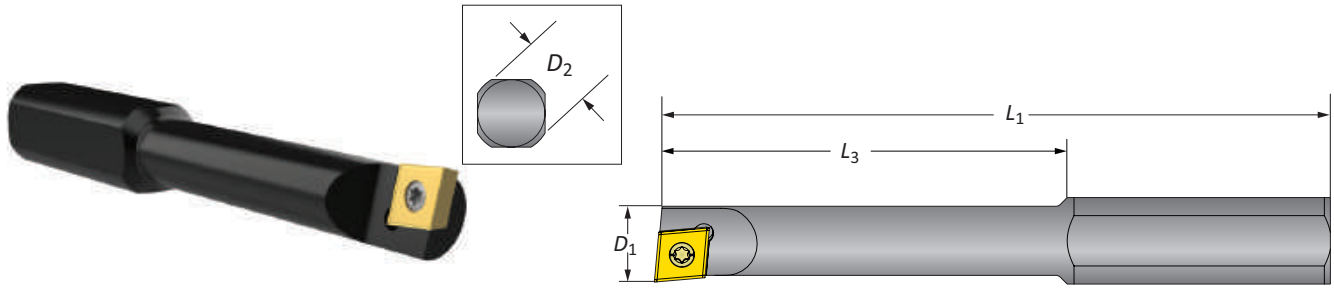


i = Imperial (in)
m = Metric (mm)



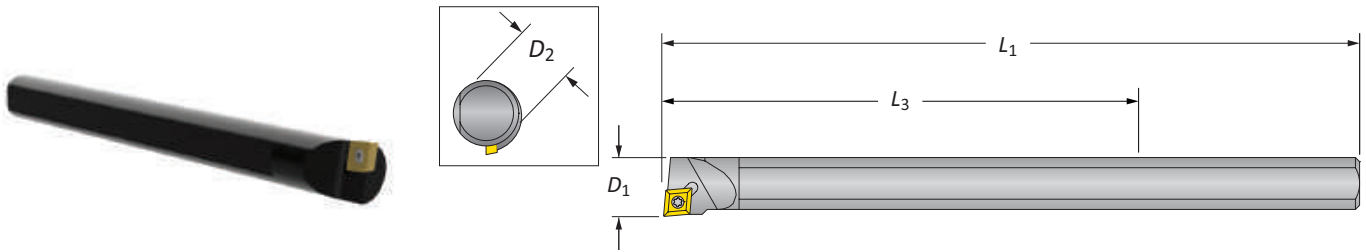
Boring Bars

Bore Diameter Range: 0.250" - 0.750"



Steel Boring Bars | Bore Diameter Range: 0.250" - 0.750"

Min. Boring Diameter	Boring Bar			Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1			
0.250	1.062	2.500	0.500	0.080 (lbs)	WBGX0301..	0250B
0.312	1.437	2.750	0.500	0.080 (lbs)	WBGX0301..	0312B
0.375	1.750	3.062	0.500	0.100 (lbs)	WBGX0301..	0375B
0.437	2.062	3.375	0.500	0.110 (lbs)	CC..215..	0437B
0.500	2.187	3.500	0.500	0.140 (lbs)	CC..215..	0500B



Heavy Metal Boring Bars | Bore Diameter Range: 0.365" - 0.750"

Min. Boring Diameter	Boring Bar			Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1			
0.365	2.250	4.000	0.312*	0.080 (lbs)	CC..215..	0365HM
0.550	3.250	6.000	0.500	0.300 (lbs)	CC..215..	0550BHM

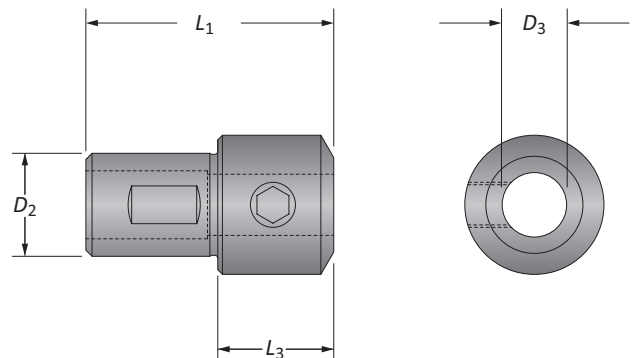
*Reducing sleeve required

Carbide Boring Bars | Bore Diameter Range: 0.625" - 0.750"

Min. Boring Diameter	Boring Bar			Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1			
0.625	4.500	8.000	0.500	0.410 (lbs)	CC..215..	0625BCS

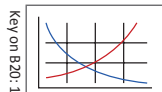
Reducing Sleeves

Reducing Sleeve					Weight	Part No.
	D_3	D_2	L_1	L_3		
0.312	0.500	1.312	-	0.040 (lbs)	BTH-03120500	
0.375	0.500	1.312	-	0.030 (lbs)	BTH-03750500	



B20: 62 - 63

B20: 57 - 59



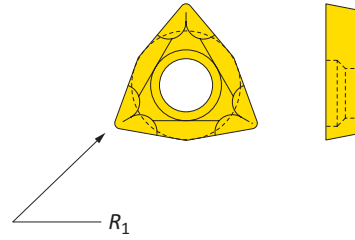
i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
 Inserts sold separately

A DRILLING
 B BORING
 C REAMING
 D BURNISHING
 E THREADING
 X SPECIALS

A
DRILLING
B
BORING
C
REAMING
D
BURNISHING
E
THREADING
X
SPECIALS

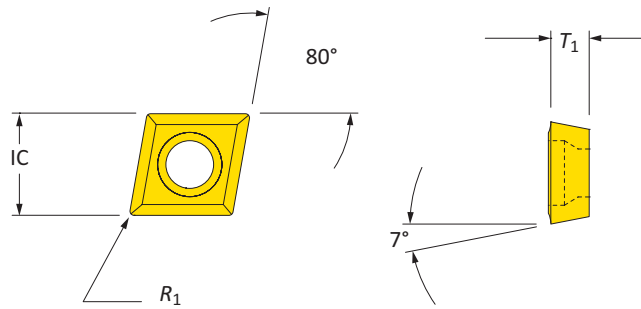
Boring Inserts

Trigon | 80° Diamond



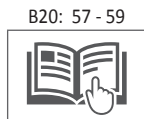
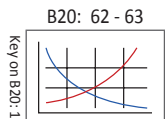
Coated Trigon Insert

		Insert		Part No.
Insert Form		R_1		
i	WBGX0301..	0.004	WBGX030101	



Coated 80° Diamond Insert

		Insert			Part No.
Insert Form		IC	T_1	R_1	
i	CC..215..	0.250	0.094	0.008	CCMT060202



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
 Inserts sold separately



WE KNOW

REACH MATTERS

CBS Finish Boring Tool



Ease the stress of reaching past fixturing

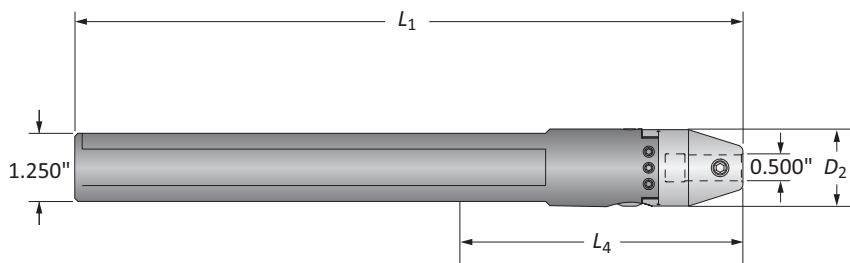
Ideal for small diameter bores with long overhangs

Cylindrical shank can be dropped into existing endmill (side-lock) holders



CBS Finish Boring Tool

Bore Diameter Range: 0.050" - 0.750"



Boring Range	Boring Head			Weight	Part No.
	L_1	L_4	D_2		
i 0.050 - 0.750	10.600	8.320	1.250	3.100 (lbs)	CBS1250B

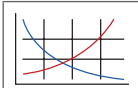
Imperial (in)= 0.001" adjustment on diameter

NOTE: Max spindle speed: 3,500 RPM at 0 radial offset

B20: 62 - 63

B20: 57 - 59

Key on B20: 1

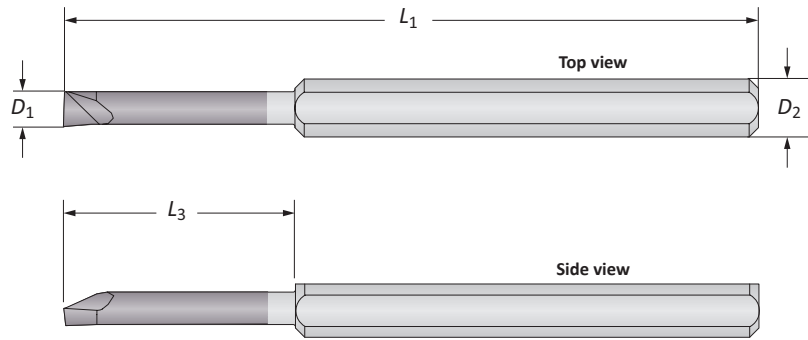


i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

IMPORTANT: Max spindle speed refers to maximum possible speed for individual boring head and is not a recommended parameter. Refer to page B20: 62 for recommended application specific parameters. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.
ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

Mini Coated Boring Tools

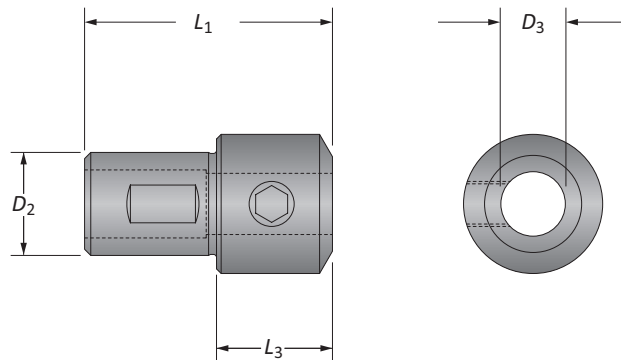
Bore Diameter Range: 0.050" - 0.275"



Mini Coated Boring Tools

Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Coated Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2		
0.050	0.300	1.500	0.125*	0.010 (lbs)	0050GA	
0.060	0.300	1.500	0.125*	0.010 (lbs)	0060GA	
0.080	0.500	1.500	0.125*	0.010 (lbs)	0080GA	
0.100	0.600	1.500	0.125*	0.010 (lbs)	0100GA	
0.110	0.700	1.500	0.125*	0.010 (lbs)	0110GA	
0.120	0.750	2.500	0.250*	0.020 (lbs)	0120HA	
0.140	0.750	2.500	0.250*	0.020 (lbs)	0140HA	
0.160	0.875	2.500	0.250*	0.020 (lbs)	0160HA	
0.180	1.125	2.500	0.250*	0.020 (lbs)	0180HA	
0.200	1.250	2.500	0.250*	0.020 (lbs)	0200HA	

*Reducing sleeve required

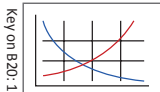


Reducing Sleeves

	Reducing Sleeve				Weight	Part No.
	D_3	D_2	L_1	L_3		
0.125	0.500	2.000	0.220	0.100 (lbs)	BTH-01250500	
0.250	0.500	1.312	-	0.050 (lbs)	BTH-02500500	
0.375	0.500	1.312	-	0.030 (lbs)	BTH-03750500	

B20: 62 - 63

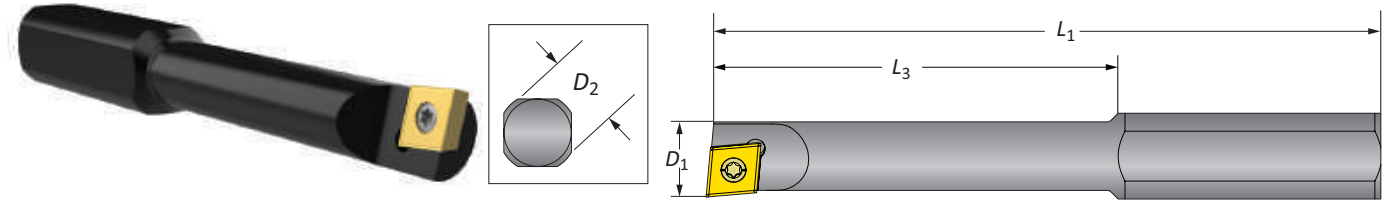
B20: 57 - 59



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

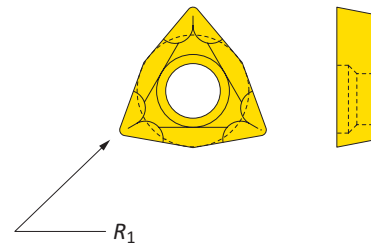
Steel Boring Bars | Boring Inserts

Bore Diameter Range: 0.250" - 0.750"



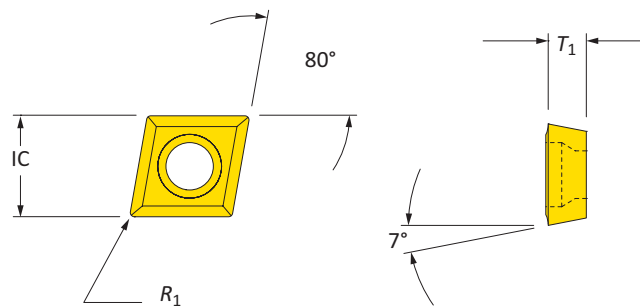
Steel Boring Bars

Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2			
0.250	1.062	2.500	0.500	0.080 (lbs)	WBGX0301...	0250B	
0.312	1.437	2.750	0.500	0.080 (lbs)	WBGX0301...	0312B	
0.375	1.750	3.062	0.500	0.100 (lbs)	WBGX0301...	0375B	
0.437	2.062	3.375	0.500	0.110 (lbs)	CC..215..	0437B	
0.500	2.187	3.500	0.500	0.140 (lbs)	CC..215..	0500B	



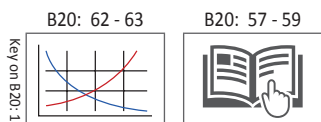
Coated Trigon Insert

Insert Form	Insert		Part No.
	R_1		
WBGX0301...	0.004		WBGX030101



Coated 80° Diamond Insert

Insert Form	Insert			Part No.
	IC	T_1	R_1	
CC..215..	0.250	0.094	0.008	CCMT060202



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
 Inserts sold separately

A DRILLING
 B BORING
 C REAMING
 D BURNISHING
 E THREADING
 X SPECIALS



WE KNOW CONVENIENCE MATTERS

MDS Finish Boring Tool

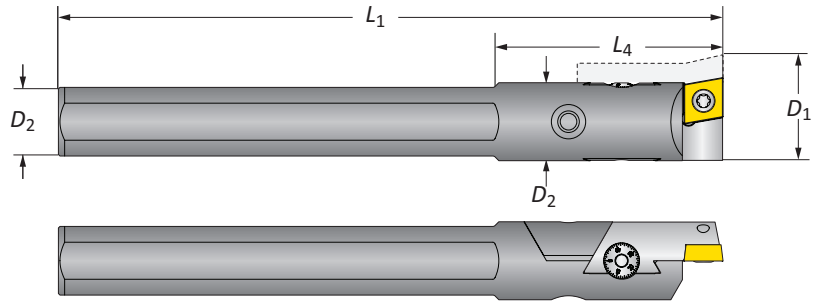
Compact design and rugged insert holder make it one of the toughest boring tools under 1.000" (25.4mm) diameter

Cylindrical shank can be dropped into existing endmill (side-lock) holders

Available in both imperial (in) and metric (mm) versions

MDS Finish Boring Tools

Bore Diameter Range: 0.710" - 1.280" (18.00mm - 33.00mm)



	Boring Range		Shank Diameter		Boring Head		Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	D_2	L_1	Max L_4					
i	0.710 - 0.960	0.625	5.250	3.386	0.400 (lbs)	CC..215..	MDS0625		
	0.890 - 1.280	0.750	6.310	4.435	0.700 (lbs)	CC..325..	MDS0750		
m	18.00 - 24.25	16.00	133.00	85.37	0.18 (kg)	CC..0602..	MDS16M		
	22.00 - 33.00	20.00	160.00	112.37	0.32 (kg)	CC..09T3..	MDS20M		

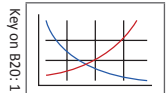
Imperial (in) = 0.001" adjustment on diameter

Metric (mm) = 0.020mm adjustment on diameter

NOTE: Max spindle speed: 1,000 SFM (305 M/Min) at 0 radial offset

B20: 62 - 63

B20: 57 - 59



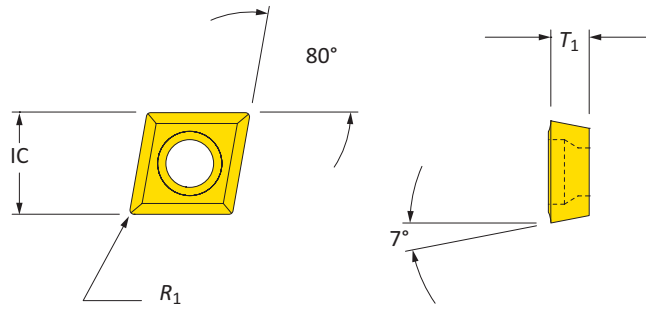
i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

Inserts sold separately

IMPORTANT: Max spindle speed refers to maximum possible speed for individual boring head and is not a recommended parameter. Refer to page B20: 62 for recommended application specific parameters. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.
ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

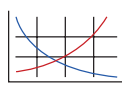
Boring Inserts


Coated 80° Diamond Inserts



	Insert Form	Insert			Part No.
		IC	T ₁	R ₁	
i	CC..215..	0.250	0.094	0.008	CCMT060202
	CC..325..	0.375	0.156	0.008	CCMT09T302
	CC..325..	0.375	0.156	0.016	CCMT09T304
m	CC..0602..	6.35	2.38	0.20	CCMT060202
	CC..09T3..	9.53	3.97	0.20	CCMT09T302
	CC..09T3..	9.53	3.97	0.40	CCMT09T304

A DRILLING
B BORING
C REAMING
D BURNISHING
E THREADING
X SPECIALS

B20: 62 - 63  **Key on B20: 1**

B20: 57 - 59 

i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
Inserts sold separately



WE KNOW

TOLERANCE MATTERS

Cri-Bore[®] Micro Adjusting

Allows for 0.00005" (0.001mm) on diameter bore increments

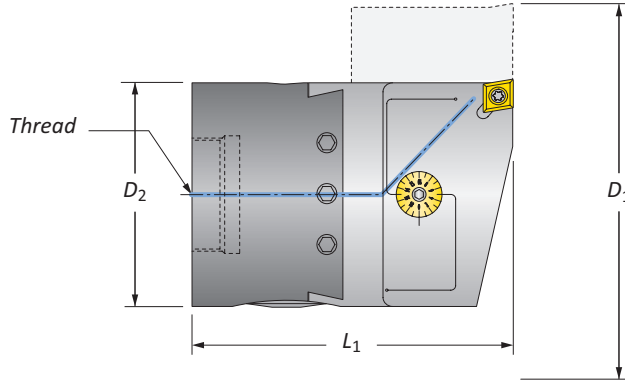
Modular system can be used on virtually any machine

Available in both imperial (in) and metric (mm) versions



Cri-Bore® Micro Adjusting Finish Boring Heads

Bore Diameter Range: 1.050" - 5.065" (27.00mm - 128.00mm)



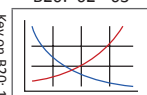
	Boring Range		Boring Head		Weight	Insert Form	Part. No
	D_1	Thread Connection	L_1	D_2			
i	1.050 - 1.320	¾ - 20	2.690	1.000	0.500 (lbs)	CC..215..	CB1000CC
	1.050 - 1.320	¾ - 20	2.690	1.000	0.500 (lbs)	TC..215..	CB1000TC
	1.300 - 1.600	¾ - 20	2.900	1.250	0.800 (lbs)	CC..215..	CB1250CC
	1.300 - 1.600	¾ - 20	2.900	1.250	0.800 (lbs)	TC..215..	CB1250TC
	1.585 - 2.700	¾ - 20	3.200	1.500	1.300 (lbs)	CC..325..	CB1500CC
	1.585 - 2.700	¾ - 20	3.200	1.500	1.300 (lbs)	TC..325..	CB1500TC
	2.060 - 3.320	¾ - 20	3.590	2.000	2.400 (lbs)	CC..325..	CB2000CC
	2.060 - 3.320	¾ - 20	3.590	2.000	2.400 (lbs)	TC..325..	CB2000TC
m	3.065 - 5.065	1½ - 18	4.100	3.000	5.800 (lbs)	CC..325..	CB3000CC
	3.065 - 5.065	1½ - 18	4.100	3.000	5.800 (lbs)	TC..325..	CB3000TC
	27.00 - 33.00	¾ - 20	68.35	25.00	0.23 (kg)	CC..0602..	CB025MCC
	27.00 - 33.00	¾ - 20	68.35	25.00	0.23 (kg)	TC..1102..	CB025MTC
	33.00 - 41.00	¾ - 20	73.65	32.00	0.36 (kg)	CC..0602..	CB032MCC
	33.00 - 41.00	¾ - 20	73.65	32.00	0.36 (kg)	TC..1102..	CB032MTC
	41.00 - 68.00	¾ - 20	81.25	38.00	0.59 (kg)	CC..09T3..	CB038MCC
	41.00 - 68.00	¾ - 20	81.25	38.00	0.59 (kg)	TC..16T3..	CB038MTC
	53.00 - 84.00	¾ - 20	91.30	50.00	1.09 (kg)	CC..09T3..	CB050MCC
	53.00 - 84.00	¾ - 20	91.30	50.00	1.09 (kg)	TC..16T3..	CB050MTC
78.00 - 128.00	1½ - 18	104.25	76.00	2.36 (kg)	CC..09T3..	CB076MCC	
78.00 - 128.00	1½ - 18	104.25	76.00	2.36 (kg)	TC..16T3..	CB076MTC	

Imperial (in) = 0.00005" adjustment on diameter

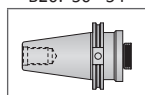
Metric (mm) = 0.001mm adjustment on diameter

NOTE: Max spindle speed: 1,000 SFM (305 M/Min) at 0 radial offset

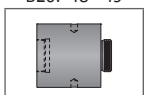
B20: 62 - 63




B20: 50 - 54



B20: 48 - 49



B20: 57 - 59



i = Imperial (in)

m = Metric (mm)

Inserts sold separately

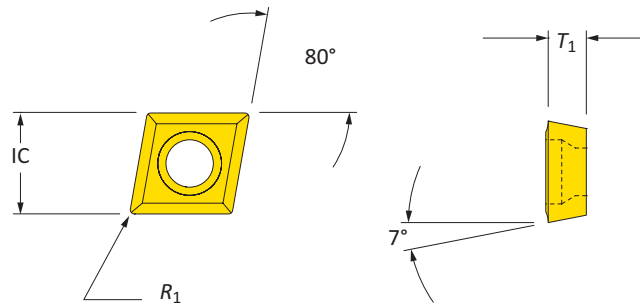
IMPORTANT: Max spindle speed refers to maximum possible speed for individual boring head and is not a recommended parameter. Refer to page B20: 62 for recommended application specific parameters. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.

ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

A DRILLING
B BORING
C REAMING
D BURNISHING
E THREADING
X SPECIALS

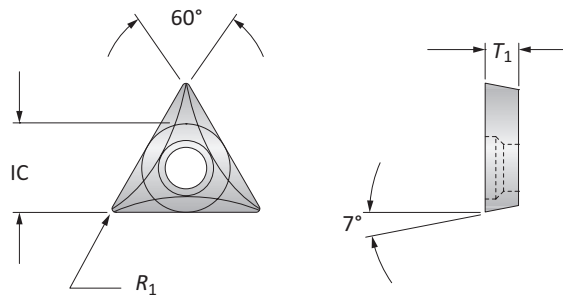
Boring Inserts

80° Diamond Insert | 60° Triangle Insert



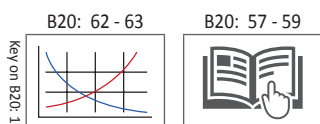
Coated 80° Diamond Inserts

	Insert Form	Insert			Part No.
		IC	T ₁	R ₁	
i	CC..215..	0.250	0.094	0.008	CCMT060202
	CC..215..	0.250	0.094	0.016	CCMT060204
	CC..325..	0.375	0.156	0.008	CCMT09T302
	CC..325..	0.375	0.156	0.016	CCMT09T304
m	CC..0602..	6.35	2.38	0.20	CCMT060202
	CC..0602..	6.35	2.38	0.40	CCMT060204
	CC..09T3..	9.53	3.97	0.20	CCMT09T302
	CC..09T3..	9.53	3.97	0.40	CCMT09T304



Coated 60° Triangle Inserts

	Insert Form	Insert			Part No.
		IC	T ₁	R ₁	
i	TC..215..	0.250	0.094	0.008	TCGT110202
	TC..215..	0.250	0.094	0.016	TCGT110204
	TC..325..	0.375	0.156	0.016	TCGT16T304
m	TC..1102..	6.35	2.38	0.20	TCGT110202
	TC..1102..	6.35	2.38	0.40	TCGT110204
	TC..16T3..	9.53	3.97	0.40	TCGT16T304



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
 Inserts sold separately

A DRILLING
 B BORING
 C REAMING
 D BURNISHING
 E THREADING
 X SPECIALS



EXTEND YOUR BORING RANGE

Large Cri-Bore[®] Finish Boring / OD Turning System

Extend the diameter range for internal and external boring

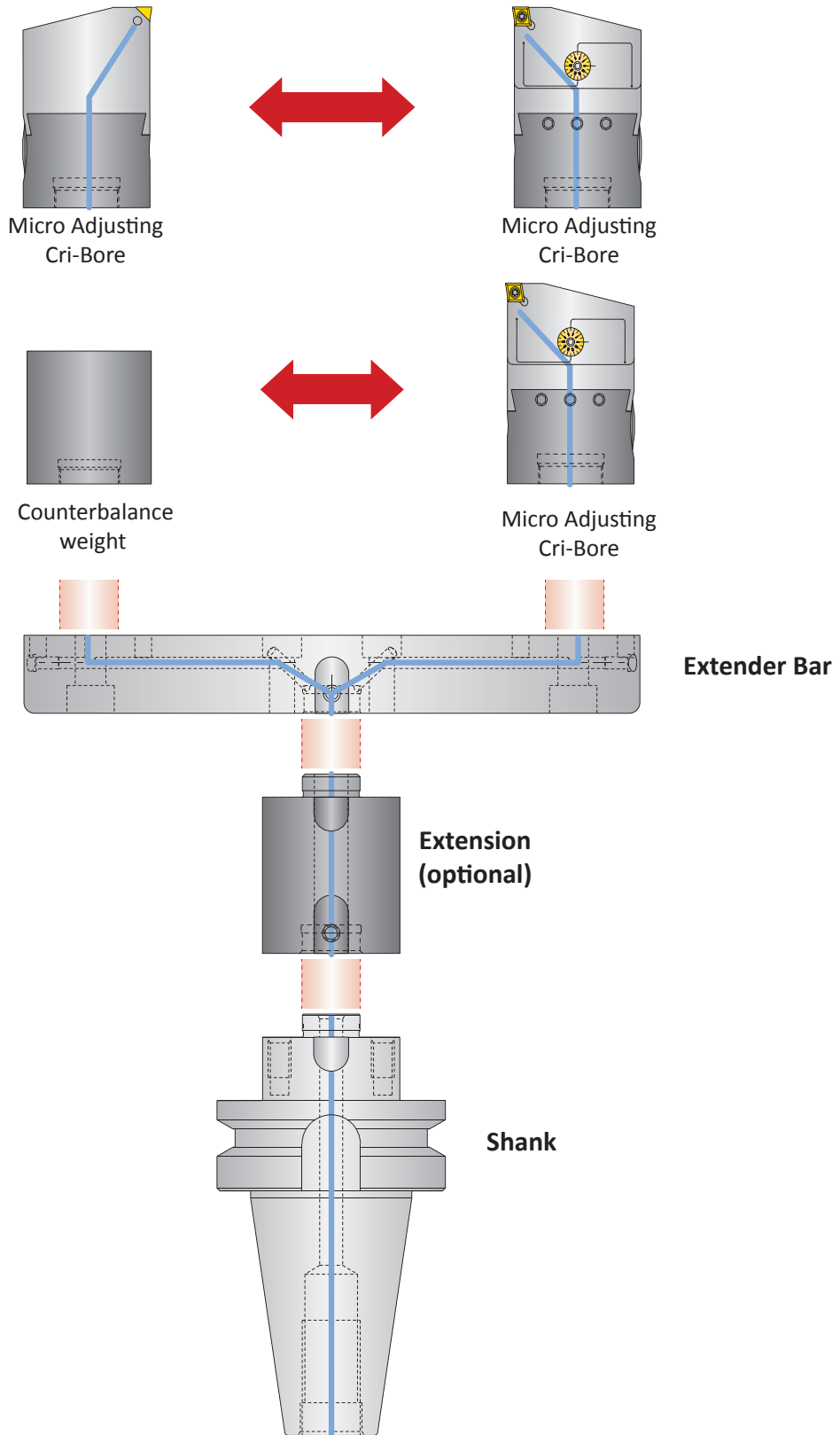
Modular tooling system allows for CAT, BT, or HSK shanks

Allows for 0.00005" (0.001mm) on diameter bore increments

Large Cri-Bore® Finish Boring / OD Turning System



Cri-Bore Boring Head / Optional Component Combinations



⚠ WARNING Exceeding weight capacity for machine tool spindle and tool changer can cause machine damage and/or serious injury. To prevent:

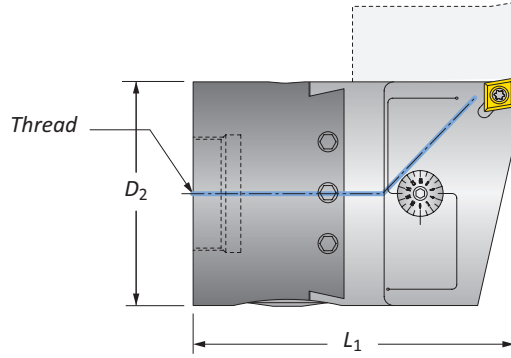
- Refer to page B20: 61 to see formula for calculating weight of tool assembly.
- Consult machine tool builder for machine's weight limitations.

Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

A DRILLING
B BORING
C REAMING
D BURNISHING
E THREADING
X SPECIALS

Cri-Bore Micro Adjusting Finish Boring Heads | Counter Weights

Bore ID Range: 5.000" - 12.125" (127.00mm - 307.90mm) | Bore OD Range: 0.710" - 7.830" (18.10mm - 198.80mm)



Cri-Bore Micro Adjusting Boring Heads

	Connection Thread	Boring Head		Weight	Insert Form	Part No.
		L_1	D_2			
i	$\frac{7}{8}$ - 20	3.200	1.500	1.300 (lbs)	CC..325..	CB1500CC
	$\frac{7}{8}$ - 20	3.200	1.500	1.300 (lbs)	TC..325..	CB1500TC
m	$\frac{7}{8}$ - 20	81.25	38.00	0.59 (kg)	CC..09T3..	CB038MCC
	$\frac{7}{8}$ - 20	81.25	38.00	0.59 (kg)	TC..16T3..	CB038MTC

Imperial (in) = 0.00005" adjustment on diameter

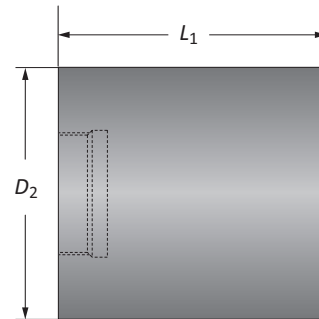
Metric (mm) = 0.001mm adjustment on diameter

NOTE: Max spindle speed ID boring: 1,000 SFM (305 M/Min) at 0 radial offset and used with counter weight or additional boring head

NOTE: Max spindle speed OD boring: Contact our Application Engineering department

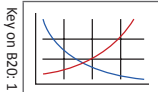
Large Cri-Bore Counter Weights

	Counter Weight		Weight	Part No.
	D_2	L_1		
i	1.500	2.580	1.250 (lbs)	LCB1500-CBWT A
m	38.10	65.53	0.57 (kg)	LCB1500-CBWT A



B20: 62 - 63

B20: 57 - 59



i = Imperial (in)

m = Metric (mm)

Inserts sold separately

IMPORTANT: Max spindle speed refers to maximum possible speed for individual boring head and is not a recommended parameter. Refer to page B20: 62 for recommended application specific parameters. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.
ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

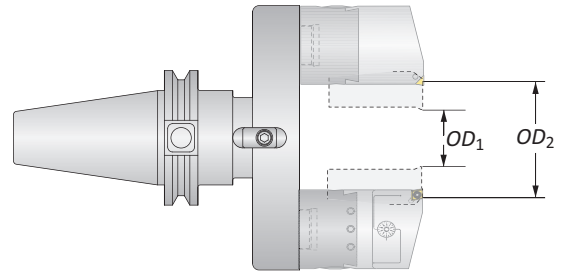
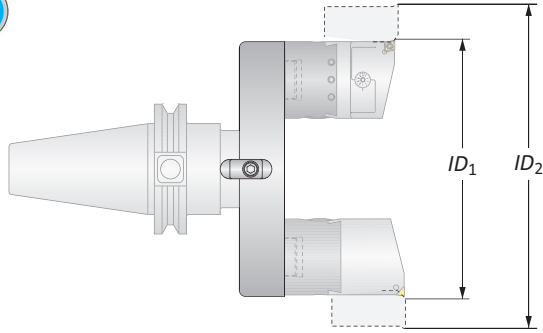
WARNING Exceeding weight capacity for machine tool spindle and tool changer can cause machine damage and/or serious injury. To prevent:

- Refer to page B20: 61 to see formula for calculating weight of tool assembly.
- Consult machine tool builder for machine's weight limitations.

Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department.

Large Cri-Bore® Finish Boring / OD Turning System Extender Bars | Extensions

Bore ID Range: 5.000" - 12.125" (127.00mm - 307.90mm) | Bore OD Range: 0.710" - 7.830" (18.10mm - 198.80mm)



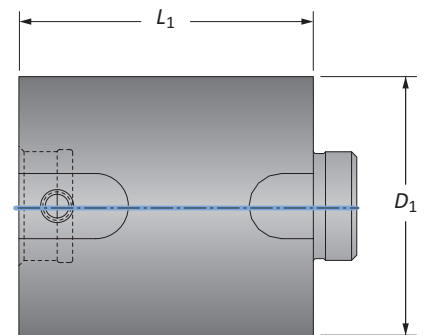
Large Cri-Bore Extender Bars

Extender Bar						
	ID_1	ID_2	OD_1	OD_2	Weight	Part No.
i	5.000	6.125	0.710	1.830	1.560 (lbs)	LCB1500-56EBK
	6.000	7.125	1.710	2.830	1.920 (lbs)	LCB1500-67EBK
	7.000	8.125	2.710	3.830	2.290 (lbs)	LCB1500-78EBK
	8.000	9.125	3.710	4.830	2.650 (lbs)	LCB1500-89EBK
	9.000	10.125	4.710	5.830	3.010 (lbs)	LCB1500-910EBK
	10.000	11.125	5.710	6.830	3.370 (lbs)	LCB1500-1011EBK
	11.000	12.125	6.710	7.830	3.730 (lbs)	LCB1500-1112EBK
m	127.00	155.50	18.10	46.40	0.71 (kg)	LCB1500-56EBK
	152.40	180.90	43.50	71.80	0.87 (kg)	LCB1500-67EBK
	177.80	206.30	68.90	97.20	1.04 (kg)	LCB1500-78EBK
	203.20	231.70	94.30	122.60	1.20 (kg)	LCB1500-89EBK
	228.60	257.10	119.70	148.00	1.37 (kg)	LCB1500-910EBK
	254.00	282.50	145.10	173.40	1.53 (kg)	LCB1500-1011EBK
	279.40	307.90	170.50	198.80	1.69 (kg)	LCB1500-1112EBK



Large Cri-Bore Extensions

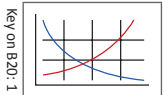
Extension				
	D_1	L_1	Weight	Part No.
i	1.500	1.500	0.660 (lbs)	LCB1500-IA1500
	1.500	3.000	1.330 (lbs)	LCB1500-IA3000
	1.500	4.500	1.980 (lbs)	LCB1500-IA4500
m	38.10	38.10	0.30 (kg)	LCB1500-IA1500
	38.10	76.20	0.60 (kg)	LCB1500-IA3000
	38.10	114.30	0.90 (kg)	LCB1500-IA4500



NOTE: Only one extension can be used per boring assembly. Extensions cannot be combined.

B20: 62 - 63

B20: 57 - 59



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

Inserts sold separately

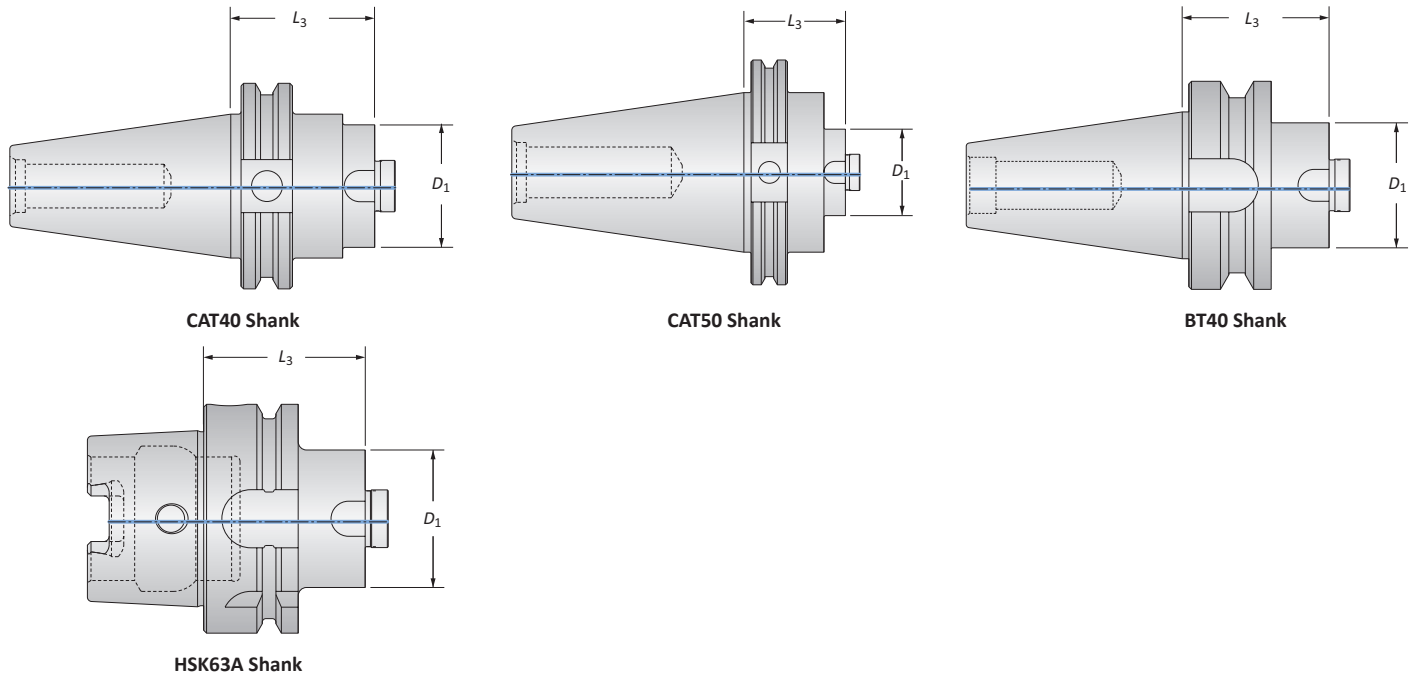
WARNING Exceeding weight capacity for machine tool spindle and tool changer can cause machine damage and/or serious injury. To prevent:

- Refer to page B20: 61 to see formula for calculating weight of tool assembly.
- Consult machine tool builder for machine's weight limitations.

Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

Large Cri-Bore® Finish Boring / OD Turning System Shanks

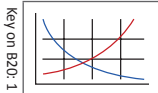
Bore ID Range: 5.000" - 12.125" (127.00mm - 307.90mm) | Bore OD Range: 0.710" - 7.830" (18.10mm - 198.80mm)



		Shank				
		L_3	D_1	Taper	Weight	Part No.
i		1.750	1.500	CAT40	2.410 (lbs)	LCB1500-CV40
		1.750	1.500	CAT50	6.960 (lbs)	LCB1500-CV50
		1.750	1.500	BT40	2.460 (lbs)	LCB1500-BT40
		1.750	1.500	HSK63A	1.750 (lbs)	LCB1500-HSK63A
		44.45	38.10	CAT40	1.09 (kg)	LCB1500-CV40
		44.45	38.10	CAT50	3.16 (kg)	LCB1500-CV50
		44.45	38.10	BT40	1.12 (kg)	LCB1500-BT40
		44.45	38.10	HSK63A	0.79 (kg)	LCB1500-HSK63A

B20: 62 - 63

B20: 57 - 59



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

Inserts sold separately

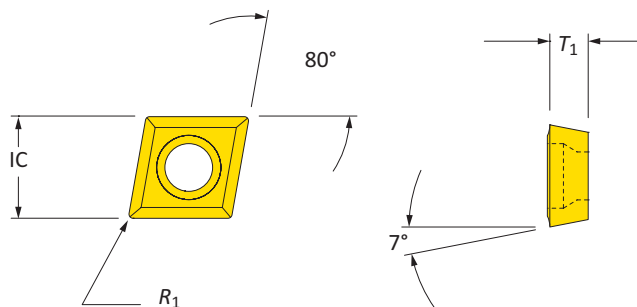
WARNING Exceeding weight capacity for machine tool spindle and tool changer can cause machine damage and/or serious injury. To prevent:

- Refer to page B20: 61 to see formula for calculating weight of tool assembly.
- Consult machine tool builder for machine's weight limitations.

Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

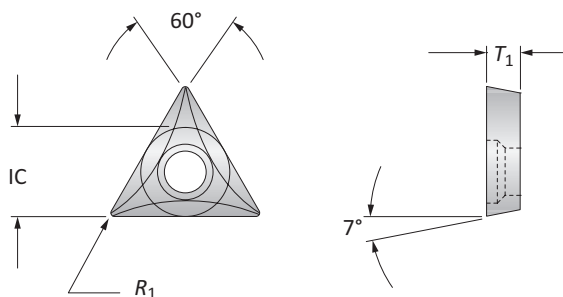
Boring Inserts

80° Diamond Insert | 60° Triangle Insert



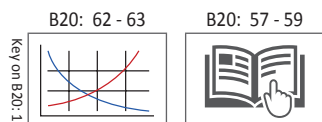
Coated 80° Diamond Inserts

	Insert Form	Insert			Part No.
		IC	T ₁	R ₁	
i	CC..325..	0.375	0.156	0.008	CCMT09T302
	CC..325..	0.375	0.156	0.016	CCMT09T304
	CC..325..	0.375	0.156	0.031	CCMT09T308
m	CC..09T3..	9.53	3.97	0.20	CCMT09T302
	CC..09T3..	9.53	3.97	0.40	CCMT09T304
	CC..09T3..	9.53	3.97	0.80	CCMT09T308



Coated 60° Triangle Inserts

	Insert Form	Insert			Part No.
		IC	T ₁	R ₁	
i	TC..325..	0.375	0.156	0.016	TCGT16T304
m	TC..16T3..	9.53	3.97	0.40	TCGT16T304



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
 Inserts sold separately



NEED VERSATILITY? NO PROBLEM.

CB Style Versatile Boring

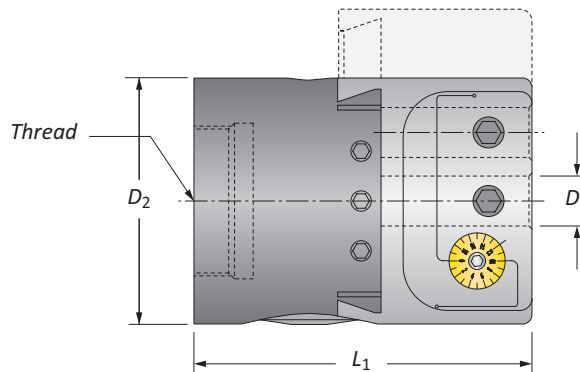
Wide range of diameters produced with
a single boring head

Allows for 0.001" adjustment on bore diameter and
0.000050" with CB2500BMA

Maximum toughness and maximum versatility

CB2500BMA Micro Adjusting Versatile Boring Head

Bore Diameter Range: 0.250" - 3.125"



	Boring Head					Weight	Part No.
	Boring Range	Thread Connection	L_1	D_2	D_3		
i	0.250 - 3.125	1½ - 18	3.375	2.500	0.500	3.400 (lbs)	CB2500BMA

Imperial (in) = 0.00005" adjustment on diameter

NOTE: Max spindle speed: 2,000 RPM at 0 radial offset

A

DRILLING

B

BORING

C

REAMING

D

BURNISHING

E

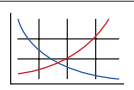
THREADING

X

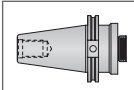
SPECIALS

key on B20: 1

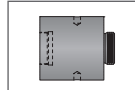
B20: 62 - 63




B20: 50 - 54



B20: 48 - 49



B20: 57 - 58



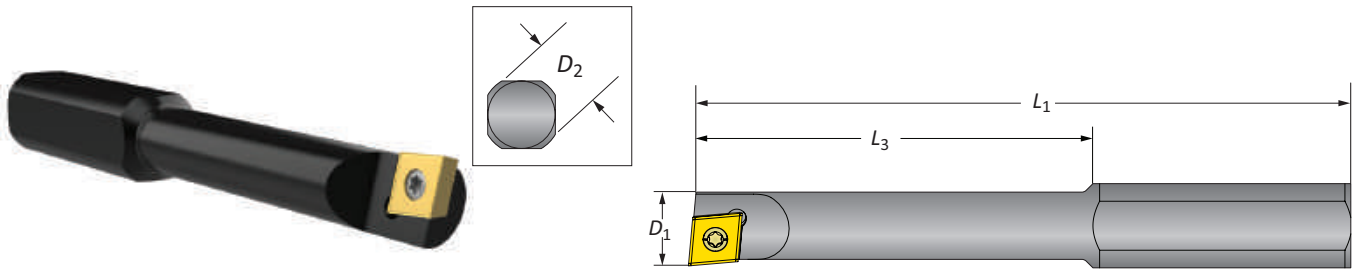
i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

Inserts sold separately

IMPORTANT: Max spindle speed refers to maximum possible speed for individual boring head and is not a recommended parameter. Refer to page B20: 62 for recommended application specific parameters. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.
ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

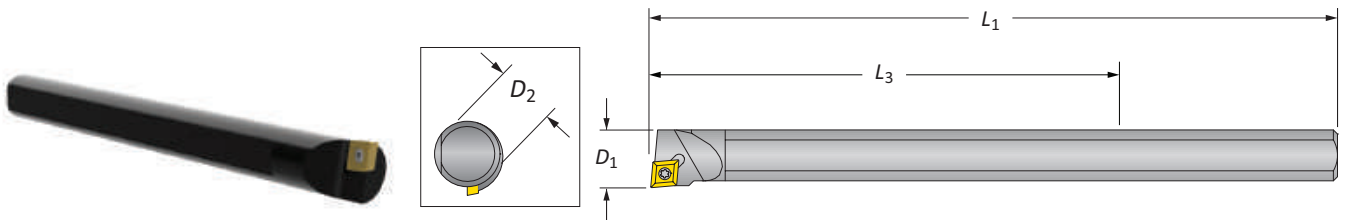
Boring Bars

Bore Diameter Range: 0.250" - 3.125"



Steel Boring Bars | Bore Diameter Range: 0.250" - 3.125"

Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2			
0.250	1.062	2.500	0.500	0.080 (lbs)	WBGX0301..	0250B	
0.312	1.437	2.750	0.500	0.080 (lbs)	WBGX0301..	0312B	
i 0.375	1.750	3.062	0.500	0.100 (lbs)	WBGX0301..	0375B	
0.437	2.062	3.375	0.500	0.110 (lbs)	CC..215..	0437B	
0.500	2.187	3.500	0.500	0.140 (lbs)	CC..215..	0500B	



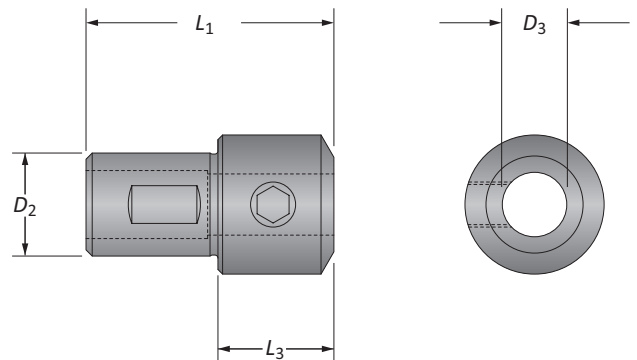
Heavy Metal Boring Bars | Bore Diameter Range: 0.365" - 3.125"

Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2			
i 0.365	2.250	4.000	0.312*	0.080 (lbs)	CC..215..	0365HM	
0.550	3.250	6.000	0.500	0.300 (lbs)	CC..215..	0550BHM	

*Reducing sleeve required

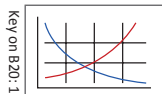
Reducing Sleeves

Reducing Sleeve					Weight	Part No.
	D_3	D_2	L_1	L_3		
i 0.312	0.500	1.312	-	0.040 (lbs)	BTH-03120500	
0.375	0.500	1.312	-	0.030 (lbs)	BTH-03750500	



B20: 62 - 63

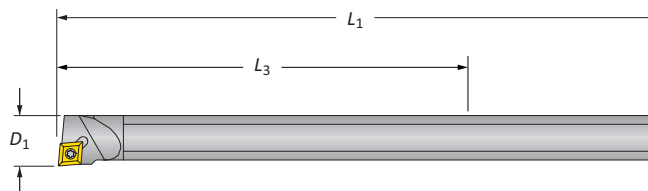
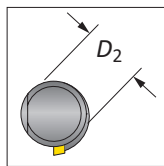
B20: 57 - 59



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

Boring Bar | Boring Inserts

Bore Diameter Range: 0.625" - 3.125"

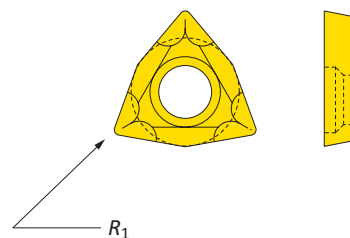


Carbide Boring Bar

	Min. Boring Diameter	Boring Bar			Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2			
i	0.625	4.500	8.000	0.500	0.410 (lbs)	CC..215..	0625BCS

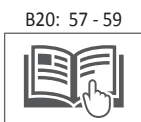
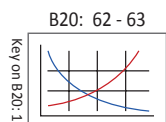
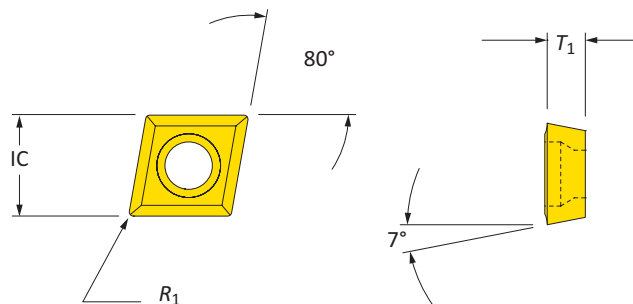
Coated Trigon Insert

	Insert Form	Insert	Part No.
		R_1	
i	WBGX0301..	0.004	WBGX030101



Coated 80° Diamond Inserts

	Insert Form	Insert			Part No.
		IC	T_1	R_1	
i	CC..215..	0.250	0.094	0.008	CCMT060202
	CC..215..	0.250	0.094	0.016	CCMT060204
	CC..215..	0.250	0.094	0.031	CCMT060208



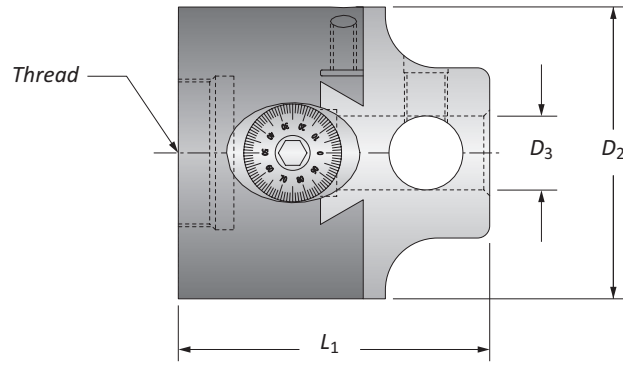
Key on B20-1

i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
 Inserts sold separately

A DRILLING
 B BORING
 C REAMING
 D BURNISHING
 E THREADING
 X SPECIALS

CB202B Versatile Boring Head

Bore Diameter Range: 0.250" - 6.687"



	Boring Range	Thread Connection	Boring Head			Weight	Part No.
			L_1	D_2	D_3		
i	0.250 - 6.687	$\frac{7}{8}$ - 20	2.435	2.000	0.500	1.600 (lbs)	CB202B

NOTICE: Cross hole bars should always be secured in the bar holder with at least two set screws

Imperial (in) = 0.001" adjustment on diameter

NOTE: Max spindle speed: 2,500 RPM at 0 radial offset

A DRILLING
B BORING
C REAMING
D BURNISHING
E THREADING
X SPECIALS

Key on B20: 1

B20: 62 - 63

B20: 50 - 54

B20: 48 - 49

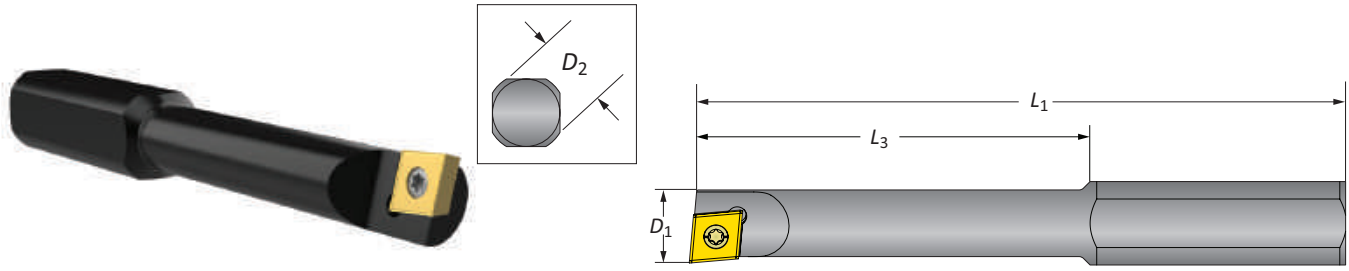
B20: 57 - 59

i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

IMPORTANT: Max spindle speed refers to maximum possible speed for individual boring head and is not a recommended parameter. Refer to page B20: 62 for recommended application specific parameters. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.
ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

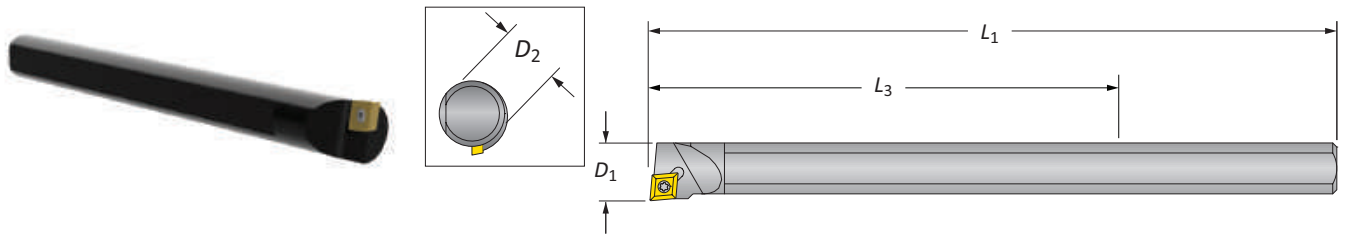
Boring Bars

Bore Diameter Range: 0.250" - 3.000"



Steel Boring Bars | Bore Diameter Range: 0.250" - 3.000"

Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2			
i 0.250	1.062	2.500	0.500	0.080 (lbs)	WBGX0301..	0250B	
0.312	1.437	2.750	0.500	0.080 (lbs)	WBGX0301..	0312B	
0.375	1.750	3.062	0.500	0.100 (lbs)	WBGX0301..	0375B	
0.437	2.062	3.375	0.500	0.110 (lbs)	CC..215..	0437B	
0.500	2.187	3.500	0.500	0.140 (lbs)	CC..215..	0500B	



Heavy Metal Boring Bars | Bore Diameter Range: 0.365" - 3.000"

Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2			
i 0.365	2.250	4.000	0.312*	0.080 (lbs)	CC..215..	0365HM	
0.550	3.250	6.000	0.500	0.300 (lbs)	CC..215..	0550BHM	

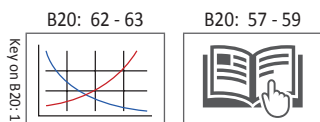
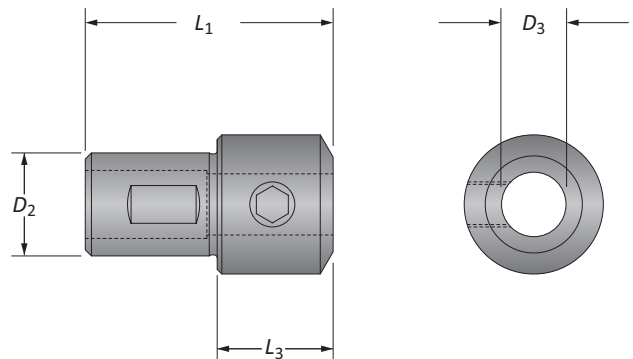
*Reducing sleeve required

Carbide Boring Bar | Bore Diameter Range: 0.625" - 3.000"

Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2			
i 0.625	4.500	8.000	0.500	0.410 (lbs)	CC..215..	0625BCS	

Reducing Sleeves

Min. Boring Diameter	Reducing Sleeve				Weight	Part No.
	D_3	D_2	L_1	L_3		
i 0.312	0.500	1.312	-	0.040 (lbs)	BTH-03120500	
0.375	0.500	1.312	-	0.030 (lbs)	BTH-03750500	

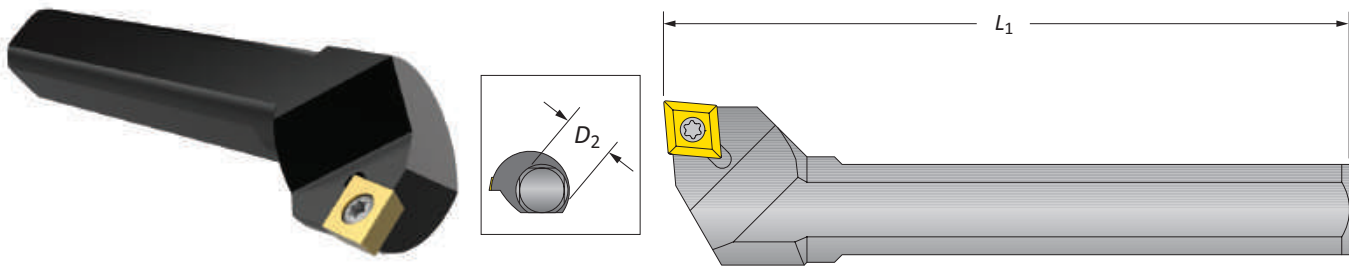


Key on B20-1

i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

Boring Bar

Bore Diameter Range: 2.875" - 6.687"



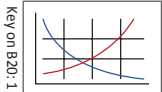
	Boring Bar*		Weight	Insert Form	Part No.
	Min. Boring Diameter	L_1			
i	2.875	2.750	0.140 (lbs)	CC..215..	0500BCH

*NOTICE: Cross hole bars should always be secured in the bar holder with at least two set screws

A
DRILLING
B
BORING
C
REAMING
D
BURNISHING
E
THREADING
X
SPECIALS

B20: 62 - 63

B20: 57 - 59

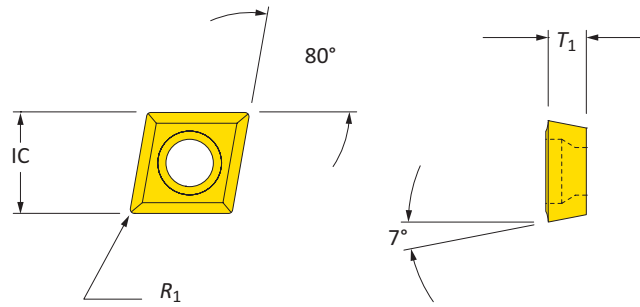


i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

Inserts sold separately

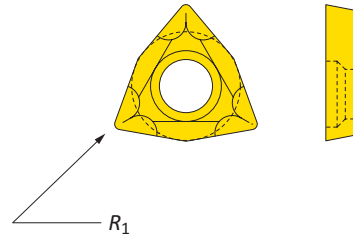
Boring Inserts

80° Diamond Insert | 60° Triangle Insert



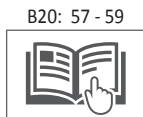
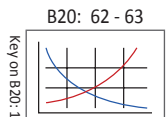
Coated 80° Diamond Inserts

	Insert Form	Insert			Part No.
		IC	T ₁	R ₁	
i	CC..215..	0.250	0.094	0.008	CCMT060202
	CC..215..	0.250	0.094	0.016	CCMT060204
	CC..215..	0.250	0.094	0.031	CCMT060208



Coated Trigon Insert

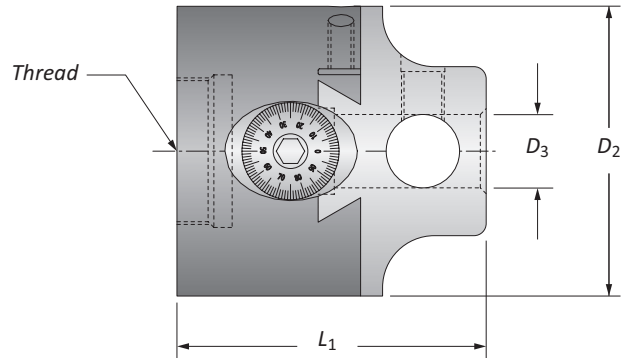
	Insert Form	Insert		Part No.
		R ₁		
i	WBGX0301..	0.004		WBGX030101



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
Inserts sold separately

CB203D Versatile Boring Head

Bore Diameter Range: 0.250" - 11.000"



	Boring Range	Connection	Boring Head			Weight	Part No.
			L_1	D_2	D_3		
i	0.250 - 11.000	1½ - 18	5.165	3.000	0.750	4.700 (lbs)	CB203D

NOTICE: Cross hole bars should always be secured in the bar holder with at least two set screws

Imperial (in) = 0.001" adjustment on diameter

NOTE: Max spindle speed: 1,750 RPM at 0 radial offset

A DRILLING
B BORING
C REAMING
D BURNISHING
E THREADING
X SPECIALS

B20: 62 - 63

Key on B20: 1

B20: 50 - 54

B20: 48 - 49

B20: 57 - 59

i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

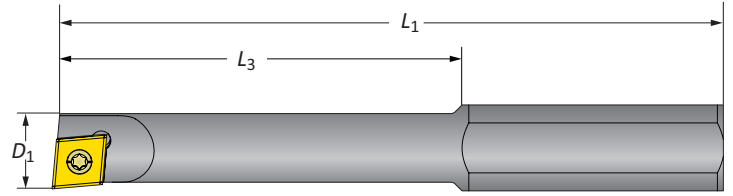
Inserts sold separately

IMPORTANT: Max spindle speed refers to maximum possible speed for individual boring head and is not a recommended parameter. Refer to page B20: 62 for recommended application specific parameters. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.
ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

WARNING Exceeding weight capacity for machine tool spindle and tool changer can cause machine damage and/or serious injury. To prevent:
- Refer to page B20: 61 to see formula for calculating weight of tool assembly.
- Consult machine tool builder for machine's weight limitations.
Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department.

Boring Bars

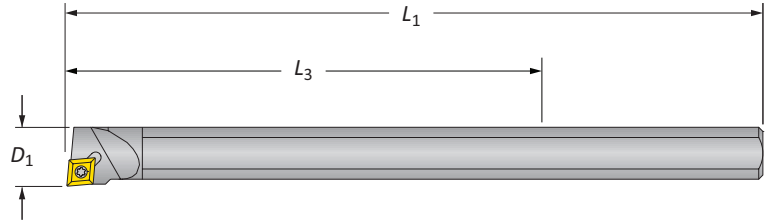
Bore Diameter Range: 0.250" - 5.125"



Steel Boring Bars | Bore Diameter Range: 0.250" - 5.125"

Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2			
i	0.250	1.062	2.500	0.500*	0.080 (lbs)	WBGX0301..	0250B
	0.312	1.437	2.570	0.500*	0.080 (lbs)	WBGX0301..	0312B
	0.375	1.750	3.062	0.500*	0.100 (lbs)	WBGX0301..	0375B
	0.437	2.062	3.375	0.500*	0.110 (lbs)	CC..215..	0437B
	0.500	2.500	4.250	0.750	0.280 (lbs)	CC..215..	0500D
	0.750	3.000	4.687	0.750	0.430 (lbs)	CC..325..	0750D
	1.000	3.500	5.125	0.750	0.570 (lbs)	CC..325..	1000D
	1.250	4.000	5.562	0.750	0.570 (lbs)	CC..325..	1250D

*Reducing sleeve required



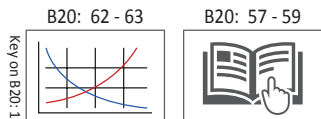
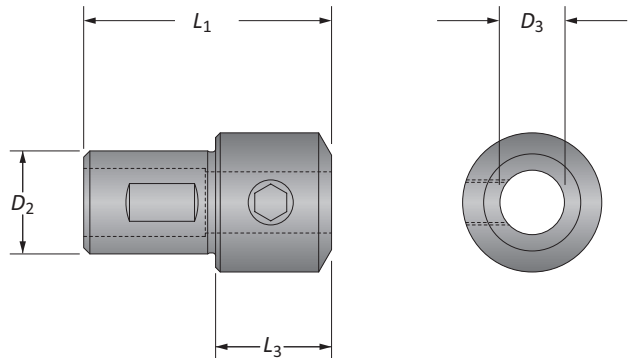
Heavy Metal Boring Bars | Bore Diameter Range: 0.425" - 4.250"

Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2			
i	0.425	2.250	4.000	0.375*	0.110 (lbs)	CC..215..	0425BHM
	0.550	3.250	6.000	0.500*	0.300 (lbs)	CC..215..	0550BHM
	0.688	4.250	8.000	0.625*	0.630 (lbs)	CC..325..	0688CHM
	0.832	4.750	10.000	0.750	1.150 (lbs)	CC..325..	0832DHM

*Reducing sleeve required

Reducing Sleeves

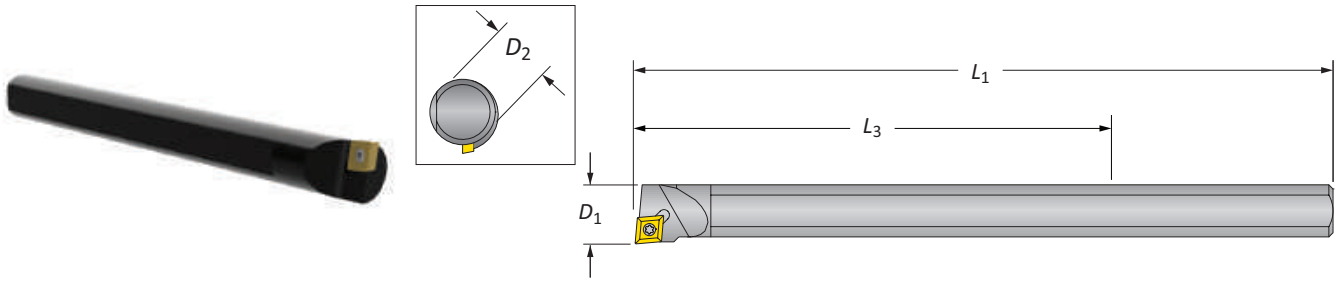
	Reducing Sleeve				Weight	Part No.
	D_3	D_2	L_1	L_3		
i	0.375	0.750	2.406	-	0.190 (lbs)	BTH-03750750
	0.500	0.750	2.406	0.910	0.040 (lbs)	BTH-05000750
	0.625	0.750	1.500	-	0.060 (lbs)	BTH-06250750



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
Inserts sold separately

Carbide Boring Bars

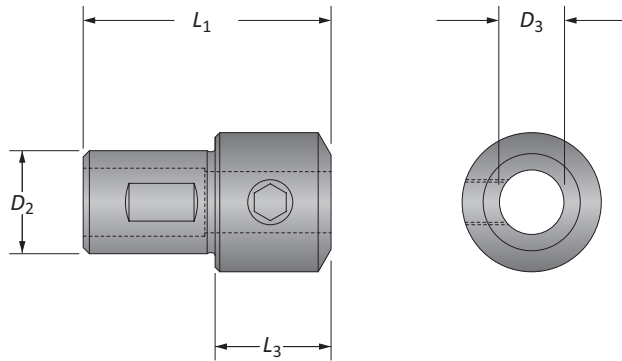
Bore Diameter Range: 0.625" - 4.250"



Carbide Boring Bars

Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2			
i 0.625	4.500	8.000	0.500*	0.410 (lbs)	CC..215..	0625BCS	
0.875	6.000	10.000	0.750	1.130 (lbs)	CC..325..	0875DCS	

*Reducing sleeve required

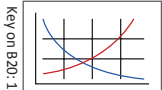


Reducing Sleeve

Reducing Sleeve				Weight	Part No.
D_3	D_2	L_1	L_3		
i 0.500	0.750	2.406	0.910	0.040 (lbs)	BTH-05000750

B20: 62 - 63

B20: 57 - 59

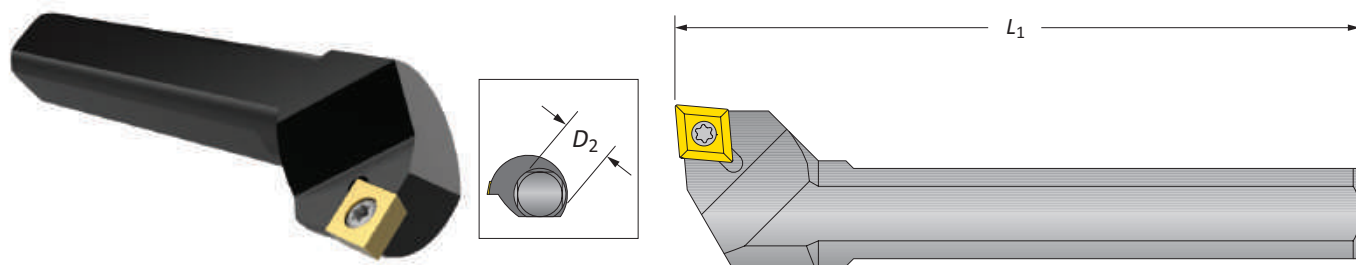


i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
 Inserts sold separately

A DRILLING
 B BORING
 C REAMING
 D BURNISHING
 E THREADING
 X SPECIALS

Cross Hole Boring Bar | Boring Inserts

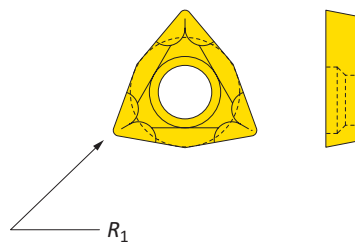
Bore Diameter Range: 4.937" - 11.000"



Cross Hole Boring Bar

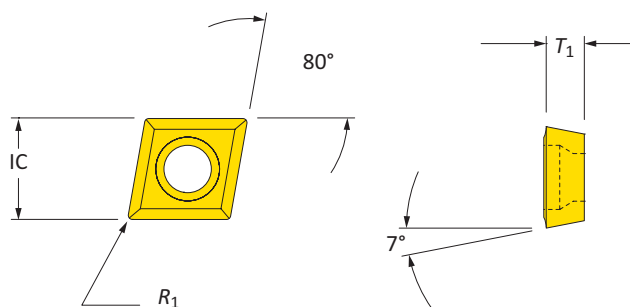
Min. Bore Diameter	Boring Bar*		Weight	Insert Form	Part No.
	L_1	D_2			
i 4.937	4.750	0.750	0.550 (lbs)	CC..325..	0750DCH

*NOTICE: Cross hole bars should always be secured in the bar holder with at least two set screws



Coated Trigon Insert

Insert Form	Insert R_1	Part No.
i WBGX0301...	0.004	WBGX030101

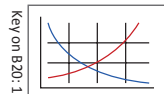


Coated 80° Diamond Inserts

Insert Form	Insert			Part No.
	IC	T_1	R_1	
i CC..215..	0.250	0.094	0.008	CCMT060202
CC..215..	0.250	0.094	0.016	CCMT060204
CC..215..	0.250	0.094	0.031	CCMT060208
CC..325...	0.375	0.156	0.008	CCMT09T302
CC..325..	0.375	0.156	0.016	CCMT09T304
CC..325..	0.375	0.156	0.031	CCMT09T308

B20: 62 - 63

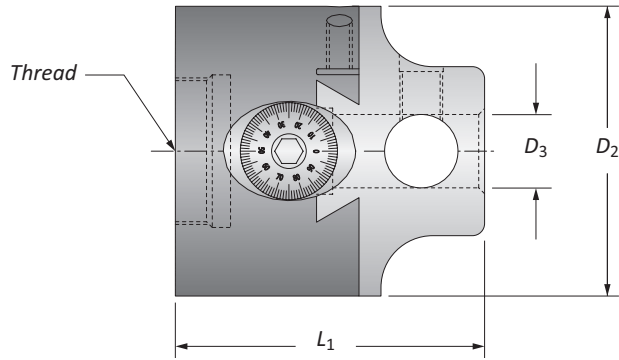
B20: 57 - 59



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
 Inserts sold separately

CB204E Versatile Boring Head

Bore Diameter Range: 0.500" - 13.437"



	Boring Range	Connection	Boring Head			Weight	Part No.
			L_1	D_2	D_3		
i	0.500 - 13.437	1½ - 18	3.715	4.000	1.000	9.300 (lbs)	CB204E

NOTICE: Cross hole bars should always be secured in the bar holder with at least two set screws

Imperial (in) = 0.001" adjustment on diameter

NOTE: Max spindle speed: 800 RPM at 0 radial offset

A DRILLING
B BORING
C REAMING
D BURNISHING
E THREADING
X SPECIALS

Key on B20: 1

B20: 62 - 63

B20: 50 - 54

B20: 48 - 48

B20: 57 - 59

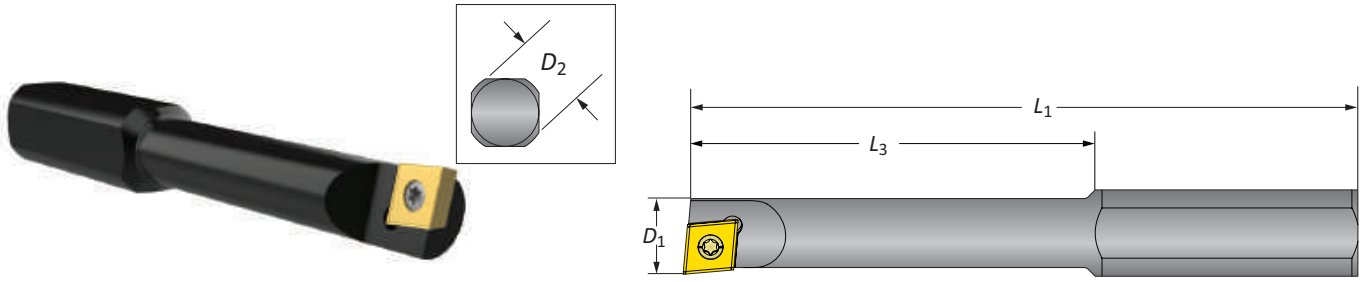
i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

IMPORTANT: Max spindle speed refers to maximum possible speed for individual boring head and is not a recommended parameter. Refer to page B20: 62 for recommended application specific parameters. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.
ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

WARNING Exceeding weight capacity for machine tool spindle and tool changer can cause machine damage and/or serious injury. To prevent:
- Refer to page B20: 61 to see formula for calculating weight of tool assembly.
- Consult machine tool builder for machine's weight limitations.
Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department.

Boring Bars

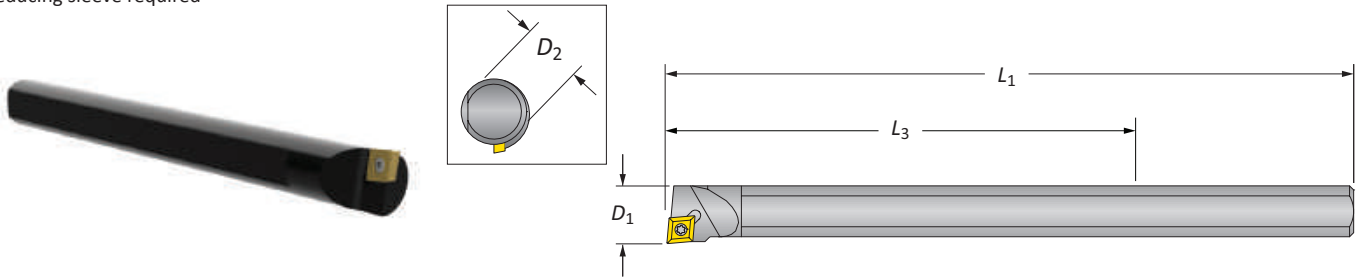
Bore Diameter Range: 0.500" - 5.750"



Steel Boring Bars | Bore Diameter Range: 0.500" - 5.750"

Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2			
i 0.500	2.500	4.250	0.750*	0.280 (lbs)	CC..215..	0500D	
0.750	3.000	4.687	0.750*	0.430 (lbs)	CC..325..	0750D	
1.000	3.500	5.125	0.750*	0.510 (lbs)	CC..325..	1000D	
1.250	4.000	5.562	0.750*	0.570 (lbs)	CC..325..	1250D	

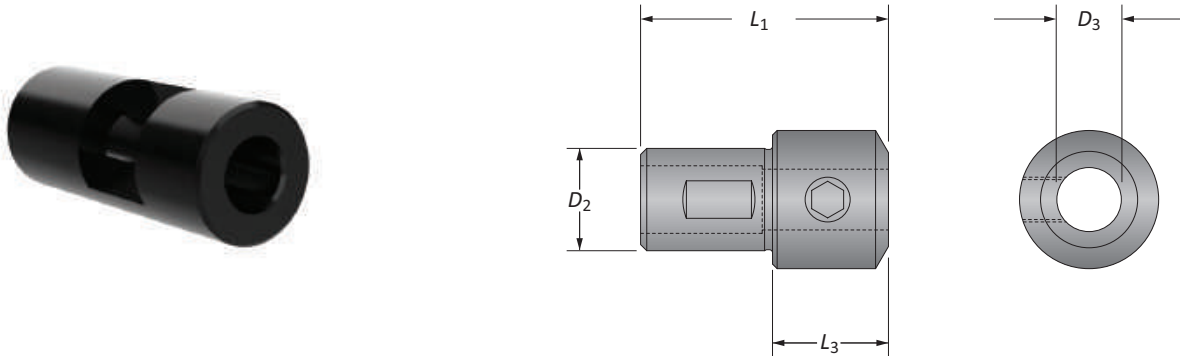
*Reducing sleeve required



Heavy Metal Boring Bar | Bore Diameter Range: 0.832" - 5.125"

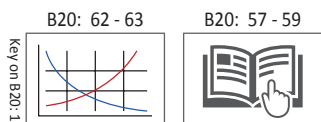
Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2			
i 0.832	4.750	10.000	0.750*	1.150 (lbs)	CC..325..	0832DHM	

*Reducing sleeve required



Reducing Sleeve

Min. Boring Diameter	Reducing Sleeve				Weight	Part No.
	D_3	D_2	L_1	L_3		
i 0.750	1.000	2.405	1.125	0.400 (lbs)	BTH-07501000	

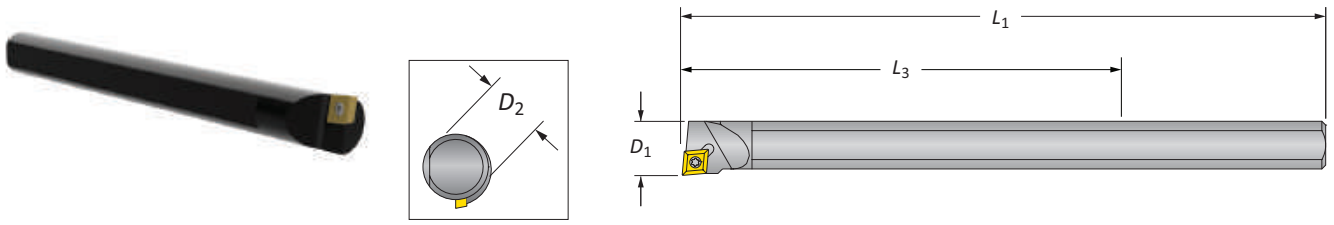


i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
 Inserts sold separately

A DRILLING
 B BORING
 C REAMING
 D BURNISHING
 E THREADING
 X SPECIALS

Boring Bars

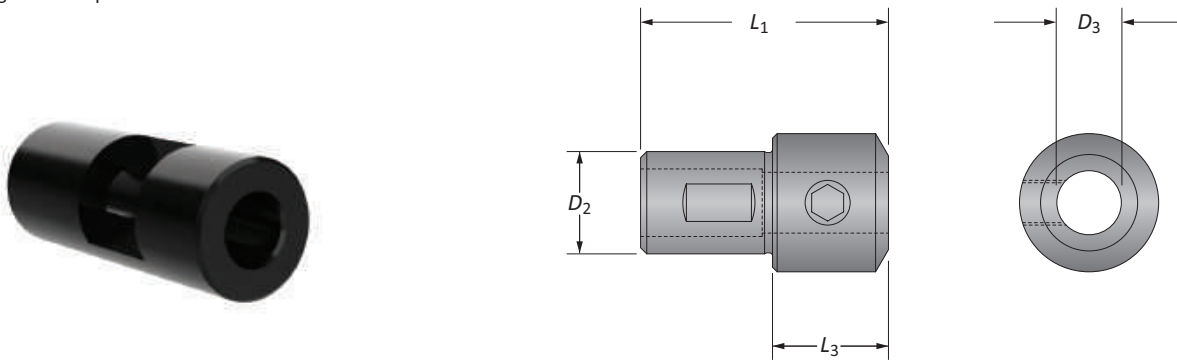
Bore Diameter Range: 0.875" - 5.125"



Carbide Boring Bar

Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2			
i 0.875	6.000	10.000	0.750*	1.130 (lbs)	CC..325..	0875DCS	

*Reducing sleeve required

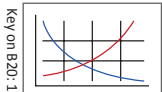


Reducing Sleeve

Min. Boring Diameter	Reducing Sleeve				Weight	Part No.
	D_3	D_2	L_1	L_3		
i 0.750	1.000	2.405	1.125	0.400 (lbs)	BTH-07501000	

B20: 62 - 63

B20: 57 - 59

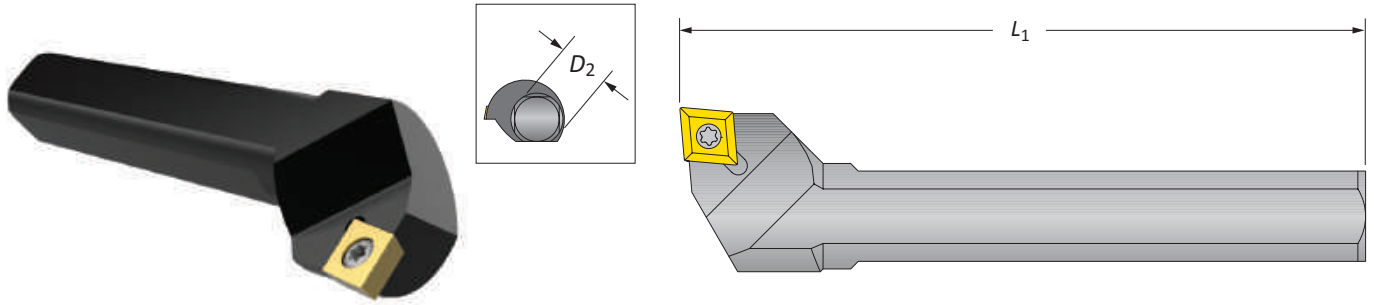


i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

Inserts sold separately

Cross Hole Boring Bar | Boring Inserts

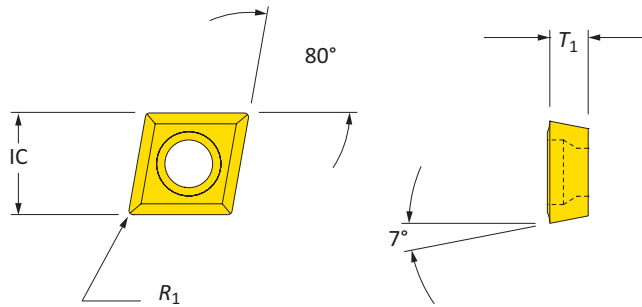
Bore Diameter Range: 5.625" - 13.437"



Cross Hole Boring Bar

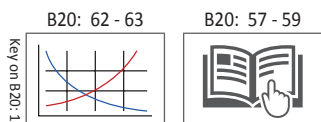
	Boring Bar*			Weight	Insert Form	Part No.
	Min Boring Diameter	L_1	D_2			
i	5.625	5.310	1.000	1.020 (lbs)	CC..325..	1000ECH

*NOTICE: Cross hole bars should always be secured in the bar holder with at least two set screws



Coated 80° Diamond Inserts

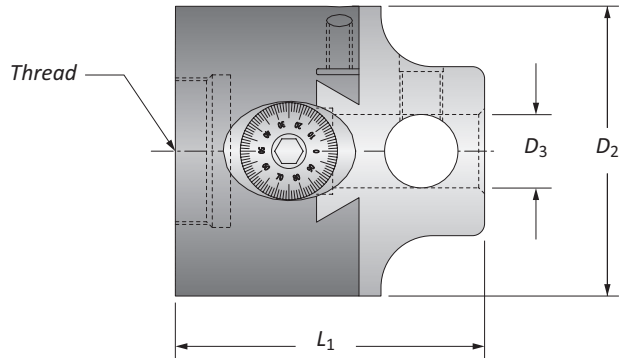
	Insert Form	Insert			Part No.
		IC	T_1	R_1	
i	CC..215..	0.250	0.094	0.008	CCMT060202
	CC..215..	0.250	0.094	0.016	CCMT060204
	CC..215..	0.250	0.094	0.031	CCMT060208
	CC..325..	0.375	0.156	0.008	CCMT09T302
	CC..325..	0.375	0.156	0.016	CCMT09T304
	CC..325..	0.375	0.156	0.031	CCMT09T308



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
 Inserts sold separately

CB206F Versatile Boring Head

Bore Diameter Range: 0.500" - 21.500"



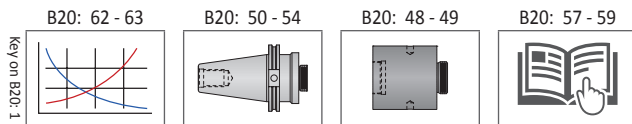
	Boring Range	Connection	Boring Head			Weight	Part No.
			L_1	D_2	D_3		
i	0.500 - 21.500	2 ¼ - 10	5.475	6.000	1.500	26.400 (lbs)	CB206F

NOTICE: Cross hole bars should always be secured in the bar holder with at least two set screws

Imperial (in) = 0.001" adjustment on diameter

NOTE: Max spindle speed: 500 RPM at 0 radial offset

A DRILLING
B BORING
C REAMING
D BURNISHING
E THREADING
X SPECIALS



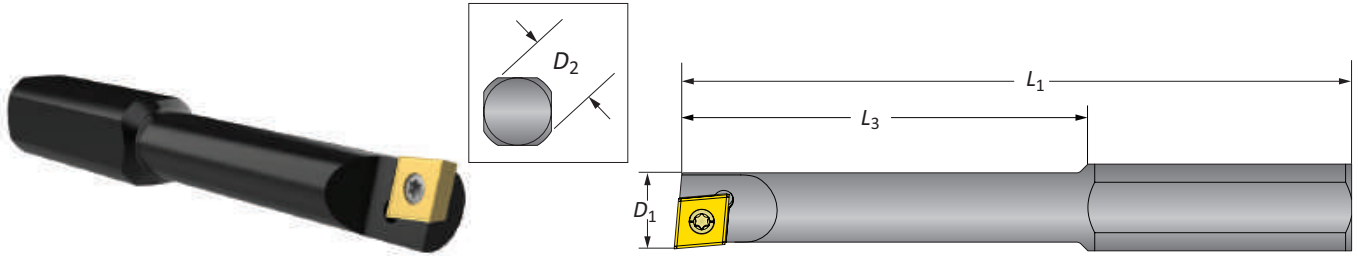
i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

IMPORTANT: Max spindle speed refers to maximum possible speed for individual boring head and is not a recommended parameter. Refer to page B20: 62 for recommended application specific parameters. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.
ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

WARNING Exceeding weight capacity for machine tool spindle and tool changer can cause machine damage and/or serious injury. To prevent:
- Refer to page B20: 61 to see formula for calculating weight of tool assembly.
- Consult machine tool builder for machine's weight limitations.
Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department.

Boring Bars

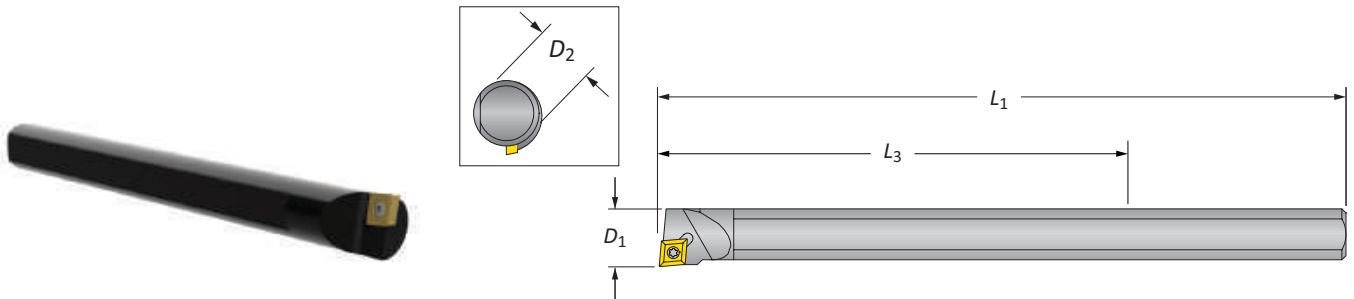
Bore Diameter Range: 0.500" - 9.125"



Steel Boring Bars | Bore Diameter Range: 0.500" - 9.125"

Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2			
i 0.500	2.500	4.250	0.750*	0.280 (lbs)	CC..215..	0500D	
0.750	3.000	4.687	0.750*	0.430 (lbs)	CC..325..	0750D	
1.000	3.500	5.125	0.750*	0.510 (lbs)	CC..325..	1000D	
1.250	4.000	5.562	0.750*	0.570 (lbs)	CC..325..	1250D	

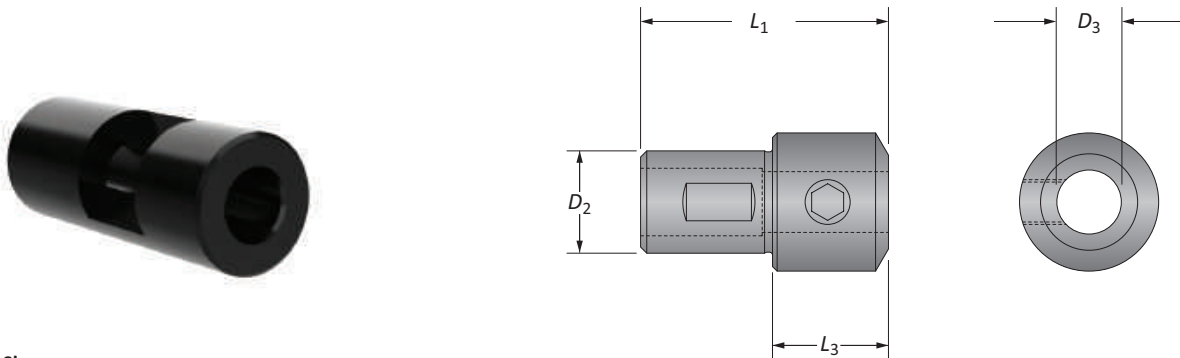
*Reducing sleeve required



Heavy Metal Boring Bar | Bore Diameter Range: 0.832" - 7.125"

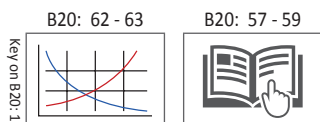
Min. Boring Diameter	Boring Bar				Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1	D_2			
i 0.832	4.750	10.000	0.750*	1.150 (lbs)	CC..325..	0832DHM	

*Reducing sleeve required



Reducing Sleeve

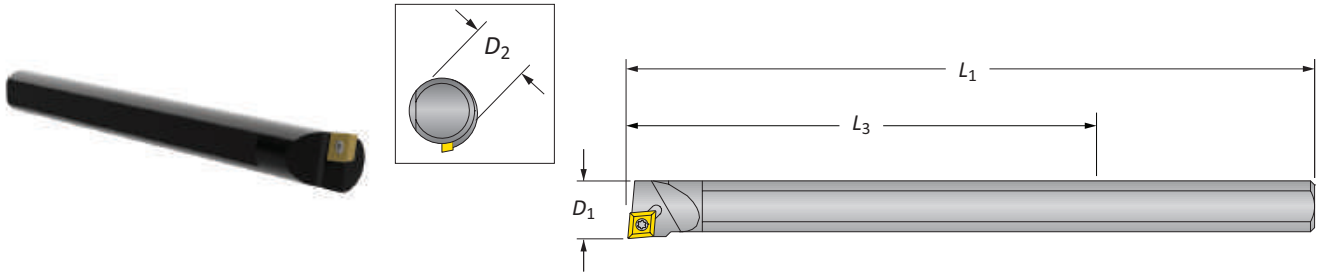
Reducing Sleeve						
D_3	D_2	L_1	L_3	Weight	Part No.	
i 0.750	1.500	3.000	1.000	1.400 (lbs)	BTH-07501500	



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
 Inserts sold separately

Carbide Boring Bar

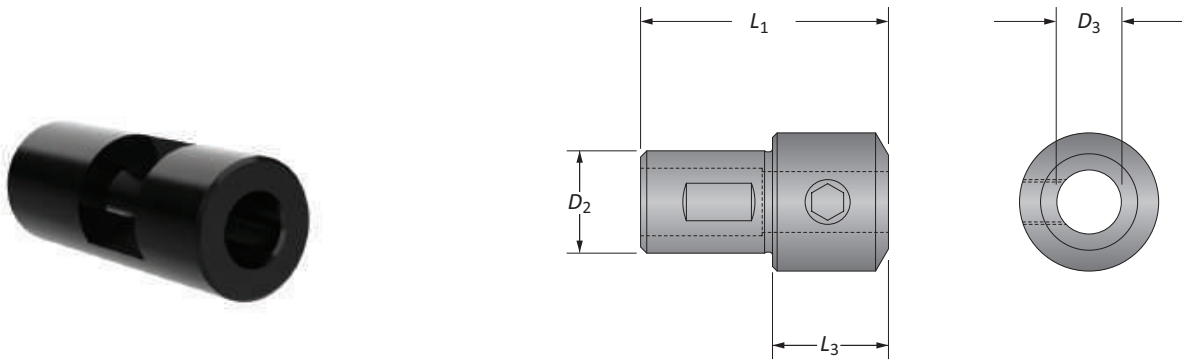
Bore Diameter Range: 0.875" - 7.125"



Carbide Boring Bar

Min. Boring Diameter	Boring Bar			Weight	Insert Form	Part No.
	D_1	L_3	L_1			
i 0.875	6.000	10.000	0.750*	1.130 (lbs)	CC..325..	0875DCS

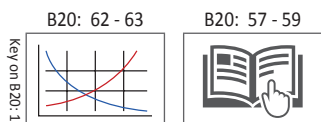
*Reducing sleeve required



Reducing Sleeve

Reducing Sleeve				Weight	Part No.
D_3	D_2	L_1	L_3		
i 0.750	1.500	3.000	1.000	1.400 (lbs)	BTH-07501500

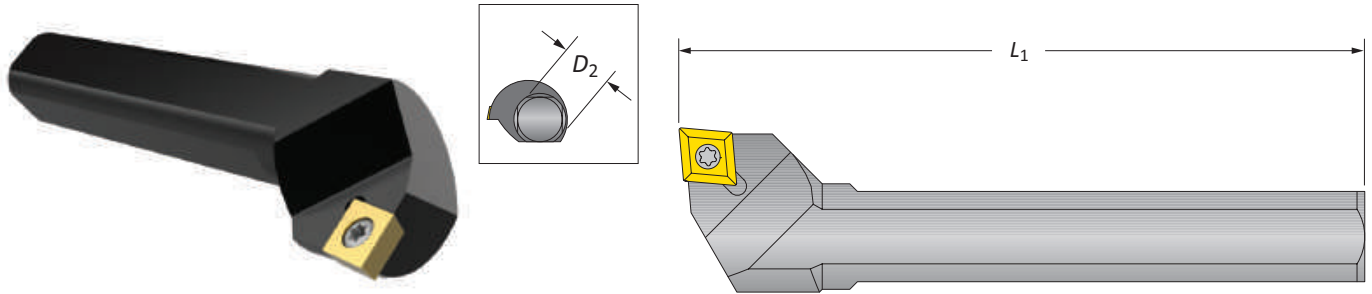
A DRILLING
B BORING
C REAMING
D BURNISHING
E THREADING
X SPECIALS



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
Inserts sold separately

Cross Hole Boring Bar | Boring Inserts

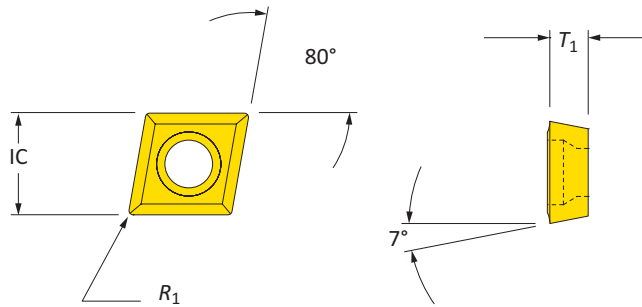
Bore Diameter Range: 9.093" - 21.500"



Cross Hole Boring Bar

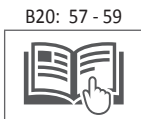
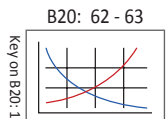
Min. Boring Diameter	Boring Bar*		Weight	Insert Form	Part No.
	L_1	D_2			
i 9.093	9.125	1.500	4.130 (lbs)	CC..43..	1500FCH

*NOTICE: Cross hole bars should always be secured in the bar holder with at least two set screws



Coated 80° Diamond Inserts

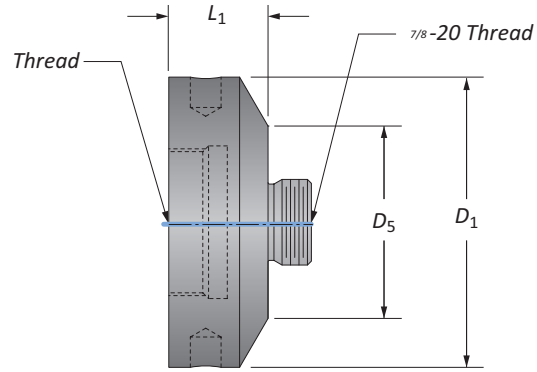
Insert Form	Insert			Part No.
	IC	T_1	R_1	
i CC..215..	0.250	0.094	0.008	CCMT060202
CC..215..	0.250	0.091	0.016	CCMT060204
CC..215..	0.250	0.094	0.031	CCMT060208
CC..325..	0.375	0.156	0.008	CCMT09T302
CC..325..	0.375	0.156	0.016	CCMT09T304
CC..325..	0.375	0.156	0.031	CCMT09T308
CC..43..	0.500	0.188	0.031	CCMT120408



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)
 Inserts sold separately

Intermediate Modules

Reducers



Reducer					
D_1	D_5	L_1	Weight	Thread	Part No.
1.500	1.000	1.000	0.440 (lbs)	$7/8 - 20$	CB1500-IRCB1000
1.500	1.250	1.000	0.450 (lbs)	$7/8 - 20$	CB1500-IRCB1250
2.000	1.000	1.000	0.720 (lbs)	$7/8 - 20$	CB2000-IRCB1000
2.000	1.250	1.000	0.760 (lbs)	$7/8 - 20$	CB2000-IRCB1250
i 2.000	1.500	1.000	0.800 (lbs)	$7/8 - 20$	CB2000-IRCB1500
3.000	1.000	1.250	1.610 (lbs)	$1\frac{1}{2} - 18$	CB3000-IRCB1000
3.000	1.250	1.250	1.750 (lbs)	$1\frac{1}{2} - 18$	CB3000-IRCB1250
3.000	1.500	1.250	1.840 (lbs)	$1\frac{1}{2} - 18$	CB3000-IRCB1500
3.000	2.000	1.250	2.020 (lbs)	$1\frac{1}{2} - 18$	CB3000-IRCB2000

A DRILLING

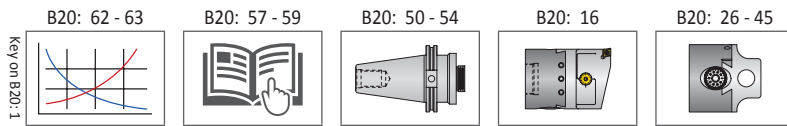
B BORING

C REAMING

D BURNISHING

F THREADING

X SPECIALS



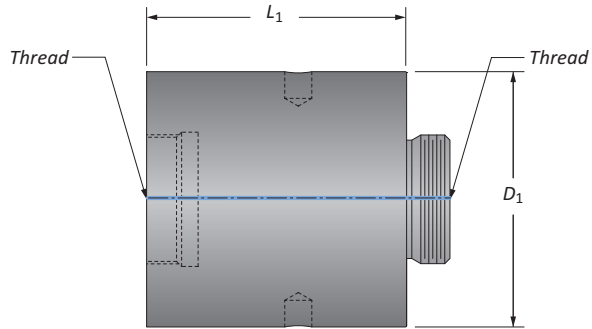
i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

⚠ WARNING Exceeding weight capacity for machine tool spindle and tool changer can cause machine damage and/or serious injury. To prevent:
 - Refer to page B20: 61 to see formula for calculating weight of tool assembly.
 - Consult machine tool builder for machine's weight limitations.
 Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

⚠ WARNING Tool failure can cause serious injury. To prevent:
 - Do not exceed recommended 9xD length to diameter ratio or exceed 4 total components (including shank)
 - Refer to example on page B20: 60 for calculating length to diameter ratio
 Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.

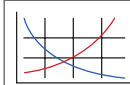
Intermediate Modules


Extensions

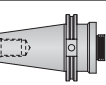



Extension				
D_1	L_1	Weight	Thread	Part No.
1.000	1.000	0.190 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	CB1000-IA1000
1.000	2.000	0.390 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	CB1000-IA2000
1.250	1.250	0.390 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	CB1250-IA1250
1.250	2.500	0.800 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	CB1250-IA2500
1.500	1.500	0.700 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	CB1500-IA1500
1.500	3.000	1.410 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	CB1500-IA3000
2.000	2.000	1.660 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	CB2000-IA2000
2.000	4.000	3.350 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	CB2000-IA4000
3.000	3.000	5.730 (lbs)	1½ - 18	CB3000-IA3000
3.000	6.000	11.500 (lbs)	1½ - 18	CB3000-IA6000


i

B20: 62 - 63 

B20: 57 - 59 

B20: 50 - 54 

B20: 16 

B20: 26 - 45 

Key on B20: 1

i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

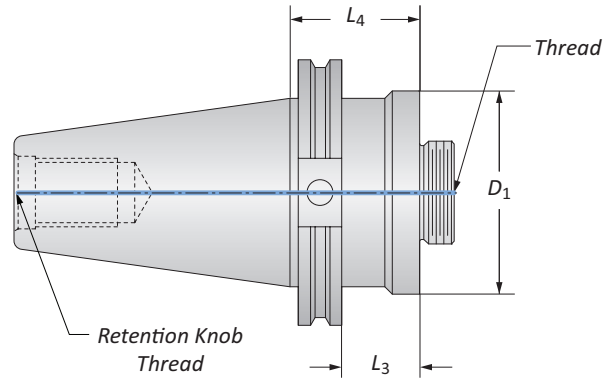
⚠ WARNING Exceeding weight capacity for machine tool spindle and tool changer can cause machine damage and/or serious injury. To prevent:
 - Refer to page B20: 61 to see formula for calculating weight of tool assembly.
 - Consult machine tool builder for machine's weight limitations.
 Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

⚠ WARNING Tool failure can cause serious injury. To prevent:
 - Do not exceed recommended 9xD length to diameter ratio or exceed 4 total components (including shank)
 - Refer to example on page B20: 60 for calculating length to diameter ratio
 Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.

A DRILLING
B BORING
C REAMING
D BURNISHING
E THREADING
X SPECIALS

Criterion Master Shanks

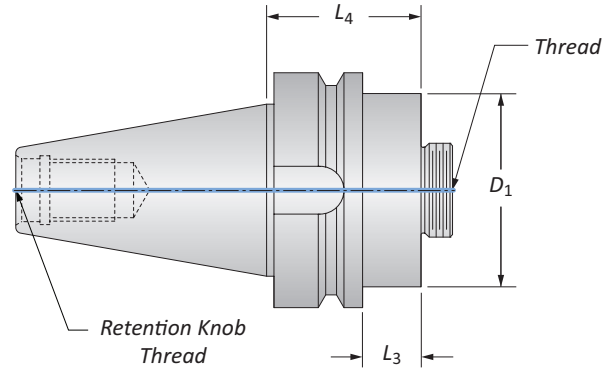
CAT 40/50 | BT Flange



CAT 40/50 Shanks

Style	D ₁	L ₃	Shank				Retention Knob Thread	Part No.
			L ₄	Weight	Thread			
CAT40	1.500	0.370	1.770	2.490 (lbs)	7/8 - 20	7/8 - 11	CB1500-CV40	
CAT40	2.000	1.130	1.880	2.700 (lbs)	7/8 - 20	7/8 - 11	CB2000-CV40	
CAT40	2.500	1.130	1.880	3.120 (lbs)	1 1/2 - 18	7/8 - 11	CB2500-CV40	
CAT40	3.000	1.180	1.880	3.410 (lbs)	1 1/2 - 18	7/8 - 11	CB3000-CV40	
i CAT50	1.500	0.370	1.770	7.120 (lbs)	7/8 - 20	1 - 8	CB1500-CV50	
CAT50	2.000	1.130	1.880	7.330 (lbs)	7/8 - 20	1 - 8	CB2000-CV50	
CAT50	2.500	1.130	1.880	7.740 (lbs)	1 1/2 - 18	1 - 8	CB2500-CV50	
CAT50	3.000	1.130	1.880	8.030 (lbs)	1 1/2 - 18	1 - 8	CB3000-CV50	
CAT50	3.380	1.380	2.130	9.440 (lbs)	2 1/4 - 10	1 - 8	CB6000-CV50	

NOTE: Taper ground to AT3 tolerance



BT Flange Shanks

Style	D ₁	L ₃	Shank				Retention Knob Thread	Part No.
			L ₄	Weight	Thread			
BT30	1.500	0.900	1.770	1.360 (lbs)	7/8 - 20	M12 x 1.75	CB1500-BT30	
BT40	1.500	0.710	1.770	2.540 (lbs)	7/8 - 20	M16 x 2	CB1500-BT40	
BT40	2.000	0.500	1.560	2.620 (lbs)	7/8 - 20	M16 x 2	CB2000-BT40	
BT40	2.500	0.870	2.060	3.690 (lbs)	1 1/2 - 18	M16 x 2	CB2500-BT40	
i BT40	3.000	1.000	2.060	3.980 (lbs)	1 1/2 - 18	M16 x 2	CB3000-BT40	
BT50	1.500	0.270	1.770	8.220 (lbs)	7/8 - 20	M24 x 3	CB1500-BT50	
BT50	2.000	0.060	1.560	8.250 (lbs)	7/8 - 20	M24 x 3	CB2000-BT50	
BT50	3.000	0.500	2.060	9.410 (lbs)	1 1/2 - 18	M24 x 3	CB3000-BT50	
BT50	3.380	0.630	2.130	10.500 (lbs)	2 1/4 - 10	M24 x 3	CB6000-BT50	

NOTE: Taper ground to AT3 tolerance

X SPECIALS

B20: 62 - 63

B20: 57 - 59

B20: 48 - 49

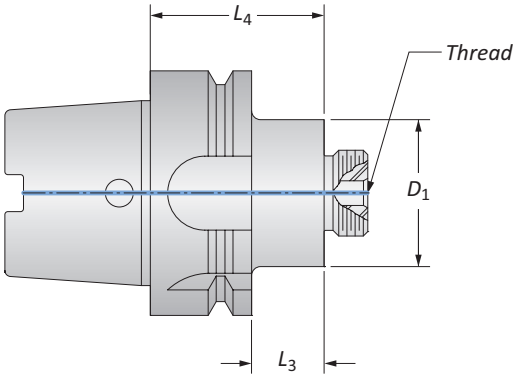
B20: 16

B20: 26 - 45

i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

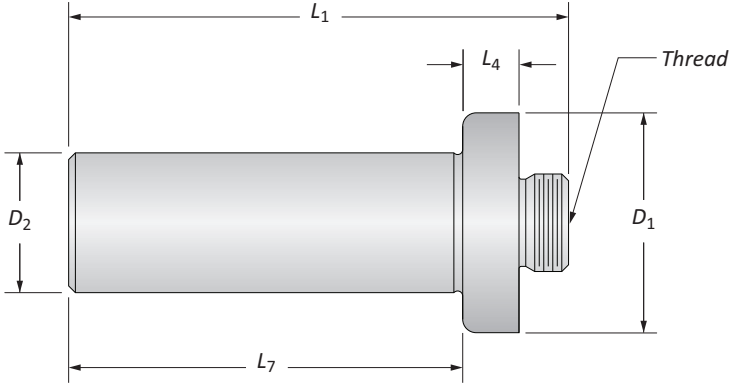
Criterion Master Shanks

HSK | Straight Shank



HSK Shanks

Style	D ₁	Shank			Weight	Thread	Part No.
		L ₃	L ₄				
i	HSK63	1.500	0.730	1.750	1.820 (lbs)	7/8 - 20	CB1500-HSK63A
	HSK63	2.000	0.730	1.750	2.090 (lbs)	7/8 - 20	CB2000-HSK63A
	HSK63	3.000	0.500	2.150	3.200 (lbs)	1 1/2 - 18	CB3000-HSK63A
	HSK100	1.500	0.500	2.270	6.300 (lbs)	7/8 - 20	CB1500-HSK100A
	HSK100	2.000	0.500	2.270	6.470 (lbs)	7/8 - 20	CB2000-HSK100A
	HSK100	3.000	0.500	2.270	7.180 (lbs)	1 1/2 - 18	CB3000-HSK100A



Straight Shanks

D ₁	D ₂	Shank			Weight	Thread	Part No.
		L ₄	L ₇	L ₁			
i	1.110	0.500	0.250	2.000	2.690	0.240 (lbs)	SS0500-087520
	1.110	0.625	0.250	2.370	3.060	0.340 (lbs)	SS0625-087520
	1.110	0.750	0.250	2.750	3.440	0.480 (lbs)	SS0750-087520
	1.110	1.000	0.250	3.120	3.810	0.820 (lbs)	SS1000-087520
	1.860	0.750	0.250	3.120	3.870	0.810 (lbs)	SS0750-150018
	1.860	1.000	0.250	3.120	3.870	1.110 (lbs)	SS1000-150018
	1.860	1.250	0.250	3.880	4.630	1.760 (lbs)	SS1250-150018
	1.860	1.500	0.250	4.630	5.380	2.720 (lbs)	SS1500-150018
	2.000	2.000	-	6.380	6.880	5.850 (lbs)	SS2000-150018

Key on B20-1

B20: 62 - 63

B20: 57 - 59

B20: 48 - 49

B20: 16

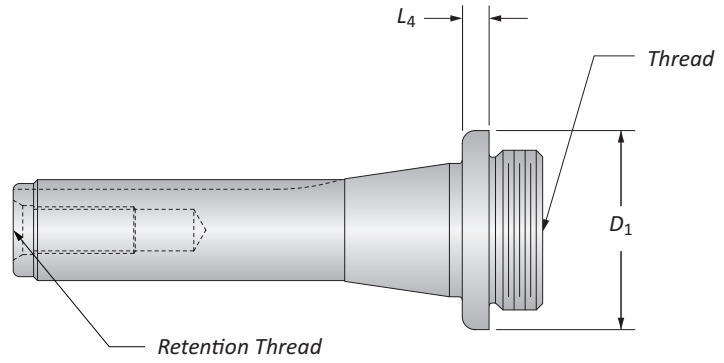
B20: 26 - 45

i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

A DRILLING
B BORING
C REAMING
D BURNISHING
E THREADING
X SPECIALS

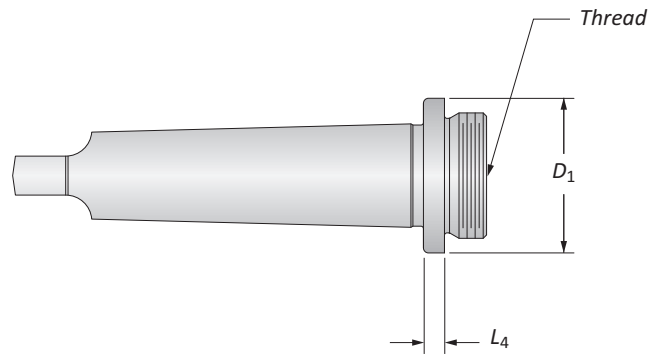
Criterion Shanks

R-8 | Morse Taper



R-8 Shanks

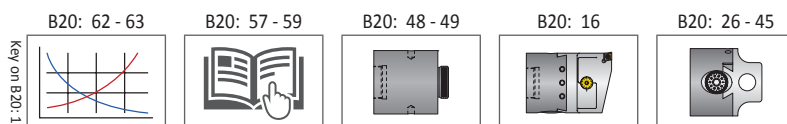
	Shank					
	D_1	L_4	Weight	Thread	Retention Thread	Part No.
i	1.110	0.470	0.990 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	$\frac{7}{16}$ - 20	R8-087520
	1.860	0.370	1.270 (lbs)	1- $\frac{1}{2}$ - 18	$\frac{7}{16}$ - 20	R8-150018



Morse Taper Shanks

	Shank					
	Style	D_1	L_4	Weight	Thread	Part No.
	2 Taper	1.110	0.250	0.380 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	MT2-375THD87520*
	2 Taper	1.110	0.250	0.390 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	MT2-087520
	3 Taper	1.110	0.250	0.710 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	MT3-087520
i	3 Taper	1.860	0.250	1.000 (lbs)	1- $\frac{1}{2}$ - 18	MT3-150018
	4 Taper	1.230	0.250	1.350 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	MT4-087520
	4 Taper	1.860	0.250	1.700 (lbs)	1- $\frac{1}{2}$ - 18	MT4-150018
	5 Taper	1.860	0.250	3.770 (lbs)	1- $\frac{1}{2}$ - 18	MT5-150018

*Item features a $\frac{3}{8}$ - 16 thread instead of tang

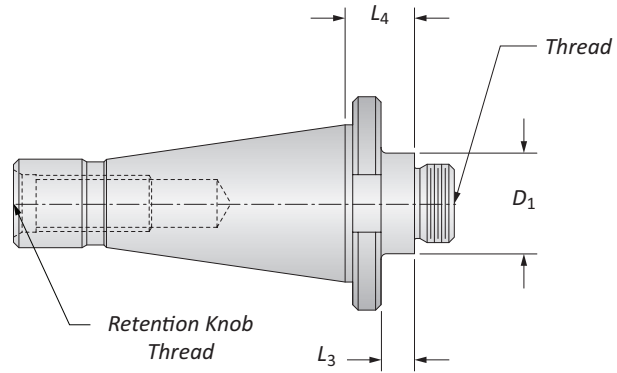


i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

A DRILLING
B BORING
C REAMING
D BURNISHING
E THREADING
X SPECIALS

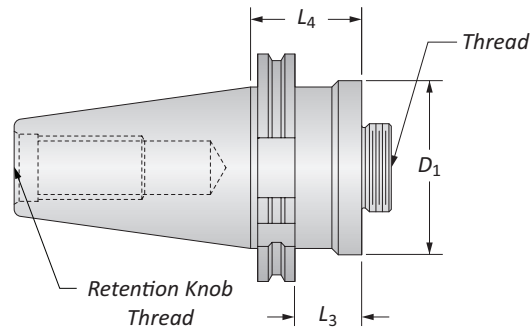
Criterion Master Shanks

NMTB Taper | DIN69871A



NMTB Taper Shanks

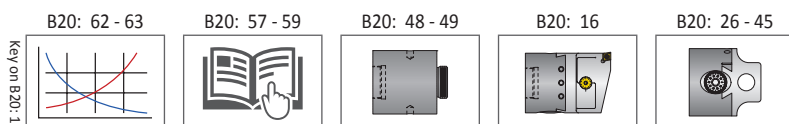
Style	D_1	L_3	L_4	Shank			Part No.
				Weight	Thread	Retention Thread	
NMTB 30	1.120	0.370	0.790	0.810 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	$\frac{1}{2}$ - 13	NMTB30-087520
NMTB 30	1.850	0.630	1.050	1.190 (lbs)	$1\frac{1}{2}$ - 18	$\frac{1}{2}$ - 13	NMTB30-150018
NMTB 40	1.120	0.370	0.770	1.780 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	$\frac{5}{8}$ - 11	NMTB40-087520
NMTB 40	1.850	0.630	1.020	2.310 (lbs)	$1\frac{1}{2}$ - 18	$\frac{5}{8}$ - 11	NMTB40-150018
NMTB 50	1.970	0.510	1.250	6.750 (lbs)	$\frac{7}{8}$ - 20	1 - 8	NMTB50-087520
NMTB 50	1.870	0.400	1.210	6.870 (lbs)	$1\frac{1}{2}$ - 18	1 - 8	NMTB50-150018
NMTB 50	3.380	0.500	1.250	8.320 (lbs)	$2\frac{1}{4}$ - 10	1 - 8	NMTB50-225010



DIN 69871A

D_1	L_3	L_4	Shank			Part No.
			Weight	Thread	Retention Thread	
38.00	19.00	38.40	1.18 (kg)	$\frac{7}{8}$ - 20	M16 x 2.0	CB038M-DIN40
50.00	22.00	41.50	1.18 (kg)	$\frac{7}{8}$ - 20	M16 x 2.0	CB050M-DIN40
76.00	45.00	48.00	1.68 (kg)	$1\frac{1}{2}$ - 18	M16 x 2.0	CB076M-DIN40
38.00	19.00	38.40	3.36 (kg)	$\frac{7}{8}$ - 20	M24 x 3.0	CB038M-DIN50
50.00	22.00	41.50	3.45 (kg)	$\frac{7}{8}$ - 20	M24 x 3.0	CB050M-DIN50
76.00	22.00	48.00	3.66 (kg)	$1\frac{1}{2}$ - 18	M24 x 3.0	CB076M-DIN50

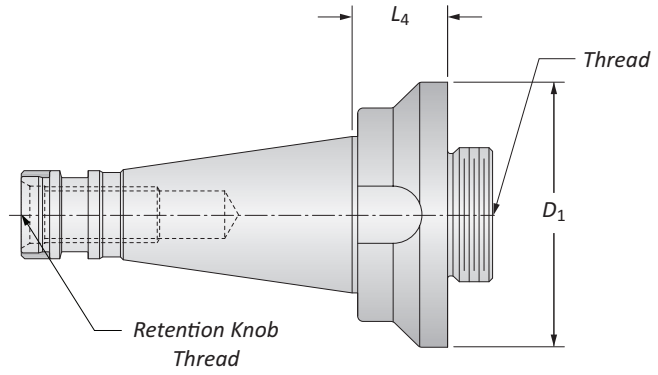
NOTE: Taper ground to AT3 tolerance



i = Imperial (in)
m = Metric (mm)

Criterion Shanks

DIN 2080



DIN 2080

		Shank					Part No.	
		D_1	L_3	L_4	Weight	Thread	Retention Thread	
m		50.00	17.00	25.70	0.45 (kg)	$\frac{7}{8}$ - 20	M12	CB050M-ISO30
		50.00	11.00	27.70	0.91 (kg)	$\frac{7}{8}$ - 20	M16	CB050M-ISO40
		76.00	22.00	27.70	1.32 (kg)	1½ - 18	M16	CB076M-ISO40
		50.00	11.00	39.40	2.88 (kg)	$\frac{7}{8}$ - 20	M24	CB038M-ISO50
		76.00	36.00	39.40	3.36 (kg)	1½ - 18	M24	CB076M-ISO50

A
DRILLING
B
BORING
C
REAMING
D
BURNISHING
E
THREADING
X
SPECIALS

Key on B20: 1

B20: 62 - 63

B20: 57 - 59

B20: 48 - 49

B20: 16





B20: 26 - 45

i = Imperial (in)
m = Metric (mm)



Criterion Accessories

Insert Screws | Drivers | Pin Spanner Wrenches

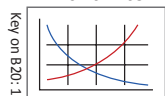
Insert Screws & Drivers

 Insert Form	 Part No.	 Thread	 Part No.	Technical Information	
				Torque Specs	Key Size
WBGX0301..	215377	M2x4	115537	0.6 (Nm)	T6
CC..215.. CC..0602..	115676	M2.5x5	115590	1.2 (Nm)	T8
CC..32500 CC..09T3 (<Ø37mm)	115672	M3.5x7.5	115664	3.0 (Nm)	T15
CC..32500 CC..09T3 (<Ø36mm)	115673	M3.5x9	115664	3.0 (Nm)	T15
CC..43.. CC..1204..	215149	M4.5x11.5	215150	5.0 (Nm)	T20
TC..215.. TC..1102..	115676	M2.5x5	115590	1.2 (Nm)	T8
TC..325.. TC..16T3	115673	M3.5x9	115664	3.0 (Nm)	T15

Pin Spanner Wrenches

 Body Diameter	Pin Spanner Wrench  Part No.
1.000" (25.00mm)	CB1000-PSW
1.250" (32.00mm)	CB1250-PSW
1.500" (38.00mm)	CB1500-PSW
2.000" (38.00mm)	CB2000-PSW
2.500" (63.50mm)	CB2500-PSW
3.000" (76.00mm)	CB3000-PSW
4.000" (101.00mm)	CB4000-PSW

B20: 62 - 63



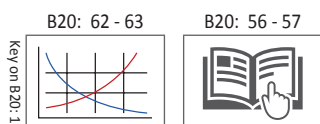
B20: 56 - 57



A DRILLING
B BORING
C REAMING
D BURNISHING
E THREADING
X SPECIALS

Criterion Hardware Kits

Corresponding Boring Head Item Number	Hardware Kit Part No.
CBR-0625CP, CBR-0628TP, CBR-0625SG, CBS-0625CP, CBS-0625TP, CBS-0625SG, CBER16S-SG, CBR16-SG, CBER20S-SG, CBER20-SG, CBER16MS-CP, CBR16M-CP, CBER16MS-TP, CBR16M-TP, CBER20MS-CP, CBER20M-CP, CBER20MS-TP, CBER20M-TP, CBER16S-CP, CBR16-CP, CBER16S-TP, CBR16-TP, CBER20S-CP, CBER20-CP, CBER20S-TP, CBER20-TP	CB0625-HDW
CBS-0750CP, CBS-0750TP, CBS-0750SH, CBR-0750CP, CBR-0750TP, CBR-0750SH, CBER25S-SH, CBER25-SH, CBER25S-CP, CBER25-CP, CBER25S-TP, CBER25-TP, CBER25-TP, CBER25MS-CP, CBER25M-CP, CBER25MS-TP	CB0750-HDW
TMT-0750H, TMT-1000H	TMT0750-HDW
CB1000CC, CB1000TC CBS-1000CP, CBS-1000TP, CBS-1000CPMA, CBS-1000TPMA, CBS-1000SA, CBR-1000CP, CBR-1000TP, CBR-1000CPMA, CBR-1000TPMA, CBR-1000SA, CBER32S-CPMA, CBER32-CPMA, CBER32S-TPMA, CBER32-TPMA, CBER32MS-CPMA, CBER32M-CPMA, CBER32MS-TPMA, CBER32M-TPMA, CBER32S-SA, CBER32-SA, CBER32S-CP, CBER32-CP, CBER32S-TP, CBER32-TP, CBER32MS-CP, CBER32M-CP, CBER32MS-TP, CBER32M-TP, CB1000-TPMA, CB1000-CPMA, CB1000-TP, CB1000-CP	CB1000-HDW
CT1000-0, CT1000-1, CT1000-2	CT1000-HDW
CB025MCC, CB025MTC, CB025M-TPMA, CB025M-CPMA, CB025M-TP, CB025M-CP	CB025M-HDW
CT025M-0, CT025M-1, CT025M-2	CT025M-HDW
CBS1250B, CB1250CC, CB1250TC, CBS-1250CP, CBS-1250TP, CBS-1250CPMA, CBS-1250TPMA, CBS-1250SB, CBR-1250CP, CBR-1250TP, CBR-1250CPMA, CBR-1250TPMA, CBR-1250SB, CBER40S-CPMA, CBER40-CPMA, CBER40S-TPMA, CBER40-TPMA, CBER40S-CPMA, CBER40M-CPMA, CBER40MS-TPMA, CBER40M-TPMA, CBER40S-SB, CBER40-SB, CBER40S-CP, CBER40-CP, CBER40S-TP, CBER40-TP, CBER40MS-CP, CBER40M-CP, CBER40MS-TP, CBER40M-TP, CB1250-TPMA, CB1250-CPMA, CB1250-TP, CB1250-CP	CB1250-HDW
CT1250-0, CT1250-1, CT1250-2	CT1250-HDW
CB032MCC, CB032MTC, CB032M-TPMA, CB032M-CPMA, CB032M-TP, CBO32M-CP	CB032M-HDW
CT032M-0, CT032M-1, CT032M-2	CT032M-HDW
MBS0500B, CB1500CC, CB1500TC, MB002-500, MB002-625, MB002-750, MB152-500, MB152-625, MB152-750, CB-2375A, CB-1500B, CB-1500AMA, CB1500-TPMA, CB1500-CPMA, CB1500-TP, CB1500-CP	CB1500-HDW
CT1500-0, CT1500-1, CT1500-2	CT1500-HDW
SQ-1500B	S1500-HDW
CB038MCC, CB038MTC, CB-038MA, CB-038MB, CB038M-TPMA, CB038M-CPMA, CB038M-TP, CB038M-CP	CB038-HDW
CT038M-0, CT038M-1, CT038-2	CT038M-HDW
SQ-2000B	S2000-HDW
CB2000CC, CB2000TC, CB202B, CB2500BMA CSL-202, CB-202A, CB-202B, CB-2500BMA, CB2000-TPMA, CB2000-CPMA, CB050M-TP, CB050M-CP	CB2000-HDW
CT2000-0, CT2000-1, CT2000-2	CT2000-HDW
CB050MCC, CB050MTC, CB-050MA, CB-050MB, CB-064MBMA, CB050M-TPMA, CB050M-TPMA, CB050M-TPMA, CB050M-CPMA, CB050M-TP, CP050M-CP	CB050M-HDW
CT050M-0, CT050M-1, CT050M-2	CT050M-HDW
SQ-3000D, SQ-3000E	S3000-HDW
CB3000CC, CB3000TC, CB203D, CSL-203, CB-203D, CB-3000DMA, CB3000-TPMA, CB3000-CPMA, CB3000-TP, CB3000-CP	CB3000-HDW
CT3000-0, CT3000-1, CT3000-2	CT3000-HDW
CB076MCC, CB076MTC, CB-076MD, CB-076MDMA, CB076M-TPMA, CB076M-CPMA, CBO76M-TP, CB076M-CP	CB076M-HDW
CT076M-0, CT076M-1, CT076M-2	CT076M-HDW
CB204E, CSL-204, CB-204E, CB4000-TP, CB4000-TP, CB4000-TP, CB4000-CP	CB4000-HDW
CB-101ME, CB101M-TP, CB101-CP	CB101M-HDW
CB206F, CB-206F	CB6000-HDW



Setup Instructions | Standard Adjusting Boring Heads

Adjusting Standard Adjusting Boring Heads (see figure B1)

1. Loosen locking screw (6).
2. Turn dial screw (3) to desired graduation.
3. Tighten locking screw (6) to proper torque spec (laser marked on tool).

IMPORTANT: Do not loosen the gib screws (5). It can cause poor performance.

NOTE: To machine smaller bore diameters, turn dial screw (3) counterclockwise one full rotation to remove any backlash. Once backlash is mitigated, turn dial screw (3) clockwise to desired graduation.

No.	Part
1	Bar holder
2	Boring head body
3	Dial screw
4	Bar holder set screws
5	Gib screws (DO NOT ADJUST)
6	Locking screw

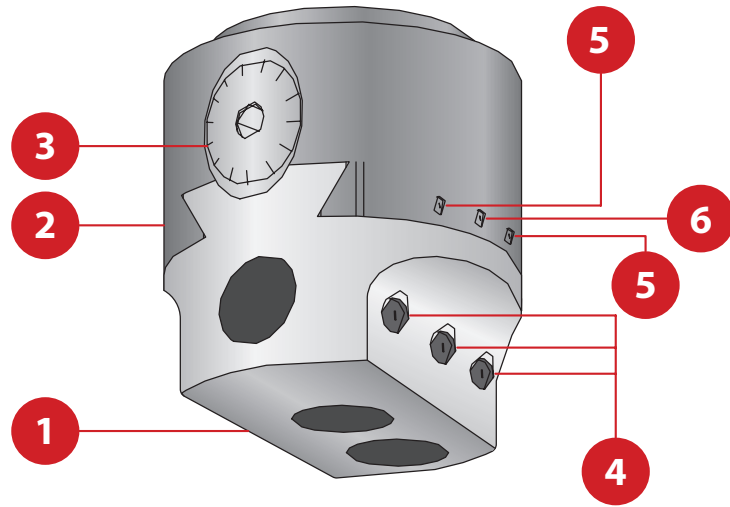
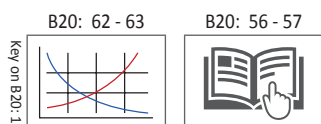


Figure B1



A DRILLING
B BORING
C REAMING
D BURNISHING
E THREADING
X SPECIALS

Setup Instructions | Micro Adjusting Boring Heads

Adjusting Micro Adjusting Setting Boring Heads (see figure B2)

1. Loosen locking screw (6).
2. Turn dial screw (3) to desired graduation to make macro adjustment.
3. Tighten locking screw (6) to proper torque spec (laser marked on tool).
4. Turn micro adjusting dial screw (4) clockwise to desired graduation to make micro adjustment. Locking of micro adjustment dial screw (4) is not required.

IMPORTANT: Do not loosen the gib screws (5). It can cause poor performance.

NOTE: To machine smaller bore diameter, turn dial (3) counterclockwise one full rotation to remove any backlash. Once backlash is mitigated, turn dial screw (3) clockwise to desired graduation.

NOTE: The micro adjusting dial screws only have a total range of 0.006" (0.152mm) on diameter. To zero, turn dial (4) clockwise until dial screw bottoms out. Turn the dial (4) two complete turns counterclockwise. Turn dial (4) one half turn clockwise. Dial is now centered for 0.003" (0.076mm) positive or negative travel.

No.	Part
1	Insert holder
2	Boring head body
3	Dial screw
4	Micro adjusting dial screw
5	Gib screws (DO NOT ADJUST)
6	Locking screw

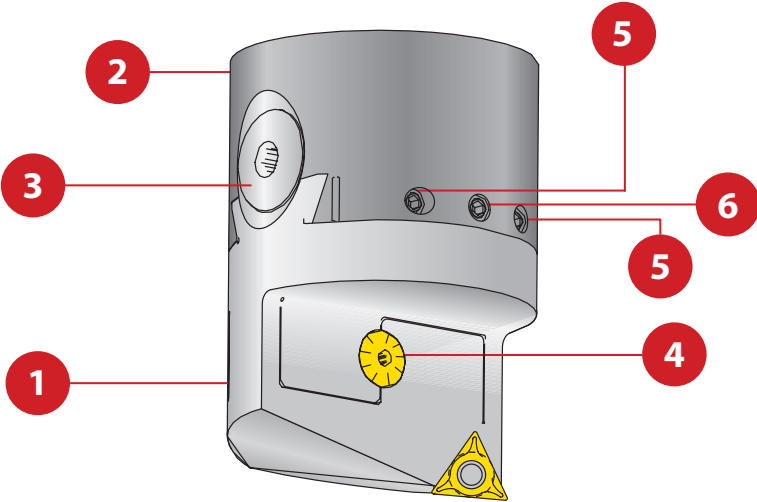
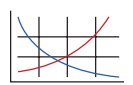



Figure B2

Key on B20-1

B20: 62 - 63



B20: 56 - 57

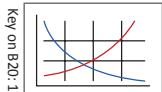


Technical Information

Assembly Item Number	Lock Screw	Torque Specs				Insert Torx Screw Driver Size
		Locking Screw Allen Key Size	Dial Adjust Allen Key Size	Micro Adjusting Dial Allen Key Size	Clamping Screw Allen Key Size	
MBS0500B	1.4 (Nm)	5/64	5/32	-	1/8	-
CBS1250B	0.7 (Nm)	1/16	5/32	-	1/8	-
MDS0625	1.4 (Nm)	9/64	7/64	-	-	T8
MDS0750	1.5 (Nm)	5/32	7/64	-	-	T15
MDS16M	1.4 (Nm)	2.5mm	2.5mm	-	-	T8
MDS20M	1.5 (Nm)	3.0mm	2.5mm	-	-	T15
CB1000CC	0.6 (Nm)	0.050	5/32	3/32	-	T8
CB1000TC	0.6 (Nm)	0.050	5/32	3/32	-	T8
CB1250CC	0.7 (Nm)	1/16	5/32	3/32	-	T8
CB1250TC	0.7 (Nm)	1/16	5/32	3/32	-	T8
CB1500CC	1.4 (Nm)	5/64	5/32	7/64	-	T15
CB1500TC	1.4 (Nm)	5/64	5/32	7/64	-	T15
CB2000CC	2.3 (Nm)	3/32	5/32	7/64	-	T15
CB2000TC	2.3 (Nm)	3/32	5/32	7/64	-	T15
CB3000CC	5.3 (Nm)	1/8	1/4	7/64	-	T15
CB3000TC	5.3 (Nm)	1/8	1/4	7/64	-	T15
CB025MCC	0.6 (Nm)	1.5mm	4.0mm	2.5mm	-	T8
CB025MTC	0.6 (Nm)	1.5mm	4.0mm	2.5mm	-	T8
CB032MCC	0.7 (Nm)	2.0mm	4.0mm	2.5mm	-	T8
CB032MTC	0.7 (Nm)	2.0mm	4.0mm	2.5mm	-	T8
CB038MCC	1.4 (Nm)	2.0mm	4.0mm	3.0mm	-	T15
CB038MTC	1.4 (Nm)	2.0mm	4.0mm	3.0mm	-	T15
CB050MCC	2.3 (Nm)	2.5mm	4.0mm	3.0mm	-	T15
CB050MTC	2.3 (Nm)	2.5mm	4.0mm	3.0mm	-	T15
CB076MCC	5.3 (Nm)	3.0mm	6.0mm	3.0mm	-	T15
CB076MTC	5.3 (Nm)	3.0mm	6.0mm	3.0mm	-	T15
CB2500BMA	2.3 (Nm)	3/32	1/4	7/64	7/32	-
CB202B	2.3 (Nm)	3/32	5/32	-	5/32	-
CB203D	5.3 (Nm)	1/8	1/4	-	7/32	-
CB204E	12.4 (Nm)	5/32	1/4	-	7/32	-
CB206F	12.4 (Nm)	5/32	5/16	-	1/4	-

B20: 62 - 63

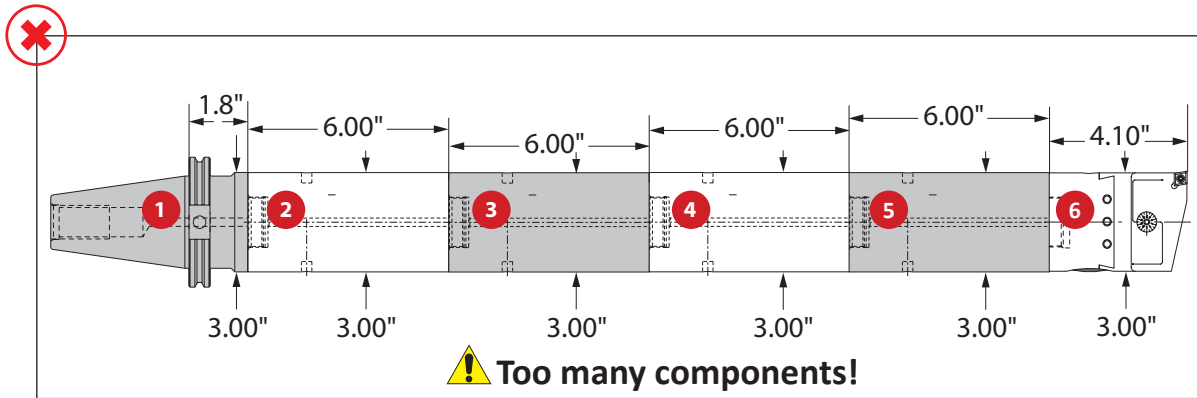
B20: 56 - 57



A DRILLING
B BORING
C REAMING
D BURNISHING
E THREADING
X SPECIALS

Guidelines for Not Exceeding Recommended Length to Diameter Ratio

To calculate, see graphics below:



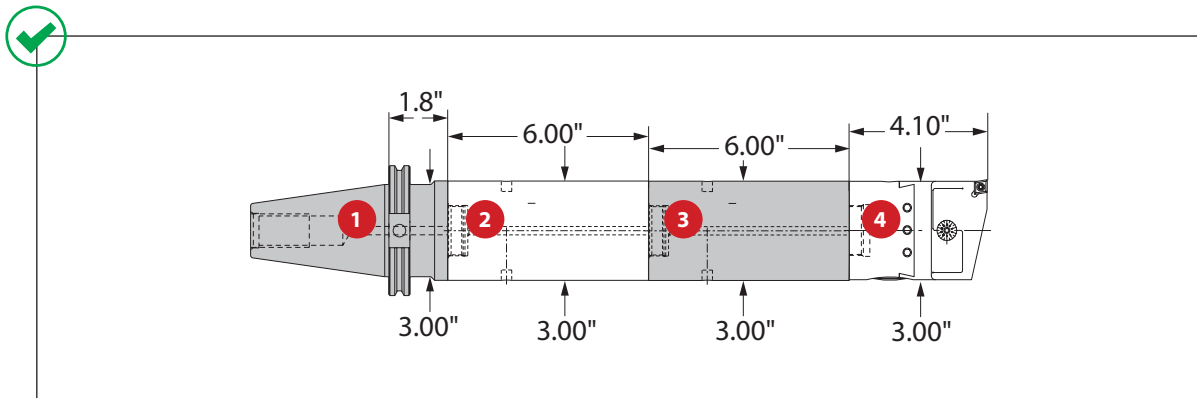
*Length to diameter ratio is calculated using body diameters, not cutting diameter.

Step 1: Find L : D by component

- 1 $0.6 = 1.88/3.00$
- 2 $2.0 = 6.00/3.00$
- 3 $2.0 = 6.00/3.00$
- 4 $2.0 = 6.00/3.00$
- 5 $2.0 = 6.00/3.00$
- 6 $1.4 = 4.10/3.00$

Step 2: Add each L : D Average

- 0.6
 - 2.0
 - 2.0
 - 2.0
 - 2.0
 - 2.0
 - + 1.4
 - 10.0 = L : D ratio**
- Too Long!**



*Length to diameter ratio is calculated using body diameters, not cutting diameter.

Step 1: Find L : D by component

- 1 $0.6 = 1.88/3.00$
- 2 $2.0 = 6.00/3.00$
- 3 $2.0 = 6.00/3.00$
- 4 $1.4 = 4.10/3.00$

Step 2: Add each L : D Average

- 0.6
- 2.0
- 2.0
- 2.0
- + 1.4
- 6.0 = L : D ratio**

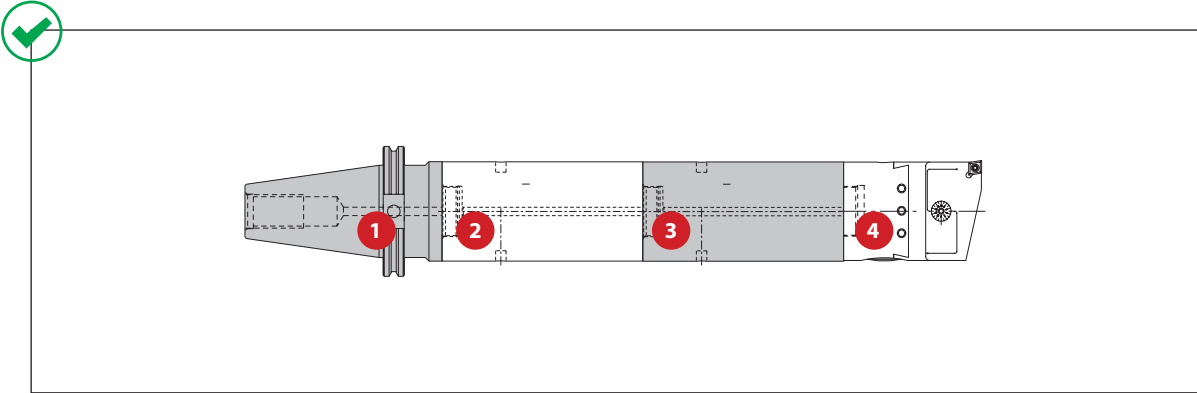
WARNING Tool failure can cause serious injury. To prevent:

- Do not exceed recommended 9xD length to diameter ratio or exceed 4 total components (including shank)

Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department. ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

Calculating Tool Assembly Weight

To calculate, see graphics below:



Step 1: Find weight for each component

Example:

Boring Range	Thread Connection	4 Boring Head		Weight	Insert Form	Order Number
		L ₁	D ₂			
1.050 - 1.320	¾ - 20	2.690	1.000	0.50 (lbs)	CC..215...	CB1000CC
1.050 - 1.320	¾ - 20	2.690	1.000	0.50 (lbs)	TC..215...	CB1000TC
1.300 - 1.600	¾ - 20	2.900	1.250	0.80 (lbs)	CC..215...	CB1250CC
1.300 - 1.600	¾ - 20	2.900	1.250	0.80 (lbs)	TC..215...	CB1250TC
1.585 - 2.700	¾ - 20	3.200	1.500	1.30 (lbs)	CC..325...	CB1500CC
1.585 - 2.700	¾ - 20	3.200	1.500	1.30 (lbs)	TC..325...	CB1500TC
2.060 - 3.320	¾ - 20	3.590	2.000	2.40 (lbs)	CC..325...	CB2000CC
2.060 - 3.320	¾ - 20	3.590	2.000	2.40 (lbs)	TC..325...	CB2000TC
3.065 - 5.065	1½ - 18	4.100	3.000	5.80 (lbs)	CC..325...	CB3000CC
3.065 - 5.065	1½ - 18	4.100	3.000	5.80 (lbs)	TC..325...	CB3000TC
27.00 - 33.00	¾ - 20	68.35	25	0.23 (kg)	CC..0602...	CB025MCC
27.00 - 33.00	¾ - 20	68.35	25	0.23 (kg)	TC..1102...	CB025MTC
33.00 - 41.00	¾ - 20	73.65	32	0.36 (kg)	CC..0602...	CB032MCC
33.00 - 41.00	¾ - 20	73.65	32	0.36 (kg)	TC..1102...	CB032MTC
41.00 - 68.00	¾ - 20	81.25	38	0.59 (kg)	CC..09T3...	CB038MCC
41.00 - 68.00	¾ - 20	81.25	38	0.59 (kg)	TC..16T3...	CB038MTC
53.00 - 84.00	¾ - 20	91.30	50	1.09 (kg)	CC..09T3...	CB050MCC
53.00 - 84.00	¾ - 20	91.30	50	1.09 (kg)	TC..16T3...	CB050MTC
78.00 - 128.00	1½ - 18	104.25	76	2.36 (kg)	CC..09T3...	CB076MCC
78.00 - 128.00	1½ - 18	104.25	76	2.36 (kg)	TC..16T3...	CB076MTC

Imperial (in) = 0.00005" adjustment on diameter
 Metric (mm) = 0.001mm adjustment on diameter

Step 2: Calculate total assembly weight

$$\begin{array}{r}
 1 \quad 8.03 \text{ lbs} \\
 2 \quad 11.50 \text{ lbs} \\
 3 \quad 11.50 \text{ lbs} \\
 + 4 \quad 5.80 \text{ lbs} \\
 \hline
 36.83 \text{ lbs}
 \end{array}$$

Step 3: Consult machine tool builder to ensure tool assembly weight does not exceed machine capabilities.

⚠ WARNING Exceeding weight capacity for machine tool spindle and tool changer can cause machine damage and/or serious injury. To prevent:
 - Consult machine tool builder for machine's weight limitations.
 Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

Recommended Cutting Data | Imperial (inch)

ISO	Material	(BHN) Hardness	Grade	*Speed SFM	Recommended Feed (inch / tooth)			
					Nose Radius			
					0.004"	0.008"	0.016"	0.031"
P	Free Machining Steel 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 250	Carbide	525 - 975	0.001 - 0.003	0.002 - 0.005	0.004 - 0.006	0.006 - 0.009
	Low Carbon Steel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 275	Carbide	475 - 925	0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008
	Medium Carbon Steel 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 325	Carbide	475 - 825	0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008
	Alloy Steel 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 375	Carbide	400 - 700	0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008
	High Strength Alloy 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 400	Carbide	325 - 600	0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008
	Structural Steel A36, A285, A516, etc.	100 - 350	Carbide	475 - 925	0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008
	Tool Steel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	150 - 250	Carbide	325 - 600	0.001 - 0.002	0.002 - 0.003	0.003 - 0.004	0.004 - 0.006
S	High Temp Alloy Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	Carbide	100 - 225	0.001 - 0.002	0.002 - 0.003	0.003 - 0.005	0.004 - 0.006
	Titanium Alloy	140 - 310	Carbide	125 - 300	0.001 - 0.002	0.002 - 0.003	0.003 - 0.005	0.004 - 0.006
	Aerospace Alloy S82	185 - 350	Carbide	125 - 300	0.001 - 0.002	0.002 - 0.003	0.003 - 0.005	0.004 - 0.006
M	Stainless Steel 400 Series 416, 420, etc.	185 - 350	Carbide	300 - 525	0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.003 - 0.004	0.004 - 0.006
	Stainless Steel 300 Series 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	Carbide	300 - 525	0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.003 - 0.004	0.004 - 0.006
	Super Duplex Stainless Steel	135 - 275	Carbide	300 - 525	0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.003 - 0.004	0.004 - 0.006
H	Wear Plate	400 - 600	Carbide	100 - 200	0.001 - 0.002	0.002 - 0.003	0.003 - 0.004	0.004 - 0.006
	Hardened Steel	300 - 500	Carbide	125 - 275	0.001 - 0.002	0.002 - 0.003	0.003 - 0.004	0.004 - 0.006
K	SG / Nodular Cast Iron	120 - 320	Carbide	475 - 850	0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008
	Grey / White Iron	180 - 320	Carbide	600 - 1000	0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008
N	Cast Aluminum	30 - 180	Carbide	850 - 1000	0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008
	Wrought Aluminum	30 - 180	Carbide	675 - 1000	0.001 - 0.003	0.002 - 0.005	0.004 - 0.006	0.006 - 0.009
	Aluminum Bronze	100 - 250	Carbide	475 - 925	0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.004 - 0.005	0.005 - 0.008
	Brass	100	Carbide	675 - 1000	0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008
	Copper	60	Carbide	325 - 600	0.001 - 0.002	0.002 - 0.003	0.003 - 0.004	0.004 - 0.005

*Not to exceed max recommended RPM for boring head

Deep Hole Boring Speed Adjustment

⚠ For Dynamic Boring Tool Length			
Boring Type	7xD	8xD	9xD
Finishing	0.70	0.50	0.30

Recommended Speed Example

If the recommended speed for a finish boring assembly under 5xD is 400 SFM, then the speed for an 8xD finish boring assembly in the same application would be 200 SFM. (400 SFM x 0.50 = 200 SFM)	
5xD = 400 SFM	8xD = 200 SFM

IMPORTANT: Max spindle speed refers to maximum possible speed for individual boring head and is not a recommended parameter. Refer to page B20: 62 for recommended application specific parameters. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.
ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

⚠ WARNING Tool failure can cause serious injury. To prevent:

- Do not exceed recommended 9xD length to diameter ratio or exceed 4 total components (including shank)
 - Refer to example on page B20: 60 for calculating length to diameter ratio
- Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.

Recommended Cutting Data | Metric (mm)

ISO	Material	(BHN) Hardness	Grade	*Speed M/min	Recommended Feed (mm / tooth) Nose Radius			
					0.1mm	0.2mm	0.4mm	0.8mm
P	Free Machining Steel 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 250	Carbide	160 - 300	0.02 - 0.07	0.05 - 0.13	0.10 - 0.15	0.15 - 0.23
	Low Carbon Steel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 275	Carbide	145 - 280	0.02 - 0.05	0.05 - 0.10	0.07 - 0.13	0.13 - 0.20
	Medium Carbon Steel 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 325	Carbide	145 - 250	0.02 - 0.05	0.05 - 0.10	0.07 - 0.13	0.13 - 0.20
	Alloy Steel 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 375	Carbide	120 - 210	0.02 - 0.05	0.05 - 0.10	0.07 - 0.13	0.13 - 0.20
	High Strength Alloy 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 400	Carbide	100 - 180	0.02 - 0.05	0.05 - 0.10	0.07 - 0.13	0.13 - 0.20
	Structural Steel A36, A285, A516, etc.	100 - 350	Carbide	145 - 280	0.02 - 0.05	0.05 - 0.10	0.07 - 0.13	0.13 - 0.20
	Tool Steel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	150 - 250	Carbide	100 - 180	0.02 - 0.05	0.05 - 0.07	0.07 - 0.10	0.10 - 0.15
S	High Temp Alloy Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	Carbide	30 - 70	0.02 - 0.05	0.05 - 0.07	0.07 - 0.13	0.10 - 0.15
	Titanium Alloy	140 - 310	Carbide	40 - 90	0.02 - 0.05	0.05 - 0.07	0.07 - 0.13	0.10 - 0.15
	Aerospace Alloy S82	185 - 350	Carbide	40 - 90	0.02 - 0.05	0.05 - 0.07	0.07 - 0.13	0.10 - 0.15
M	Stainless Steel 400 Series 416, 420, etc.	185 - 350	Carbide	90 - 160	0.02 - 0.05	0.05 - 0.10	0.07 - 0.10	0.10 - 0.15
	Stainless Steel 300 Series 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	Carbide	90 - 160	0.02 - 0.05	0.05 - 0.10	0.07 - 0.10	0.10 - 0.15
	Super Duplex Stainless Steel	135 - 275	Carbide	90 - 160	0.02 - 0.05	0.05 - 0.10	0.07 - 0.10	0.10 - 0.15
H	Wear Plate	400 - 600	Carbide	30 - 60	0.02 - 0.05	0.05 - 0.07	0.07 - 0.10	0.10 - 0.15
	Hardened Steel	300 - 500	Carbide	40 - 80	0.02 - 0.05	0.05 - 0.07	0.07 - 0.10	0.10 - 0.15
K	SG / Nodular Cast Iron	120 - 320	Carbide	145 - 260	0.02 - 0.05	0.05 - 0.10	0.07 - 0.13	0.13 - 0.20
	Grey / White Iron	180 - 320	Carbide	180 - 306	0.02 - 0.05	0.05 - 0.10	0.07 - 0.13	0.13 - 0.20
N	Cast Aluminum	30 - 180	Carbide	260 - 306	0.02 - 0.05	0.05 - 0.10	0.07 - 0.13	0.13 - 0.20
	Wrought Aluminum	30 - 180	Carbide	205 - 305	0.02 - 0.07	0.05 - 0.13	0.10 - 0.15	0.15 - 0.23
	Aluminum Bronze	100 - 250	Carbide	145 - 280	0.02 - 0.05	0.05 - 0.10	0.10 - 0.13	0.13 - 0.20
	Brass	100	Carbide	205 - 305	0.02 - 0.05	0.05 - 0.10	0.07 - 0.13	0.13 - 0.20
	Copper	60	Carbide	100 - 180	0.02 - 0.05	0.05 - 0.07	0.07 - 0.10	0.10 - 0.13

*Not to exceed max recommended RPM for boring head

Deep Hole Boring Speed Adjustment

▲ For Dynamic Boring Tool Length			
Boring Type	7xD	8xD	9xD
Finishing	0.70	0.50	0.30

Recommended Speed Example

If the recommended speed for a finish boring assembly under 5xD is 260 M/min, then the speed for an 8xD finish boring assembly in the same application would be 260 M/min. (260 M/min x 0.50 = 130 M/min)

5xD = 260 M/min

8xD = 130 M/min

IMPORTANT: Max spindle speed refers to maximum possible speed for individual boring head and is not a recommended parameter. Refer to page B20: 62 for recommended application specific parameters. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.
ext: 7611 | email: appeng@alliedmachine.com

⚠ WARNING Tool failure can cause serious injury. To prevent:

- Do not exceed recommended 9xD length to diameter ratio or exceed 4 total components (including shank)
 - Refer to example on page B20: 60 for calculating length to diameter ratio
- Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering department.



S.C.A.M.I.®

ROLLER BURNISHING

When your mirror finish still isn't shiny enough, follow your Criterion® boring tool with a S.C.A.M.I. roller burnisher. Contact your local Allied Machine & Engineering representative for more details.



SECTION

C

Reaming

ALVAN® 铰刀

可换头样式 | 单体样式 | 环式



S.C.A.M.I.®

为每种应用提供不同的选择

美国联合机械工程公司很高兴通过与S.C.A.M.I.® s.n.c.签订的独家供货协议提供ALVAN®铰刀，后者是一家提供优质切削刀具的意大利制造商。

除了确保所加工的孔具有严密的公差和尺寸精度之外，这款高性能铰孔产品还能通过高穿透率实现更低的单孔成本，从而使其成为在生产环境中对孔进行精加工的理想选择。通过提供更加一致的孔尺寸和更短的生产周期，它也能被证明是精镗的替代选择。

出色的孔公差	改进孔质量和表面质量	可膨胀设计能够适应磨损
--------	------------	-------------

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。本目录包含重要的安全信息。请务必阅读并遵守所有安全注意事项。



这个三角形是一种安全隐患符号。它用于提醒您注意可能导致刀具故障和严重伤害的潜在安全隐患。

当您在本目录中看到该符号时，请查找可能位于该三角形附近或在附近的文字中提到的相关安全信息。

本目录中也使用了安全信号词，安全信息便出现在这些信号词后面。

警告

警告 (如上所示) 意味着不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具故障和严重伤害。

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

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

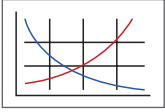
有关最新信息和程序，请访问
www.alliedmachine.com。

参考图标

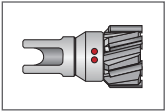
以下图标将始终贯穿本目录，以帮助您在不同的产品之间导航。



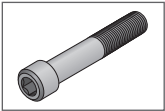
设置/装配信息
与相应的零件有关的详细说明和信息



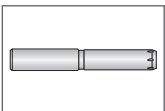
推荐的切削参数
实现最佳安全铰孔的速度和进给推荐值



可更换铰刀头
指的是连接至铰刀心轴的铰刀头选项



可更换铰刀螺钉
指的是将铰刀头连接至铰刀心轴的铰刀头螺钉选项



可更换铰刀心轴
指的是与铰刀头和螺钉连接的铰刀心轴选项



切环
指的是可用的切环选项



通过冷却剂选项
指示本产品采用通过冷却剂



美国联合机械工程公司通过与S.C.A.M.I.® s.n.c.签订的独家供货协议提供ALVAN®铰刀

S.C.A.M.I.这家意大利制造商在生产优质切削刀具方面已有40多年的历史。除了确保所加工的孔具有严密的公差和尺寸精度之外，这款高性能铰孔产品还能通过高穿透率实现更低的单孔成本。这使ALVAN铰刀产品系列成为在生产环境中对孔进行精加工的理想选择。通过提供更加一致的孔尺寸和更短的生产周期，它也能被证明是精镗的替代选择。

如需有关所有美国联合机械工程公司产品的附加信息，请访问www.alliedmachine.com；如需技术援助，请联系我们的应用工程部门。

介绍信息

案例研究示例 2
修磨服务 3
铰孔概述和选择 4 - 7
导入区、涂层、材料和小凹槽 8 - 9

可换头铰刀

产品概述 10
产品命名法 11
刀头 12 - 13
螺钉 14 - 15
心轴 16 - 19

单体铰刀

产品概述 20
产品命名法 21
单体铰刀 22 - 29

环式铰刀

产品概述 30
产品命名法 31
切环 32 - 33
心轴 34 - 53

刀柄

径向调整刀柄 54 - 59
径向调整转换器 60 - 61

推荐的切削参数

英制 (in)	{	可换头样式 62 - 63
		单体样式 64 - 65
		环式 66 - 67
公制 (mm)	{	可换头样式 68 - 69
		单体样式 70 - 71
		环式 72 - 73

技术信息

设置：可换头样式 74
设置：单体样式 75
设置：环式 76
直径测量 77
TIR测量和调整 78 - 79
故障排除指南 80

案例研究示例

案例研究

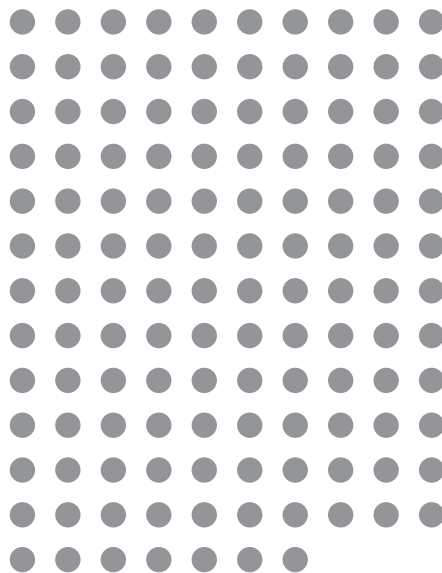


证据就在
数字中

刀具寿命：竞争对手的镗刀
(零件数 = 75)



刀具寿命：ALVAN®单样式铰刀
(零件数 = 3,176)



总成本 **节约**

52%



项目概况： 灰铸铁液压传动零件
刀具解决方案： ALVAN®铰刀 - 单样式

问题：

客户以前使用的是竞争对手的镗刀，运行参数如下：

- 3802 RPM
- 500 SFM
- 0.003 IPR
- 11.41 IPM

这款刀具通过2次走刀加工一个直径为0.5023”，深度为1.20”的孔。

- 循环时间 = 12.6秒
- 刀具寿命 = 75个零件

为了提高生产过程的效率，客户需要延长刀具寿命并降低生产成本。

解决方案：

美国联合机械工程公司推荐ALVAN®单样式铰刀。

- **铰刀** = 92440系列，硬质合金，未涂层，V导入

刀具的运行参数如下：

- 2200 RPM
- 289 SFM
- 0.019 IPR
- 41.80 IPM

这款刀具达到了期望的直径和深度，加工结果也达到了客户的目标。

- 循环时间 = 1.7秒
- 刀具寿命 = 3,176个零件

优势：

客户能够降低生产成本并延长刀具寿命。

- 循环时间**从12.6秒缩短至1.7秒**
- 刀具寿命**从75个零件延长至难以置信的3,176个零件**
- 总成本节约 = 2,407美元 (或52%)



A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

修磨服务

所有ALVAN铰刀均可进行修磨，以帮助降低您的刀具总成本。这项服务由美国联合机械工程公司利用S.C.A.M.I.的专门技术提供。我们将根据样式、收到刀具的日期和订货单通过25 - 35个工作日的交付周期对刀具进行处理。

铰刀样式	交付周期 (工作日)	零件号	修磨零件号
 可换头	25	I7405-SVG-10000	RI7405SVG10000
 单体	35	AL3620I04853	AL3620I04853RP1
 切环	35	AL2TIAI05820	AL2TIAI05820RP1



需要修磨的部件
(已安全地包装好)



订货单



美国联合机械工程公司
Attn: Regrind Department
120 Deeds Drive
Dover, OH 44622
United States

铰孔概述

铰刀样式



可换头
C页: 10 - 19

- 直径范围: 11.80 - 60.60 mm
- 提供固定式或可涨式, 以提高生产率
- 直槽或左旋螺旋槽既可为通孔又可为盲孔提供解决方案
- 圆柱柄或模块柄可改进同心度



单体
C页: 20 - 29

- 直径范围: 5.80 - 32.60 mm
- 提供中央或径向通过冷却
- 可用于通孔或盲孔
- 圆柱柄可改进同心度
- 可膨胀以适应磨损



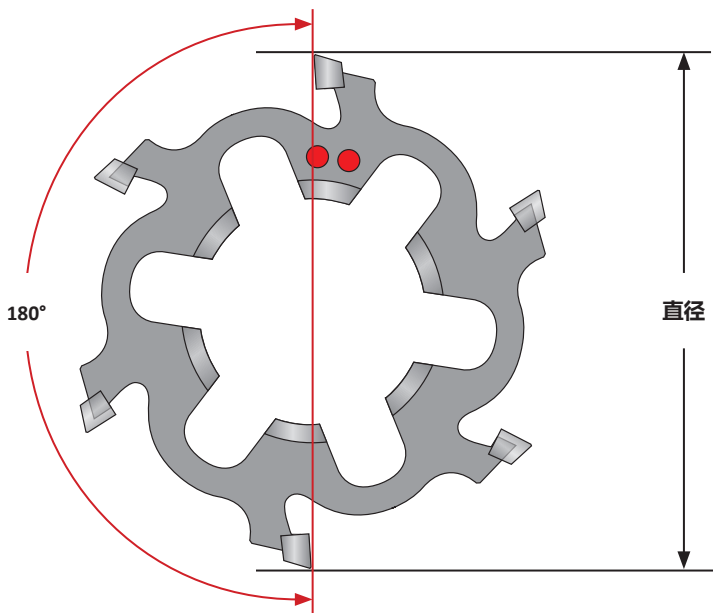
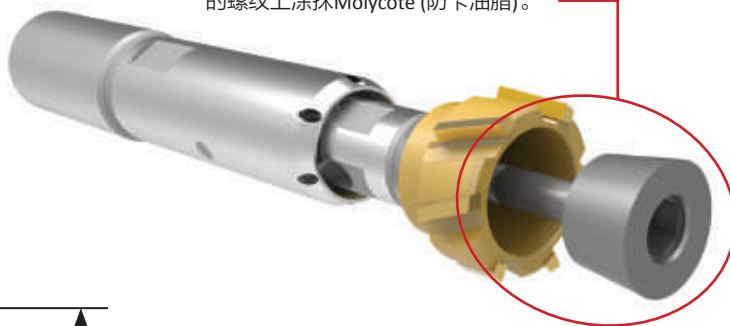
切环
C页: 30 - 53

- 直径范围: 17.60 - 200.60 mm
- 切削刃的位置不对称, 可确保孔具有最佳圆度
- 可适应具有紧密公差的孔, 膨胀可确保完美保持铰孔直径

一般铰孔注意事项

- 如果深度大于 $9 \times D$, 请使用短铰刀加工引孔。然后使用较长的铰刀进行精加工▲。
- 对于盲孔应用, 请务必使用中央冷却剂。如有疑问, 请联系美国联合机械工程公司应用工程部门。
- 对于较软的材料, 可采用较大的机械加工余量。对于较硬的材料, 应采用较小的机械加工余量。
- 一种常见的做法是在通孔应用中快速停止切削以及在超过铰孔深度只有2 mm时爆破。

重要说明: 请务必在用于装配的圆锥座和中心螺钉的螺纹上涂抹Molycote (防卡油脂)。



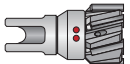
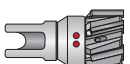
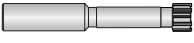

注释: 小凹槽的位置指示哪两个切齿呈180°角相对。应从这两个切齿测量直径。

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施:

- 使用不带支撑衬套的刀柄时, 使用较短的铰刀加工一个深度至少为 $2 \times D$ 的初始孔。
 - 转速超过50 RPM时, 除非铰刀与工件或夹具相接合, 否则, 不要旋转铰刀。
- 针对您的具体应用的工厂技术援助通过我们的应用工程团队提供。

快速选择指南

分类 (按直径)

铰刀样式	0.2283" 5.799 mm	0.4656" 11.800 mm	0.6929" 17.600 mm	1.1024" 28.000 mm	1.2638" 32.100 mm	1.7717" 45.000 mm	2.3858" 60.600 mm	3.7402" 95.000 mm	5.1181" 130.000 mm	6.4961" 165.000 mm	7.8975" 200.600 mm
 可换头 (固定式)		[Red bar]									
 可换头 (可涨式)		[Red bar]									
 单体	[Red bar]										
 切环		[Red bar]									

分类 (按特点)

铰刀样式	公差范围	最快装配	可更换刀头	可膨胀以适应 磨损	提供修磨服务	圆柱柄	模块柄	通过冷却剂 选项
 可换头 (固定式)	H7	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
 可换头 (可涨式)	H6		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
 单体	H6			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
 切环	H6		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

有关如何选择铰刀的更多详细信息，参见下面几页。

铰刀工作原理

铰刀工作原理

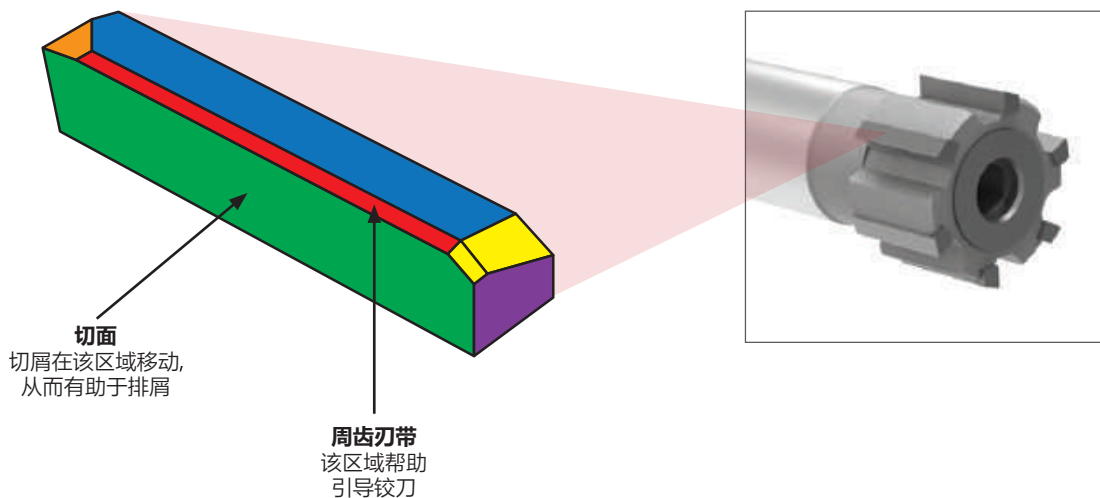
- 在导入区 (3) 进行切削，在切面 (1) 上形成切屑。切屑由冷却剂移除。
- 导入区 (3) 根据应用、工件材料和机械加工余量来定义。
- 周齿刃带 (2) 对于保持良好对准、改进表面粗糙度以及产生类似于抛光的效果而言非常重要。周齿刃带的尺寸取决于直径。
- 周齿刃带 (2) 被制造为在后部逐渐变细。
- 固定式铰刀以精确的锥度值制造而成。可涨式铰刀必须调整至精确的直径。制造商提供的这两种铰刀均已达到公称直径。
- 切削刃等高 (5) 可避免缩回铰刀以停止切削时在工件上留下退刀痕。
- 切削刃前部 (6) 不参与切削；如果需要该特点，则必须提供前部引导区。

何时应用铰刀

- 当要求的直径公差 $\leq IT8$ 时
- 当要求的表面质量 $\geq 63 \mu\text{in}$ ($1.6 \mu\text{mm}$) 时
- 当孔的临界几何特征是圆度和直线度时
- 当大量生产零件时
- 当零件尺寸大且价格昂贵时

切齿的组成要素

- (1) 切面
- (2) 周齿刃带
- (3) 导入/第一刀尖面/第二刀尖面
- (4) 后面
- (5) 切削刃等高
- (6) 切削刃前部



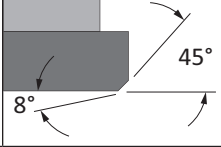

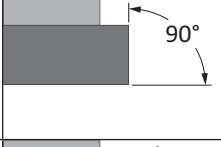

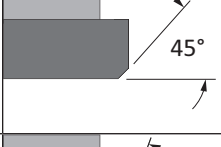



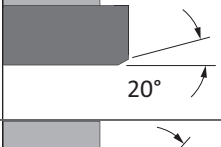

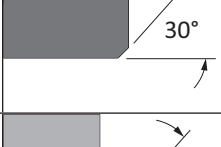



铰刀建议指南

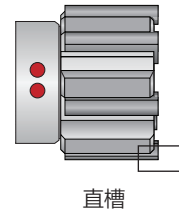
ISO	材料	硬度 (BHN)	通孔				盲孔			
			连续		断续		连续		断续	
			导入	基材和涂层	导入	基材和涂层	导入	基材和涂层	导入	基材和涂层
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	低于150	N或E	未涂层金属陶瓷	E	未涂层金属陶瓷	J	未涂层金属陶瓷	V	未涂层金属陶瓷
		高于150								
	低碳钢 1010、1020、1522、1144等	低于250	N或E	未涂层金属陶瓷	E	未涂层金属陶瓷	J	未涂层金属陶瓷	V	未涂层金属陶瓷
	中碳钢 1030、1040、1050、1140、1151等	低于300	N或E	未涂层金属陶瓷	E	未涂层金属陶瓷	X	未涂层金属陶瓷	V	未涂层金属陶瓷
	合金钢 4140、5140、8640等	低于350	G或M	未涂层金属陶瓷	M	未涂层金属陶瓷	X	未涂层金属陶瓷	G	未涂层金属陶瓷
	高强度合金 4340、4330V、300M等	240 - 450	G或M*	硬质合金Alcrona	M	硬质合金Alcrona	X*	硬质合金Alcrona	G*	硬质合金Alcrona
	结构钢	-	E	金属陶瓷	M	硬质合金TiAlN	X	金属陶瓷	G	硬质合金TiAlN
工具钢	-	M*	硬质合金TiAlN	M*	硬质合金TiAlN	X*	硬质合金TiAlN	G*	硬质合金TiAlN	
S	高温合金	-	G*	硬质合金TiAlN	G*	硬质合金TiAlN	X*	硬质合金TiAlN	G*	硬质合金TiAlN
	钛合金	-	T	硬质合金TiAlN	T	硬质合金TiAlN	T	硬质合金TiAlN	T	硬质合金TiAlN
M	奥氏体不锈钢 304、316等	-	E	硬质合金Alcrona	E	硬质合金Alcrona	X	硬质合金Alcrona	G*	硬质合金Alcrona
	铁素体马氏体不锈钢 416、420、17-4PH、15-5PH等	-	N或E	金属陶瓷或硬质合金Alcrona	E	金属陶瓷或硬质合金Alcrona	X	金属陶瓷或硬质合金Alcrona	G	金属陶瓷或硬质合金Alcrona
K	球墨铸铁 球状 - GS500	低于130	V	硬质合金Alcrona	V	硬质合金Alcrona	J	硬质合金Alcrona	V	硬质合金Alcrona
		高于130		金属陶瓷Alcrona		金属陶瓷Alcrona		金属陶瓷Alcrona		
	灰铸铁 GC15 - GC20 - GC25 - GC35	-	V	硬质合金TiAlN	V	硬质合金TiAlN	J	硬质合金TiAlN	V	硬质合金TiAlN
N	青铜/黄铜/红铜	低于300	E	未涂层硬质合金	E	未涂层硬质合金	X	未涂层硬质合金	G	未涂层硬质合金
	铝合金	硅含量低于7%	V	未涂层硬质合金	V	未涂层硬质合金	V	未涂层硬质合金	G	未涂层硬质合金
		硅含量高于7%	G	未涂层PCD	G	未涂层PCD	G	未涂层PCD		未涂层PCD

*如需延长刀具寿命的特殊槽型，请联系我们的应用工程部门。

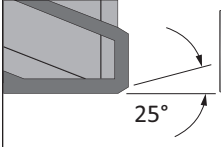
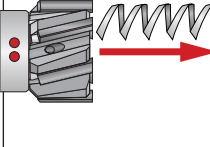
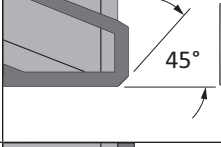
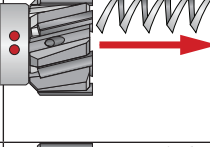
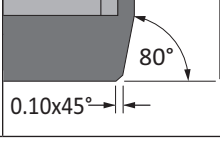
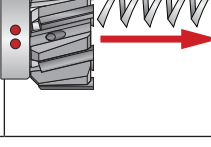
导入角信息

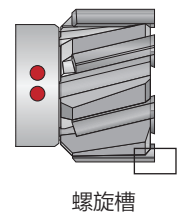
直槽

导入	角	排屑	描述
A			该导入可用于改进表面质量。
F或Y			可用于在孔底切削。将进给降低推荐的切削参数页上所列值的40%。 - F 导入 = 无断屑 - Y 导入 = 有断屑
G或X			标准并且适用于大多数材料。 - G 导入 = 无断屑 - X 导入 = 有断屑
L或W			可实现改进的直线度。将进给降低推荐的切削参数页上所列值的40%。 - L 导入 = 无断屑 - W 导入 = 有断屑
N			通孔的理想选择。最多可将进给提高至推荐的切削参数页上所列值的100%。
T			适用于钛基合金。
V或J			适用于大多数材料，可延长刀具寿命 - V 导入 = 无断屑 - J 导入 = 有断屑



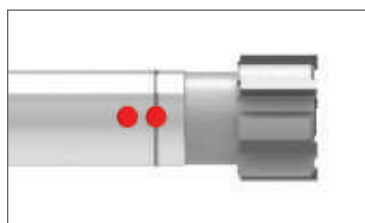
螺旋槽(左旋) - 仅限通孔应用

导入	角	排屑	描述
E			标准并且适用于大多数材料。 注释 ：仅限通孔应用。
M			在工件材料是硬度高于200 BHN的钢时可实现更高的穿透率。 注释 ：仅限通孔应用。
K			对于盲孔应用中易于排出的小切屑具有出色的断屑性能。需要将进给速率提高50%，因此具有比其他导入更短的刀具寿命。



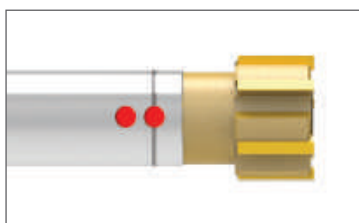
涂层、切削材料和小凹槽指示

涂层信息



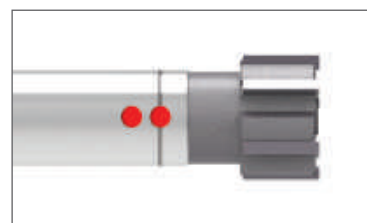
未涂层

有色金属应用的理想选择



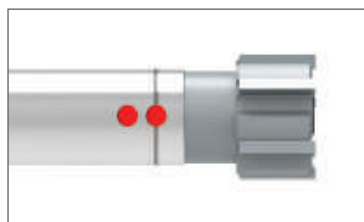
TiN (N)

通用应用的理想选择



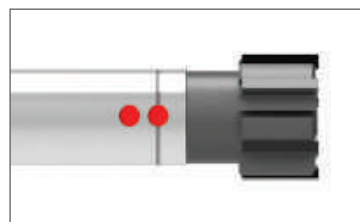
TiAlN (A)

提供更高的耐热性以延长
刀具寿命



TiCN (C)

提供改进的表面质量



Alcrona (K)

提供出色的耐磨性，
并且能够帮助提高切削速度

切削材料信息

材料	指示	详细信息
硬质合金	K	一种适用于所有常规铰孔应用的精细硬质合金。 建议在刚性不佳且必须降低速度时使用。
金属陶瓷	S	金属陶瓷具有较高的耐磨性，建议用于磨蚀性和速度较高的应用。 不建议用于刚性差的工况或中断切削。

小凹槽指示

材料	指示	可换头样式	单体样式	环式
硬质合金	两个小凹槽			
金属陶瓷	带线条的两个小凹槽			

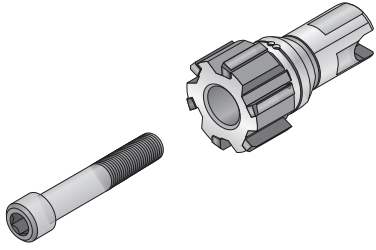
注释：小凹槽的位置指示哪两个切齿呈180°角相对

可换头铰刀

产品概述

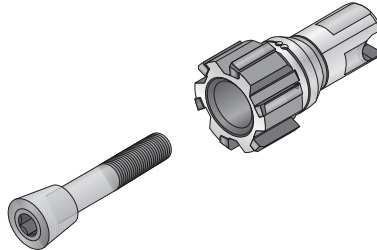
固定式

- 不可膨胀直径
- 锁紧螺钉是直的 (没有锥度)
- 允许在机床上更换
- 能够达到H7直径公差
- 提供直槽和左旋螺旋槽
- 可进行修磨



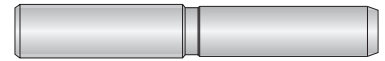
可涨式

- 直径可膨胀 (公称直径的1%) 以适应磨损
- 锥形锁紧螺钉
- 需要设置直径
- 能够达到严密的直径公差 ($\pm 0.0002''$ (0.005 mm))
- 提供直槽和左旋螺旋槽
- 可进行修磨



心轴

- 提供3种长度: 短、标准和长
- 铰刀头的设计使多种直径的刀头都能在同一心轴内使用, **从而降低库存需求**
- 同一心轴既可使用固定式, 又可使用可涨式
- 可为通孔和盲孔应用都提供冷却剂选项



未涂层



TiN涂层



TiAlN涂层



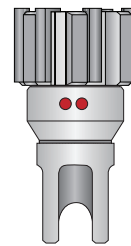
TiCN涂层



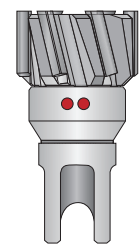
Alcrona涂层

可用心轴柄:

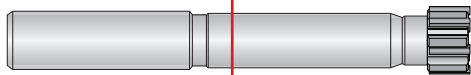
- 圆柱柄
- 模块化接头



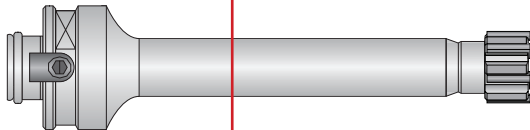
直槽



左旋螺旋槽



短



标准长度



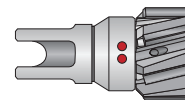
长

刀头类型	涂层/未涂层	交付周期 (工作日) (取决于件数)		
		≤ 5	6 - 19	≥ 20
固定式	涂层	15	25	25
	未涂层	10	20	20
可涨式	涂层	20	25	30
	未涂层	15	20	25

产品命名法

可换头样式较刀头

I	77	00	-	K	N	G	-	18000
1	2	3		4	5	6		7

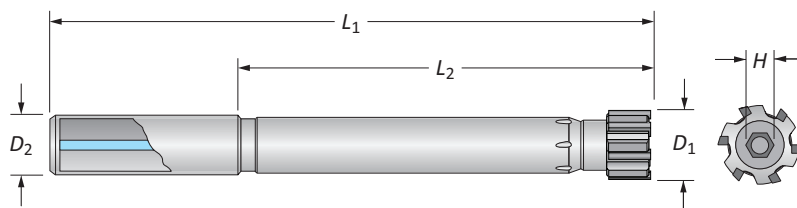


注释: 如果要对刀具进行修磨, 请在产品编号前面加上一个“R”

1. 刀柄尺寸 空白 = 公制 I = 英制	2. 槽样式 74 = 直槽 77 = 左旋螺旋槽	3. 刀头样式 00 = 固定式 05 = 可涨式	4. 基材 K = 硬质合金 S = 金属陶瓷	5. 涂层 L = 未涂层硬质合金 V = 未涂层金属陶瓷 N = TiN C = TiCN A = TiAlN K = Alcrona
6. 导入 E、M、K = 左旋螺旋槽 A、F、G、L、N、T、V = 直槽 J、W、X、Y = 直槽, 带断屑槽	7. 直径 XX.XXX = 公制 X.XXXX = 英制			

参考说明

符号	属性
D_1	较刀头直径
D_2	刀柄直径
L_1	总长度
L_2	切削长度
H	内六角扳手 (列出螺钉)



构建您的成套工具

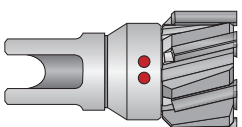
您总共需要3种部件才能将您的可换头较刀装配完成。螺钉和心轴的产品编号列在其各自的页面上。然而, 在刀头所在的页面上有一份指南。您必须遵照该指南构建您所需较刀头的产品编号。

心轴总成的产品编号列在其各自的页面上。您无需构建心轴编号。



1

选择您的刀头



2

选择您的螺钉



3

选择您的心轴



可换头

固定

构建您的零件号

1 系列	7400系列	7700系列																																																																																				
2 槽样式	直槽	螺旋槽 (左旋)																																																																																				
3 硬质合金材质和涂层代码	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>未涂层</th> <th>TiN</th> <th>TiCN</th> <th>TiAlN</th> <th>Alcrona</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <th>硬质合金</th> <td>KL</td> <td>KN</td> <td>KC</td> <td>KA</td> <td>KK</td> </tr> <tr> <th>金属陶瓷</th> <td>SV</td> <td>SN</td> <td>SC</td> <td>SA</td> <td>SK</td> </tr> </tbody> </table>			未涂层	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona	硬质合金	KL	KN	KC	KA	KK	金属陶瓷	SV	SN	SC	SA	SK																																																																		
	未涂层	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona																																																																																	
硬质合金	KL	KN	KC	KA	KK																																																																																	
金属陶瓷	SV	SN	SC	SA	SK																																																																																	
4 导入建议	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>T</th> <th>F</th> <th>N</th> <th>G</th> <th>L</th> <th>A</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <th>P</th> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td>◐</td> <td>○</td> </tr> <tr> <th>S</th> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>◐</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <th>M</th> <td></td> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td>◐</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <th>H</th> <td></td> <td></td> <td>◐</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <th>K</th> <td>○</td> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>◐</td> </tr> <tr> <th>N</th> <td></td> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td></td> <td>●</td> <td>◐</td> </tr> </tbody> </table>		T	F	N	G	L	A	V	P			●	●		◐	○	S	●			◐				M				●	◐			H			◐	●				K	○			●			◐	N				●		●	◐	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>E</th> <th>M</th> <th>K</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <th>P</th> <td>●</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <th>S</th> <td>●</td> <td>◐</td> <td></td> </tr> <tr> <th>M</th> <td>●</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <th>H</th> <td>◐</td> <td>●</td> <td></td> </tr> <tr> <th>K</th> <td>◐</td> <td>●</td> <td></td> </tr> <tr> <th>N</th> <td>●</td> <td>◐</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		E	M	K	P	●			S	●	◐		M	●			H	◐	●		K	◐	●		N	●	◐	
	T	F	N	G	L	A	V																																																																															
P			●	●		◐	○																																																																															
S	●			◐																																																																																		
M				●	◐																																																																																	
H			◐	●																																																																																		
K	○			●			◐																																																																															
N				●		●	◐																																																																															
	E	M	K																																																																																			
P	●																																																																																					
S	●	◐																																																																																				
M	●																																																																																					
H	◐	●																																																																																				
K	◐	●																																																																																				
N	●	◐																																																																																				
5 直径 (H7公差)	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">英制 (in)</th> <th colspan="2">公制 (mm)</th> </tr> <tr> <th>D₁范围</th> <th>公差 (最小/最大)</th> <th>D₁范围</th> <th>公差 (最小/最大)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.4656 - 0.7086</td> <td>+0 / +0.0007</td> <td>11.800 - 18.000</td> <td>+0 / +0.018</td> </tr> <tr> <td>0.7087 - 1.1811</td> <td>+0 / +0.0008</td> <td>18.001 - 30.000</td> <td>+0 / +0.021</td> </tr> <tr> <td>1.1812 - 1.9685</td> <td>+0 / +0.0010</td> <td>30.001 - 50.000</td> <td>+0 / +0.025</td> </tr> <tr> <td>1.9686 - 2.3858</td> <td>+0 / +0.0012</td> <td>50.001 - 60.600</td> <td>+0 / +0.030</td> </tr> </tbody> </table>		英制 (in)		公制 (mm)		D ₁ 范围	公差 (最小/最大)	D ₁ 范围	公差 (最小/最大)	0.4656 - 0.7086	+0 / +0.0007	11.800 - 18.000	+0 / +0.018	0.7087 - 1.1811	+0 / +0.0008	18.001 - 30.000	+0 / +0.021	1.1812 - 1.9685	+0 / +0.0010	30.001 - 50.000	+0 / +0.025	1.9686 - 2.3858	+0 / +0.0012	50.001 - 60.600	+0 / +0.030																																																												
英制 (in)		公制 (mm)																																																																																				
D ₁ 范围	公差 (最小/最大)	D ₁ 范围	公差 (最小/最大)																																																																																			
0.4656 - 0.7086	+0 / +0.0007	11.800 - 18.000	+0 / +0.018																																																																																			
0.7087 - 1.1811	+0 / +0.0008	18.001 - 30.000	+0 / +0.021																																																																																			
1.1812 - 1.9685	+0 / +0.0010	30.001 - 50.000	+0 / +0.025																																																																																			
1.9686 - 2.3858	+0 / +0.0012	50.001 - 60.600	+0 / +0.030																																																																																			

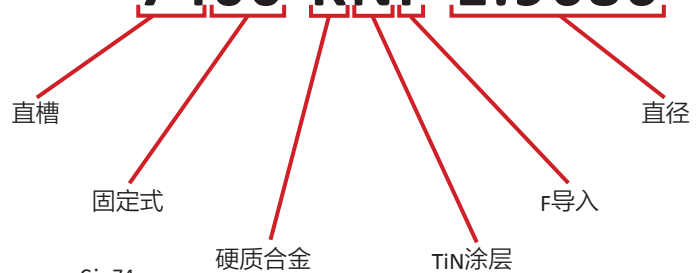
● 最好 ◐ 较好 ○ 良好

订单示例：

客户需求如下：

- 直槽铰刀头
- 固定式
- 硬质合金
- TiN涂层
- F导入
- 1.9686"直径

7400-KNF-1.9686



C: 62 - 73	C: 14 - 15	C: 16 - 18	C: 54 - 61	C: 74

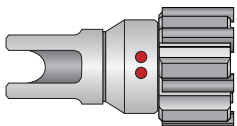
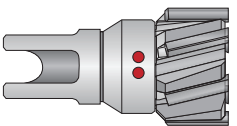
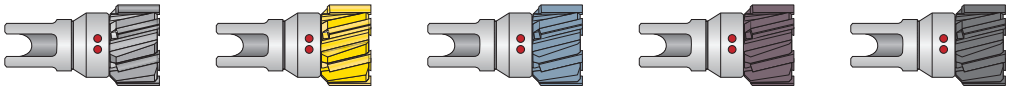
与有关的说明: 1



可换头

可膨胀

构建您的零件号

<p>1 系列</p>	<p>7405系列</p>	<p>7705系列</p>																																																																																				
<p>2 槽样式</p> <p>槽样式基于您所选的系列 (如上所示)</p>	<p>直槽</p> 	<p>螺旋槽 (左旋)</p> 																																																																																				
<p>3 硬质合金材质和涂层代码</p> <p>这些是您可以选择的材质与涂层组合</p>	 <table border="1" data-bbox="347 766 1487 877"> <thead> <tr> <th></th> <th>未涂层</th> <th>TiN</th> <th>TiCN</th> <th>TiAlN</th> <th>Alcrona</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <th>硬质合金</th> <td>KL</td> <td>KN</td> <td>KC</td> <td>KA</td> <td>KK</td> </tr> <tr> <th>金属陶瓷</th> <td>SV</td> <td>SN</td> <td>SC</td> <td>SA</td> <td>SK</td> </tr> </tbody> </table>			未涂层	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona	硬质合金	KL	KN	KC	KA	KK	金属陶瓷	SV	SN	SC	SA	SK																																																																		
	未涂层	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona																																																																																	
硬质合金	KL	KN	KC	KA	KK																																																																																	
金属陶瓷	SV	SN	SC	SA	SK																																																																																	
<p>4 导入建议</p>	<table border="1" data-bbox="391 926 858 1171"> <thead> <tr> <th></th> <th>T</th> <th>F</th> <th>N</th> <th>G</th> <th>L</th> <th>A</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <th>P</th> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td>◐</td> <td>○</td> </tr> <tr> <th>S</th> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>◐</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <th>M</th> <td></td> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td>◐</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <th>H</th> <td></td> <td></td> <td>◐</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <th>K</th> <td>○</td> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>◐</td> </tr> <tr> <th>N</th> <td></td> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td></td> <td>●</td> <td>◐</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" data-bbox="1040 926 1369 1171"> <thead> <tr> <th></th> <th>E</th> <th>M</th> <th>K</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <th>P</th> <td>●</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <th>S</th> <td>●</td> <td>◐</td> <td></td> </tr> <tr> <th>M</th> <td>●</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <th>H</th> <td>◐</td> <td>●</td> <td></td> </tr> <tr> <th>K</th> <td>◐</td> <td>●</td> <td></td> </tr> <tr> <th>N</th> <td>●</td> <td>◐</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			T	F	N	G	L	A	V	P			●	●		◐	○	S	●			◐				M				●	◐			H			◐	●				K	○			●			◐	N				●		●	◐		E	M	K	P	●			S	●	◐		M	●			H	◐	●		K	◐	●		N	●	◐	
	T	F	N	G	L	A	V																																																																															
P			●	●		◐	○																																																																															
S	●			◐																																																																																		
M				●	◐																																																																																	
H			◐	●																																																																																		
K	○			●			◐																																																																															
N				●		●	◐																																																																															
	E	M	K																																																																																			
P	●																																																																																					
S	●	◐																																																																																				
M	●																																																																																					
H	◐	●																																																																																				
K	◐	●																																																																																				
N	●	◐																																																																																				
<p>5 直径 (H7公差)</p> <p>有关产品编号的直径部分, 参考以下各表:</p>	<table border="1" data-bbox="496 1230 1337 1465"> <thead> <tr> <th colspan="2">英制 (in)</th> <th colspan="2">公制 (mm)</th> </tr> <tr> <th>D₁范围</th> <th>公差 (最小/最大)</th> <th>D₁范围</th> <th>公差 (最小/最大)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.4656 - 0.7086</td> <td rowspan="5">-0.0002 / +0.0002</td> <td>11.800 - 18.000</td> <td rowspan="5">-0.005 / +0.005</td> </tr> <tr> <td>0.7087 - 1.1811</td> <td>18.001 - 30.000</td> </tr> <tr> <td>1.1812 - 1.5748</td> <td>30.001 - 40.000</td> </tr> <tr> <td>1.5749 - 1.9685</td> <td>40.001 - 50.000</td> </tr> <tr> <td>1.9686 - 2.3858</td> <td>50.001 - 60.600</td> </tr> </tbody> </table>		英制 (in)		公制 (mm)		D ₁ 范围	公差 (最小/最大)	D ₁ 范围	公差 (最小/最大)	0.4656 - 0.7086	-0.0002 / +0.0002	11.800 - 18.000	-0.005 / +0.005	0.7087 - 1.1811	18.001 - 30.000	1.1812 - 1.5748	30.001 - 40.000	1.5749 - 1.9685	40.001 - 50.000	1.9686 - 2.3858	50.001 - 60.600																																																																
英制 (in)		公制 (mm)																																																																																				
D ₁ 范围	公差 (最小/最大)	D ₁ 范围	公差 (最小/最大)																																																																																			
0.4656 - 0.7086	-0.0002 / +0.0002	11.800 - 18.000	-0.005 / +0.005																																																																																			
0.7087 - 1.1811		18.001 - 30.000																																																																																				
1.1812 - 1.5748		30.001 - 40.000																																																																																				
1.5749 - 1.9685		40.001 - 50.000																																																																																				
1.9686 - 2.3858		50.001 - 60.600																																																																																				

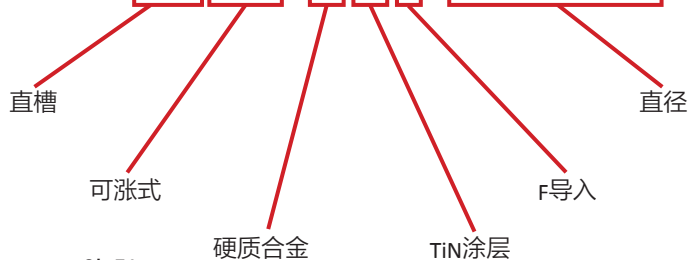
● 最好 ◐ 较好 ○ 良好

订单示例:

客户需求如下:

- 直槽铰刀头
- 可涨式
- 硬质合金
- TiN涂层
- F导入
- 1.9686"直径

7405-KNF-1.9686



与有关的说明: 1

C: 62 - 73	C: 14 - 15	C: 16 - 18	C: 54 - 61	C: 74

A

钻削

B

铰孔

C

铰孔

D

抛光

E

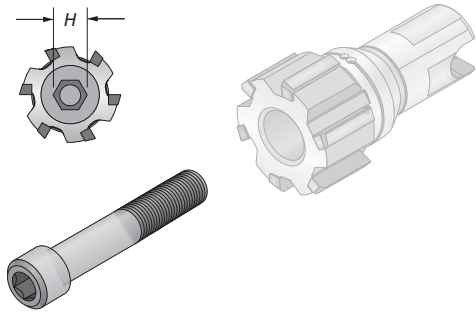
螺纹加工

X

特殊应用

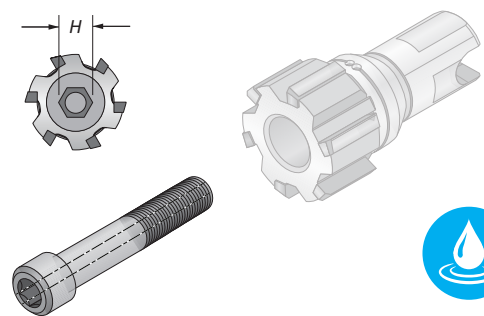
可换头螺钉

固定



7000系列

D_1 范围 (in)	D_1 范围 (mm)	零件号	H (mm)
0.4646 - 0.5751	11.800 - 14.609	7000-VI-001	2.5
0.5752 - 0.6932	14.610 - 17.609	7000-VI-002	3
0.6933 - 0.8507	17.610 - 21.609	7000-VI-003	4
0.8508 - 1.0475	21.610 - 26.609	7000-VI-004	5
1.0476 - 1.2838	26.610 - 32.609	7000-VI-005	6
1.2839 - 1.5987	32.610 - 40.609	7000-VI-006	6
1.5988 - 1.9924	40.610 - 50.609	7000-VI-007	8
1.9925 - 2.3858	50.610 - 60.600	7000-VI-008	10



7001系列

D_1 范围 (in)	D_1 范围 (mm)	零件号	H (mm)
0.4646 - 0.5751	11.800 - 14.609	7001-VI-001	2.5
0.5752 - 0.6932	14.610 - 17.609	7001-VI-002	3
0.6933 - 0.8507	17.610 - 21.609	7001-VI-003	4
0.8508 - 1.0475	21.610 - 26.609	7001-VI-004	5
1.0476 - 1.2838	26.610 - 32.609	7001-VI-005	6
1.2839 - 1.5987	32.610 - 40.609	7001-VI-006	6
1.5988 - 1.9924	40.610 - 50.609	7001-VI-007	8
1.9925 - 2.3858	50.610 - 60.600	7001-VI-008	10

A

钻削

B

铰孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

与有关的说明: 1

C: 62 - 73

C: 12 - 13

C: 16 - 18

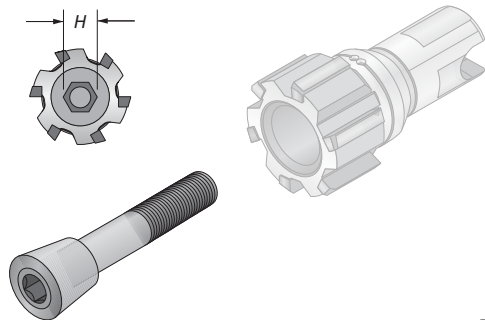
C: 54 - 61

C: 74

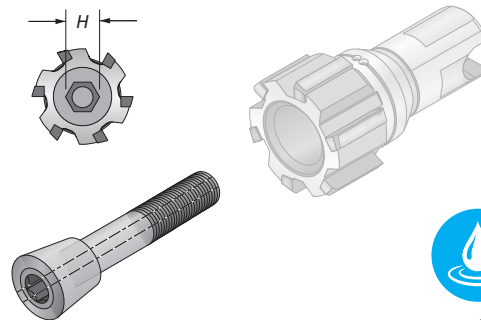


可换头螺钉

可膨胀



7000系列



7001系列



D ₁ 范围 (in)	D ₁ 范围 (mm)	零件号	H (mm)
0.4646 - 0.4964	11.800 - 12.609	7000-VI-012	3.5
0.4965 - 0.5357	12.610 - 13.609	7000-VI-013	3.5
0.5358 - 0.5751	13.610 - 14.609	7000-VI-014	3.5
0.5752 - 0.6145	14.610 - 15.609	7000-VI-015	4
0.6146 - 0.6538	15.610 - 16.609	7000-VI-016	4
0.6539 - 0.6932	16.610 - 17.609	7000-VI-017	4
0.6933 - 0.7326	17.610 - 18.609	7000-VI-018	5
0.7327 - 0.7719	18.610 - 19.609	7000-VI-019	5
0.7720 - 0.8113	19.610 - 20.609	7000-VI-020	5
0.8114 - 0.8507	20.610 - 21.609	7000-VI-021	5
0.8508 - 0.8901	21.610 - 22.609	7000-VI-022	6
0.8902 - 0.9294	22.610 - 23.609	7000-VI-023	6
0.9295 - 0.9688	23.610 - 24.609	7000-VI-024	6
0.9689 - 1.0082	24.610 - 25.609	7000-VI-025	6
1.0083 - 1.0475	25.610 - 26.609	7000-VI-026	6
1.0476 - 1.0869	26.610 - 27.609	7000-VI-027	8
1.0870 - 1.1263	27.610 - 28.609	7000-VI-028	8
1.1264 - 1.1656	28.610 - 29.609	7000-VI-029	8
1.1657 - 1.2050	29.610 - 30.609	7000-VI-030	8
1.2051 - 1.2444	30.610 - 31.609	7000-VI-031	8
1.2445 - 1.2838	31.610 - 32.609	7000-VI-032	8
1.2839 - 1.3231	32.610 - 33.609	7000-VI-033	8
1.3232 - 1.3625	33.610 - 34.609	7000-VI-034	10
1.3626 - 1.4019	34.610 - 35.609	7000-VI-035	10
1.4020 - 1.4412	35.610 - 36.609	7000-VI-036	10
1.4413 - 1.4806	36.610 - 37.609	7000-VI-037	10
1.4807 - 1.5200	37.610 - 38.609	7000-VI-038	10
1.5201 - 1.5593	38.610 - 39.609	7000-VI-039	10
1.5594 - 1.5987	39.610 - 40.609	7000-VI-040	10
1.5988 - 1.6381	40.610 - 41.609	7000-VI-041	12
1.6382 - 1.6775	41.610 - 42.609	7000-VI-042	12
1.6776 - 1.7168	42.610 - 43.609	7000-VI-043	12
1.7169 - 1.7562	43.610 - 44.609	7000-VI-044	12
1.7563 - 1.7956	44.610 - 45.609	7000-VI-045	12
1.7957 - 1.8349	45.610 - 46.609	7000-VI-046	12
1.8350 - 1.8743	46.610 - 47.609	7000-VI-047	12
1.8744 - 1.9137	47.610 - 48.609	7000-VI-048	12
1.9138 - 1.9530	48.610 - 49.609	7000-VI-049	12
1.9531 - 1.9924	49.610 - 50.609	7000-VI-050	12
1.9925 - 2.0318	50.610 - 51.609	7000-VI-051	12
2.0319 - 2.0712	51.610 - 52.609	7000-VI-052	12
2.0713 - 2.1105	52.610 - 53.609	7000-VI-053	12
2.1106 - 2.1499	53.610 - 54.609	7000-VI-054	12
2.1500 - 2.1893	54.610 - 55.609	7000-VI-055	12
2.1894 - 2.2286	55.610 - 56.609	7000-VI-056	12
2.2287 - 2.2680	56.610 - 57.609	7000-VI-057	12
2.2681 - 2.3074	57.610 - 58.609	7000-VI-058	12
2.3075 - 2.3468	58.610 - 59.609	7000-VI-059	12
2.3469 - 2.3858	59.610 - 60.609	7000-VI-060	12

D ₁ 范围 (in)	D ₁ 范围 (mm)	零件号	H (mm)
0.4646 - 0.4964	11.800 - 12.609	7001-VI-012	3.5
0.4965 - 0.5357	12.610 - 13.609	7001-VI-013	3.5
0.5358 - 0.5751	13.610 - 14.609	7001-VI-014	3.5
0.5752 - 0.6145	14.610 - 15.609	7001-VI-015	4
0.6146 - 0.6538	15.610 - 16.609	7001-VI-016	4
0.6539 - 0.6932	16.610 - 17.609	7001-VI-017	4
0.6933 - 0.7326	17.610 - 18.609	7001-VI-018	5
0.7327 - 0.7719	18.610 - 19.609	7001-VI-019	5
0.7720 - 0.8113	19.610 - 20.609	7001-VI-020	5
0.8114 - 0.8507	20.610 - 21.609	7001-VI-021	5
0.8508 - 0.8901	21.610 - 22.609	7001-VI-022	6
0.8902 - 0.9294	22.610 - 23.609	7001-VI-023	6
0.9295 - 0.9688	23.610 - 24.609	7001-VI-024	6
0.9689 - 1.0082	24.610 - 25.609	7001-VI-025	6
1.0083 - 1.0475	25.610 - 26.609	7001-VI-026	6
1.0476 - 1.0869	26.610 - 27.609	7001-VI-027	8
1.0870 - 1.1263	27.610 - 28.609	7001-VI-028	8
1.1264 - 1.1656	28.610 - 29.609	7001-VI-029	8
1.1657 - 1.2050	29.610 - 30.609	7001-VI-030	8
1.2051 - 1.2444	30.610 - 31.609	7001-VI-031	8
1.2445 - 1.2838	31.610 - 32.609	7001-VI-032	8
1.2839 - 1.3231	32.610 - 33.609	7001-VI-033	8
1.3232 - 1.3625	33.610 - 34.609	7001-VI-034	10
1.3626 - 1.4019	34.610 - 35.609	7001-VI-035	10
1.4020 - 1.4412	35.610 - 36.609	7001-VI-036	10
1.4413 - 1.4806	36.610 - 37.609	7001-VI-037	10
1.4807 - 1.5200	37.610 - 38.609	7001-VI-038	10
1.5201 - 1.5593	38.610 - 39.609	7001-VI-039	10
1.5594 - 1.5987	39.610 - 40.609	7001-VI-040	10
1.5988 - 1.6381	40.610 - 41.609	7001-VI-041	12
1.6382 - 1.6775	41.610 - 42.609	7001-VI-042	12
1.6776 - 1.7168	42.610 - 43.609	7001-VI-043	12
1.7169 - 1.7562	43.610 - 44.609	7001-VI-044	12
1.7563 - 1.7956	44.610 - 45.609	7001-VI-045	12
1.7957 - 1.8349	45.610 - 46.609	7001-VI-046	12
1.8350 - 1.8743	46.610 - 47.609	7001-VI-047	12
1.8744 - 1.9137	47.610 - 48.609	7001-VI-048	12
1.9138 - 1.9530	48.610 - 49.609	7001-VI-049	12
1.9531 - 1.9924	49.610 - 50.609	7001-VI-050	12
1.9925 - 2.0318	50.610 - 51.609	7001-VI-051	12
2.0319 - 2.0712	51.610 - 52.609	7001-VI-052	12
2.0713 - 2.1105	52.610 - 53.609	7001-VI-053	12
2.1106 - 2.1499	53.610 - 54.609	7001-VI-054	12
2.1500 - 2.1893	54.610 - 55.609	7001-VI-055	12
2.1894 - 2.2286	55.610 - 56.609	7001-VI-056	12
2.2287 - 2.2680	56.610 - 57.609	7001-VI-057	12
2.2681 - 2.3074	57.610 - 58.609	7001-VI-058	12
2.3075 - 2.3468	58.610 - 59.609	7001-VI-059	12
2.3469 - 2.3858	59.610 - 60.609	7001-VI-060	12

C: 62 - 73 C: 12 - 13 C: 16 - 18 C: 54 - 61 C: 74

与C有关的说明: 1

A

钻削

B

镗孔

C

较孔

D

抛光

E

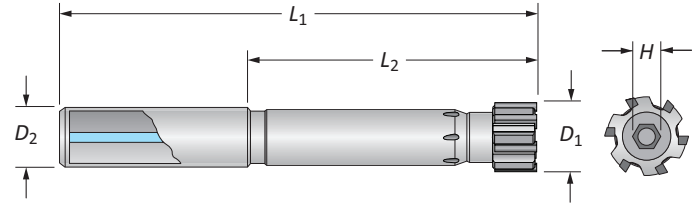
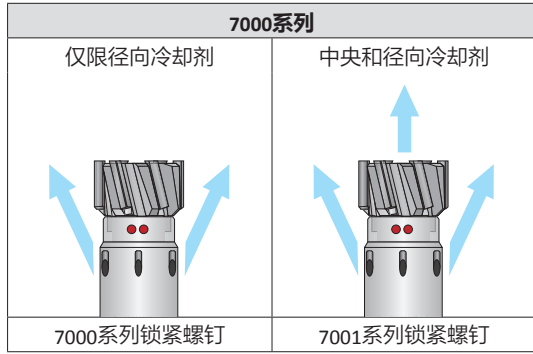
螺纹加工

X

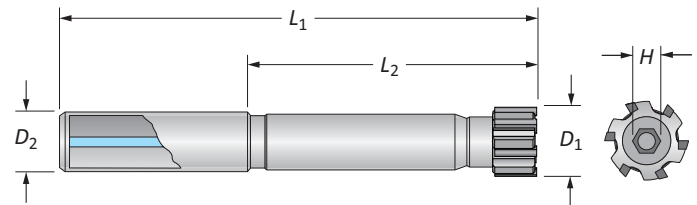
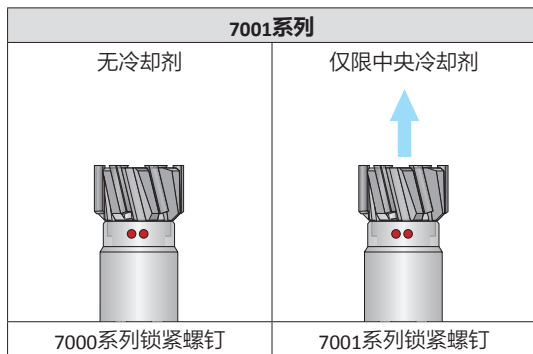
特殊应用

可换头心轴

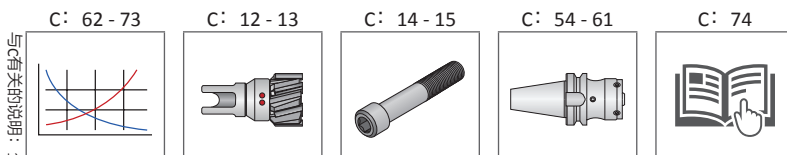
短 | 圆柱柄 | 直径范围: 0.4646" - 2.3858" (11.800 mm - 60.600 mm)



D ₁ 范围		心轴			齿数	零件号
英制 (in)	公制 (mm)	L ₂	L ₁	D ₂		
0.4646 - 0.5751	11.800 - 14.609	50	95	12	6	7000-MC-001
0.5752 - 0.6932	14.610 - 17.609	65	113	16	6	7000-MC-002
0.6933 - 0.8507	17.610 - 21.609	75	125	20	6	7000-MC-003
0.8508 - 1.0475	21.610 - 26.609	85	135	20	6	7000-MC-004
1.0476 - 1.2838	26.610 - 32.609	105	161	25	6	7000-MC-005
1.2839 - 1.5987	32.610 - 40.609	120	180	32	6	7000-MC-006
1.5988 - 1.8170	40.610 - 50.600	120	180	32	6	7000-MC-007
1.8171 - 1.9924	45.610 - 50.600	120	180	32	8	7000-MC-075
1.9925 - 2.3858	50.610 - 60.600	120	190	40	8	7000-MC-008



D ₁ 范围		心轴			齿数	零件号
英制 (in)	公制 (mm)	L ₂	L ₁	D ₂		
0.4646 - 0.5751	11.800 - 14.609	50	95	12	6	7001-MC-001
0.5752 - 0.6932	14.610 - 17.609	65	113	16	6	7001-MC-002
0.6933 - 0.8507	17.610 - 21.609	75	125	20	6	7001-MC-003
0.8508 - 1.0475	21.610 - 26.609	85	135	20	6	7001-MC-004
1.0476 - 1.2838	26.610 - 32.609	105	161	25	6	7001-MC-005
1.2839 - 1.5987	32.610 - 40.609	120	180	32	6	7001-MC-006
1.5988 - 1.8170	40.610 - 50.600	120	180	32	6	7001-MC-007
1.8171 - 1.9924	45.610 - 50.600	120	180	32	8	7001-MC-075
1.9925 - 2.3858	50.610 - 60.600	120	190	40	8	7001-MC-008



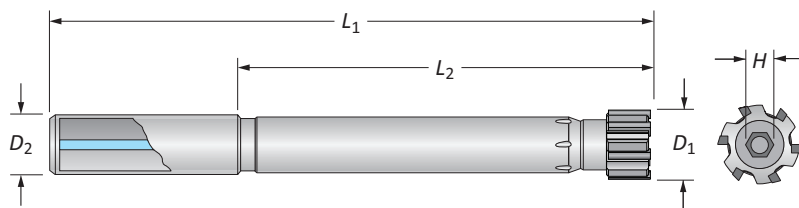
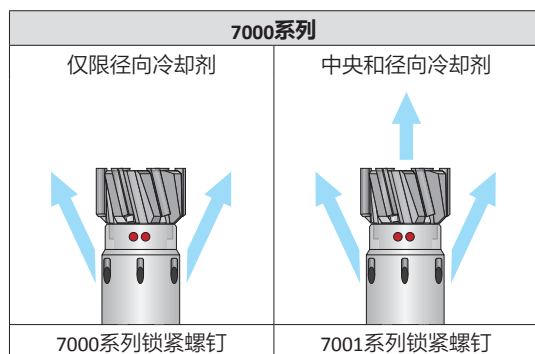
应用建议:

- 通孔应用 = 径向冷却剂
- 盲孔应用 = 中央冷却剂

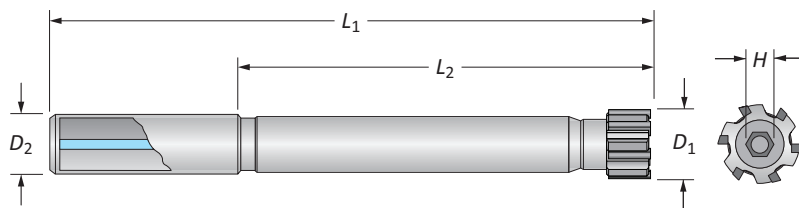
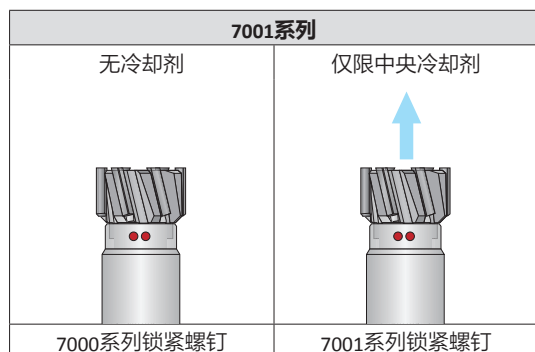


可换头心轴

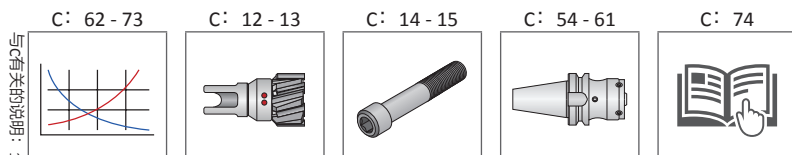
长 | 圆柱柄 | 直径范围: 0.4646" - 2.3858" (11.800 mm - 60.600 mm)



D ₁ 范围		心轴			齿数	零件号
英制 (in)	公制 (mm)	L ₂	L ₁	D ₂		
0.4646 - 0.5751	11.800 - 14.609	95	140	12	6	7000-ML-001
0.5752 - 0.6932	14.610 - 17.609	105	153	16	6	7000-ML-002
0.6933 - 0.8507	17.610 - 21.609	125	175	20	6	7000-ML-003
0.8508 - 1.0475	21.610 - 26.609	145	195	20	6	7000-ML-004
1.0476 - 1.2838	26.610 - 32.609	165	221	25	6	7000-ML-005
1.2839 - 1.5987	32.610 - 40.609	185	245	32	6	7000-ML-006
1.5988 - 1.8170	40.610 - 50.600	185	245	32	6	7000-ML-007
1.8171 - 1.9924	45.610 - 50.600	185	245	32	8	7000-ML-075
1.9925 - 2.3858	50.610 - 60.600	185	255	40	8	7000-ML-008



D ₁ 范围		心轴			齿数	零件号
英制 (in)	公制 (mm)	L ₂	L ₁	D ₂		
0.4646 - 0.5751	11.800 - 14.609	95	140	12	6	7001-ML-001
0.5752 - 0.6932	14.610 - 17.609	105	153	16	6	7001-ML-002
0.6933 - 0.8507	17.610 - 21.609	125	175	20	6	7001-ML-003
0.8508 - 1.0475	21.610 - 26.609	145	195	20	6	7001-ML-004
1.0476 - 1.2838	26.610 - 32.609	165	221	25	6	7001-ML-005
1.2839 - 1.5987	32.610 - 40.609	185	245	32	6	7001-ML-006
1.5988 - 1.8170	40.610 - 50.600	185	245	32	6	7001-ML-007
1.8171 - 1.9924	45.610 - 50.600	185	245	32	8	7001-ML-075
1.9925 - 2.3858	50.610 - 60.600	185	255	40	8	7001-ML-008

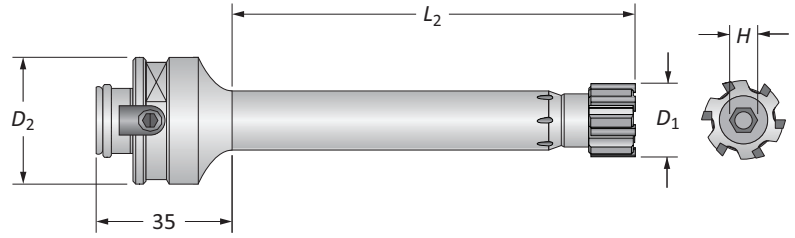
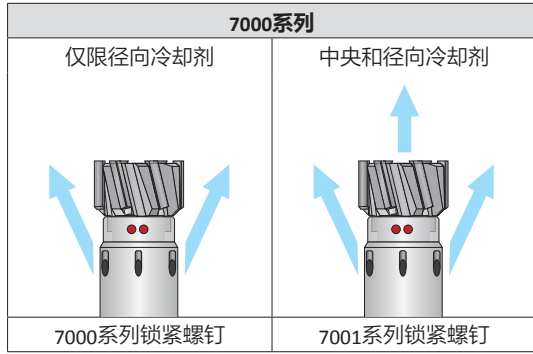


应用建议:

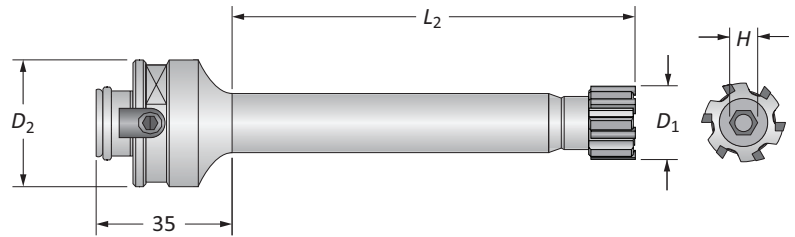
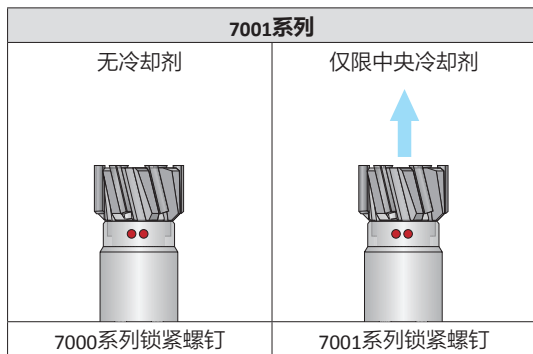
- 通孔应用 = 径向冷却剂
- 盲孔应用 = 中央冷却剂

可换头心轴

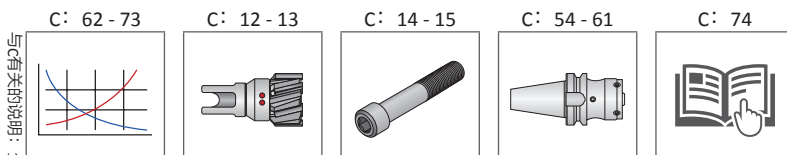
标准长度 | 模块柄 | 直径范围: 0.4646" - 2.3858" (11.800 mm - 60.600 mm)



D ₁ 范围		心轴		齿数	零件号
英制 (in)	公制 (mm)	L ₂	D ₂		
0.4646 - 0.5751	11.800 - 14.609	65	50	6	7000-MM-001
0.5752 - 0.6932	14.610 - 17.609	80	50	6	7000-MM-002
0.6933 - 0.8507	17.610 - 21.609	90	50	6	7000-MM-003
0.8508 - 1.0475	21.610 - 26.609	100	50	6	7000-MM-004
1.0476 - 1.2838	26.610 - 32.609	110	50	6	7000-MM-005
1.2839 - 1.5987	32.610 - 40.609	120	50	6	7000-MM-006
1.5988 - 1.8170	40.610 - 50.600	120	50	6	7000-MM-007
1.8171 - 1.9924	45.610 - 50.600	120	50	8	7000-MM-075
1.9925 - 2.3858	50.610 - 60.600	120	50	8	7000-MM-008



D ₁ 范围		心轴		齿数	零件号
英制 (in)	公制 (mm)	L ₂	D ₂		
0.4646 - 0.5751	11.800 - 14.609	65	50	6	7001-MM-001
0.5752 - 0.6932	14.610 - 17.609	80	50	6	7001-MM-002
0.6933 - 0.8507	17.610 - 21.609	90	50	6	7001-MM-003
0.8508 - 1.0475	21.610 - 26.609	100	50	6	7001-MM-004
1.0476 - 1.2838	26.610 - 32.609	110	50	6	7001-MM-005
1.2839 - 1.5987	32.610 - 40.609	120	50	6	7001-MM-006
1.5988 - 1.8170	40.610 - 50.600	120	50	6	7001-MM-007
1.8171 - 1.9924	45.610 - 50.600	120	50	8	7001-MM-075
1.9925 - 2.3858	50.610 - 60.600	120	50	8	7001-MM-008



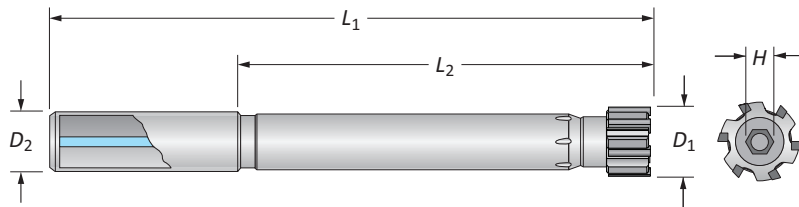
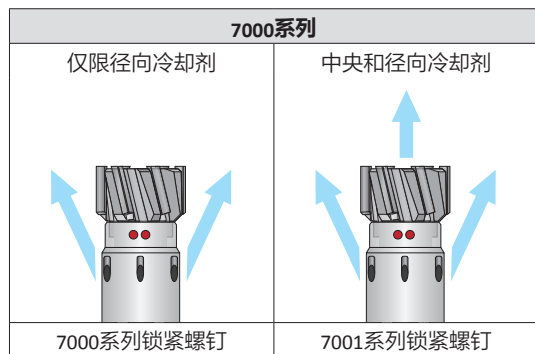
应用建议:

- 通孔应用 = 径向冷却剂
- 盲孔应用 = 中央冷却剂



可换头心轴

AR上接收器 | 圆柱柄 | 直径范围: 1.0000 - 1.1875 (25.40 mm - 30.16 mm)



D_1		心轴			齿数	零件号
英制 (in)	公制 (mm)	L_2	L_1	D_2		
1.1875	30.16	9.65	11.65	0.750	6	7000-MC-AR10
1.0000	25.40	8.66	10.63	0.750	6	7000-MC-AR15

达到您所需的长切削长度和表面质量。



案例研究 | AR15上接收器

材料: 6061 T6铝合金

测量	硬质合金机用铰刀	ALVAN®可换头铰刀
RPM	1146	2559
速度	300 SFM	670 SFM
进刀量	0.018 IPR (20.6 IPM)	0.045 IPR (115 IPM)
退刀量	0.018 IPR (20.6 IPM)	0.090 IPR (230.3 IPM)
表面质量	63 Ra	32 Ra
后续工艺	滚筒抛光	无
循环时间	0:00:55	0:00:09
单孔成本	0.77美元	0.26美元
零件总数	3,500	3,500
总成本	2,691.18美元	933.84美元

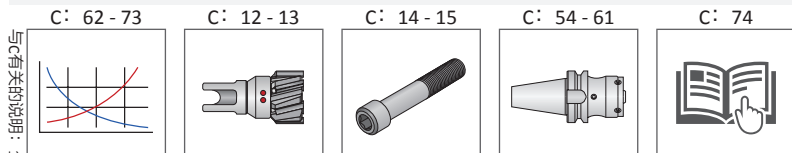
表面质量 \checkmark 32 Ra
不需要抛光

123% ↑ 速度

150% ↑ 进给

84% ↓ 循环时间

65% ↓ 总成本



应用建议:

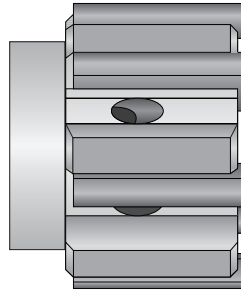
- 通孔应用 = 径向冷却剂
- 盲孔应用 = 中央冷却剂

单体样式铰刀

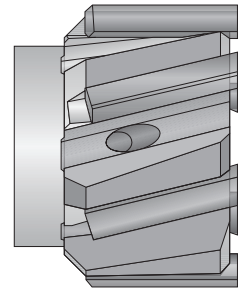
产品概述

单体铰刀的特点

- 直径范围：0.2283" - 1.2638" (5.80 mm - 32.10 mm)
- 提供直槽或左旋螺旋槽
- 最多可膨胀公称直径的1%
- 仅提供圆柱柄
- 交付周期为20 - 25个工作日
- 可进行修磨



直槽



左旋螺旋槽



未涂层



TiN涂层



TiAlN涂层

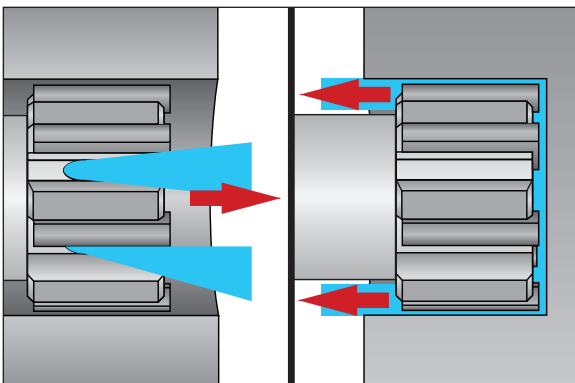


TiCN涂层



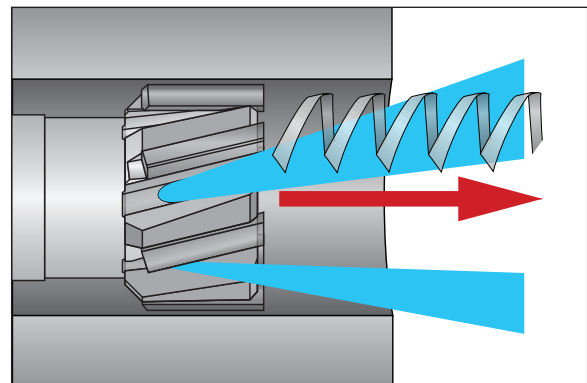
Alcrona涂层

直槽 - 通孔或盲孔



用于通孔或盲孔应用。冷却剂流量决定排屑方向。

左旋螺旋槽 - 仅限通孔



用于通孔铰孔应用。螺旋槽的切削作用迫使切屑向前移动以排出。

产品命名法

单体样式铰刀

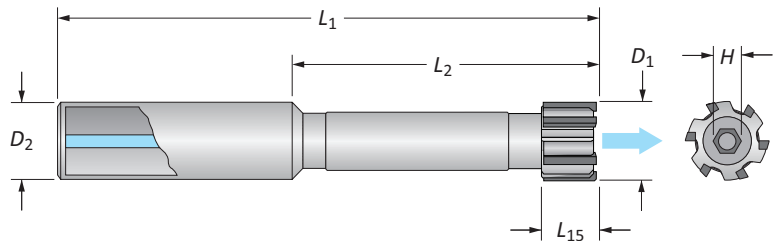
I	9	2440	-	KL	E	-	006250	+	0000	-	0005
1	2	3		4	5		6		7		

注释: 如果用英制单位指定直径和公差, 请在每个产品编号前面加上一个“1”

1. 计量单位 空白 = 公制直径 I = 英制直径	2. 刀柄尺寸 空白 = 公制 9 = 英制	3. 系列 2440 = 短, 直槽 - 无冷却剂 2441 = 短, 直槽 - 中央冷却剂 (盲孔) 3620 = 短, 直槽 - 径向冷却剂 (通孔) 3627 = 短, 螺旋槽 - 径向冷却剂 (通孔) 2430 = 长, 直槽 - 无冷却剂 2431 = 长, 直槽 - 中央冷却剂 (盲孔) 3610 = 长, 直槽 - 径向冷却剂 (通孔) 3617 = 长, 螺旋槽 - 径向冷却剂 (通孔)
4. 涂层和基材 KL = 未涂层硬质合金 SV = 未涂层金属陶瓷 KN = TiN涂层硬质合金 SN = TiN涂层金属陶瓷 KC = TiCN涂层硬质合金 SC = TiCN涂层金属陶瓷 KA = TiAlN涂层硬质合金 SA = TiAlN涂层金属陶瓷 KK = Alcrona涂层硬质合金 SK = Alcrona涂层金属陶瓷	5. 导入 E、M、K = 左旋螺旋槽 A、F、G、L、N、T、V = 直槽 J、W、X、Y = 直槽, 带断屑槽	
6. 直径 XX.XXXX = 英制 (英寸) XXX.XXX = 公制 (mm)	7. 公差* 4位小数 = 公差 (in) 3位小数 = 公差 (mm) *总公差能力为0.0002" (0.005 mm)	

参考说明

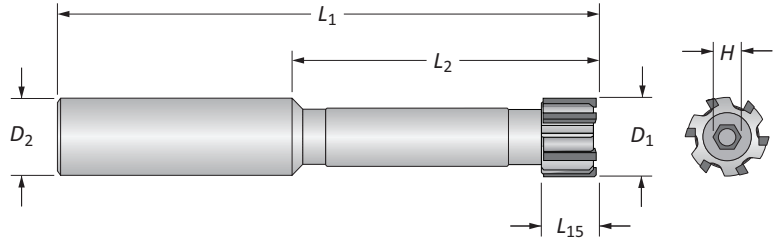
符号	属性
D_1	铰刀直径
D_2	刀柄直径
L_1	总长度
L_2	刀体长度
L_{15}	切削刃长度
H	内六角扳手



单体铰刀

2440系列 | 短 | 直径范围: 0.2283" - 1.2638" (5.80 mm - 32.10 mm)

系列	2440
槽	直槽
类型	盲孔或通孔
冷却剂	无



英制刀柄 零件号92440-CGL-D ₁					公制刀柄 零件号2440-CGL-D ₁					齿数	H (mm)
D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂	D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂		
0.2283 - 0.2598	0.315	1.575	3.150	0.500	5.80 - 6.60	8	40	80	12	4	1.5
0.2599 - 0.2992	0.315	1.575	3.150	0.500	6.61 - 7.60	8	40	80	12	4	2
0.2993 - 0.3386	0.394	1.575	3.150	0.500	7.61 - 8.60	10	40	80	12	4	2.5
0.3387 - 0.3780	0.394	1.969	3.543	0.500	8.61 - 9.60	10	50	90	12	4	2.5
0.3781 - 0.4173	0.394	1.969	3.740	0.500	9.61 - 10.60	10	50	95	12	6	3
0.4174 - 0.4567	0.394	2.362	4.134	0.500	10.61 - 11.60	10	60	105	12	6	3
0.4568 - 0.4961	0.394	2.362	4.134	0.500	11.61 - 12.60	10	60	105	12	6	3
0.4962 - 0.5354	0.394	2.362	4.134	0.500	12.61 - 13.60	10	60	105	12	6	4
0.5355 - 0.5748	0.394	2.362	4.528	0.500	13.61 - 14.60	10	70	115	12	6	4
0.5749 - 0.6142	0.394	2.362	4.528	0.500	14.61 - 15.60	10	70	115	12	6	4
0.6143 - 0.6535	0.394	3.150	5.118	0.625	15.61 - 16.60	10	80	130	16	6	4
0.6536 - 0.6929	0.394	3.150	5.118	0.625	16.61 - 17.60	10	80	130	16	6	5
0.6930 - 0.7323	0.472	3.543	5.512	0.625	17.61 - 18.60	12	90	140	16	6	5
0.7324 - 0.7520	0.472	3.543	5.906	0.750	18.61 - 19.10	12	90	150	20	6	5
0.7521 - 0.7913	0.472	3.937	6.229	0.750	19.11 - 20.10	12	100	160	20	6	5
0.7914 - 0.8307	0.472	3.937	6.229	0.750	20.11 - 21.10	12	100	160	20	6	5
0.8308 - 0.8701	0.472	3.937	6.229	0.750	21.11 - 22.10	12	100	160	20	6	6
0.8702 - 0.9094	0.472	3.937	6.229	0.750	22.11 - 23.10	12	100	160	20	6	6
0.9095 - 0.9488	0.472	3.937	6.229	0.750	23.11 - 24.10	12	100	160	20	6	6
0.9489 - 0.9882	0.472	3.937	6.229	0.750	24.11 - 25.10	12	100	160	20	6	6
0.9883 - 1.0276	0.472	4.331	6.693	1.000	25.11 - 26.10	16	110	170	25	6	6
1.0277 - 1.0669	0.551	4.331	6.693	1.000	26.11 - 27.10	16	110	170	25	6	6
1.0670 - 1.1063	0.551	4.331	6.693	1.000	27.11 - 28.10	16	110	170	25	6	8
1.1064 - 1.1457	0.551	4.331	6.693	1.000	28.11 - 29.10	16	110	170	25	6	8
1.1458 - 1.1850	0.551	4.331	6.693	1.000	29.11 - 30.10	16	110	170	25	6	8
1.1851 - 1.2244	0.551	4.331	6.693	1.000	30.11 - 31.10	16	110	170	25	6	8
1.2245 - 1.2638	0.551	4.331	6.693	1.000	31.11 - 32.10	16	110	170	25	6	8

产品编号的“CG”部分 (涂层和基材代码)

材质	未涂层	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona
硬质合金	KL	KN	KC	KA	KK
金属陶瓷	SV	SN	SC	SA	SK

产品编号的“L”部分 (导入建议)

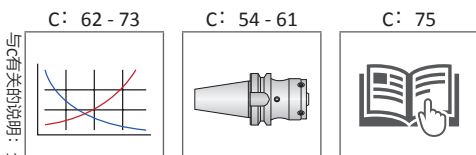
ISO材料	T	F	N	G	L	A	V
P			●	●		○	○
S	●			○			
M				●	○		
H			○	●			
K	○			●			○
N				●		●	○

● 最好 ○ 较好 ○ 良好

订单示例：

客户需求如下：

- 公制刀柄
- 硬质合金
- TiN涂层
- F导入
- 30.60 mm直径
- 盲孔
- 射流冷却剂



2440-KNF-030600

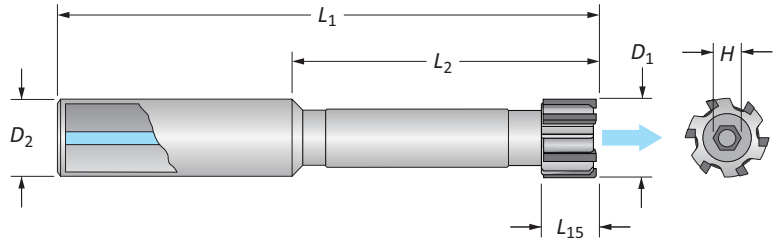
公制刀柄 TiN涂层硬质合金 F导入 直径



单体铰刀

2441系列 | 短 | 直径范围: 0.2283" - 1.2638" (5.80 mm - 32.10 mm)

系列	2441
槽	直槽
类型	盲孔
冷却剂	中央



英制刀柄 零件号92441-CGL-D ₁					公制刀柄 零件号2441-CGL-D ₁					齿数	H (mm)
D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂	D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂		
0.2283 - 0.2598	0.315	1.575	3.071	0.500	5.80 - 6.60	8	40	80	12	4	1.5
0.2599 - 0.2992	0.315	1.575	3.071	0.500	6.61 - 7.60	8	40	80	12	4	2
0.2993 - 0.3386	0.394	1.575	3.071	0.500	7.61 - 8.60	10	40	80	12	4	2.5
0.3387 - 0.3780	0.394	1.969	3.465	0.500	8.61 - 9.60	10	50	90	12	4	2.5
0.3781 - 0.4173	0.394	1.969	3.740	0.500	9.61 - 10.60	10	50	95	12	6	3
0.4174 - 0.4567	0.394	1.969	3.740	0.500	10.61 - 11.60	10	60	105	12	6	3
0.4568 - 0.4961	0.394	1.969	3.740	0.500	11.61 - 12.60	10	60	105	12	6	3
0.4962 - 0.5354	0.394	1.969	3.740	0.500	12.61 - 13.60	10	60	105	12	6	4
0.5355 - 0.5748	0.394	1.969	3.740	0.500	13.61 - 14.60	10	70	115	12	6	4
0.5749 - 0.6142	0.394	1.969	3.740	0.500	14.61 - 15.60	10	70	115	12	6	4
0.6143 - 0.6535	0.394	1.969	3.937	0.625	15.61 - 16.60	10	80	130	16	6	4
0.6536 - 0.6929	0.394	1.969	3.937	0.625	16.61 - 17.60	10	80	130	16	6	5
0.6930 - 0.7323	0.472	1.969	3.937	0.625	17.61 - 18.60	12	90	140	16	6	5
0.7324 - 0.7520	0.472	2.362	4.724	0.750	18.61 - 19.10	12	90	150	20	6	5
0.7521 - 0.7913	0.472	2.362	4.724	0.750	19.11 - 20.10	12	100	160	20	6	5
0.7914 - 0.8307	0.472	2.362	4.724	0.750	20.11 - 21.10	12	100	160	20	6	5
0.8308 - 0.8701	0.472	2.362	4.724	0.750	21.11 - 22.10	12	100	160	20	6	6
0.8702 - 0.9094	0.472	2.362	4.724	0.750	22.11 - 23.10	12	100	160	20	6	6
0.9095 - 0.9488	0.472	2.362	4.724	0.750	23.11 - 24.10	12	100	160	20	6	6
0.9489 - 0.9882	0.472	2.362	4.724	0.750	24.11 - 25.10	12	100	160	20	6	6
0.9883 - 1.0276	0.472	2.953	5.315	1.000	25.11 - 26.10	16	110	170	25	6	6
1.0277 - 1.0669	0.551	2.953	5.315	1.000	26.11 - 27.10	16	110	170	25	6	6
1.0670 - 1.1063	0.551	2.953	5.315	1.000	27.11 - 28.10	16	110	170	25	6	8
1.1064 - 1.1457	0.551	2.953	5.315	1.000	28.11 - 29.10	16	110	170	25	6	8
1.1458 - 1.1850	0.551	2.953	5.315	1.000	29.11 - 30.10	16	110	170	25	6	8
1.1851 - 1.2244	0.551	2.953	5.315	1.000	30.11 - 31.10	16	110	170	25	6	8
1.2245 - 1.2638	0.551	2.953	5.315	1.000	31.11 - 32.10	16	110	170	25	6	8

产品编号的“CG”部分 (涂层和基材代码)

材质	未涂层	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona
硬质合金	KL	KN	KC	KA	KK
金属陶瓷	SV	SN	SC	SA	SK

产品编号的“L”部分 (导入建议)

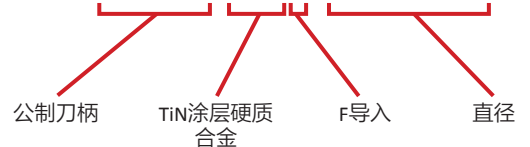
ISO材料	T	F	N	G	L	A	V
P			●	●		○	○
S	●			○			
M				●	○		
H			○	●			
K	○			●			○
N				●		●	○

● 最好 ○ 较好 ○ 良好

订单示例：
客户需求如下：

- 公制刀柄
- 硬质合金
- TiN涂层
- F导入
- 30.60 mm直径
- 盲孔

2441-KNF-030600



与有关的说明: 1

C: 62 - 73

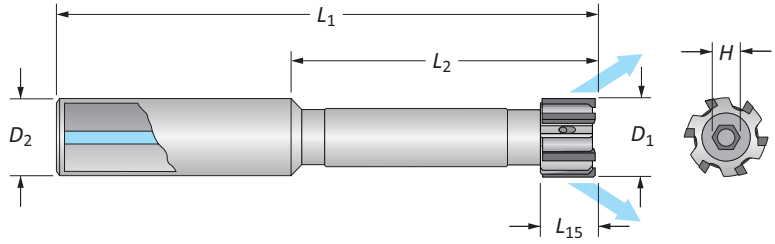
C: 54 - 61

C: 75

单体铰刀

3620系列 | 短 | 直径范围: 0.2283" - 1.2638" (5.80 mm - 32.10 mm)

系列	3620
槽	直槽
类型	通孔
冷却剂	径向



英制刀柄 零件号93620-CGL-D ₁					公制刀柄 零件号3620-CGL-D ₁					齿数	H (mm)
D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂	D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂		
0.2283 - 0.2598	0.315	1.575	3.071	0.500	5.80 - 6.60	8	40	78	12	4	1.5
0.2599 - 0.2992	0.315	1.575	3.071	0.500	6.61 - 7.60	8	40	78	12	4	2
0.2993 - 0.3386	0.394	1.575	3.071	0.500	7.61 - 8.60	10	40	78	12	4	2.5
0.3387 - 0.3780	0.394	1.969	3.465	0.500	8.61 - 9.60	10	50	88	12	4	2.5
0.3781 - 0.4173	0.394	1.969	3.740	0.500	9.61 - 10.60	10	50	95	12	6	3
0.4174 - 0.4567	0.394	1.969	3.740	0.500	10.61 - 11.60	10	50	95	12	6	3
0.4568 - 0.4961	0.394	1.969	3.740	0.500	11.61 - 12.60	10	50	95	12	6	3
0.4962 - 0.5354	0.394	1.969	3.740	0.500	12.61 - 13.60	10	50	95	12	6	4
0.5355 - 0.5748	0.394	1.969	3.740	0.500	13.61 - 14.60	10	50	95	12	6	4
0.5749 - 0.6142	0.394	1.969	3.740	0.500	14.61 - 15.60	10	50	95	12	6	4
0.6143 - 0.6535	0.394	1.969	3.937	0.625	15.61 - 16.60	10	50	100	16	6	4
0.6536 - 0.6929	0.394	1.969	3.937	0.625	16.61 - 17.60	10	50	100	16	6	5
0.6930 - 0.7323	0.472	1.969	3.937	0.625	17.61 - 18.60	12	50	100	16	6	5
0.7324 - 0.7520	0.472	2.362	4.724	0.750	18.61 - 19.10	12	60	120	20	6	5
0.7521 - 0.7913	0.472	2.362	4.724	0.750	19.11 - 20.10	12	60	120	20	6	5
0.7914 - 0.8307	0.472	2.362	4.724	0.750	20.11 - 21.10	12	60	120	20	6	5
0.8308 - 0.8701	0.472	2.362	4.724	0.750	21.11 - 22.10	12	60	120	20	6	6
0.8702 - 0.9094	0.472	2.362	4.724	0.750	22.11 - 23.10	12	60	120	20	6	6
0.9095 - 0.9488	0.472	2.362	4.724	0.750	23.11 - 24.10	12	60	120	20	6	6
0.9489 - 0.9882	0.472	2.362	4.724	0.750	24.11 - 25.10	12	60	120	20	6	6
0.9883 - 1.0276	0.472	2.953	5.315	1.000	25.11 - 26.10	16	70	135	25	6	6
1.0277 - 1.0669	0.551	2.953	5.315	1.000	26.11 - 27.10	16	70	135	25	6	6
1.0670 - 1.1063	0.551	2.953	5.315	1.000	27.11 - 28.10	16	70	135	25	6	8
1.1064 - 1.1457	0.551	2.953	5.315	1.000	28.11 - 29.10	16	70	135	25	6	8
1.1458 - 1.1850	0.551	2.953	5.315	1.000	29.11 - 30.10	16	70	135	25	6	8
1.1851 - 1.2244	0.551	2.953	5.315	1.000	30.11 - 31.10	16	70	135	25	6	8
1.2245 - 1.2638	0.551	2.953	5.315	1.000	31.11 - 32.10	16	70	135	25	6	8

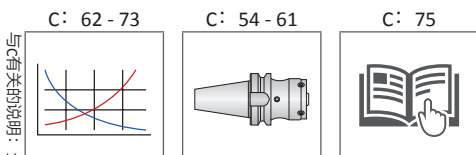
产品编号的“CG”部分 (涂层和基材代码)

材质	未涂层	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona
硬质合金	KL	KN	KC	KA	KK
金属陶瓷	SV	SN	SC	SA	SK

产品编号的“L”部分 (导入建议)

ISO材料	T	F	N	G	L	A	V
P			●	●		○	○
S	●			○			
M				●	○		
H			○	●			
K	○			●			○
N				●		●	○

● 最好 ○ 较好 ○ 良好



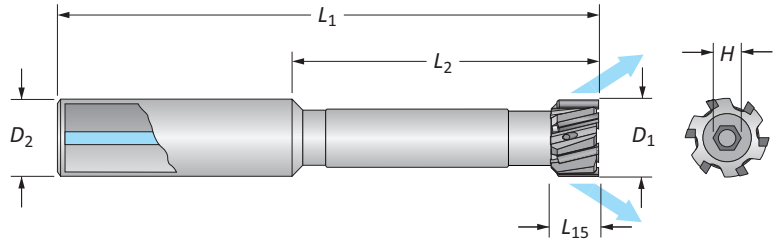
- 订单示例:
客户需求如下:
- 公制刀柄
 - 硬质合金
 - TiN涂层
 - F导入
 - 30.60 mm直径
 - 通孔



单体铰刀

3627系列 | 短 | 直径范围: 0.2283" - 1.2638" (5.80 mm - 32.10 mm)

系列	3627
槽	螺旋槽
类型	通孔
冷却剂	径向



英制刀柄 零件号93627-CGL-D ₁					公制刀柄 零件号3627-CGL-D ₁					齿数	H (mm)
D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂	D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂		
0.2283 - 0.2598	0.315	1.575	3.150	0.500	5.80 - 6.60	8	40	80	12	4	1.5
0.2599 - 0.2992	0.315	1.575	3.150	0.500	6.61 - 7.60	8	40	80	12	4	2
0.2993 - 0.3386	0.394	1.575	3.150	0.500	7.61 - 8.60	10	40	80	12	4	2.5
0.3387 - 0.3780	0.394	1.969	3.543	0.500	8.61 - 9.60	10	50	90	12	4	2.5
0.3781 - 0.4173	0.394	1.969	3.740	0.500	9.61 - 10.60	10	50	95	12	6	3
0.4174 - 0.4567	0.394	2.362	4.134	0.500	10.61 - 11.60	10	60	105	12	6	3
0.4568 - 0.4961	0.394	2.362	4.134	0.500	11.61 - 12.60	10	60	105	12	6	3
0.4962 - 0.5354	0.394	2.362	4.134	0.500	12.61 - 13.60	10	60	105	12	6	4
0.5355 - 0.5748	0.394	2.756	4.528	0.500	13.61 - 14.60	10	70	115	12	6	4
0.5749 - 0.6142	0.394	2.756	4.528	0.500	14.61 - 15.60	10	70	115	12	6	4
0.6143 - 0.6535	0.394	3.150	5.118	0.625	15.61 - 16.60	10	80	130	16	6	4
0.6536 - 0.6929	0.394	3.150	5.118	0.625	16.61 - 17.60	10	80	130	16	6	5
0.6930 - 0.7323	0.472	3.543	5.512	0.625	17.61 - 18.60	12	90	140	16	6	5
0.7324 - 0.7520	0.472	3.543	5.906	0.750	18.61 - 19.10	12	90	150	20	6	5
0.7521 - 0.7913	0.472	3.937	6.299	0.750	19.11 - 20.10	12	100	160	20	6	5
0.7914 - 0.8307	0.472	3.937	6.299	0.750	20.11 - 21.10	12	100	160	20	6	5
0.8308 - 0.8701	0.472	3.937	6.299	0.750	21.11 - 22.10	12	100	160	20	6	6
0.8702 - 0.9094	0.472	3.937	6.299	0.750	22.11 - 23.10	12	100	160	20	6	6
0.9095 - 0.9488	0.472	3.937	6.299	0.750	23.11 - 24.10	12	100	160	20	6	6
0.9489 - 0.9882	0.472	3.937	6.299	0.750	24.11 - 25.10	12	100	160	20	6	6
0.9883 - 1.0276	0.472	4.331	6.693	1.000	25.11 - 26.10	16	110	170	25	6	6
1.0277 - 1.0669	0.551	4.331	6.693	1.000	26.11 - 27.10	16	110	170	25	6	6
1.0670 - 1.1063	0.551	4.331	6.693	1.000	27.11 - 28.10	16	110	170	25	6	8
1.1064 - 1.1457	0.551	4.331	6.693	1.000	28.11 - 29.10	16	110	170	25	6	8
1.1458 - 1.1850	0.551	4.331	6.693	1.000	29.11 - 30.10	16	110	170	25	6	8
1.1851 - 1.2244	0.551	4.331	6.693	1.000	30.11 - 31.10	16	110	170	25	6	8
1.2245 - 1.2638	0.551	4.331	6.693	1.000	31.11 - 32.10	16	110	170	25	6	8

产品编号的“CG”部分 (涂层和基材代码)

材质	未涂层	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona
硬质合金	KL	KN	KC	KA	KK
金属陶瓷	SV	SN	SC	SA	SK

产品编号的“L”部分 (导入建议)

ISO材料	T	F	N	G	L	A	V
P			●	●		○	○
S	●			○			
M				●	○		
H			○	●			
K	○			●			○
N				●		●	○

● 最好 ○ 较好 ○ 良好

订单示例：
客户需求如下：

- 公制刀柄
- 硬质合金
- TiN涂层
- F导入
- 30.60 mm直径
- 通孔

与有关的说明: 1

C: 62 - 73

C: 54 - 61

C: 75

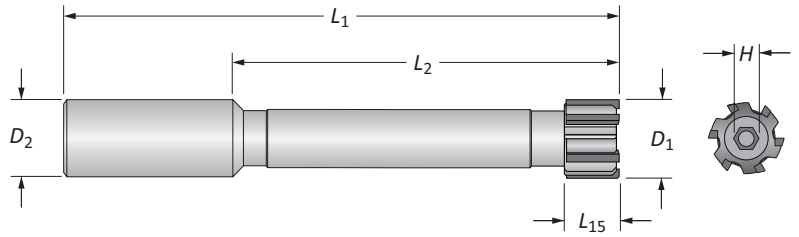
3627-KNF-030600



单体铰刀

2430系列 | 长 | 直径范围: 0.2283" - 1.2638" (5.80 mm - 32.10 mm)

系列	2430
槽	直槽
类型	盲孔或通孔
冷却剂	无



英制刀柄 零件号92430-CGL-D ₁					公制刀柄 零件号2430-CGL-D ₁					齿数	H (mm)
D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂	D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂		
0.2283 - 0.2598	0.315	3.346	4.843	0.500	5.80 - 6.60	8	85	123	12	4	1.5
0.2599 - 0.2992	0.315	3.346	4.843	0.500	6.61 - 7.60	8	85	123	12	4	2
0.2993 - 0.3386	0.394	3.346	4.843	0.500	7.61 - 8.60	10	85	123	12	4	2.5
0.3387 - 0.3780	0.394	3.346	4.843	0.500	8.61 - 9.60	10	85	123	12	4	2.5
0.3781 - 0.4173	0.394	4.528	6.299	0.500	9.61 - 10.60	10	115	160	12	6	3
0.4174 - 0.4567	0.394	4.528	6.299	0.500	10.61 - 11.60	10	115	160	12	6	3
0.4568 - 0.4961	0.394	4.528	6.299	0.500	11.61 - 12.60	10	115	160	12	6	3
0.4962 - 0.5354	0.394	4.528	6.299	0.500	12.61 - 13.60	10	115	160	12	6	4
0.5355 - 0.5748	0.394	4.528	6.299	0.500	13.61 - 14.60	10	115	160	12	6	4
0.5749 - 0.6142	0.394	4.528	6.299	0.500	14.61 - 15.60	10	115	160	12	6	4
0.6143 - 0.6535	0.394	5.118	7.087	0.625	15.61 - 16.60	10	130	180	16	6	4
0.6536 - 0.6929	0.394	5.118	7.087	0.625	16.61 - 17.60	10	130	180	16	6	5
0.6930 - 0.7323	0.472	5.118	7.087	0.625	17.61 - 18.60	12	130	180	16	6	5
0.7324 - 0.7520	0.472	5.512	7.874	0.750	18.61 - 19.10	12	140	200	20	6	5
0.7521 - 0.7913	0.472	5.512	7.874	0.750	19.11 - 20.10	12	140	200	20	6	5
0.7914 - 0.8307	0.472	5.512	7.874	0.750	20.11 - 21.10	12	140	200	20	6	5
0.8308 - 0.8701	0.472	5.512	7.874	0.750	21.11 - 22.10	12	140	200	20	6	6
0.8702 - 0.9094	0.472	5.512	7.874	0.750	22.11 - 23.10	12	140	200	20	6	6
0.9095 - 0.9488	0.472	5.512	7.874	0.750	23.11 - 24.10	12	140	200	20	6	6
0.9489 - 0.9882	0.472	5.512	7.874	0.750	24.11 - 25.10	12	140	200	20	6	6
0.9883 - 1.0276	0.472	5.906	8.268	1.000	25.11 - 26.10	16	150	210	25	6	6
1.0277 - 1.0669	0.551	5.906	8.268	1.000	26.11 - 27.10	16	150	210	25	6	6
1.0670 - 1.1063	0.551	5.906	8.268	1.000	27.11 - 28.10	16	150	210	25	6	8
1.1064 - 1.1457	0.551	5.906	8.268	1.000	28.11 - 29.10	16	150	210	25	6	8
1.1458 - 1.1850	0.551	5.906	8.268	1.000	29.11 - 30.10	16	150	210	25	6	8
1.1851 - 1.2244	0.551	5.906	8.268	1.000	30.11 - 31.10	16	150	210	25	6	8
1.2245 - 1.2638	0.551	5.906	8.268	1.000	31.11 - 32.10	16	150	210	25	6	8

产品编号的“CG”部分 (涂层和基材代码)

材质	未涂层	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona
硬质合金	KL	KN	KC	KA	KK
金属陶瓷	SV	SN	SC	SA	SK

产品编号的“L”部分 (导入建议)

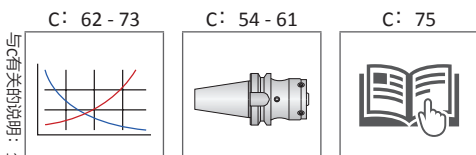
ISO材料	T	F	N	G	L	A	V
P			●	●		○	○
S	●			○			
M				●	○		
H			○	●			
K	○			●			○
N				●		●	○

● 最好 ○ 较好 ○ 良好

订单示例：

客户需求如下：

- 公制刀柄
- 硬质合金
- TiN涂层
- F导入
- 30.60 mm直径
- 盲孔
- 射流冷却剂



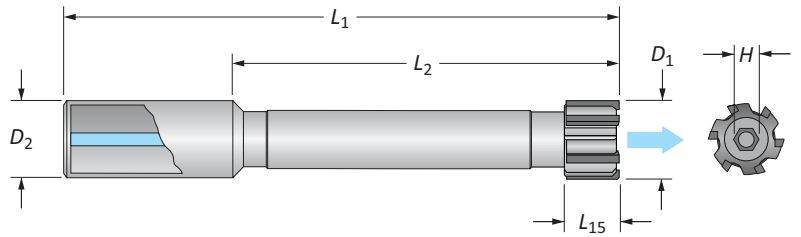
2430-KNF-030600

公制刀柄 TiN涂层硬质合金 F导入 直径

单体铰刀

2431系列 | 长 | 直径范围: 0.2283" - 1.2638" (5.80 mm - 32.10 mm)

系列	2431
槽	直槽
类型	盲孔
冷却剂	中央



英制刀柄 零件号92431-CGL-D ₁					公制刀柄 零件号2431-CGL-D ₁					齿数	H (mm)
D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂	D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂		
0.2283 - 0.2598	0.315	3.346	4.843	0.500	5.80 - 6.60	8	85	123	12	4	1.5
0.2599 - 0.2992	0.315	3.346	4.843	0.500	6.61 - 7.60	8	85	123	12	4	2
0.2993 - 0.3386	0.394	3.346	4.843	0.500	7.61 - 8.60	10	85	123	12	4	2.5
0.3387 - 0.3780	0.394	3.346	4.843	0.500	8.61 - 9.60	10	85	123	12	4	2.5
0.3781 - 0.4173	0.394	4.528	6.299	0.500	9.61 - 10.60	10	115	160	12	6	3
0.4174 - 0.4567	0.394	4.528	6.299	0.500	10.61 - 11.60	10	115	160	12	6	3
0.4568 - 0.4961	0.394	4.528	6.299	0.500	11.61 - 12.60	10	115	160	12	6	3
0.4962 - 0.5354	0.394	4.528	6.299	0.500	12.61 - 13.60	10	115	160	12	6	4
0.5355 - 0.5748	0.394	4.528	6.299	0.500	13.61 - 14.60	10	115	160	12	6	4
0.5749 - 0.6142	0.394	4.528	6.299	0.500	14.61 - 15.60	10	115	160	12	6	4
0.6143 - 0.6535	0.394	5.118	7.087	0.625	15.61 - 16.60	10	130	180	16	6	4
0.6536 - 0.6929	0.394	5.118	7.087	0.625	16.61 - 17.60	10	130	180	16	6	5
0.6930 - 0.7323	0.472	5.118	7.087	0.625	17.61 - 18.60	12	130	180	16	6	5
0.7324 - 0.7520	0.472	5.512	7.874	0.750	18.61 - 19.10	12	140	200	20	6	5
0.7521 - 0.7913	0.472	5.512	7.874	0.750	19.11 - 20.10	12	140	200	20	6	5
0.7914 - 0.8307	0.472	5.512	7.874	0.750	20.11 - 21.10	12	140	200	20	6	5
0.8308 - 0.8701	0.472	5.512	7.874	0.750	21.11 - 22.10	12	140	200	20	6	6
0.8702 - 0.9094	0.472	5.512	7.874	0.750	22.11 - 23.10	12	140	200	20	6	6
0.9095 - 0.9488	0.472	5.512	7.874	0.750	23.11 - 24.10	12	140	200	20	6	6
0.9489 - 0.9882	0.472	5.512	7.874	0.750	24.11 - 25.10	12	140	200	20	6	6
0.9883 - 1.0276	0.472	5.906	8.268	1.000	25.11 - 26.10	16	150	210	25	6	6
1.0277 - 1.0669	0.551	5.906	8.268	1.000	26.11 - 27.10	16	150	210	25	6	6
1.0670 - 1.1063	0.551	5.906	8.268	1.000	27.11 - 28.10	16	150	210	25	6	8
1.1064 - 1.1457	0.551	5.906	8.268	1.000	28.11 - 29.10	16	150	210	25	6	8
1.1458 - 1.1850	0.551	5.906	8.268	1.000	29.11 - 30.10	16	150	210	25	6	8
1.1851 - 1.2244	0.551	5.906	8.268	1.000	30.11 - 31.10	16	150	210	25	6	8
1.2245 - 1.2638	0.551	5.906	8.268	1.000	31.11 - 32.10	16	150	210	25	6	8

产品编号的“CG”部分 (涂层和基材代码)

材质	未涂层	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona
硬质合金	KL	KN	KC	KA	KK
金属陶瓷	SV	SN	SC	SA	SK

产品编号的“L”部分 (导入建议)

ISO材料	T	F	N	G	L	A	V
P			●	●		○	○
S	●			○			
M				●	○		
H			○	●			
K	○			●			○
N				●		●	○

● 最好 ○ 较好 ○ 良好

订单示例：
客户需求如下：

- 公制刀柄
- 硬质合金
- TiN涂层
- F导入
- 30.60 mm直径
- 盲孔

与有关的说明: 1

C: 62 - 73

C: 54 - 61

C: 75

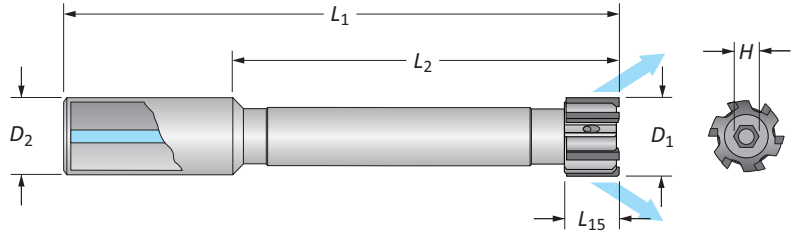
2431-KNF-030600



单体铰刀

3610系列 | 长 | 直径范围: 0.2283" - 1.2638" (5.80 mm - 32.10 mm)

系列	3610
槽	直槽
类型	通孔
冷却剂	径向



英制刀柄 零件号93610-CGL-D ₁					公制刀柄 零件号3610-CGL-D ₁					齿数	H (mm)
D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂	D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂		
0.2283 - 0.2598	0.315	3.346	4.843	0.500	5.80 - 6.60	8	85	123	12	4	1.5
0.2599 - 0.2992	0.315	3.346	4.843	0.500	6.61 - 7.60	8	85	123	12	4	2
0.2993 - 0.3386	0.394	3.346	4.843	0.500	7.61 - 8.60	10	85	123	12	4	2.5
0.3387 - 0.3780	0.394	3.346	4.843	0.500	8.61 - 9.60	10	85	123	12	4	2.5
0.3781 - 0.4173	0.394	4.528	6.299	0.500	9.61 - 10.60	10	115	160	12	6	3
0.4174 - 0.4567	0.394	4.528	6.299	0.500	10.61 - 11.60	10	115	160	12	6	3
0.4568 - 0.4961	0.394	4.528	6.299	0.500	11.61 - 12.60	10	115	160	12	6	3
0.4962 - 0.5354	0.394	4.528	6.299	0.500	12.61 - 13.60	10	115	160	12	6	4
0.5355 - 0.5748	0.394	4.528	6.299	0.500	13.61 - 14.60	10	115	160	12	6	4
0.5749 - 0.6142	0.394	4.528	6.299	0.500	14.61 - 15.60	10	115	160	12	6	4
0.6143 - 0.6535	0.394	5.118	7.087	0.625	15.61 - 16.60	10	130	180	16	6	4
0.6536 - 0.6929	0.394	5.118	7.087	0.625	16.61 - 17.60	10	130	180	16	6	5
0.6930 - 0.7323	0.472	5.118	7.087	0.625	17.61 - 18.60	12	130	180	16	6	5
0.7324 - 0.7520	0.472	5.512	7.874	0.750	18.61 - 19.10	12	140	200	20	6	5
0.7521 - 0.7913	0.472	5.512	7.874	0.750	19.11 - 20.10	12	140	200	20	6	5
0.7914 - 0.8307	0.472	5.512	7.874	0.750	20.11 - 21.10	12	140	200	20	6	5
0.8308 - 0.8701	0.472	5.512	7.874	0.750	21.11 - 22.10	12	140	200	20	6	6
0.8702 - 0.9094	0.472	5.512	7.874	0.750	22.11 - 23.10	12	140	200	20	6	6
0.9095 - 0.9488	0.472	5.512	7.874	0.750	23.11 - 24.10	12	140	200	20	6	6
0.9489 - 0.9882	0.472	5.512	7.874	0.750	24.11 - 25.10	12	140	200	20	6	6
0.9883 - 1.0276	0.472	5.906	8.268	1.000	25.11 - 26.10	16	150	210	25	6	6
1.0277 - 1.0669	0.551	5.906	8.268	1.000	26.11 - 27.10	16	150	210	25	6	6
1.0670 - 1.1063	0.551	5.906	8.268	1.000	27.11 - 28.10	16	150	210	25	6	8
1.1064 - 1.1457	0.551	5.906	8.268	1.000	28.11 - 29.10	16	150	210	25	6	8
1.1458 - 1.1850	0.551	5.906	8.268	1.000	29.11 - 30.10	16	150	210	25	6	8
1.1851 - 1.2244	0.551	5.906	8.268	1.000	30.11 - 31.10	16	150	210	25	6	8
1.2245 - 1.2638	0.551	5.906	8.268	1.000	31.11 - 32.10	16	150	210	25	6	8

产品编号的“CG”部分 (涂层和基材代码)

材质	未涂层	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona
硬质合金	KL	KN	KC	KA	KK
金属陶瓷	SV	SN	SC	SA	SK

产品编号的“L”部分 (导入建议)

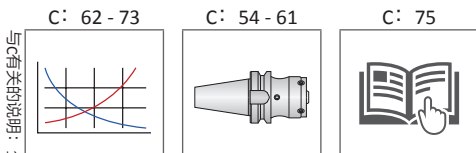
ISO材料	T	F	N	G	L	A	V
P			●	●		○	○
S	●			○			
M				●	○		
H			○	●			
K	○			●			○
N				●		●	○

● 最好 ○ 较好 ○ 良好

订单示例：

客户需求如下：

- 公制刀柄
- 硬质合金
- TiN涂层
- F导入
- 30.60 mm直径
- 通孔



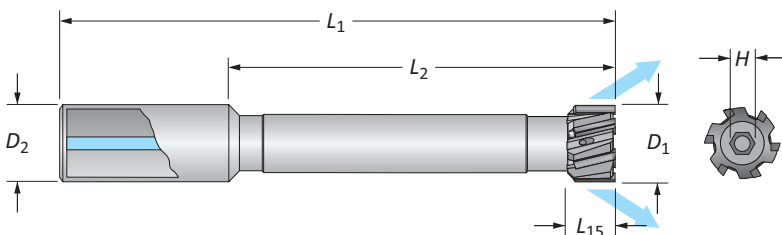
3610-KNF-030600

公制刀柄 TiN涂层硬质合金 F导入 直径

单体铰刀

3617系列 | 长 | 直径范围: 0.2283" - 1.2638" (5.80 mm - 32.10 mm)

系列	3617
槽	螺旋槽
类型	通孔
冷却剂	径向



英制刀柄 零件号93617-CGL-D ₁					公制刀柄 零件号3617-CGL-D ₁					齿数	H (mm)
D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂	D ₁ 范围	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂		
0.2283 - 0.2598	0.315	3.346	4.843	0.500	5.80 - 6.60	8	85	123	12	4	1.5
0.2599 - 0.2992	0.315	3.346	4.843	0.500	6.61 - 7.60	8	85	123	12	4	2
0.2993 - 0.3386	0.394	3.346	4.843	0.500	7.61 - 8.60	10	85	123	12	4	2.5
0.3387 - 0.3780	0.394	3.346	4.843	0.500	8.61 - 9.60	10	85	123	12	4	2.5
0.3781 - 0.4173	0.394	4.528	6.299	0.500	9.61 - 10.60	10	115	160	12	6	3
0.4174 - 0.4567	0.394	4.528	6.299	0.500	10.61 - 11.60	10	115	160	12	6	3
0.4568 - 0.4961	0.394	4.528	6.299	0.500	11.61 - 12.60	10	115	160	12	6	3
0.4962 - 0.5354	0.394	4.528	6.299	0.500	12.61 - 13.60	10	115	160	12	6	4
0.5355 - 0.5748	0.394	4.528	6.299	0.500	13.61 - 14.60	10	115	160	12	6	4
0.5749 - 0.6142	0.394	4.528	6.299	0.500	14.61 - 15.60	10	115	160	12	6	4
0.6143 - 0.6535	0.394	5.118	7.087	0.625	15.61 - 16.60	10	130	180	16	6	4
0.6536 - 0.6929	0.394	5.118	7.087	0.625	16.61 - 17.60	10	130	180	16	6	5
0.6930 - 0.7323	0.472	5.118	7.087	0.625	17.61 - 18.60	12	130	180	16	6	5
0.7324 - 0.7520	0.472	5.512	7.874	0.750	18.61 - 19.10	12	140	200	20	6	5
0.7521 - 0.7913	0.472	5.512	7.874	0.750	19.11 - 20.10	12	140	200	20	6	5
0.7914 - 0.8307	0.472	5.512	7.874	0.750	20.11 - 21.10	12	140	200	20	6	5
0.8308 - 0.8701	0.472	5.512	7.874	0.750	21.11 - 22.10	12	140	200	20	6	6
0.8702 - 0.9094	0.472	5.512	7.874	0.750	22.11 - 23.10	12	140	200	20	6	6
0.9095 - 0.9488	0.472	5.512	7.874	0.750	23.11 - 24.10	12	140	200	20	6	6
0.9489 - 0.9882	0.472	5.512	7.874	0.750	24.11 - 25.10	12	140	200	20	6	6
0.9883 - 1.0276	0.472	5.906	8.268	1.000	25.11 - 26.10	16	150	210	25	6	6
1.0277 - 1.0669	0.551	5.906	8.268	1.000	26.11 - 27.10	16	150	210	25	6	6
1.0670 - 1.1063	0.551	5.906	8.268	1.000	27.11 - 28.10	16	150	210	25	6	8
1.1064 - 1.1457	0.551	5.906	8.268	1.000	28.11 - 29.10	16	150	210	25	6	8
1.1458 - 1.1850	0.551	5.906	8.268	1.000	29.11 - 30.10	16	150	210	25	6	8
1.1851 - 1.2244	0.551	5.906	8.268	1.000	30.11 - 31.10	16	150	210	25	6	8
1.2245 - 1.2638	0.551	5.906	8.268	1.000	31.11 - 32.10	16	150	210	25	6	8

产品编号的“CG”部分 (涂层和基材代码)

材质	未涂层	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona
硬质合金	KL	KN	KC	KA	KK
金属陶瓷	SV	SN	SC	SA	SK

产品编号的“L”部分 (导入建议)

ISO材料	T	F	N	G	L	A	V
P			●	●		○	○
S	●			○			
M				●	○		
H			○	●			
K	○			●			○
N				●		●	○

● 最好 ○ 较好 ○ 良好

订单示例：
客户需求如下：

- 公制刀柄
- 硬质合金
- TiN涂层
- F导入
- 30.60 mm直径
- 通孔

3617-KNF-030600



与有关的说明: 1

C: 62 - 73

C: 54 - 61

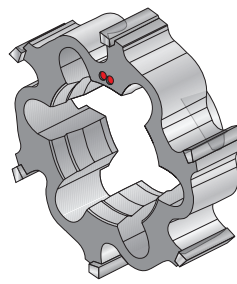
C: 75

环式绞刀

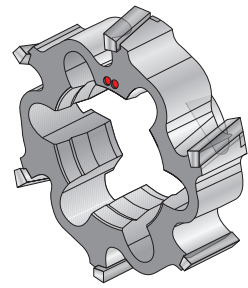
产品概述

环式绞刀的特点

- 直径范围：0.6929" - 7.8972" (17.60 mm - 200.59 mm)
- 提供直槽或左旋螺旋槽
- 最多可膨胀公称直径的4%
- 心轴既适用于通孔，又适用于盲孔
- 交付周期为20 - 25个工作日
- 可进行修磨



直槽



左旋螺旋槽



未涂层



TiN涂层



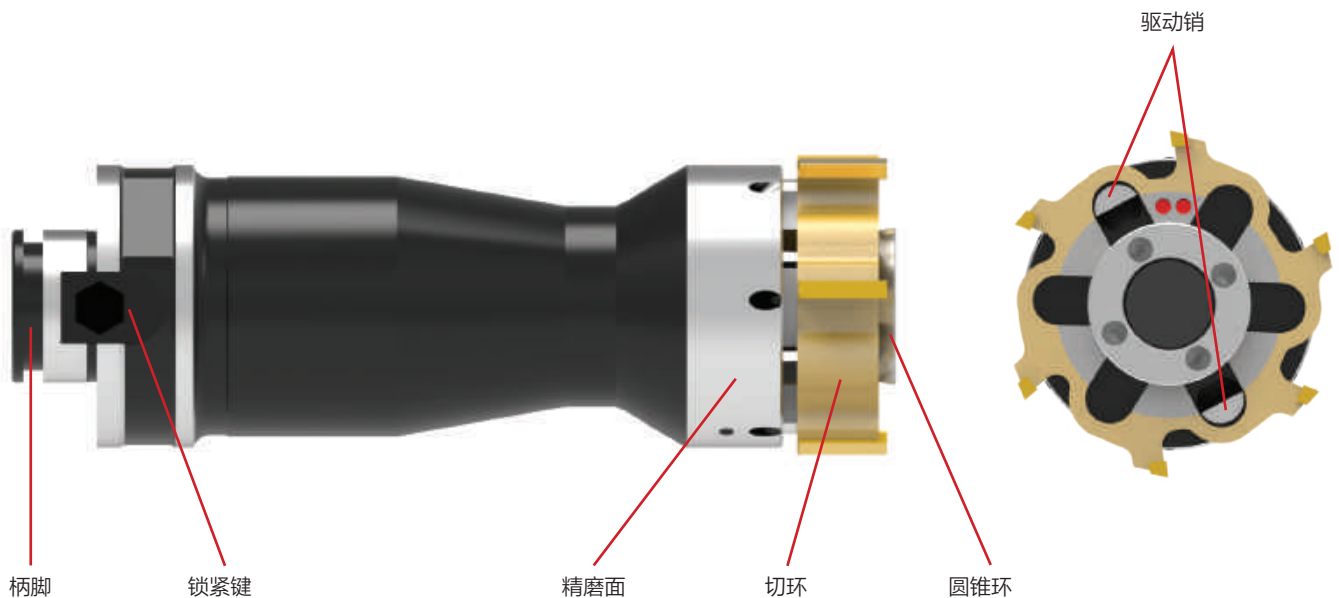
TiAlN涂层



TiCN涂层



Alcrona涂层



驱动销

柄脚

锁紧键

精磨面

切环

圆锥环



产品命名法

切环

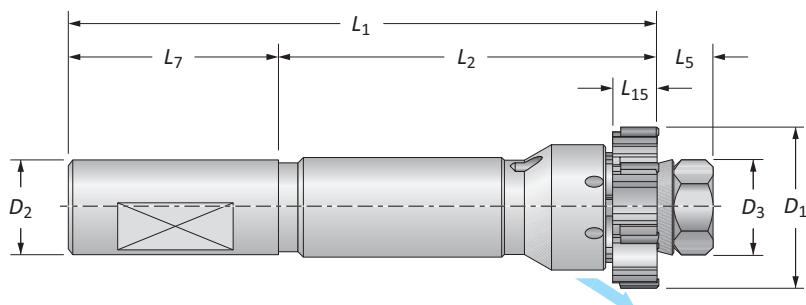
I	-	2ANC-KT	F	-	019686	+	0000	-	0005
1		2	3		4		5		

注释: 如果用英制单位指定直径和公差, 请在每个产品编号前面加上一个“1”

1. 切环 空白 = 公制直径 I = 英制直径	2. 涂层和基材 2000-KT = 未涂层硬质合金 2TIN-KT = TiN涂层硬质合金 2TIC-KT = TiCN涂层硬质合金 2TIA-KT = TiAlN涂层硬质合金 2TLK-KT = Alcrona涂层硬质合金 2AVC-ST = 未涂层金属陶瓷 2ANC-ST = TiN涂层金属陶瓷 2ACC-ST = TiCN涂层金属陶瓷 2AAC-ST = TiAlN涂层金属陶瓷 2ALK-ST = Alcrona涂层金属陶瓷	
3. 导入 E、M、K = 左旋螺旋槽 A、F、G、L、N、T、V = 直槽 J、W、X、Y = 直槽, 带断屑槽	4. 直径 XX.XXXX = 英制 XXX.XXX = 公制	5. 公差 4位小数 = 公差 (in) 3位小数 = 公差 (mm) *总公差能力为0.0002" (0.005 mm)

参考说明

符号	属性
D_1	铰刀直径
D_2	刀柄直径
D_3	最大圆锥环直径
L_1	总长度
L_2	切削长度
L_5	最大悬伸
L_7	刀柄长度
L_{15}	槽长




构建您的成套工具

您需要两种部件才能将您的环式铰刀装配完成。在切环所在的页面上有一份指南。您必须遵照该指南构建您所需铰刀切环的产品编号。

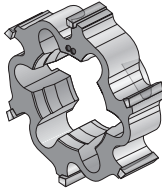
然而, 心轴总成的产品编号列在其各自的页面上。您无需构建心轴编号。






1


选择您的切环





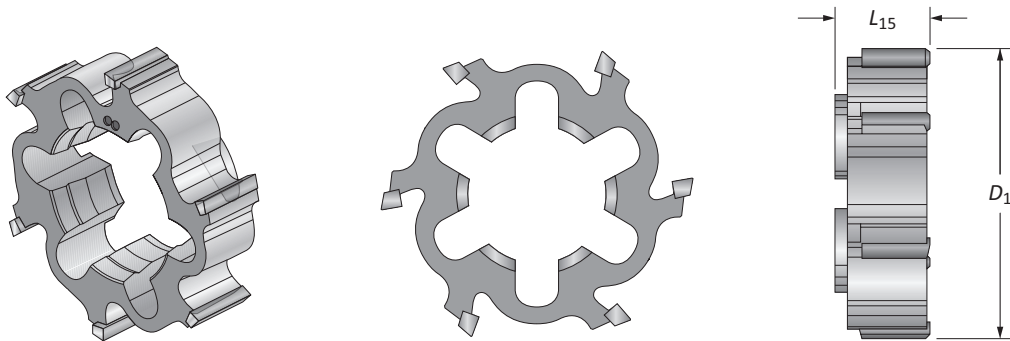
2

选择您的心轴



切环

英制 (英寸) | 直径范围: 0.6929" - 7.8976"



D_1 范围	L_{15}		齿数
	英制 (in)	直槽	
0.6929 - 0.8503	0.433	-	6
0.8504 - 1.0078	0.472	-	6
1.0079 - 1.2834	0.551	-	6
1.2835 - 1.7952	0.630	0.630	6
1.7953 - 3.1338	0.728	0.728	6
3.1339 - 3.9605	0.728	0.728	8
3.9606 - 4.3542	0.728	0.728	10
4.3543 - 7.8976	0.728	0.728	12

I 2ANC-STF-019686

英制产品

TiN涂层金属陶瓷

F导入

直径 (D_1)

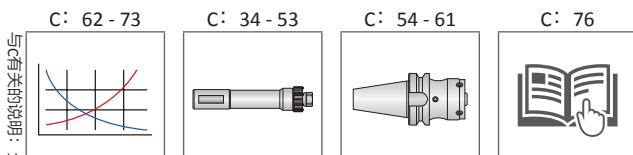
涂层和基材代码

材质	未涂层	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona
硬质合金	2000-KT	2TIN-KT	2TIC-KT	2TIA-KT	2TLK-KK
金属陶瓷	2AVC-ST	2ANC-ST	2ACC-ST	2AAC-ST	2ALK-SK

导入建议

ISO材料	T	F	N	G	L	A	V
P			●	●		●	○
S	●			●			
M				●	●		
H			●	●			
K	○			●			●
N				●		●	●

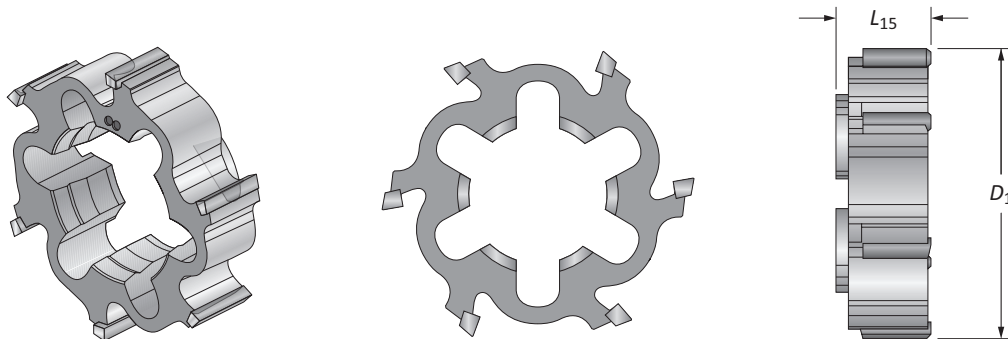
● 最好 ● 较好 ○ 良好





切环

公制 (mm) | 直径范围: 17.600 - 200.600 mm



D ₁ 范围 公制 (mm)	L ₁₅		齿数
	直槽	螺旋槽	
17.600 - 21.599	11.00	-	6
21.600 - 25.599	12.00	-	6
25.600 - 32.599	14.00	-	6
32.600 - 45.599	16.00	16.00	6
45.600 - 79.599	18.50	18.50	6
79.600 - 100.599	18.50	18.50	8
100.600 - 110.599	18.50	18.50	10
110.600 - 200.600	18.50	18.50	12

2ANC-STF-019686

TiN涂层金属陶瓷

F导入

直径 (D₁)

涂层和基材代码

材质	未涂层	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona
硬质合金	2000-KT	2TIN-KT	2TIC-KT	2TIA-KT	2TLK-KK
金属陶瓷	2AVC-ST	2ANC-ST	2ACC-ST	2AAC-ST	2ALK-SK

导入建议

ISO材料	T	F	N	G	L	A	V
P			●	●		○	○
S	●			○			
M				●	○		
H			○	●			
K	○			●			○
N				●		●	○

● 最好 ○ 较好 ○ 良好

与有关的说明: 1

C: 62 - 73

C: 34 - 53

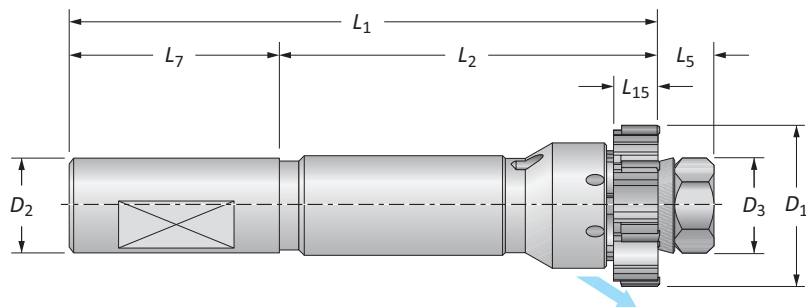
C: 54 - 61

C: 76

环式心轴

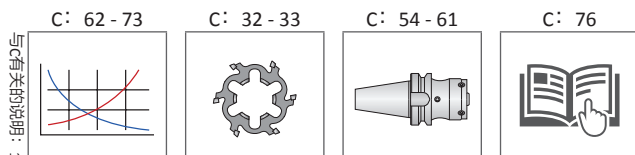
4550系列 | 短 | 直径范围: 0.6929" - 3.9602" (17.60 mm - 100.59 mm)



系列	4550
刀柄类型	圆柱柄
应用	通孔
冷却剂	径向



D ₁ 范围	心轴					刀柄			齿	零件号 (心轴总成*)	
	D ₃	L ₅	L ₁₅	L ₂	L ₁	L ₇	D ₂	带平面		不带平面	
0.6929 - 0.8503	0.472	0.433	0.433	3.189	5.591	1.969	0.750	6	94550-MC-010	94550A-MC-010	
0.8504 - 1.0078	0.472	0.433	0.472	3.189	5.591	1.969	0.750	6	94550-MC-020	94550A-MC-020	
1.0079 - 1.2834	0.614	0.433	0.551	4.016	6.417	1.969	0.750	6	94550-MC-030	94550A-MC-030	
1.2835 - 1.5983	0.866	0.551	0.630	4.016	6.772	2.205	1.000	6	94550-MC-040	94550A-MC-040	
1.5984 - 1.7952	1.000	0.591	0.630	4.016	6.811	2.205	1.000	6	94550-MC-050	94550A-MC-050	
1.7953 - 1.9527	1.181	0.807	0.728	4.134	7.303	2.362	1.250	6	94550-MC-060	94550A-MC-060	
1.9528 - 2.3857	1.181	0.807	0.728	4.134	7.303	2.362	1.250	6	94550-MC-070	94550A-MC-070	
2.3858 - 2.7794	1.575	0.965	0.728	4.134	7.461	2.362	1.250	6	94550-MC-080	94550A-MC-080	
2.7795 - 3.1338	1.575	0.965	0.728	4.134	7.461	2.362	1.250	6	94550-MC-090	94550A-MC-090	
3.1339 - 3.5668	2.205	1.122	0.728	4.134	8.012	2.756	1.500	8	94550-MC-100	94550A-MC-100	
3.5669 - 3.9602	2.205	1.122	0.728	4.134	8.012	2.756	1.500	8	94550-MC-110	94550A-MC-110	
17.60 - 21.59	12	11	11	81	142	50	20	6	4550-MC-010	4550A-MC-010	
21.60 - 25.59	12	11	12	81	142	50	20	6	4550-MC-020	4550A-MC-020	
25.60 - 32.59	15.6	11	14	102	163	50	20	6	4550-MC-030	4550A-MC-030	
32.60 - 40.59	22	14	16	102	172	56	25	6	4550-MC-040	4550A-MC-040	
40.60 - 45.59	25.4	15	16	102	173	56	25	6	4550-MC-050	4550A-MC-050	
45.60 - 49.59	30	20.5	18.5	105	185.5	60	32	6	4550-MC-060	4550A-MC-060	
49.60 - 60.59	30	20.5	18.5	105	185.5	60	32	6	4550-MC-070	4550A-MC-070	
60.60 - 70.59	40	24.5	18.5	105	189.5	60	32	6	4550-MC-080	4550A-MC-080	
70.60 - 79.59	40	24.5	18.5	105	189.5	60	32	6	4550-MC-090	4550A-MC-090	
79.60 - 90.59	56	28.5	18.5	105	203.5	70	40	8	4550-MC-100	4550A-MC-100	
90.60 - 100.59	56	28.5	18.5	105	203.5	70	40	8	4550-MC-110	4550A-MC-110	

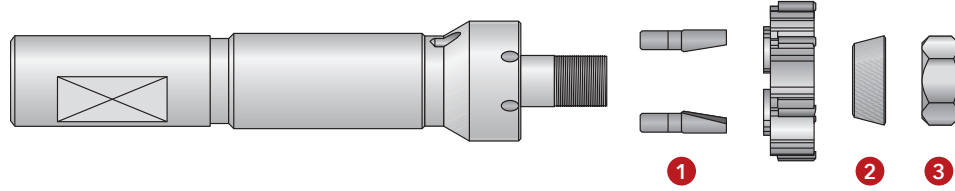
*心轴总成不包括切环。



 = 英制 (in)
 = 公制 (mm)

环式心轴

4550系列 | 短 | 备件



零件号 (心轴总成*)		备件					
		1		2	3		
带平面	不带平面	驱动销	驱动销数量	圆锥环	螺母	扳手尺寸 (mm)	
i	94550-MC-010	94550A-MC-010	2000-CO-010	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	94550-MC-020	94550A-MC-020	2000-CO-020	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	94550-MC-030	94550A-MC-030	2000-CO-030	3	2010-AC-020	2000-DA-020	13
	94550-MC-040	94550A-MC-040	2000-CO-040	2	2010-AC-030	2000-DA-060	19
	94550-MC-050	94550A-MC-050	2000-CO-060	2	2010-AC-040	2000-DA-090	22
	94550-MC-060	94550A-MC-060	2000-CO-060	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	94550-MC-070	94550A-MC-070	2000-CO-070	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	94550-MC-080	94550A-MC-080	2000-CO-080	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	94550-MC-090	94550A-MC-090	2000-CO-090	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	94550-MC-100	94550A-MC-100	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆
	94550-MC-110	94550A-MC-110	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆
m	4550-MC-010	4550A-MC-010	2000-CO-010	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	4550-MC-020	4550A-MC-020	2000-CO-020	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	4550-MC-030	4550A-MC-030	2000-CO-030	3	2010-AC-020	2000-DA-020	13
	4550-MC-040	4550A-MC-040	2000-CO-040	2	2010-AC-030	2000-DA-060	19
	4550-MC-050	4550A-MC-050	2000-CO-060	2	2010-AC-040	2000-DA-090	22
	4550-MC-060	4550A-MC-060	2000-CO-060	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	4550-MC-070	4550A-MC-070	2000-CO-070	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	4550-MC-080	4550A-MC-080	2000-CO-080	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	4550-MC-090	4550A-MC-090	2000-CO-090	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	4550-MC-100	4550A-MC-100	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆
	4550-MC-110	4550A-MC-110	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆

*心轴总成不包括切环。

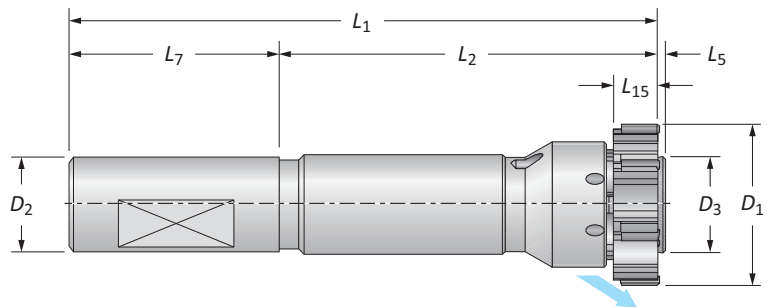
◆活动扳手

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

环式心轴

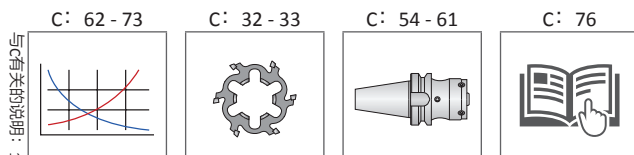
4555系列 | 短 | 直径范围: 0.6929" - 3.9602" (17.60 mm - 100.59 mm)

系列	4555
刀柄类型	圆柱柄
应用	盲孔
冷却剂	径向



D ₁ 范围	心轴					刀柄			齿	零件号 (心轴总成*)	
	D ₃	L ₅	L ₁₅	L ₂	L ₁	L ₇	D ₂	带平面		不带平面	
0.6929 - 0.8503	0.441	0.039	0.433	3.189	5.197	1.969	0.750	6	94555-MC-010	94555A-MC-010	
0.8504 - 1.0078	0.441	0.039	0.472	3.189	5.197	1.969	0.750	6	94555-MC-020	94555A-MC-020	
1.0079 - 1.1653	0.594	0.039	0.551	4.016	6.024	1.969	0.750	6	94555-MC-030	94555A-MC-030	
1.1654 - 1.2834	0.594	0.039	0.551	4.016	6.024	1.969	0.750	6	94555-MC-035	94555A-MC-035	
1.2835 - 1.4408	0.799	0.039	0.630	4.016	6.260	2.205	1.000	6	94555-MC-040	94555A-MC-040	
1.4409 - 1.5983	0.799	0.039	0.630	4.016	6.260	2.205	1.000	6	94555-MC-045	94555A-MC-045	
1.5984 - 1.7952	0.949	0.039	0.630	4.016	6.260	2.205	1.000	6	94555-MC-050	94555A-MC-050	
1.7953 - 1.9527	1.098	0.059	0.728	4.134	6.555	2.362	1.250	6	94555-MC-060	94555A-MC-060	
1.9528 - 2.1889	1.098	0.059	0.728	4.134	6.555	2.362	1.250	6	94555-MC-070	94555A-MC-070	
2.1890 - 2.3857	1.098	0.059	0.728	4.134	6.555	2.362	1.250	6	94555-MC-075	94555A-MC-075	
2.3858 - 2.5826	1.461	0.059	0.728	4.134	6.555	2.362	1.250	6	94555-MC-080	94555A-MC-080	
2.5827 - 2.7794	1.461	0.059	0.728	4.134	6.555	2.362	1.250	6	94555-MC-085	94555A-MC-085	
2.7795 - 3.1338	1.461	0.059	0.728	4.134	6.555	2.362	1.250	6	94555-MC-090	94555A-MC-090	
3.1339 - 3.5668	2.091	0.059	0.728	4.134	6.949	2.756	1.500	8	94555-MC-100	94555A-MC-100	
3.5669 - 3.9602	2.091	0.059	0.728	4.134	6.949	2.756	1.500	8	94555-MC-110	94555A-MC-110	
ii											
17.60 - 21.59	11.2	1	11	81	132	50	20	6	4555-MC-010	4555A-MC-010	
21.60 - 25.59	11.2	1	12	81	132	50	20	6	4555-MC-020	4555A-MC-020	
25.60 - 29.59	15.1	1	14	102	153	50	20	6	4555-MC-030	4555A-MC-030	
29.60 - 32.59	15.1	1	14	102	153	50	20	6	4555-MC-035	4555A-MC-035	
32.60 - 36.59	20.3	1	16	102	159	56	25	6	4555-MC-040	4555A-MC-040	
36.60 - 40.59	20.3	1	16	102	159	56	25	6	4555-MC-045	4555A-MC-045	
40.60 - 45.59	24.1	1	16	102	159	56	25	6	4555-MC-050	4555A-MC-050	
45.60 - 49.59	27.9	1.5	18.5	105	166.5	60	32	6	4555-MC-060	4555A-MC-060	
49.60 - 55.59	27.9	1.5	18.5	105	166.5	60	32	6	4555-MC-070	4555A-MC-070	
55.60 - 60.59	27.9	1.5	18.5	105	166.5	60	32	6	4555-MC-075	4555A-MC-075	
60.60 - 65.59	37.1	1.5	18.5	105	166.5	60	32	6	4555-MC-080	4555A-MC-080	
65.60 - 70.59	37.1	1.5	18.5	105	166.5	60	32	6	4555-MC-085	4555A-MC-085	
70.60 - 79.59	37.1	1.5	18.5	105	166.5	60	32	6	4555-MC-090	4555A-MC-090	
79.60 - 90.59	53.1	1.5	18.5	105	176.5	70	40	8	4555-MC-100	4555A-MC-100	
90.60 - 100.59	53.1	1.5	18.5	105	176.5	70	40	8	4555-MC-110	4555A-MC-110	

*心轴总成不包括切环。

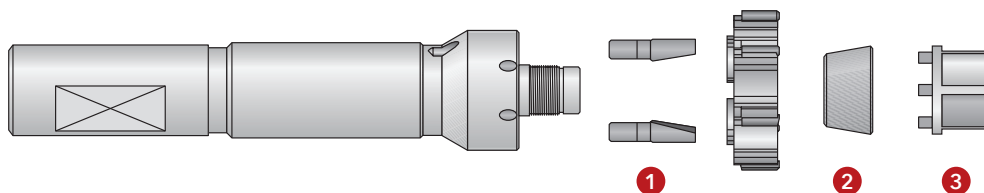


ii = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)



环式心轴

4555系列 | 短 | 备件



零件号 (心轴总成*)		备件							扳手 尺寸 (mm)
带平面	不带平面	1		2			3		
		驱动销	驱动销数量	圆锥环	圆锥环 (第2次膨胀)	圆锥环 (第3次膨胀)	调整键		
94555-MC-010	94555A-MC-010	2000-CO-010	3	4001-AC-115	4001-AC-215	-	4001-CH-015	10	
94555-MC-020	94555A-MC-020	2000-CO-020	3	4001-AC-115	4001-AC-215	-	4001-CH-015	10	
94555-MC-030	94555A-MC-030	2000-CO-030	3	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13	
94555-MC-035	94555A-MC-035	2000-CO-040	2	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13	
94555-MC-040	94555A-MC-040	2000-CO-040	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18	
94555-MC-045	94555A-MC-045	2000-CO-050	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18	
94555-MC-050	94555A-MC-050	2000-CO-060	2	4001-AC-145	4001-AC-245	4001-AC-345	4001-CH-045	22	
i 94555-MC-060	94555A-MC-060	2000-CO-060	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
94555-MC-070	94555A-MC-070	2000-CO-070	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
94555-MC-075	94555A-MC-075	2000-CO-080	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
94555-MC-080	94555A-MC-080	2000-CO-080	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
94555-MC-085	94555A-MC-085	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
94555-MC-090	94555A-MC-090	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
94555-MC-100	94555A-MC-100	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46	
94555-MC-110	94555A-MC-110	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46	
<hr/>									
4555-MC-010	4555A-MC-010	2000-CO-010	3	4001-AC-115	4001-AC-215	-	4001-CH-015	10	
4555-MC-020	4555A-MC-020	2000-CO-020	3	4001-AC-115	4001-AC-215	-	4001-CH-015	10	
4555-MC-030	4555A-MC-030	2000-CO-030	3	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13	
4555-MC-035	4555A-MC-035	2000-CO-040	2	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13	
4555-MC-040	4555A-MC-040	2000-CO-040	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18	
4555-MC-045	4555A-MC-045	2000-CO-050	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18	
4555-MC-050	4555A-MC-050	2000-CO-060	2	4001-AC-145	4001-AC-245	4001-AC-345	4001-CH-045	22	
m 4555-MC-060	4555A-MC-060	2000-CO-060	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
4555-MC-070	4555A-MC-070	2000-CO-070	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
4555-MC-075	4555A-MC-075	2000-CO-080	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
4555-MC-080	4555A-MC-080	2000-CO-080	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
4555-MC-085	4555A-MC-085	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
4555-MC-090	4555A-MC-090	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
4555-MC-100	4555A-MC-100	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46	
4555-MC-110	4555A-MC-110	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46	

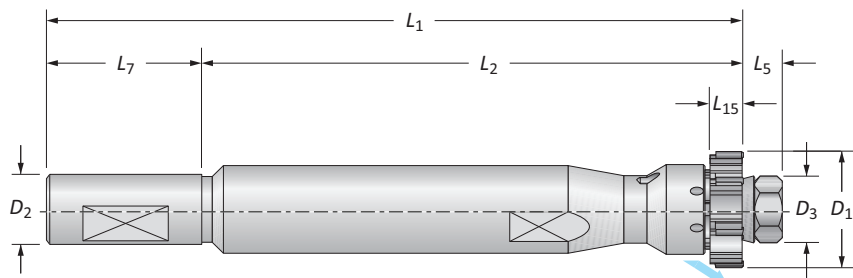
*心轴总成不包括切环。

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

环式心轴

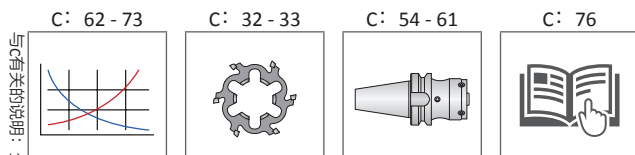
4500系列 | 长 | 直径范围: 0.6929" - 3.9602" (17.60 mm - 100.59 mm)

系列	4500
刀柄类型	圆柱柄
应用	通孔
冷却剂	径向



	心轴						刀柄			零件号 (心轴总成*)	
	D_1 范围	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	L_7	D_2	齿	带平面	不带平面
i	0.6929 - 0.8503	0.472	0.433	0.433	4.764	7.165	1.969	0.750	6	94500-MC-010	94500A-MC-010
	0.8504 - 1.0078	0.472	0.433	0.472	4.764	7.165	1.969	0.750	6	94500-MC-020	94500A-MC-020
	1.0079 - 1.2834	0.614	0.433	0.551	6.024	8.425	1.969	0.750	6	94500-MC-030	94500A-MC-030
	1.2835 - 1.5983	0.866	0.551	0.630	7.047	9.803	2.205	1.000	6	94500-MC-040	94500A-MC-040
	1.5984 - 1.7952	0.866	0.551	0.630	7.047	9.803	2.205	1.000	6	94500-MC-050	94500A-MC-050
	1.7953 - 1.9527	1.000	0.591	0.630	7.913	10.709	2.205	1.000	6	94500-MC-060	94500A-MC-060
	1.9528 - 2.3857	1.181	0.807	0.728	8.425	11.594	2.362	1.250	6	94500-MC-070	94500A-MC-070
	2.3858 - 2.7794	1.575	0.965	0.728	9.331	12.657	2.362	1.250	6	94500-MC-080	94500A-MC-080
	2.7795 - 3.1338	1.575	0.965	0.728	9.331	12.657	2.362	1.250	6	94500-MC-090	94500A-MC-090
	3.1339 - 3.5668	2.205	1.122	0.728	9.646	13.524	2.756	1.500	6	94500-MC-100	94500A-MC-100
3.5669 - 3.9602	2.205	1.122	0.728	9.646	13.524	2.756	1.500	8	94500-MC-110	94500A-MC-110	
m	17.60 - 21.59	12	11	11	121	182	50	20	6	4500-MC-010	4500A-MC-010
	21.60 - 25.59	12	11	12	121	182	50	20	6	4500-MC-020	4500A-MC-020
	25.60 - 32.59	15.6	11	14	153	214	50	20	6	4500-MC-030	4500A-MC-030
	32.60 - 40.59	22	14	16	179	249	56	25	6	4500-MC-040	4500A-MC-040
	40.60 - 45.59	25.4	15	16	201	272	56	25	6	4500-MC-050	4500A-MC-050
	45.60 - 49.59	30	20.5	18.5	214	294.5	60	32	6	4500-MC-060	4500A-MC-060
	49.60 - 60.59	30	20.5	18.5	214	294.5	60	32	6	4500-MC-070	4500A-MC-070
	60.60 - 70.59	40	24.5	18.5	237	321.5	60	32	6	4500-MC-080	4500A-MC-080
	70.60 - 79.59	40	24.5	18.5	237	321.5	60	32	6	4500-MC-090	4500A-MC-090
	79.60 - 90.59	56	28.5	18.5	245	343.5	70	40	6	4500-MC-100	4500A-MC-100
90.60 - 100.59	56	28.5	18.5	245	343.5	70	40	8	4500-MC-110	4500A-MC-110	

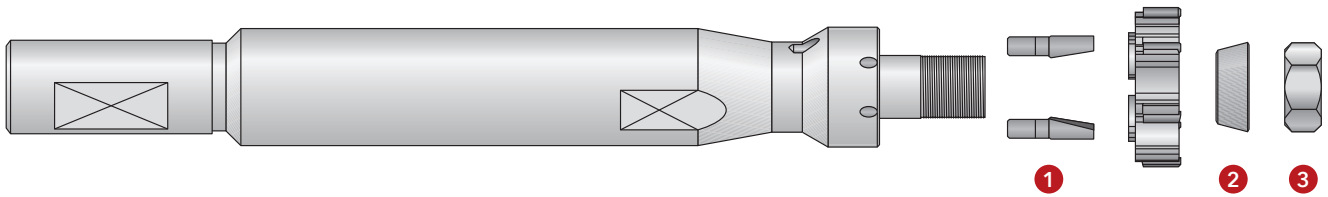
*心轴总成不包括切环。



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

环式心轴

4500系列 | 长 | 备件



零件号 (心轴总成*)		备件					
		1		2	3		
带平面	不带平面	驱动销	驱动销数量	圆锥环	螺母	扳手尺寸 (mm)	
i	94500-MC-010	94500A-MC-010	2000-CO-010	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	94500-MC-020	94500A-MC-020	2000-CO-020	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	94500-MC-030	94500A-MC-030	2000-CO-030	3	2010-AC-020	2000-DA-020	13
	94500-MC-040	94500A-MC-040	2000-CO-040	2	2010-AC-030	2000-DA-060	19
	94500-MC-050	94500A-MC-050	2000-CO-060	2	2010-AC-040	2000-DA-090	22
	94500-MC-060	94500A-MC-060	2000-CO-060	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	94500-MC-070	94500A-MC-070	2000-CO-070	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	94500-MC-080	94500A-MC-080	2000-CO-080	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	94500-MC-090	94500A-MC-090	2000-CO-090	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	94500-MC-100	94500A-MC-100	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆
	94500-MC-110	94500A-MC-110	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆
m	4500-MC-010	4500A-MC-010	2000-CO-010	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	4500-MC-020	4500A-MC-020	2000-CO-020	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	4500-MC-030	4500A-MC-030	2000-CO-030	3	2010-AC-020	2000-DA-020	13
	4500-MC-040	4500A-MC-040	2000-CO-040	2	2010-AC-030	2000-DA-060	19
	4500-MC-050	4500A-MC-050	2000-CO-060	2	2010-AC-040	2000-DA-090	22
	4500-MC-060	4500A-MC-060	2000-CO-060	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	4500-MC-070	4500A-MC-070	2000-CO-070	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	4500-MC-080	4500A-MC-080	2000-CO-080	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	4500-MC-090	4500A-MC-090	2000-CO-090	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	4500-MC-100	4500A-MC-100	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆
	4500-MC-110	4500A-MC-110	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆

*心轴总成不包括切环。

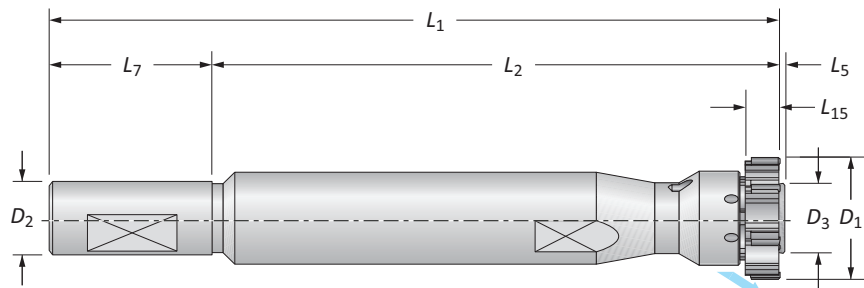
◆活动扳手

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

环式心轴

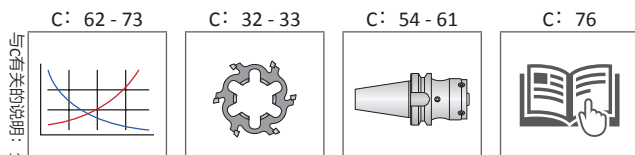
4505系列 | 长 | 直径范围: 0.6929" - 3.9602" (17.60 mm - 100.59 mm)

系列	4505
刀柄类型	圆柱柄
应用	盲孔
冷却剂	径向



D ₁ 范围	心轴					刀柄			齿	零件号 (心轴总成*)	
	D ₃	L ₅	L ₁₅	L ₂	L ₁	L ₇	D ₂	带平面		不带平面	
0.6929 - 0.8503	0.441	0.039	0.433	4.764	6.772	1.969	0.750	6	94505-MC-010	94505A-MC-010	
0.8504 - 1.0078	0.441	0.039	0.472	4.764	6.772	1.969	0.750	6	94505-MC-020	94505A-MC-020	
1.0079 - 1.1653	0.594	0.039	0.551	6.024	8.031	1.969	0.750	6	94505-MC-030	94505A-MC-030	
1.1654 - 1.2834	0.594	0.039	0.551	6.024	8.031	1.969	0.750	6	94505-MC-035	94505A-MC-035	
1.2835 - 1.4408	0.799	0.039	0.630	7.047	9.291	2.205	1.000	6	94505-MC-040	94505A-MC-040	
1.4409 - 1.5983	0.799	0.039	0.630	7.047	9.291	2.205	1.000	6	94505-MC-045	94505A-MC-045	
1.5984 - 1.7952	0.949	0.039	0.630	7.913	10.157	2.205	1.000	6	94505-MC-050	94505A-MC-050	
1.7953 - 1.9527	1.098	0.059	0.728	8.425	10.846	2.362	1.250	6	94505-MC-060	94505A-MC-060	
1.9528 - 2.1889	1.098	0.059	0.728	8.425	10.846	2.362	1.250	6	94505-MC-070	94505A-MC-070	
2.1890 - 2.3857	1.098	0.059	0.728	8.425	10.846	2.362	1.250	6	94505-MC-075	94505A-MC-075	
2.3858 - 2.5826	1.461	0.059	0.728	9.331	11.752	2.362	1.250	6	94505-MC-080	94505A-MC-080	
2.5827 - 2.7794	1.461	0.059	0.728	9.331	11.752	2.362	1.250	6	94505-MC-085	94505A-MC-085	
2.7795 - 3.1338	1.461	0.059	0.728	9.331	11.752	2.362	1.250	6	94505-MC-090	94505A-MC-090	
3.1339 - 3.5668	2.091	0.059	0.728	9.646	12.461	2.756	1.500	8	94505-MC-100	94505A-MC-100	
3.5669 - 3.9602	2.091	0.059	0.728	9.646	12.461	2.756	1.500	8	94505-MC-110	94505A-MC-110	
ii											
17.60 - 21.59	11.2	1	11	121	172	50	20	6	4505-MC-010	4505A-MC-010	
21.60 - 25.59	11.2	1	12	121	172	50	20	6	4505-MC-020	4505A-MC-020	
25.60 - 29.59	15.1	1	14	153	204	50	20	6	4505-MC-030	4505A-MC-030	
29.60 - 32.59	15.1	1	14	153	204	50	20	6	4505-MC-035	4505A-MC-035	
32.60 - 36.59	20.3	1	16	179	236	56	25	6	4505-MC-040	4505A-MC-040	
36.60 - 40.59	20.3	1	16	179	236	56	25	6	4505-MC-045	4505A-MC-045	
40.60 - 45.59	24.1	1	16	201	258	56	25	6	4505-MC-050	4505A-MC-050	
45.60 - 49.59	27.9	1.5	18.5	214	275.5	60	32	6	4505-MC-060	4505A-MC-060	
49.60 - 55.59	27.9	1.5	18.5	214	275.5	60	32	6	4505-MC-070	4505A-MC-070	
55.60 - 60.59	27.9	1.5	18.5	214	275.5	60	32	6	4505-MC-075	4505A-MC-075	
60.60 - 65.59	37.1	1.5	18.5	237	298.5	60	32	6	4505-MC-080	4505A-MC-080	
65.60 - 70.59	37.1	1.5	18.5	237	298.5	60	32	6	4505-MC-085	4505A-MC-085	
70.60 - 79.59	37.1	1.5	18.5	237	298.5	60	32	6	4505-MC-090	4505A-MC-090	
79.60 - 90.59	53.1	1.5	18.5	245	316.5	70	40	8	4505-MC-100	4505A-MC-100	
90.60 - 100.59	53.1	1.5	18.5	245	316.5	70	40	8	4505-MC-110	4505A-MC-110	

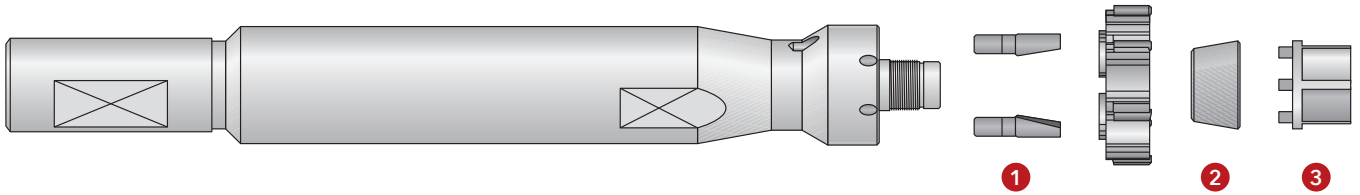
*心轴总成不包括切环。



ii = 英制 (in)
 iii = 公制 (mm)

环式心轴

4505系列 | 长 | 备件



零件号 (心轴总成*)		备件							扳手 尺寸 (mm)
带平面	不带平面	1		2			3		
		驱动销	驱动销数量	圆锥环	圆锥环 (第2次膨胀)	圆锥环 (第3次膨胀)	调整键		
94505-MC-010	94505A-MC-010	2000-CO-010	3	4001-AC-115	4001-AC-215	-	4001-CH-015	10	
94505-MC-020	94505A-MC-020	2000-CO-020	3	4001-AC-115	4001-AC-215	-	4001-CH-015	10	
94505-MC-030	94505A-MC-030	2000-CO-030	3	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13	
94505-MC-035	94505A-MC-035	2000-CO-040	2	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13	
94505-MC-040	94505A-MC-040	2000-CO-040	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18	
94505-MC-045	94505A-MC-045	2000-CO-050	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18	
94505-MC-050	94505A-MC-050	2000-CO-060	2	4001-AC-145	4001-AC-245	4001-AC-345	4001-CH-045	22	
i 94505-MC-060	94505A-MC-060	2000-CO-060	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
94505-MC-070	94505A-MC-070	2000-CO-070	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
94505-MC-075	94505A-MC-075	2000-CO-080	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
94505-MC-080	94505A-MC-080	2000-CO-080	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
94505-MC-085	94505A-MC-085	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
94505-MC-090	94505A-MC-090	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
94505-MC-100	94505A-MC-100	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46	
94505-MC-110	94505A-MC-110	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46	
<hr/>									
4505-MC-010	4505A-MC-010	2000-CO-010	3	4001-AC-115	4001-AC-215	-	4001-CH-015	10	
4505-MC-020	4505A-MC-020	2000-CO-020	3	4001-AC-115	4001-AC-215	-	4001-CH-015	10	
4505-MC-030	4505A-MC-030	2000-CO-030	3	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13	
4505-MC-035	4505A-MC-035	2000-CO-040	2	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13	
4505-MC-040	4505A-MC-040	2000-CO-040	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18	
4505-MC-045	4505A-MC-045	2000-CO-050	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18	
4505-MC-050	4505A-MC-050	2000-CO-060	2	4001-AC-145	4001-AC-245	4001-AC-345	4001-CH-045	22	
m 4505-MC-060	4505A-MC-060	2000-CO-060	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
4505-MC-070	4505A-MC-070	2000-CO-070	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
4505-MC-075	4505A-MC-075	2000-CO-080	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
4505-MC-080	4505A-MC-080	2000-CO-080	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
4505-MC-085	4505A-MC-085	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
4505-MC-090	4505A-MC-090	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
4505-MC-100	4505A-MC-100	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46	
4505-MC-110	4505A-MC-110	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46	

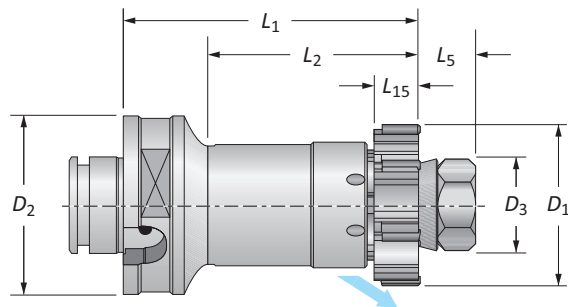
*心轴总成不包括切环。

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

环式心轴

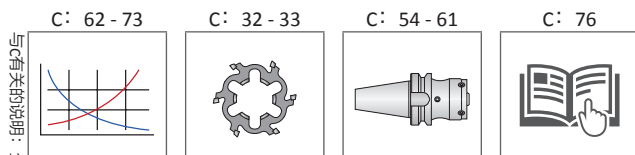
4330系列 | 短 | 直径范围: 0.6929" - 3.9602" (17.60 mm - 100.59 mm)

系列	4330
刀柄类型	模块化
应用	通孔
冷却剂	径向



D_1 范围		心轴					刀柄		零件号 (心轴总成*)
英制 (in)	公制 (mm)	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	D_2	齿	
0.6929 - 0.8503	17.60 - 21.59	12	11	11	55	75	50	6	4330-MC-010
0.8504 - 1.0078	21.60 - 25.59	12	11	12	55	75	50	6	4330-MC-020
1.0079 - 1.2834	25.60 - 32.59	15.6	11	14	60	80	50	6	4330-MC-030
1.2835 - 1.5983	32.60 - 40.59	22	14	16	60	80	50	6	4330-MC-040
1.5984 - 1.7952	40.60 - 45.59	25.4	15	16	60	80	50	6	4330-MC-050
m 1.7953 - 1.9527	45.60 - 49.59	30	20.5	18.5	60	80	50	6	4330-MC-060
1.9528 - 2.3857	49.60 - 60.59	30	20.5	18.5	60	80	50	6	4330-MC-070
2.3858 - 2.7794	60.60 - 70.59	40	24.5	18.5	65	90	63	6	4330-MC-080
2.7795 - 3.1338	70.60 - 79.59	40	24.5	18.5	65	90	63	6	4330-MC-090
3.1339 - 3.5668	79.60 - 90.59	56	28.5	18.5	65	90	63	8	4330-MC-100
3.5669 - 3.9602	90.60 - 100.59	56	28.5	18.5	65	90	63	8	4330-MC-110

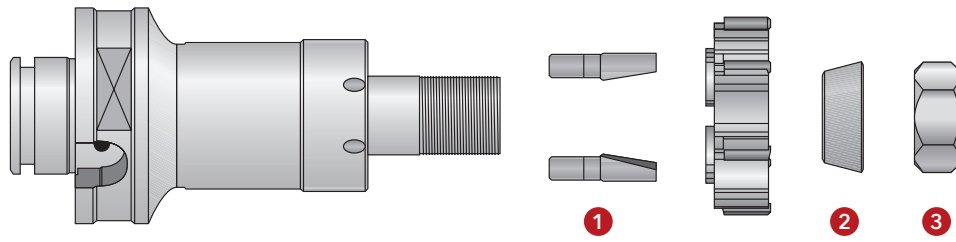
*心轴总成不包括切环。



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

环式心轴

4330系列 | 短 | 备件



零件号 (心轴总成*)	备件					扳手尺寸 (mm)
	驱动销	驱动销数量	圆锥环	螺母		
4330-MC-010	2000-CO-010	3	2010-AC-010	2000-DA-010		10
4330-MC-020	2000-CO-020	3	2010-AC-010	2000-DA-010		10
4330-MC-030	2000-CO-030	3	2010-AC-020	2000-DA-020		13
4330-MC-040	2000-CO-040	2	2010-AC-030	2000-DA-060		19
4330-MC-050	2000-CO-060	2	2010-AC-040	2000-DA-090		22
4330-MC-060	2000-CO-060	2	2010-AC-050	2000-GH-880		30 ◆
4330-MC-070	2000-CO-070	2	2010-AC-050	2000-GH-880		30 ◆
4330-MC-080	2000-CO-080	2	2010-AC-060	2000-GH-900		40 ◆
4330-MC-090	2000-CO-090	2	2010-AC-060	2000-GH-900		40 ◆
4330-MC-100	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920		56 ◆
4330-MC-110	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920		56 ◆

*心轴总成不包括切环。

◆活动扳手

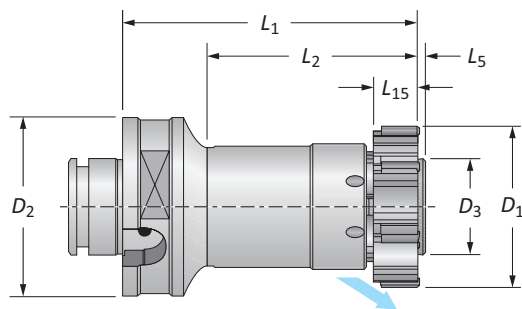
③

① = 英制 (in)
③ = 公制 (mm)

环式心轴

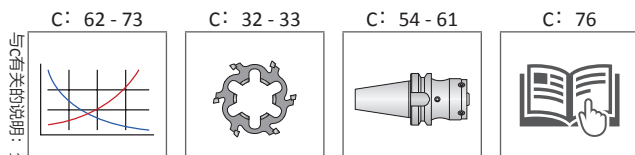
4335系列 | 短 | 直径范围: 0.6929" - 3.9602" (17.60 mm - 100.59 mm)

系列	4335
刀柄类型	模块化
应用	盲孔
冷却剂	径向



D_1 范围		心轴					刀柄		零件号 (心轴总成*)
英制 (in)	公制 (mm)	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	D_2	齿	
0.6929 - 0.8503	17.60 - 21.59	11.2	1	11	55	75	50	6	4335-MC-010
0.8504 - 1.0078	21.60 - 25.59	11.2	1	12	55	75	50	6	4335-MC-020
1.0079 - 1.1653	25.60 - 29.59	15.1	1	14	60	80	50	6	4335-MC-030
1.1654 - 1.2834	29.60 - 32.59	15.1	1	14	60	80	50	6	4335-MC-035
1.2835 - 1.4408	32.60 - 36.59	20.3	1	16	60	80	50	6	4335-MC-040
1.4409 - 1.5983	36.60 - 40.59	20.3	1	16	60	80	50	6	4335-MC-045
1.5984 - 1.7952	40.60 - 45.59	24.1	1	16	60	80	50	6	4335-MC-050
m 1.7953 - 1.9527	45.60 - 49.59	27.9	1.5	18.5	60	80	50	6	4335-MC-060
1.9528 - 2.1889	49.60 - 55.59	27.9	1.5	18.5	60	80	50	6	4335-MC-070
2.1890 - 2.3857	55.60 - 60.59	27.9	1.5	18.5	60	80	50	6	4335-MC-075
2.3858 - 2.5826	60.60 - 65.59	37.1	1.5	18.5	65	90	63	6	4335-MC-080
2.5827 - 2.7794	65.60 - 70.59	37.1	1.5	18.5	65	90	63	6	4335-MC-085
2.7795 - 3.1338	70.60 - 79.59	37.1	1.5	18.5	65	90	63	6	4335-MC-090
3.1339 - 3.5668	79.60 - 90.59	53.1	1.5	18.5	65	90	63	8	4335-MC-100
3.5669 - 3.9602	90.60 - 100.59	53.1	1.5	18.5	65	90	63	8	4335-MC-110

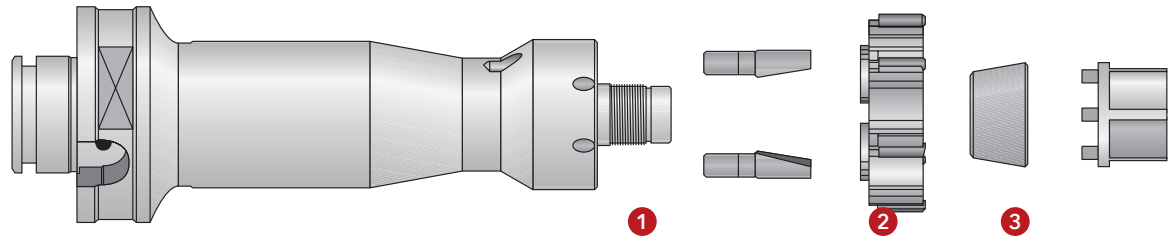
*心轴总成不包括切环。



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

环式心轴

4335系列 | 短 | 备件



零件号 (心轴总成*)	备件							扳手尺寸 (mm)
	1		2			3		
	驱动销	驱动销数量	圆锥环	圆锥环 (第2次膨胀)	圆锥环 (第3次膨胀)	调整键		
4335-MC-010	2000-CO-010	3	4001-AC-115	4001-AC-215	-	4001-CH-015	10	
4335-MC-020	2000-CO-020	3	4001-AC-115	4001-AC-215	-	4001-CH-015	10	
4335-MC-030	2000-CO-030	3	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13	
4335-MC-035	2000-CO-040	2	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13	
4335-MC-040	2000-CO-040	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18	
4335-MC-045	2000-CO-050	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18	
4335-MC-050	2000-CO-060	2	4001-AC-145	4001-AC-245	4001-AC-345	4001-CH-045	22	
^m 4335-MC-060	2000-CO-060	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
4335-MC-070	2000-CO-070	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
4335-MC-075	2000-CO-080	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
4335-MC-080	2000-CO-080	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
4335-MC-085	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
4335-MC-090	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
4335-MC-100	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46	
4335-MC-110	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46	

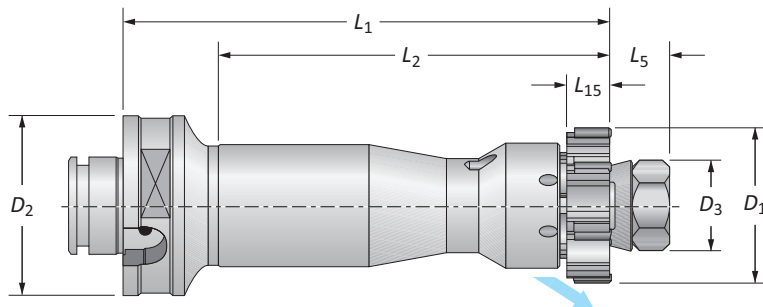
*心轴总成不包括切环。

ⁱ = 英制 (in)
^m = 公制 (mm)

环式心轴

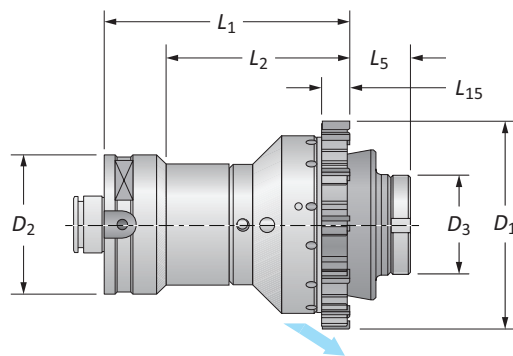
4350系列 | 标准长度 | 直径范围: 0.6929" - 7.8972" (17.60 mm - 200.59 mm)

系列	4350
刀柄类型	模块化
应用	通孔
冷却剂	径向



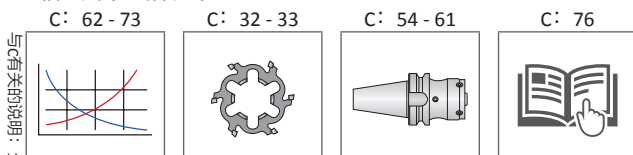
D ₁ 范围		心轴					刀柄		零件号 (心轴总成*)
英制 (in)	公制 (mm)	D ₃	L ₅	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂	齿	
0.6929 - 0.8503	17.60 - 21.59	12	11	11	81	116	50	6	4350-MC-010
0.8504 - 1.0078	21.60 - 25.59	12	11	12	81	116	50	6	4350-MC-020
1.0079 - 1.2834	25.60 - 32.59	15.6	11	14	102	137	50	6	4350-MC-030
1.2835 - 1.5983	32.60 - 40.59	22	14	16	102	137	50	6	4350-MC-040
1.5984 - 1.7952	40.60 - 45.59	25.4	15	16	102	137	50	6	4350-MC-050
1.7953 - 1.9527	45.60 - 49.59	30	20.5	18.5	105	140	50	6	4350-MC-060
1.9528 - 2.3857	49.60 - 60.59	30	20.5	18.5	105	140	50	6	4350-MC-070
2.3858 - 2.7794	60.60 - 70.59	40	24.5	18.5	105	140	63	6	4350-MC-080
2.7795 - 3.1338	70.60 - 79.59	40	24.5	18.5	105	140	63	6	4350-MC-090
3.1339 - 3.5668	79.60 - 90.59	56	28.5	18.5	105	140	63	8	4350-MC-100
3.5669 - 3.9602	90.60 - 100.59	56	28.5	18.5	105	140	63	8	4350-MC-110

*心轴总成不包括切环。



D ₁ 范围		心轴					刀柄		零件号 (心轴总成*)
英制 (in)	公制 (mm)	D ₃	L ₅	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂	齿	
3.9603 - 4.3539	100.60 - 110.59	73.8	35.5	18.5	-	140	80	10	4350-MC-120
4.3540 - 4.5508	110.60 - 115.59	80.8	35.5	18.5	-	140	80	12	4350-MC-130
4.5509 - 4.7476	115.60 - 120.59	86.8	35.5	18.5	-	140	80	12	4350-MC-140
4.7477 - 4.9445	120.60 - 125.59	86.8	35.5	18.5	-	140	80	12	4350-MC-150
4.9446 - 5.2201	125.60 - 132.59	90.8	35.5	18.5	-	140	80	12	4350-MC-160
5.2202 - 5.4957	132.60 - 139.59	90.8	35.5	18.5	-	140	80	12	4350-MC-170
5.4958 - 5.7319	139.60 - 145.59	102.8	35.5	18.5	-	140	80	12	4350-MC-180
5.7320 - 6.1256	145.60 - 155.59	107.8	35.5	18.5	-	140	80	12	4350-MC-190
6.1257 - 6.5193	155.60 - 165.59	107.8	48.5	18.5	-	140	80	12	4350-MC-200
6.5194 - 6.9130	165.60 - 175.59	117.8	48.5	18.5	-	140	80	12	4350-MC-210
6.9131 - 7.3067	175.60 - 185.59	127.8	48.5	18.5	-	140	80	12	4350-MC-220
7.3068 - 7.7004	185.60 - 195.59	137.8	48.5	18.5	-	140	80	12	4350-MC-230
7.7005 - 7.8972	195.60 - 200.59	145.8	48.5	18.5	-	140	80	12	4350-MC-240

*心轴总成不包括切环。

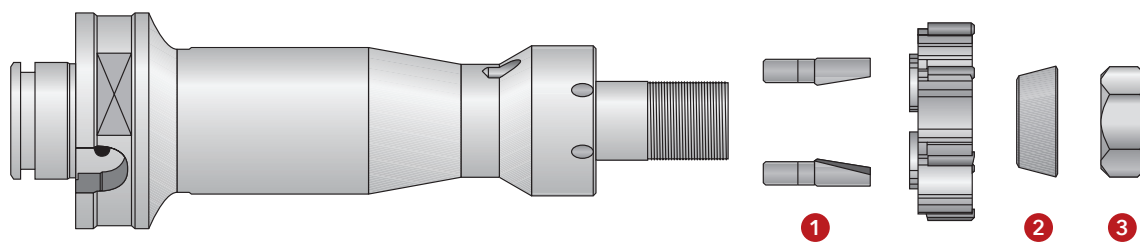


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)



环式心轴

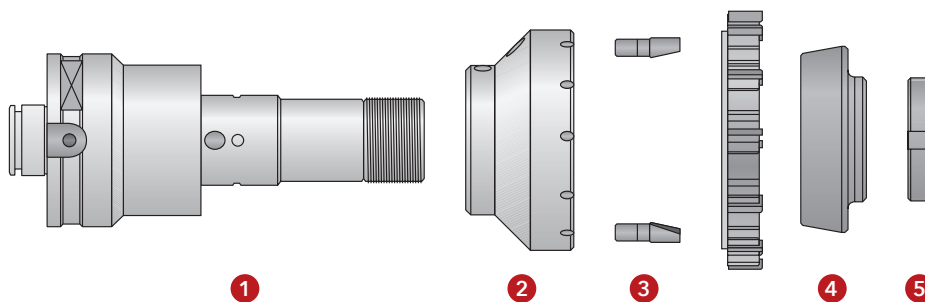
4350系列 | 标准长度 | 备件



零件号 (心轴总成*)	备件					
	1 驱动销	2 驱动销数量	3 圆锥环	4 螺母	5 扳手尺寸 (mm)	
4350-MC-010	2000-CO-010	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10	
4350-MC-020	2000-CO-020	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10	
4350-MC-030	2000-CO-030	3	2010-AC-020	2000-DA-020	13	
4350-MC-040	2000-CO-040	2	2010-AC-030	2000-DA-060	19	
4350-MC-050	2000-CO-060	2	2010-AC-040	2000-DA-090	22	
③ 4350-MC-060	2000-CO-060	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆	
4350-MC-070	2000-CO-070	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆	
4350-MC-080	2000-CO-080	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆	
4350-MC-090	2000-CO-090	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆	
4350-MC-100	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆	
4350-MC-110	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆	

*心轴总成不包括切环。

◆ 活动扳手



零件号 (心轴总成*)	备件						
	1 心轴	2 法兰	3 驱动销	4 驱动销数量	5 圆锥环	6 螺母	7 扳手尺寸 (mm)
4350-MC-120	4350-MA-120	4355-FL-035	2000-CO-090	2	2060-BU-010	2000-GH-095	58 ◆
4350-MC-130	4350-MA-120	4355-FL-045	2000-CO-090	2	2060-BU-020	2000-GH-095	58 ◆
4350-MC-140	4350-MA-120	4355-FL-055	2000-CO-090	2	2060-BU-030	2000-GH-095	58 ◆
4350-MC-150	4350-MA-120	4355-FL-065	2000-CO-090	2	2060-BU-030	2000-GH-095	58 ◆
4350-MC-160	4350-MA-120	4355-FL-075	2000-CO-100	2	2060-BU-040	2000-GH-095	58 ◆
4350-MC-170	4350-MA-120	4355-FL-085	2000-CO-100	2	2060-BU-040	2000-GH-095	58 ◆
③ 4350-MC-180	4350-MA-120	4355-FL-095	2000-CO-100	2	2060-BU-050	2000-GH-095	58 ◆
4350-MC-190	4350-MA-120	4355-FL-105	2000-CO-110	2	2060-BU-060	2000-GH-095	58 ◆
4350-MC-200	4350-MA-200	4355-FL-115	2000-CO-110	2	2060-BU-070	2000-GH-120	90 ◆
4350-MC-210	4350-MA-200	4355-FL-125	2000-CO-110	2	2060-BU-080	2000-GH-120	90 ◆
4350-MC-220	4350-MA-200	4355-FL-135	2000-CO-120	2	2060-BU-090	2000-GH-120	90 ◆
4350-MC-230	4350-MA-200	4355-FL-145	2000-CO-120	2	2060-BU-100	2000-GH-120	90 ◆
4350-MC-240	4350-MA-200	4355-FL-155	2000-CO-120	2	2060-BU-110	2000-GH-120	90 ◆

*心轴总成不包括切环。

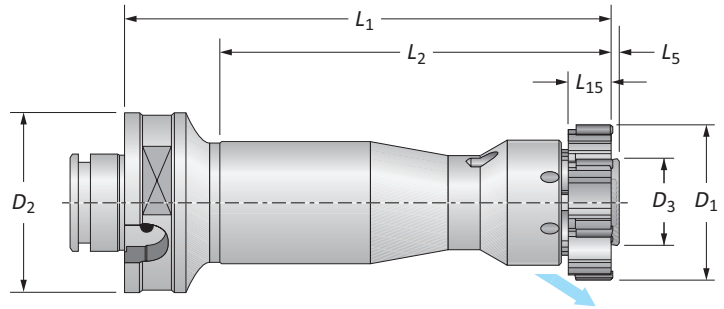
◆ 活动扳手

① = 英制 (in)
③ = 公制 (mm)

环式心轴

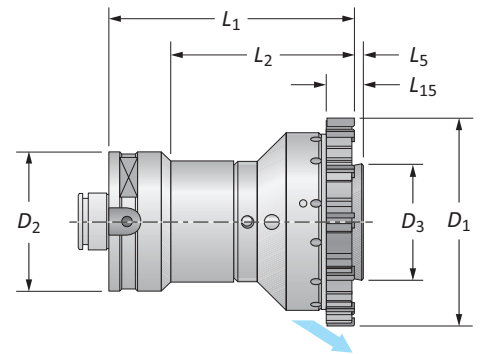
4355系列 | 标准长度 | 直径范围: 0.6929" - 7.8972" (17.60 mm - 200.59 mm)

系列	4355
刀柄类型	模块化
应用	盲孔
冷却剂	径向



D ₁ 范围		心轴					刀柄		零件号 (心轴总成*)
英制 (in)	公制 (mm)	D ₃	L ₅	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂	齿	
0.6929 - 0.8503	17.60 - 21.59	11.2	1	11	81	116	50	6	4355-MC-010
0.8504 - 1.0078	21.60 - 25.59	11.2	1	12	81	116	50	6	4355-MC-020
1.0079 - 1.1653	25.60 - 29.59	15.1	1	14	102	137	50	6	4355-MC-030
1.1654 - 1.2834	29.60 - 32.59	15.1	1	14	102	137	50	6	4355-MC-035
1.2835 - 1.4408	32.60 - 36.59	20.3	1	16	102	137	50	6	4355-MC-040
1.4409 - 1.5983	36.60 - 40.59	20.3	1	16	102	137	50	6	4355-MC-045
1.5984 - 1.7952	40.60 - 45.59	24.1	1	16	102	137	50	6	4355-MC-050
1.7953 - 1.9527	45.60 - 49.59	27.9	1.5	18.5	105	140	50	6	4355-MC-060
1.9528 - 2.1889	49.60 - 55.59	27.9	1.5	18.5	105	140	50	6	4355-MC-070
2.1890 - 2.3857	55.60 - 60.59	27.9	1.5	18.5	105	140	50	6	4355-MC-075
2.3858 - 2.5826	60.60 - 65.59	37.1	1.5	18.5	105	140	63	6	4355-MC-080
2.5827 - 2.7794	65.60 - 70.59	37.1	1.5	18.5	105	140	63	6	4355-MC-085
2.7795 - 3.1338	70.60 - 79.59	37.1	1.5	18.5	105	140	63	6	4355-MC-090
3.1339 - 3.5668	79.60 - 90.59	53.1	1.5	18.5	105	140	63	8	4355-MC-100
3.5669 - 3.9602	90.60 - 100.59	53.1	1.5	18.5	105	140	63	8	4355-MC-110

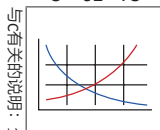
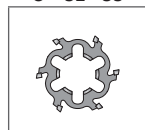
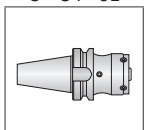

*心轴总成不包括切环。



D ₁ 范围		心轴					刀柄		零件号 (心轴总成*)
英制 (in)	公制 (mm)	D ₃	L ₅	L ₁₅	L ₂	L ₁	D ₂	齿	
3.9603 - 4.3539	100.60 - 110.59	70.3	1.5	18.5	-	140	80	10	4355-MC-120
4.3540 - 4.5508	110.60 - 115.59	76.3	1.5	18.5	-	140	80	12	4355-MC-130
4.5509 - 4.7476	115.60 - 120.59	83.3	1.5	18.5	-	140	80	12	4355-MC-140
4.7477 - 4.9445	120.60 - 125.59	87.3	1.5	18.5	-	140	80	12	4355-MC-150
4.9446 - 5.2201	125.60 - 132.59	87.3	1.5	18.5	-	140	80	12	4355-MC-160
5.2202 - 5.4957	132.60 - 139.59	87.3	1.5	18.5	-	140	80	12	4355-MC-170
5.4958 - 5.7319	139.60 - 145.59	99.3	1.5	18.5	-	140	80	12	4355-MC-180
5.7320 - 6.1256	145.60 - 155.59	104.3	1.5	18.5	-	140	80	12	4355-MC-190
6.1257 - 6.5193	155.60 - 165.59	104.3	1.5	18.5	-	140	80	12	4355-MC-200
6.5194 - 6.9130	165.60 - 175.59	114.3	1.5	18.5	-	140	80	12	4355-MC-210
6.9131 - 7.3067	175.60 - 185.59	124.3	1.5	18.5	-	140	80	12	4355-MC-220
7.3068 - 7.7004	185.60 - 195.59	134.3	1.5	18.5	-	140	80	12	4355-MC-230
7.7005 - 7.8972	195.60 - 200.59	142.3	1.5	18.5	-	140	80	12	4355-MC-240

*心轴总成不包括切环。

C: 62 - 73 C: 32 - 33 C: 54 - 61 C: 76

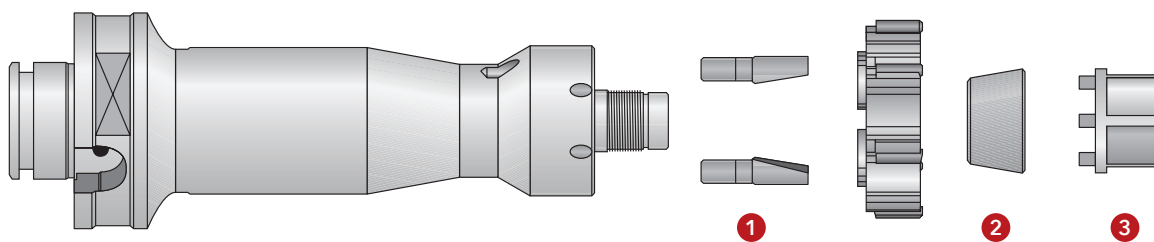





i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)



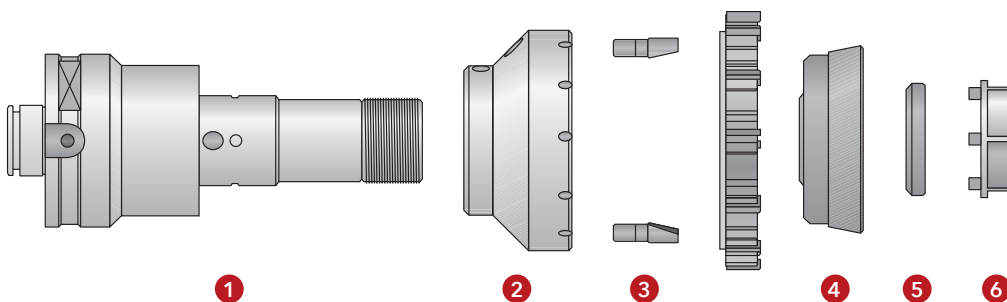
环式心轴

4355系列 | 标准长度 | 备件



零件号 (心轴总成*)	备件						扳手 尺寸 (mm)
	1 驱动销	驱动销 数量	2 圆锥环	圆锥环 (第2次膨胀)	圆锥环 (第3次膨胀)	3 调整键	
4355-MC-010	2000-CO-010	3	4001-AC-115	4001-AC-215	-	4001-CH-015	10
4355-MC-020	2000-CO-020	3	4001-AC-115	4001-AC-215	-	4001-CH-015	10
4355-MC-030	2000-CO-030	3	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
4355-MC-035	2000-CO-040	2	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
4355-MC-040	2000-CO-040	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
4355-MC-045	2000-CO-050	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
4355-MC-050	2000-CO-060	2	4001-AC-145	4001-AC-245	4001-AC-345	4001-CH-045	22
4355-MC-060	2000-CO-060	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
4355-MC-070	2000-CO-070	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
4355-MC-075	2000-CO-080	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
4355-MC-080	2000-CO-080	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
4355-MC-085	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
4355-MC-090	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
4355-MC-100	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46
4355-MC-110	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46

*心轴总成不包括切环。



零件号 (心轴总成*)	备件							扳手 尺寸 (mm)
	1 心轴	2 法兰	3 驱动销	驱动销数量	4 圆锥环	5 螺母	6 调整键	
4355-MC-120	4355-MA-120	4355-FL-035	2000-CO-090	2	4001-AC-116	4001-GH-035	4001-CH-135	46
4355-MC-130	4355-MA-120	4355-FL-045	2000-CO-090	2	4001-AC-126	4001-GH-035	4001-CH-135	46
4355-MC-140	4355-MA-120	4355-FL-055	2000-CO-090	2	4001-AC-136	4001-GH-035	4001-CH-135	46
4355-MC-150	4355-MA-120	4355-FL-065	2000-CO-090	2	4001-AC-136	4001-GH-035	4001-CH-135	46
4355-MC-160	4355-MA-120	4355-FL-075	2000-CO-100	2	4001-AC-146	4001-GH-035	4001-CH-135	46
4355-MC-170	4355-MA-120	4355-FL-085	2000-CO-100	2	4001-AC-146	4001-GH-035	4001-CH-135	46
4355-MC-180	4355-MA-120	4355-FL-095	2000-CO-100	2	4001-AC-156	4001-GH-035	4001-CH-135	46
4355-MC-190	4355-MA-120	4355-FL-105	2000-CO-110	2	4001-AC-166	4001-GH-035	4001-CH-135	46
4355-MC-200	4355-MA-200	4355-FL-115	2000-CO-110	2	4001-AC-176	4001-GH-115	4001-CH-115	46
4355-MC-210	4355-MA-200	4355-FL-125	2000-CO-110	2	4001-AC-186	4001-GH-115	4001-CH-115	46
4355-MC-220	4355-MA-200	4355-FL-135	2000-CO-120	2	4001-AC-196	4001-GH-115	4001-CH-115	46
4355-MC-230	4355-MA-200	4355-FL-145	2000-CO-120	2	4001-AC-117	4001-GH-115	4001-CH-115	46
4355-MC-240	4355-MA-200	4355-FL-155	2000-CO-120	2	4001-AC-127	4001-GH-115	4001-CH-115	46

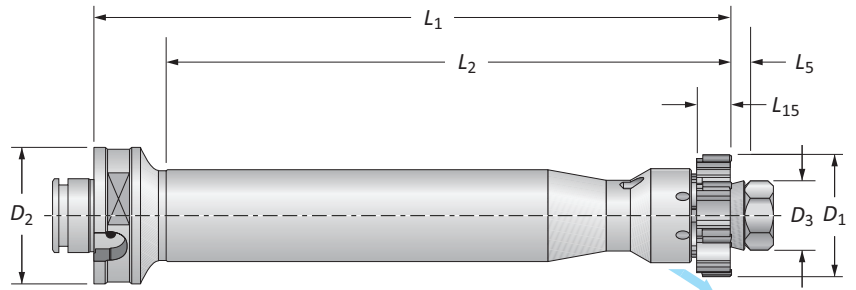
*心轴总成不包括切环。

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

环式心轴

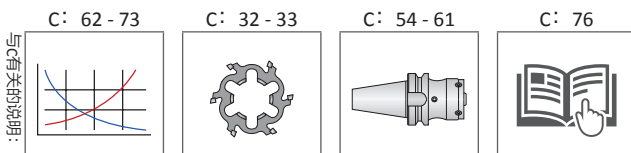
4300系列 | 长 | 直径范围: 0.6929" - 3.9602" (17.60 mm - 100.59 mm)

系列	4300
刀柄类型	模块化
应用	通孔
冷却剂	径向



D_1 范围		心轴							齿	零件号 (心轴总成*)
英制 (in)	公制 (mm)	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	D_2			
0.6929 - 0.8503	17.60 - 21.59	12	11	11	121	156	50	6	4300-MC-010	
0.8504 - 1.0078	21.60 - 25.59	12	11	12	121	156	50	6	4300-MC-020	
1.0079 - 1.2834	25.60 - 32.59	15.6	11	14	153	188	50	6	4300-MC-030	
1.2835 - 1.5983	32.60 - 40.59	22	14	16	179	214	50	6	4300-MC-040	
1.5984 - 1.7952	40.60 - 45.59	25.4	15	16	201	236	50	6	4300-MC-050	
1.7953 - 1.9527	45.60 - 49.59	30	20.5	18.5	214	249	50	6	4300-MC-060	
1.9528 - 2.3857	49.60 - 60.59	30	20.5	18.5	214	249	50	6	4300-MC-070	
2.3858 - 2.7794	60.60 - 70.59	40	24.5	18.5	237	272	63	6	4300-MC-080	
2.7795 - 3.1338	70.60 - 79.59	40	24.5	18.5	237	272	63	6	4300-MC-090	
3.1339 - 3.5668	79.60 - 90.59	56	28.5	18.5	245	280	63	8	4300-MC-100	
3.5669 - 3.9602	90.60 - 100.59	56	28.5	18.5	245	280	63	8	4300-MC-110	

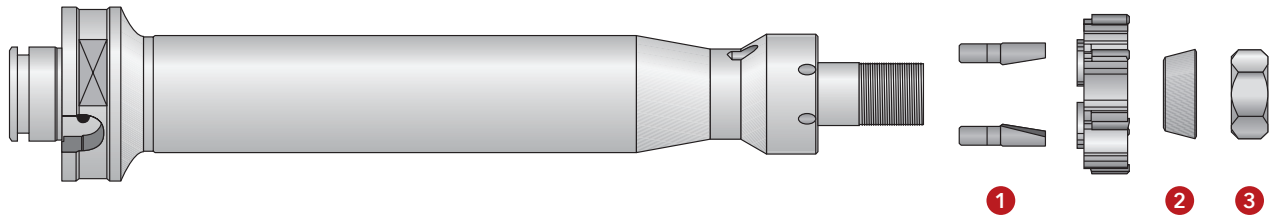
*心轴总成不包括切环。



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

环式心轴

4300系列 | 长 | 备件



零件号 (心轴总成*)	备件					扳手尺寸 (mm)
	驱动销	驱动销数量	圆锥环	螺母		
4300-MC-010	2000-CO-010	3	2010-AC-010	2000-DA-010		10
4300-MC-020	2000-CO-020	3	2010-AC-010	2000-DA-010		10
4300-MC-030	2000-CO-030	3	2010-AC-020	2000-DA-020		13
4300-MC-040	2000-CO-040	2	2010-AC-030	2000-DA-060		19
4300-MC-050	2000-CO-060	2	2010-AC-040	2000-DA-090		22
4300-MC-060	2000-CO-060	2	2010-AC-050	2000-GH-880		30
4300-MC-070	2000-CO-070	2	2010-AC-050	2000-GH-880		30
4300-MC-080	2000-CO-080	2	2010-AC-060	2000-GH-900		40
4300-MC-090	2000-CO-090	2	2010-AC-060	2000-GH-900		40
4300-MC-100	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920		56
4300-MC-110	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920		56

*心轴总成不包括切环。

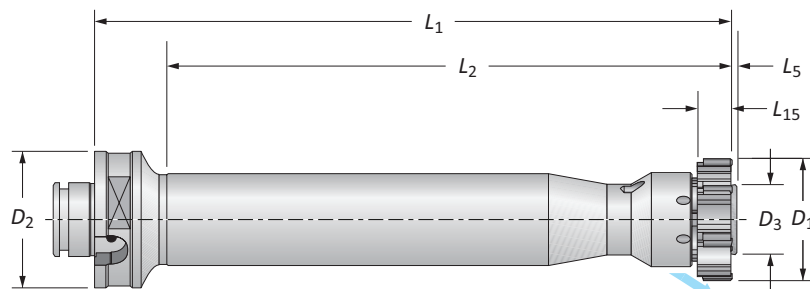
③

① = 英制 (in)
③ = 公制 (mm)

环式心轴

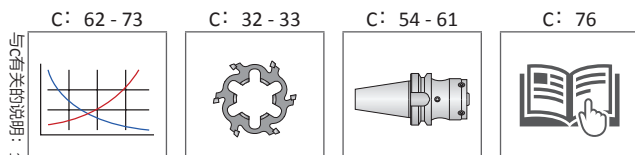
4305系列 | 长 | 直径范围: 0.6929" - 3.9602" (17.60 mm - 100.59 mm)

系列	4305
刀柄类型	模块化
应用	盲孔
冷却剂	径向



D_1 范围		心轴						齿	零件号 (心轴总成*)
英制 (in)	公制 (mm)	L_5	L_{15}	L_2	L_1	D_2			
0.6929 - 0.8503	17.60 - 21.59	1	11	121	156	50	6	4305-MC-010	
0.8504 - 1.0078	21.60 - 25.59	1	12	121	156	50	6	4305-MC-020	
1.0079 - 1.1653	25.60 - 29.59	1	14	153	188	50	6	4305-MC-030	
1.1654 - 1.2834	29.60 - 32.59	1	14	153	188	50	6	4305-MC-035	
1.2835 - 1.4408	32.60 - 36.59	1	16	179	214	50	6	4305-MC-040	
1.4409 - 1.5983	36.60 - 40.59	1	16	179	214	50	6	4305-MC-045	
1.5984 - 1.7952	40.60 - 45.59	1	16	201	236	50	6	4305-MC-050	
m 1.7953 - 1.9527	45.60 - 49.59	1.5	18.5	214	249	50	6	4305-MC-060	
1.9528 - 2.1889	49.60 - 55.59	1.5	18.5	214	249	50	6	4305-MC-070	
2.1890 - 2.3857	55.60 - 60.59	1.5	18.5	214	249	50	6	4305-MC-075	
2.3858 - 2.5826	60.60 - 65.59	1	18.5	237	272	63	6	4305-MC-080	
2.5827 - 2.7794	65.60 - 70.59	1	18.5	237	272	63	6	4305-MC-085	
2.7795 - 3.1338	70.60 - 79.59	1	18.5	237	272	63	6	4305-MC-090	
3.1339 - 3.5668	79.60 - 90.59	1.5	18.5	245	280	63	8	4305-MC-100	
3.5669 - 3.9602	90.60 - 100.59	1.5	18.5	245	280	63	8	4305-MC-110	

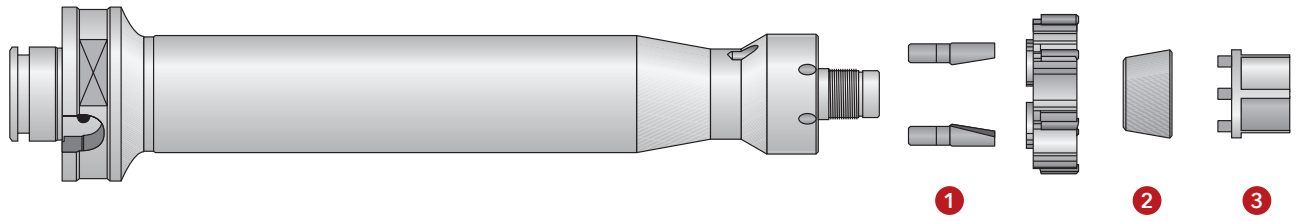
*心轴总成不包括切环。



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

环式心轴

4305系列 | 长 | 备件



零件号 (心轴总成*)	备件							扳手 尺寸 (mm)
	1		2			3		
	驱动销	驱动销 数量	圆锥环	圆锥环 (第2次膨胀)	圆锥环 (第3次膨胀)	调整键		
4305-MC-010	2000-CO-010	3	4001-AC-115	4001-AC-215	—	4001-CH-015	10	
4305-MC-020	2000-CO-020	3	4001-AC-115	4001-AC-215	—	4001-CH-015	10	
4305-MC-030	2000-CO-030	3	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13	
4305-MC-035	2000-CO-040	2	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13	
4305-MC-040	2000-CO-040	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18	
4305-MC-045	2000-CO-050	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18	
4305-MC-050	2000-CO-060	2	4001-AC-145	4001-AC-245	4001-AC-345	4001-CH-045	22	
4305-MC-060	2000-CO-060	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
4305-MC-070	2000-CO-070	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
4305-MC-075	2000-CO-080	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26	
4305-MC-080	2000-CO-080	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
4305-MC-085	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
4305-MC-090	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34	
4305-MC-100	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46	
4305-MC-110	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46	

*心轴总成不包括切环。

iii

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

径向调整刀柄

装配信息

径向调整刀柄和环式轴

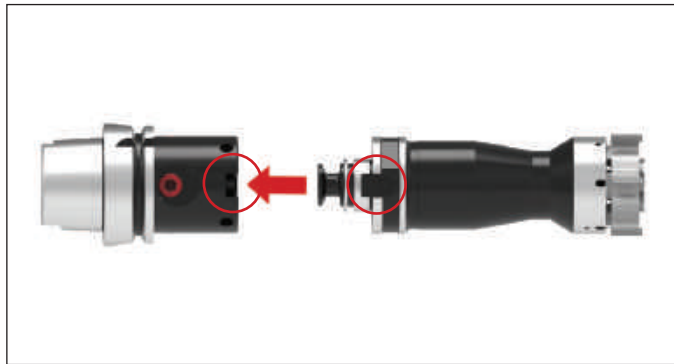
以下是径向调整刀柄和环式绞刀的快速装配指南。切环绞刀轴不包含连接至刀柄所需的柄脚。必须先将柄脚从刀柄上拆下，然后再安装到绞刀轴中 (如下所示)。



第1步：
柄脚在供货时与刀柄安装在一起。松开每侧的夹紧螺钉，将柄脚从刀柄上拆下。



第2步：
将柄脚穿入切环轴后端。使用台钳和扳手拧紧。



第3步：
将切环轴装配至刀柄。在夹紧螺钉仍然保持松开的情况下，将轴上的键与刀柄上的键槽对准。



第4步：
切环轴与刀柄连接后，拧紧夹紧螺钉以将柄脚后端固定入位。

A

钻孔

B

铰孔

C

铰孔

D

抛光

E

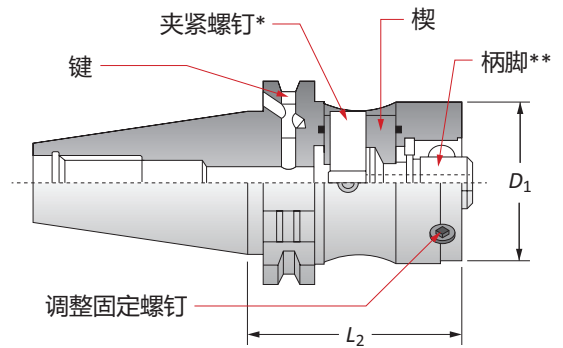
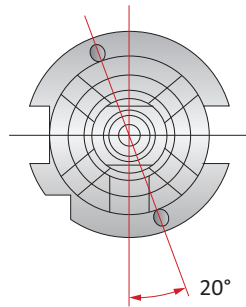
螺纹加工

X

特殊应用

径向调整刀柄

DIN 69871/1 B和A



直径的最大径向调整为±0.008" (0.20 mm)

刀柄				备件						
ISO 锥柄	D_1	L_2	固定旋钮 螺纹尺寸	零件号	楔 + O形环	夹紧螺钉*	调整固定螺钉	键	可更换柄脚**	夹紧螺钉扳手
40	50	65	M16×2	02B.40.50L.65	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8×1×10G	M5×5TG	ATT14103	6 mm
40	63	85	M16×2	02B.40.63L.85	ATR14108.2.3	ATR14108.1	M8×1×14G	M5×5TG	ATT14104	6 mm
45	50	70	M20×2.5	02B.45.50L.70	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8×1×10G	M5×5TG	ATT14103	6 mm
45	63	70	M20×2.5	02B.45.63L.70	ATR14108.2.3	ATR14108.1	M8×1×14G	M5×5TG	ATT14104	6 mm
50	50	70	M24×3	02B.50.50L.70	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8×1×10G	M5×5TG	ATT14103	6 mm
50	63	70	M24×3	02B.50.63L.70	ATR14108.2.3	ATR14108.1	M8×1×14G	M5×5TG	ATT14104	6 mm
50	80	70	M24×3	❖ 02B.50.80L.70	ATR18775.2.3	ATR18775.1	M8×1×20G	M5×5TG	ATT14104	6 mm

* 对夹紧螺钉施加低扭矩可传递高轴向力，从而为总成确保刚性和极高的精度。

** 装配前，必须先将柄脚安装至所有铰刀轴和转换器。

❖ 可能对换刀机构造成干扰。

注释：通过将两个键顺时针拧紧至其行程终点，可将刀柄转换为DIN 69871/1A冷却刀柄。

C: 55



模块化系统

参考说明

符号	属性
D_1	模块化刀柄尺寸
L_2	标准长度

A 钻削

B 铰孔

C 铰孔

D 抛光

E 螺纹加工

X 特殊应用

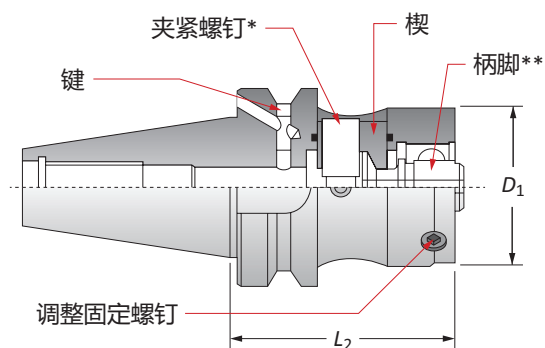
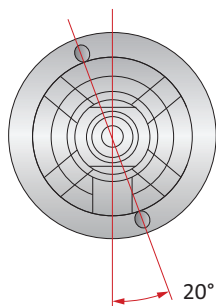


径向调整刀柄

JMTBA MAS-403 BT 和 BT



直径的最大径向调整量为±0.008" (0.20 mm)。



刀柄				备件						
BT 锥柄	D_1	L_2	固定旋钮 螺纹尺寸	零件号	楔 + O形环	夹紧螺钉*	调整固定螺钉	键	可更换柄脚**	夹紧螺钉扳手
40	50	70	M16×2	BTB.40.50L.70	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8×1×10G	M5×5TG	ATT14103	6 mm
40	63	80	M16×2	BTB.40.63L.80	ATR14108.2.3	ATR14108.1	M8×1×14G	M5×5TG	ATT14104	6 mm
50	50	90	M24×3	BTB.50.50L.90	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8×1×10G	M5×5TG	ATT14103	6 mm
50	63	90	M24×3	BTB.50.63L.90	ATR14108.2.3	ATR14108.1	M8×1×14G	M5×5TG	ATT14104	6 mm
50	80	90	M24×3	BTB.50.80L.90	ATR18775.2.3	ATR18775.1	M8×1×20G	M5×5TG	ATT14104	6 mm

* 对夹紧螺钉施加低扭矩可传递高轴向力，从而为总成确保刚性和极高的精度。

** 装配前，必须先将柄脚安装至所有切环轴和转换器。

注释：通过将两个键顺时针拧紧至其行程终点，可将刀柄转换为MAS-403 BT冷却刀柄。

C: 55



模块化系统

参考说明

符号	属性
D_1	模块化刀柄尺寸
L_2	标准长度

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

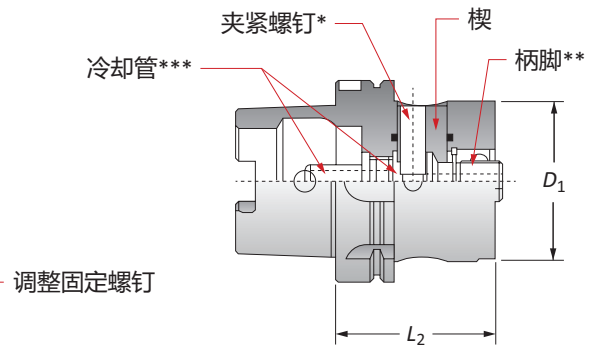
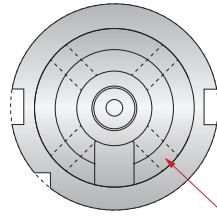
螺纹加工

X

特殊应用

径向调整刀柄

HSK-A DIN 69893/1



刀柄			备件							
HSK	D_1	L_2	零件号	楔 + O形环	夹紧螺钉*	调整固定螺钉	可更换柄脚**	夹紧螺钉扳手	冷却剂扳手	冷却管***
63	50	70	HSKA.63.50L.70	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8×1×10G	ATT14103	6 mm	ATR23856	ATT23728
63	63	75	HSKA.63.63L.75	ATR.41613.4	ATR14108.1	M8×1×14G	ATT14104	6 mm	ATR23856	ATT23728
100	50	80	HSKA.100.50L.80	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8×1×10G	ATT14103	6 mm	ATR23856	ATT23656
100	63	80	HSKA.100.63L.80	ATR14108.2.3	ATR14108.1	M8×1×14G	ATT14104	6 mm	ATR23856	ATT23656
100	80	80	HSKA.100.80L.80	ATR18775.2.3	ATR18775.1	M8×1×20G	ATT14104	6 mm	ATR23856	ATT23656

* 对夹紧螺钉施加低扭矩可传递高轴向力，从而为总成确保刚性和极高的精度。

** 装配前，必须先将柄脚安装至所有切环轴和转换器。

*** 冷却管单独销售。

C: 55



与有关的说明: 1

模块化系统

参考说明

符号	属性
D_1	模块化刀柄尺寸
L_2	标准长度

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

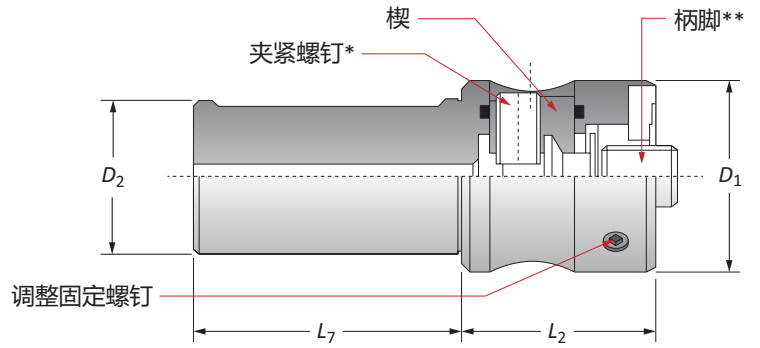
螺纹加工

X

特殊应用

径向调整刀柄

直柄



刀柄				备件					
D_1	D_2	L_2	L_7	零件号	楔 + O形环	夹紧螺钉*	调整固定螺钉	可更换柄脚**	夹紧螺钉扳手
50	25	50	70	CIL.25.50.50	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8×1×10G	ATT14103	6 mm
50	32	50	70	CIL.32.50.50	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8×1×10G	ATT14103	6 mm
50	40	50	70	CIL.40.50.50	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8×1×10G	ATT14103	6 mm

* 对夹紧螺钉施加低扭矩可传递高轴向力，从而为总成确保刚性和极高的精度。

** 装配前，必须先将柄脚安装至所有切环轴和转换器。

C: 55



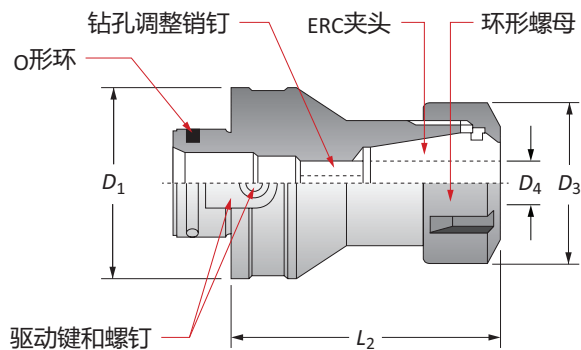
模块化系统 

参考说明

符号	属性
D_1	模块化刀柄尺寸
D_2	刀柄直径
L_2	标准长度
L_7	刀柄长度

径向调整转换器

夹头转换器



夹套尺寸*	转换器				零件号	备件					
	D_1	D_3	D_4	L_2		夹紧螺钉	环形螺母	调整销钉	驱动键	环形螺母扳手	调整销钉键
ERC25	50	42	0.5 - 16 mm	70	30.50R.25.70	M4×8V	G25S	M12×16GF	TAB3924	CH25S	6 mm
ERC32	50	50	1 - 20 mm	70	30.50R.32.70	M4×8V	G32S	M16×15×18GF	TAB3924	CH32S	8 mm
ERC32	63	50	1 - 20 mm	90	30.63R.32.90	M6×12V	G32S	M12×16GF	TAB3923.1	CH32S	6 mm
ERC40	63	63	2 - 30 mm	90	30.63R.40.90	M6×12V	G40S	M20×2×20GF	TAB3923.1	CH40S	10 mm
ERC32	80	50	1 - 20 mm	90	30.80R.32.90	M6×16V	G32S	M12×16GF	TAB3923.2	CH32S	6 mm
ERC40	80	63	2 - 30 mm	90	30.80R.40.90	M6×16V	G40S	M20×2×20GF	TAB3923.2	CH40S	10 mm

*不包括夹套

参考说明

符号	属性
D_1	模块化刀柄尺寸
D_3	刀体直径
D_4	刀柄直径
L_2	标准长度

C: 55

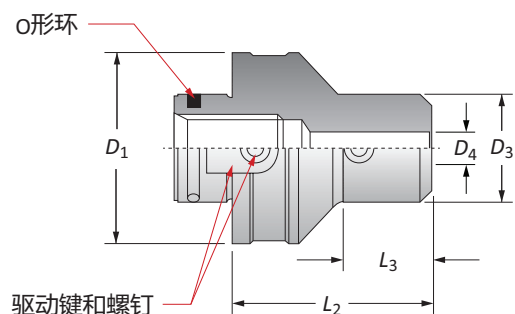


与有关的说明: 1

模块化系统 

径向调整转换器

圆柱柄转换器



转换器					备件				
D_1	D_4	D_3	L_2	L_3	零件号	驱动键	螺钉	固定螺钉	固定螺钉扳手
50	6	25	50	22.5	35.50R.06.50	TAB3924	M4×8V	M6×8G×12G	3 mm
50	8	28	50	24.5	35.50R.08.50	TAB3924	M4×8V	M8×8G	4 mm
50	10	35	50	26.5	35.50R.10.50	TAB3924	M4×8V	M10×10G	5 mm
50	12	42	60	38.5	35.50R.12.60	TAB3924	M4×8V	M12×12G	6 mm
50	14	44	60	42	35.50R.14.60	TAB3924	M4×8V	M12×12G	6 mm
50	16	48	60	40	35.50R.16.60	TAB3924	M4×8V	M14×14G	6 mm
50	18	50	60	-	35.50R.18.60	TAB3924	M4×8V	M14×14G	6 mm
50	20	52	60	41	35.50R.20.60	TAB3924	M4×8V	M16×2×14G	8 mm
63	8	28	60	28	35.63R.08.60	TAB3923.1	M6×12V	M8×8G	4 mm
63	10	35	70	40	35.63R.10.70	TAB3923.1	M6×12V	M10×10G	5 mm
63	12	42	70	42	35.63R.12.70	TAB3923.1	M6×12V	M12×12G	6 mm
63	14	44	60	32	35.63R.14.60	TAB3923.1	M6×12V	M12×12G	6 mm
63	16	48	70	44	35.63R.16.70	TAB3923.1	M6×12V	M14×14G	6 mm
63	18	50	70	40	35.63R.18.70	TAB3923.1	M6×12V	M14×14G	6 mm
63	20	52	70	45	35.63R.20.70	TAB3923.1	M6×12V	M16×2×14G	8 mm
50	25	65	80	61	40.50R.25.80	TAB3924	M4×8V	M18×2×18G	8 mm
50	32	72	80	65	40.50R.32.80	TAB3924	M4×8V	M20×2×18G	10 mm
63	25	65	80	58	40.63R.25.80	TAB3923.1	M6×12V	M18×2×18G	8 mm
63	32	72	80	-	40.63R.32.80	TAB3923.1	M6×12V	M20×2×18G	10 mm
80	25	65	80	50.5	40.80R.25.80	TAB3923.2	M6×12V	M18×2×18G	8 mm
80	32	72	80	54	40.80R.32.80	TAB3923.2	M6×12V	M20×2×18G	10 mm

C: 55



模块化系统 

参考说明

符号	属性
D_1	模块化刀柄尺寸
D_3	刀体直径
D_4	刀柄直径
L_2	标准长度
L_3	参考长度

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

可换头样式

ISO	材料	硬度 (BHN)	速度 (SFM)			推荐进给 (IPR) (按铰刀直径)					
			未涂层 硬质合金	涂层硬质 合金	金属陶瓷	.4646 - .8504		.8505 - 1.5590		1.5591 - 2.3858	
						导入 A, G	导入 E, N, M	导入 A, G	导入 E, N, M	导入 A, G	导入 E, N, M
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 180	35 - 65	200 - 260	300 - 980	.010 - .024	.020 - .024	.012 - .031	.024 - .047	.024 - .039	.028 - .059
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	180 - 250	25 - 50	130 - 230	260 - 600	.012 - .024	.016 - .031	.016 - .031	.020 - .039	.020 - .035	.024 - .047
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 180	35 - 65	200 - 260	300 - 980	.010 - .024	.020 - .024	.012 - .031	.024 - .047	.024 - .039	.028 - .059
	合金钢 4140、5140、8640等	180 - 325	25 - 50	130 - 230	260 - 600	.012 - .024	.016 - .031	.016 - .031	.020 - .039	.020 - .035	.024 - .047
	高强度合金 4340、4330V、300M等	125 - 180	25 - 50	130 - 230	260 - 600	.010 - .024	.020 - .024	.012 - .031	.024 - .047	.024 - .039	.028 - .059
	结构钢 A36、A285、A516	180 - 350	25 - 50	130 - 230	260 - 600	.012 - .024	.016 - .031	.016 - .031	.020 - .039	.020 - .035	.024 - .047
	工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 200	35 - 65	200 - 260	300 - 980	.010 - .024	.020 - .024	.012 - .031	.024 - .047	.024 - .039	.028 - .059
			200 - 250	25 - 50	130 - 230	260 - 600	.012 - .024	.016 - .031	.016 - .031	.020 - .039	.020 - .035
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	20 - 50	60 - 200	-	.008 - .016	-	.012 - .020	-	.016 - .024	-
	钛合金	140 - 310	20 - 50	60 - 200	-	.008 - .016	-	.012 - .020	-	.016 - .024	-
M	400系列不锈钢 416、420等	135 - 350	20 - 35	100 - 160	200 - 490	.012 - .024	.016 - .031	.016 - .031	.020 - .039	.020 - .035	.024 - .047
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 275	20 - 35	100 - 160	200 - 490	.012 - .024	.016 - .031	.016 - .031	.020 - .039	.020 - .035	.024 - .047
K	灰口铸铁、球墨铸铁、 球墨铸铁 (珠光体)	< 200	65 - 130	160 - 230	-	.008 - .024	.020 - .039	.012 - .028	.024 - .047	.024 - .051	.031 - .063
	球墨铸铁 (铁素体)	> 200	50 - 100	160 - 230	-	.008 - .024	.020 - .039	.012 - .028	.024 - .047	.024 - .051	.031 - .063
	球墨铸铁 (铁素体)	260 - 320	30 - 50	100 - 160	200 - 400	.008 - .024	.020 - .024	.012 - .028	.024 - .047	.016 - .031	.031 - .063
N	铜和合金 黄铜	< 500	200 - 660	330 - 660	-	.008 - .024	-	.012 - .028	-	.016 - .031	-
	青铜 青铜磷	< 180	65 - 130	260 - 520	330 - 980	.012 - .024	.016 - .039	.012 - .024	.020 - .047	.012 - .024	.024 - .059
	铝和合金	< 150	65 - 660	-	-	.012 - .024	-	.016 - .039	-	.016 - .039	-

公式

1. $RPM = (SFM \cdot 3.82) / DIA$ 其中: RPM = 转速 (rev/min) SFM = 切削速度 (ft/min) DIA = 铰刀直径 (in)	2. $IPM = RPM \cdot IPR$ 其中: IPM = 进给 (in/min) RPM = 转速 (rev/min) IPR = 进给速率 (in/rev)	3. $SFM = RPM \cdot 0.262 \cdot DIA$ 其中: SFM = 切削速度 (ft/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 铰刀直径 (in)
--	---	---

重要说明: 这些页所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。工厂技术援助通过我们的应用工程部门提供。

机械加工余量和冷却剂 | 英制 (英寸)

可换头样式

ISO 材料	硬度 (BHN)	冷却剂	推荐余量 (in) (按铰刀直径)*			
			.4646 - .8504	.8505 - 1.5590	1.5591 - 2.3858	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 180	水溶性切削油	.006 - .010	.008 - .016	.012 - .016
		180 - 250				
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 180				
		180 - 275				
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 180				
		180 - 325				
	合金钢 4140、5140、8640等	125 - 180				
		180 - 375				
	高强度合金 4340、4330V、300M等	240 - 450				
	结构钢 A36、A285、A516	125 - 180				
	180 - 350					
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 200					
	200 - 250					
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	水溶性切削油	.006 - .010	.008 - .016	.012 - .016
	钛合金	140 - 310				
M	400系列不锈钢 416、420等	135 - 350	水溶性切削油	.006 - .010	.008 - .016	.012 - .016
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 275				
K	灰口铸铁、球墨铸铁、 球墨铸铁 (珠光体)	< 200	水溶性切削油	.006 - .010	.008 - .016	.012 - .016
		> 200				
	球墨铸铁 (铁素体)	260 - 320				
N	铜和合金 黄铜	< 500	水溶性	.006 - .010	.008 - .016	.012 - .016
	青铜	< 180	水溶性切削油			
	青铜磷	< 180	水溶性切削油			
	铝和合金	< 150	水溶性切削油			

*该余量值为直径余量。

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

单体样式

ISO	材料	硬度 (BHN)	速度 (SFM)			推荐进给 (IPR) (按铰刀直径)					
			未涂层 硬质合金	涂层硬质 合金	金属陶瓷	.2283 - .3940		.3941 - .7090		.7091 - 1.2638	
						导入 A, G	导入 E, N, M	导入 A, G	导入 E, N, M	导入 A, G	导入 E, N, M
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	.008 - .016	.012 - .024	.016 - .024	.016 - .047	.020 - .031	.024 - .047
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	.008 - .016	.012 - .024	.016 - .024	.016 - .047	.020 - .031	.024 - .047
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	.008 - .016	.012 - .024	.016 - .024	.016 - .047	.020 - .031	.024 - .047
	合金钢 4140、5140、8640等	180 - 325	20 - 35	130 - 230	260 - 660	.008 - .016	.012 - .020	.012 - .024	.012 - .031	.016 - .028	.016 - .047
	高强度合金 4340、4330V、300M等	125 - 180	20 - 35	130 - 230	260 - 660	.008 - .016	.012 - .024	.016 - .024	.016 - .047	.020 - .031	.024 - .047
	结构钢 A36、A285、A516	180 - 375	15 - 25	100 - 160	200 - 490	.008 - .016	.012 - .020	.012 - .024	.012 - .031	.016 - .028	.016 - .047
	工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	240 - 450	10 - 20	50 - 100	200 - 390	.006 - .012	.008 - .016	.008 - .020	.012 - .024	.012 - .024	.016 - .031
	结构钢 A36、A285、A516	125 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	.008 - .016	.012 - .024	.016 - .024	.016 - .047	.020 - .031	.024 - .047
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	15 - 25	60 - 200	-	.006 - .012	-	.008 - .016	-	.012 - .020	-
	钛合金	140 - 310	15 - 25	60 - 200	-	.006 - .012	-	.008 - .016	-	.012 - .020	-
M	400系列不锈钢 416、420等	135 - 350	15 - 25	100 - 160	200 - 490	.008 - .016	.012 - .020	.012 - .024	.012 - .031	.016 - .028	.016 - .047
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 275	15 - 25	100 - 160	200 - 490	.008 - .016	.012 - .020	.012 - .024	.012 - .031	.016 - .028	.016 - .047
K	灰口铸铁、球墨铸铁、 球墨铸铁 (珠光体)	< 200	50 - 100	160 - 230	-	.008 - .016	.012 - .024	.014 - .024	.020 - .031	.016 - .047	.024 - .059
	球墨铸铁 (铁素体)	> 200	35 - 65	160 - 230	-	.008 - .016	.012 - .024	.014 - .024	.020 - .031	.016 - .047	.024 - .059
	球墨铸铁 (铁素体)	260 - 320	25 - 40	100 - 160	200 - 400	.008 - .016	.012 - .024	.014 - .024	.020 - .031	.016 - .047	.024 - .059
N	铜和合金 黄铜	< 500	35 - 60	330 - 660	-	.008 - .016	-	.016 - .028	-	.020 - .031	-
	青铜 青铜磷	< 180	35 - 65	260 - 520	330 - 980	.006 - .012	-	.008 - .016	-	.012 - .024	-
	铝和合金	< 150	50 - 100	330 - 660	-	.008 - .016	-	.016 - .028	-	.020 - .031	-
	铝和合金	< 150	50 - 100	330 - 660	-	.008 - .016	-	.016 - .028	-	.020 - .031	-

公式

1. $RPM = (SFM \cdot 3.82) / DIA$ 其中: RPM = 转速 (rev/min) SFM = 切削速度 (ft/min) DIA = 铰刀直径 (in)	2. $IPM = RPM \cdot IPR$ 其中: IPM = 进给 (in/min) RPM = 转速 (rev/min) IPR = 进给速率 (in/rev)	3. $SFM = RPM \cdot 0.262 \cdot DIA$ 其中: SFM = 切削速度 (ft/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 铰刀直径 (in)
--	---	---

重要说明: 这些页所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。工厂技术援助通过我们的应用工程部门提供。

机械加工余量和冷却剂 | 英制 (in)

单体样式

ISO 材料	硬度 (BHN)	冷却剂	推荐余量 (in) (按铰刀直径)*		
			.2283 - .3940	.3941 - .7090	.7091 - 1.2638
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 工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	100 - 180	水溶性切削油	.006 - .012	.008 - .016	.010 - .020
	180 - 250				
	85 - 180				
	180 - 275				
	125 - 180				
	180 - 325				
	125 - 180				
	180 - 375				
	240 - 450				
	125 - 180				
180 - 350					
150 - 200					
200 - 250					
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金	140 - 310	水溶性切削油	.008 - .016	.012 - .016	.012 - .020
	140 - 310				
M 400系列不锈钢 416、420等 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 350	水溶性切削油	.006 - .012	.008 - .016	.010 - .020
	135 - 275				
K 灰口铸铁、球墨铸铁、 球墨铸铁 (珠光体) 球墨铸铁 (铁素体)	< 200	水溶性切削油	.006 - .012	.008 - .016	.010 - .020
	> 200				
	260 - 320				
N 铜和合金 黄铜 青铜 青铜磷 铝和合金	< 500	水溶性	.006 - .012	.008 - .016	.010 - .020
	< 180	水溶性切削油			
	< 150	水溶性切削油			
	< 150	水溶性切削油			

*该余量值为直径余量。

A

钻削

B

铰孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

环式

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (SFM)			推荐进给 (IPR) (按铰刀直径)					
		未涂层 硬质合金	涂层硬质 合金	金属陶瓷	.6929 - 1.5750		1.5751 - 3.1500		3.1501 - 7.8972	
					导入 A, G	导入 E, N, M	导入 A, G	导入 E, N, M	导入 A, G	导入 E, N, M
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 工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	100 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	.020 - .031	.024 - .047	.020 - .039	.031 - .063	.031 - .059	.039 - .087
	180 - 250	20 - 35	130 - 230	260 - 660	.016 - .028	.016 - .039	.020 - .031	.024 - .055	.031 - .047	.039 - .079
	85 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	.020 - .031	.024 - .047	.020 - .039	.031 - .063	.031 - .059	.039 - .087
	180 - 275	20 - 35	130 - 230	260 - 660	.016 - .028	.016 - .039	.020 - .031	.024 - .055	.031 - .047	.039 - .079
	125 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	.020 - .031	.024 - .047	.020 - .039	.031 - .063	.031 - .059	.039 - .087
	180 - 325	20 - 35	130 - 230	260 - 660	.016 - .028	.016 - .039	.020 - .031	.024 - .055	.031 - .047	.039 - .079
	125 - 180	20 - 35	130 - 230	260 - 660	.020 - .031	.024 - .047	.020 - .039	.031 - .063	.031 - .059	.039 - .087
	180 - 375	15 - 25	100 - 160	200 - 490	.016 - .028	.016 - .039	.020 - .031	.024 - .055	.031 - .047	.039 - .079
	240 - 450	10 - 20	50 - 100	200 - 390	.012 - .024	.016 - .031	.016 - .031	.020 - .039	.024 - .039	.028 - .055
	125 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	.020 - .031	.024 - .047	.020 - .039	.031 - .063	.031 - .059	.039 - .087
180 - 350	20 - 35	130 - 230	260 - 660	.016 - .028	.016 - .039	.020 - .031	.024 - .055	.031 - .047	.039 - .079	
150 - 200	25 - 50	200 - 260	300 - 980	.020 - .031	.024 - .047	.020 - .039	.031 - .063	.031 - .059	.039 - .087	
200 - 250	20 - 35	130 - 230	260 - 660	.016 - .028	.016 - .039	.020 - .031	.024 - .055	.031 - .047	.039 - .079	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金	140 - 310	15 - 25	60 - 200	-	.012 - .020	-	.016 - .024	-	.020 - .028	-
	140 - 310	15 - 25	60 - 200	-	.012 - .020	-	.016 - .024	-	.020 - .028	-
M 400系列不锈钢 416、420等 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 350	15 - 25	100 - 160	200 - 490	.016 - .028	.016 - .039	.020 - .031	.024 - .055	.031 - .047	.039 - .079
	135 - 275	15 - 25	100 - 160	200 - 490	.016 - .028	.016 - .039	.020 - .031	.024 - .055	.031 - .047	.039 - .079
K 灰口铸铁、球墨铸铁、 球墨铸铁 (珠光体) 球墨铸铁 (铁素体)	< 200	50 - 100	160 - 230	-	.016 - .039	.024 - .059	.024 - .051	.031 - .063	.031 - .067	.039 - .088
	> 200	35 - 65	160 - 230	-	.016 - .039	.024 - .059	.024 - .051	.031 - .063	.031 - .067	.039 - .088
	260 - 320	25 - 40	100 - 160	200 - 400	.016 - .039	.024 - .059	.024 - .051	.031 - .063	.031 - .067	.039 - .088
N 铜和合金 黄铜 青铜 青铜磷 铝和合金	< 500	35 - 60	330 - 660	-	.020 - .031	-	.024 - .039	-	.031 - .055	-
	< 180	35 - 65	260 - 520	330 - 980	.012 - .024	-	.016 - .031	-	.024 - .039	-
	< 150	50 - 100	330 - 660	-	.020 - .031	-	.024 - .039	-	.031 - .055	-
	< 150	50 - 100	330 - 660	-	.020 - .031	-	.024 - .039	-	.031 - .055	-

公式

1. $RPM = (SFM \cdot 3.82) / DIA$ 其中: RPM = 转速 (rev/min) SFM = 切削速度 (ft/min) DIA = 铰刀直径 (in)	2. $IPM = RPM \cdot IPR$ 其中: IPM = 进给 (in/min) RPM = 转速 (rev/min) IPR = 进给速率 (in/rev)	3. $SFM = RPM \cdot 0.262 \cdot DIA$ 其中: SFM = 切削速度 (ft/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 铰刀直径 (in)
--	---	---

重要说明: 这些页所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。工厂技术援助通过我们的应用工程部门提供。

机械加工余量和冷却剂 | 英制 (in)

环式

ISO 材料	硬度 (BHN)	冷却剂	推荐余量 (in) (按铰刀直径)*			
			.6929 - 1.5750	1.5751 - 3.1500	3.1501 - 7.8972	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 180	水溶性切削油	.006 - .012	.008 - .016	.010 - .020
		180 - 250				
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 180				
		180 - 275				
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 180				
		180 - 325				
	合金钢 4140、5140、8640等	125 - 180				
		180 - 375				
	高强度合金 4340、4330V、300M等	240 - 450				
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	水溶性切削油	.008 - .016	.012 - .016	.012 - .020
		140 - 310				
	钛合金	140 - 310				
M	400系列不锈钢 416、420等	135 - 350	水溶性切削油	.006 - .012	.008 - .016	.010 - .020
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 275				
K	灰口铸铁、球墨铸铁、 球墨铸铁 (珠光体)	< 200	水溶性切削油	.006 - .012	.008 - .016	.010 - .020
		> 200				
	球墨铸铁 (铁素体)	260 - 320				
N	铜和合金 黄铜	< 500	水溶性	.006 - .012	.008 - .016	.010 - .020
	青铜	< 180	水溶性切削油			
	青铜磷	< 180	水溶性切削油			
	铝和合金	< 150	水溶性切削油			

*该余量值为直径余量。

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

可换头样式

ISO	材料	硬度 (BHN)	速度 (M/min)			推荐进给 (mm/rev) (按铰刀直径)					
			未涂层 硬质合金	涂层硬质 合金	金属陶瓷	11.80 - 21.60		21.61 - 39.60		39.61 - 60.60	
						导入 A、G	导入 E、N、M	导入 A、G	导入 E、N、M	导入 A、G	导入 E、N、M
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 180	10 - 20	60 - 80	90 - 300	.25 - .60	.50 - .60	.30 - .80	.60 - 1.20	.60 - 1.00	.70 - 1.50
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	180 - 250	7 - 15	40 - 70	80 - 200	.30 - .60	.40 - .80	.40 - .80	.50 - 1.00	.50 - .90	.60 - 1.20
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 180	10 - 20	60 - 80	90 - 300	.25 - .60	.50 - .60	.30 - .80	.60 - 1.20	.60 - 1.00	.70 - 1.50
	合金钢 4140、5140、8640等	180 - 325	7 - 15	40 - 70	80 - 200	.30 - .60	.40 - .80	.40 - .80	.50 - 1.00	.50 - .90	.60 - 1.20
	高强度合金 4340、4330V、300M等	125 - 180	6 - 10	40 - 70	80 - 200	.25 - .60	.50 - .60	.30 - .80	.60 - 1.20	.60 - 1.00	.70 - 1.50
	结构钢 A36、A285、A516	180 - 375	4 - 8	30 - 50	60 - 150	.30 - .60	.40 - .80	.40 - .80	.50 - 1.00	.50 - .90	.60 - 1.20
	工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	240 - 450	3 - 6	15 - 30	60 - 120	.25 - .50	.30 - .60	.30 - .60	.40 - .80	.40 - .70	.50 - 1.00
	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	125 - 180	10 - 20	60 - 80	90 - 300	.25 - .60	.50 - .60	.30 - .80	.60 - 1.20	.60 - 1.00	.70 - 1.50
	钛合金	180 - 350	7 - 15	40 - 70	80 - 200	.30 - .60	.40 - .80	.40 - .80	.50 - 1.00	.50 - .90	.60 - 1.20
	工具钢	150 - 200	10 - 20	60 - 80	90 - 300	.25 - .60	.50 - .60	.30 - .80	.60 - 1.20	.60 - 1.00	.70 - 1.50
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	200 - 250	7 - 15	40 - 70	80 - 200	.30 - .60	.40 - .80	.40 - .80	.50 - 1.00	.50 - .90	.60 - 1.20
	钛合金	140 - 310	4 - 10	30 - 50	-	.20 - .40	-	.30 - .50	-	.40 - .60	-
M	400系列不锈钢 416、420等	140 - 310	4 - 10	30 - 50	60 - 150	.30 - .60	.40 - .80	.40 - .80	.50 - 1.00	.50 - .90	.60 - 1.20
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 350	4 - 10	30 - 50	60 - 150	.30 - .60	.40 - .80	.40 - .80	.50 - 1.00	.50 - .90	.60 - 1.20
K	灰口铸铁、球墨铸铁、 球墨铸铁 (珠光体)	< 200	20 - 40	50 - 70	-	.20 - .60	.50 - 1.00	.30 - .70	.60 - 1.20	.60 - 1.30	.80 - 1.60
	球墨铸铁 (铁素体)	> 200	15 - 30	50 - 70	-	.20 - .60	.50 - 1.00	.30 - .70	.60 - 1.20	.60 - 1.30	.80 - 1.60
	球墨铸铁 (铁素体)	260 - 320	10 - 15	30 - 50	60 - 120	.20 - .60	.50 - .60	.30 - .70	.60 - 1.20	.40 - .80	.80 - 1.60
N	铜和合金 黄铜	< 500	60 - 200	100 - 200	-	.20 - .60	-	.30 - .70	-	.40 - .80	-
	青铜 青铜磷	< 180	20 - 40	80 - 160	100 - 300	.30 - .60	.40 - 1.00	.30 - .60	.50 - 1.20	.30 - .60	.60 - 1.50
	铝和合金	< 150	20 - 200	-	-	.30 - .60	-	.40 - 1.00	-	.40 - 1.00	-
	铝和合金	< 150	20 - 200	-	-	.30 - .60	-	.40 - 1.00	-	.40 - 1.00	-

公式

1. $RPM = M/min \cdot 3.82 \cdot DIA$ 其中: RPM = 转速 (rev/min) M/min = 切削速度 (M/min) DIA = 铰刀直径 (mm)	2. $mm/min = RPM \cdot mm/rev$ 其中: mm/min = 进给 (mm/min) RPM = 转速 (rev/min) mm/rev = 进给速率 (mm/rev)	3. $M/min = RPM \cdot 0.003 \cdot DIA$ 其中: M/min = 切削速度 (M/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 铰刀直径 (mm)
---	---	--

重要说明: 这些页所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。工厂技术援助通过我们的应用工程部门提供。

机械加工余量和冷却剂 | 公制 (mm)

可换头样式

ISO 材料	硬度 (BHN)	冷却剂	推荐余量 (mm) (按铰刀直径)*		
			11.80 - 21.60	21.61 - 39.60	39.61 - 60.60
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 工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	100 - 180	水溶性切削油	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	180 - 250				
	85 - 180				
	180 - 275				
	125 - 180				
	180 - 325				
	125 - 180				
	180 - 375				
	240 - 450				
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金	140 - 310	水溶性切削油	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	140 - 310				
	140 - 310				
M 400系列不锈钢 416、420等 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 350	水溶性切削油	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	135 - 275				
K 灰口铸铁、球墨铸铁、 球墨铸铁 (珠光体) 球墨铸铁 (铁素体)	< 200	水溶性切削油	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	> 200				
	260 - 320				
N 铜和合金 黄铜 青铜 青铜磷 铝和合金	< 500	水溶性	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	< 180	水溶性切削油			
	< 150	水溶性切削油			
	< 150	水溶性切削油			

*该余量值为直径余量。

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

单体样式

ISO	材料	硬度 (BHN)	速度 (M/min)			推荐进给 (mm/rev) (按铰刀直径)					
			未涂层 硬质合金	涂层硬质 合金	金属陶瓷	5.80 - 10.00		10.01 - 22.00		22.01 - 32.10	
						导入 A、G	导入 E、N、M	导入 A、G	导入 E、N、M	导入 A、G	导入 E、N、M
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 180	7 - 15	60 - 80	90 - 300	.20 - .40	.30 - .60	.40 - .60	.40 - 1.00	.50 - .80	.60 - 1.20
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	180 - 250	6 - 10	40 - 70	80 - 200	.20 - .40	.30 - .50	.30 - .60	.30 - .80	.40 - .70	.40 - 1.00
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 180	7 - 15	60 - 80	90 - 300	.20 - .40	.30 - .60	.40 - .60	.40 - 1.00	.50 - .80	.60 - 1.20
	合金钢 4140、5140、8640等	180 - 325	6 - 10	40 - 70	80 - 200	.20 - .40	.30 - .50	.30 - .60	.30 - .80	.40 - .70	.40 - 1.00
	高强度合金 4340、4330V、300M等	125 - 180	6 - 10	40 - 70	80 - 200	.20 - .40	.30 - .60	.40 - .60	.40 - 1.00	.50 - .80	.60 - 1.20
	4140、5140、8640等	180 - 375	4 - 8	30 - 50	60 - 150	.20 - .40	.30 - .50	.30 - .60	.30 - .80	.40 - .70	.40 - 1.00
	结构钢 A36、A285、A516	240 - 450	3 - 6	15 - 30	60 - 120	.15 - .30	.20 - .40	.20 - .50	.30 - .60	.30 - .60	.40 - .80
	工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	125 - 180	7 - 15	60 - 80	90 - 300	.20 - .40	.30 - .60	.40 - .60	.40 - 1.00	.50 - .80	.60 - 1.20
		180 - 350	6 - 10	40 - 70	80 - 200	.20 - .40	.30 - .50	.30 - .60	.30 - .80	.40 - .70	.40 - 1.00
		150 - 200	7 - 15	60 - 80	90 - 300	.20 - .40	.30 - .60	.40 - .60	.40 - 1.00	.50 - .80	.60 - 1.20
	200 - 250	6 - 10	40 - 70	80 - 200	.20 - .40	.30 - .50	.30 - .60	.30 - .80	.40 - .70	.40 - 1.00	
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	4 - 10	30 - 50	-	.15 - .30	-	.20 - .40	-	.30 - .50	-
	钛合金	140 - 310	4 - 15	30 - 50	-	.15 - .30	-	.20 - .40	-	.30 - .50	-
M	400系列不锈钢 416、420等	135 - 350	4 - 10	30 - 50	60 - 150	.20 - .40	.30 - .50	.30 - .60	.30 - .80	.40 - .70	.40 - 1.00
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 275	4 - 10	30 - 50	60 - 150	.20 - .40	.30 - .50	.30 - .60	.30 - .80	.40 - .70	.40 - 1.00
K	灰口铸铁、球墨铸铁、 球墨铸铁 (珠光体)	< 200	15 - 30	50 - 70	-	.20 - .40	.30 - .60	.35 - .60	.50 - .80	.40 - 1.00	.60 - 1.50
	球墨铸铁 (铁素体)	> 200	10 - 20	50 - 70	-	.20 - .40	.30 - .60	.35 - .60	.50 - .80	.40 - 1.00	.60 - 1.50
	球墨铸铁 (铁素体)	260 - 320	8 - 12	30 - 50	60 - 120	.20 - .40	.30 - .60	.35 - .60	.50 - .80	.40 - 1.00	.60 - 1.50
N	铜和合金 黄铜	< 500	10 - 18	100 - 200	-	.20 - .40	-	.40 - .70	-	.50 - .80	-
	青铜 青铜磷	< 180	10 - 20	80 - 160	100 - 300	.15 - .30	-	.20 - .40	-	.30 - .60	-
	铝和合金	< 150	15 - 30	100 - 200	-	.20 - .40	-	.40 - .70	-	.50 - .80	-

公式

1. $RPM = M/min \cdot 3.82 \cdot DIA$ 其中: RPM = 转速 (rev/min) M/min = 切削速度 (M/min) DIA = 铰刀直径 (mm)	2. $mm/min = RPM \cdot mm/rev$ 其中: mm/min = 进给 (mm/min) RPM = 转速 (rev/min) mm/rev = 进给速率 (mm/rev)	3. $M/min = RPM \cdot 0.003 \cdot DIA$ 其中: M/min = 切削速度 (M/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 铰刀直径 (mm)
---	---	--

重要说明: 这些页所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。工厂技术援助通过我们的应用工程部门提供。

机械加工余量和冷却剂 | 公制 (mm)

单体样式

ISO 材料	硬度 (BHN)	冷却剂	推荐余量 (mm) (按铰刀直径)*		
			5.80 - 10.00	10.01 - 22.00	22.01 - 32.10
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 工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	100 - 180	水溶性切削油	0.08 - 0.15	0.15 - 0.25	0.15 - 0.30
	180 - 250				
	85 - 180				
	180 - 275				
	125 - 180				
	180 - 325				
	125 - 180				
	180 - 375				
	240 - 450				
125 - 180	水溶性切削油	0.08 - 0.15	0.15 - 0.25	0.15 - 0.30	
180 - 350					
150 - 200					
200 - 250					
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金	140 - 310	水溶性切削油	0.10 - 0.20	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40
	140 - 310				
M 400系列不锈钢 416、420等 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 350	水溶性切削油	0.08 - 0.15	0.15 - 0.25	0.15 - 0.30
	135 - 275				
K 灰口铸铁、球墨铸铁、 球墨铸铁 (珠光体) 球墨铸铁 (铁素体)	< 200	水溶性切削油	0.08 - 0.15	0.15 - 0.25	0.15 - 0.30
	> 200				
	260 - 320				
N 铜和合金 黄铜 青铜 青铜磷 铝和合金	< 500	水溶性	0.08 - 0.15	0.15 - 0.25	0.15 - 0.30
	< 180	水溶性切削油			
	< 150	水溶性切削油			
	< 150	水溶性切削油			

*该余量值为直径余量。

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

环式

ISO	材料	硬度 (BHN)	速度 (M/min)			推荐进给 (mm/rev) (按铰刀直径)					
			未涂层 硬质合金	涂层硬质 合金	金属陶瓷	17.60 - 40.00		40.01 - 80.00		80.01 - 200.00	
						导入 A、G	导入 E、N、M	导入 A、G	导入 E、N、M	导入 A、G	导入 E、N、M
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 180	7 - 15	60 - 80	90 - 300	.50 - .80	.60 - 1.20	.50 - 1.00	.80 - 1.60	.80 - 1.50	1.00 - 2.20
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	180 - 250	6 - 10	40 - 70	80 - 200	.40 - .70	.40 - 1.00	.50 - .80	.60 - 1.40	.80 - 1.20	1.00 - 2.00
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 180	7 - 15	60 - 80	90 - 300	.50 - .80	.60 - 1.20	.50 - 1.00	.80 - 1.60	.80 - 1.50	1.00 - 2.20
	合金钢 4140、5140、8640等	180 - 325	6 - 10	40 - 70	80 - 200	.40 - .70	.40 - 1.00	.50 - .80	.60 - 1.40	.80 - 1.20	1.00 - 2.00
	高强度合金 4340、4330V、300M等	125 - 180	6 - 10	40 - 70	80 - 200	.50 - .80	.60 - 1.20	.50 - 1.00	.80 - 1.60	.80 - 1.50	1.00 - 2.20
	4140、5140、8640等	180 - 375	4 - 8	30 - 50	60 - 150	.40 - .70	.40 - 1.00	.50 - .80	.60 - 1.40	.80 - 1.20	1.00 - 2.00
	结构钢 A36、A285、A516	240 - 450	3 - 6	15 - 30	60 - 120	.30 - .60	.40 - .80	.40 - .80	.50 - 1.00	.60 - 1.00	.70 - 1.40
	工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	125 - 180	7 - 15	60 - 80	90 - 300	.50 - .80	.60 - 1.20	.50 - 1.00	.80 - 1.60	.80 - 1.50	1.00 - 2.20
	180 - 350	6 - 10	40 - 70	80 - 200	.40 - .70	.40 - 1.00	.50 - .80	.60 - 1.40	.80 - 1.20	1.00 - 2.00	
	150 - 200	7 - 15	60 - 80	90 - 300	.50 - .80	.60 - 1.20	.50 - 1.00	.80 - 1.60	.80 - 1.50	1.00 - 2.20	
200 - 250	6 - 10	40 - 70	80 - 200	.40 - .70	.40 - 1.00	.50 - .80	.60 - 1.40	.80 - 1.20	1.00 - 2.00		
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	4 - 8	30 - 50	-	.30 - .50	-	.40 - .60	-	.50 - .70	-
	钛合金	140 - 310	4 - 8	30 - 50	-	.30 - .50	-	.40 - .60	-	.50 - .70	-
M	400系列不锈钢 416、420等	135 - 350	4 - 8	30 - 50	60 - 150	.40 - .70	.40 - 1.00	.50 - .80	.60 - 1.40	.80 - 1.20	1.00 - 2.00
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 275	4 - 8	30 - 50	60 - 150	.40 - .70	.40 - 1.00	.50 - .80	.60 - 1.40	.80 - 1.20	1.00 - 2.00
K	灰口铸铁、球墨铸铁、 球墨铸铁 (珠光体)	< 200	15 - 30	50 - 70	-	.40 - 1.00	.60 - 1.50	.60 - 1.30	.80 - 1.60	.80 - 1.70	1.00 - 2.25
	球墨铸铁 (铁素体)	> 200	10 - 20	50 - 70	-	.40 - 1.00	.60 - 1.50	.60 - 1.30	.80 - 1.60	.80 - 1.70	1.00 - 2.25
	球墨铸铁 (铁素体)	260 - 320	8 - 12	30 - 50	60 - 120	.40 - 1.00	.60 - 1.50	.60 - 1.30	.80 - 1.60	.80 - 1.70	1.00 - 2.25
N	铜和合金 黄铜	< 500	10 - 18	100 - 200	-	.50 - .80	-	.60 - 1.00	-	.80 - 1.40	-
	青铜 青铜磷	< 180	10 - 20	80 - 160	100 - 300	.30 - .60	-	.40 - .80	-	.60 - 1.00	-
	铝和合金	< 150	15 - 30	100 - 200	-	.50 - .80	-	.60 - 1.00	-	.80 - 1.40	-

公式

1. $RPM = M/min \cdot 3.82 \cdot DIA$ 其中: RPM = 转速 (rev/min) M/min = 切削速度 (M/min) DIA = 铰刀直径 (mm)	2. $mm/min = RPM \cdot mm/rev$ 其中: mm/min = 进给 (mm/min) RPM = 转速 (rev/min) mm/rev = 进给速率 (mm/rev)	3. $M/min = RPM \cdot 0.003 \cdot DIA$ 其中: M/min = 切削速度 (M/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 铰刀直径 (mm)
---	---	--

重要说明: 这些页所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。工厂技术援助通过我们的应用工程部门提供。

机械加工余量和冷却剂 | 公制 (mm)

环式

ISO 材料	硬度 (BHN)	冷却剂	推荐余量 (mm) (按铰刀直径)*			
			17.60 - 40.00	40.01 - 80.00	80.01 - 200.00	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 180	水溶性切削油	0.15 - 0.30	0.20 - 0.40	0.25 - 0.50
		180 - 250				
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 180				
		180 - 275				
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 180				
		180 - 325				
	合金钢 4140、5140、8640等	125 - 180				
		180 - 375				
	高强度合金 4340、4330V、300M等	240 - 450				
	结构钢 A36、A285、A516	125 - 180				
	180 - 350					
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 200					
	200 - 250					
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	水溶性切削油	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40	0.30 - 0.50
	钛合金	140 - 310				
M	400系列不锈钢 416、420等	135 - 350	水溶性切削油	0.15 - 0.30	0.20 - 0.40	0.25 - 0.50
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 275				
K	灰口铸铁、球墨铸铁、球墨铸铁 (珠光体)	< 200	水溶性切削油	0.15 - 0.30	0.20 - 0.40	0.25 - 0.50
		> 200				
	球墨铸铁 (铁素体)	260 - 320				
N	铜和合金 黄铜	< 500	水溶性	0.15 - 0.30	0.20 - 0.40	0.25 - 0.50
	青铜	< 180	水溶性切削油			
	青铜磷	< 180	水溶性切削油			
	铝和合金	< 150	水溶性切削油			

*该余量值为直径余量。

装配信息

可换头样式

A

钻削

B

铰孔

C

铰孔

D

抛光

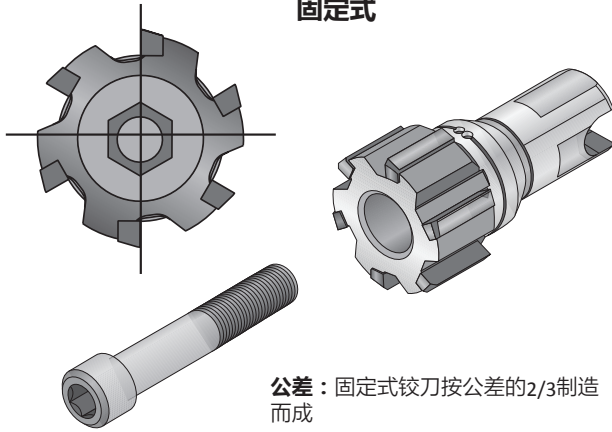
E

螺纹加工

X

特殊应用

固定式

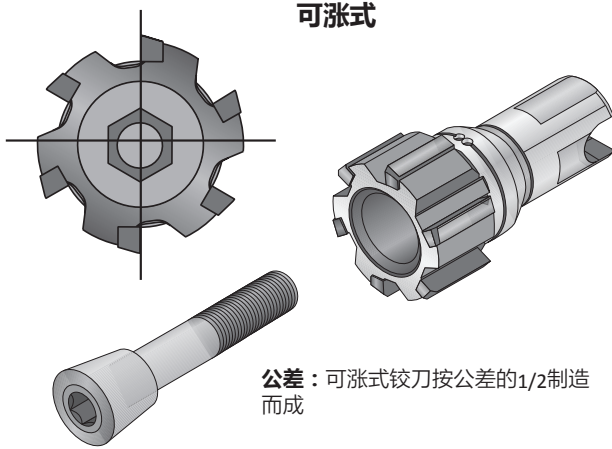


公差：固定式铰刀按公差的2/3制造而成

固定式铰刀 (7400/7700) 的推荐拧紧扭矩

英制		公制	
D_1 范围 (in)	扭矩 (in-lbs)	D_1 范围 (mm)	扭矩 (N-m)
0.465 - 0.575	22.1	11.80 - 14.60	2.5
0.575 - 0.693	33.6	14.61 - 17.60	3.5
0.693 - 0.850	44.3	17.61 - 21.60	5.0
0.851 - 1.047	62.0	21.61 - 26.60	7.0
1.048 - 1.283	88.5	26.61 - 32.60	10.0
1.284 - 1.598	106.2	32.61 - 40.60	12.0
1.599 - 1.992	141.6	40.61 - 50.60	16.0
1.993 - 2.386	177.0	50.61 - 60.60	20.0

可涨式



公差：可涨式铰刀按公差的1/2制造而成

可涨式调整

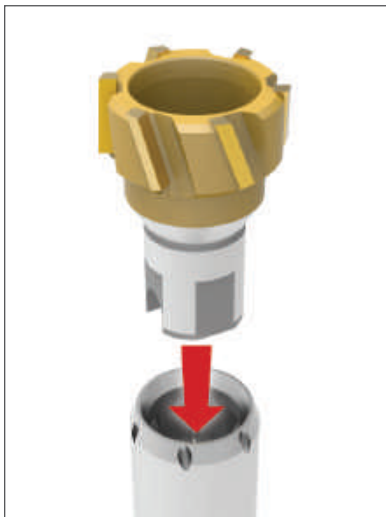
当尺寸达到其下公差时，可调整刀头以补偿切削刃磨损。该操作可重复多次，直到孔的表面质量恶化至不可接受的程度。

调整步骤

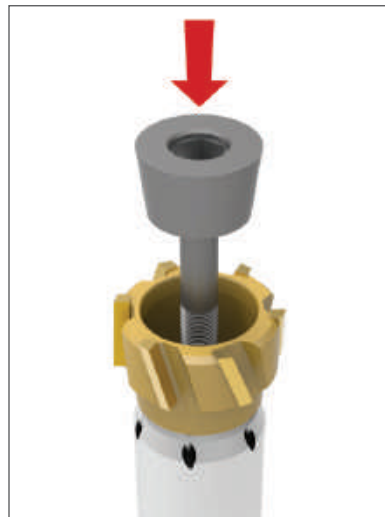
缓慢地顺时针转动右旋螺纹螺钉，同时用千分尺检查铰刀的直径设置。达到所需的直径时，刀具可供使用。

可换头铰刀的装配

固定式和可涨式



第1步：
将可更换铰刀头插入心轴中。



第2步：
将螺钉插入铰刀头开口中以其固定至心轴。

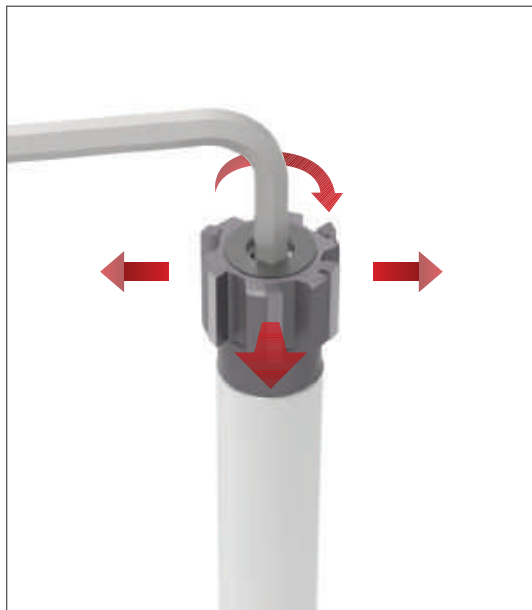


第3步：
拧紧螺钉。

注释： 建议用抗摩Molycote油脂润滑螺纹以及铰刀头与螺钉之间的圆锥接触面。

装配信息

单体样式



公差

所有单体铰刀都研磨至要求的直径并设置为孔公差的1/2，随时可供使用。

调整

当尺寸达到其下公差时，必须做出调整以补偿切削刃磨损。该操作可重复多次，直到孔的表面质量恶化至不可接受的程度。然后，必须对铰刀进行重磨。最多膨胀直径的1%左右。

A

钻削

B

铰孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

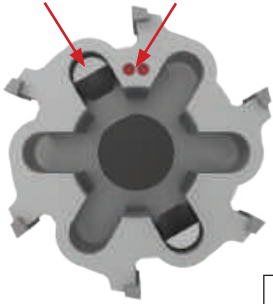
X

特殊应用

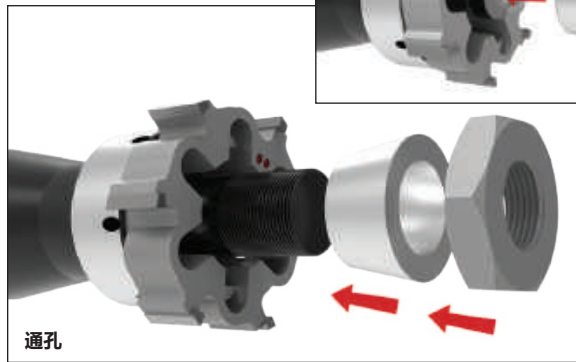
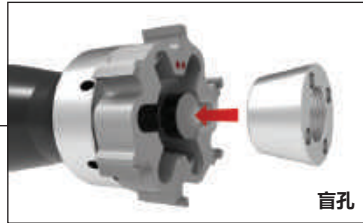
装配信息

环式

驱动销 (11点钟位置)
小凹槽 (12点钟位置)



第1步：
装配好驱动销后，将切环插到心轴上。确保当驱动销处于11点钟位置时，小凹槽处于12点钟位置。

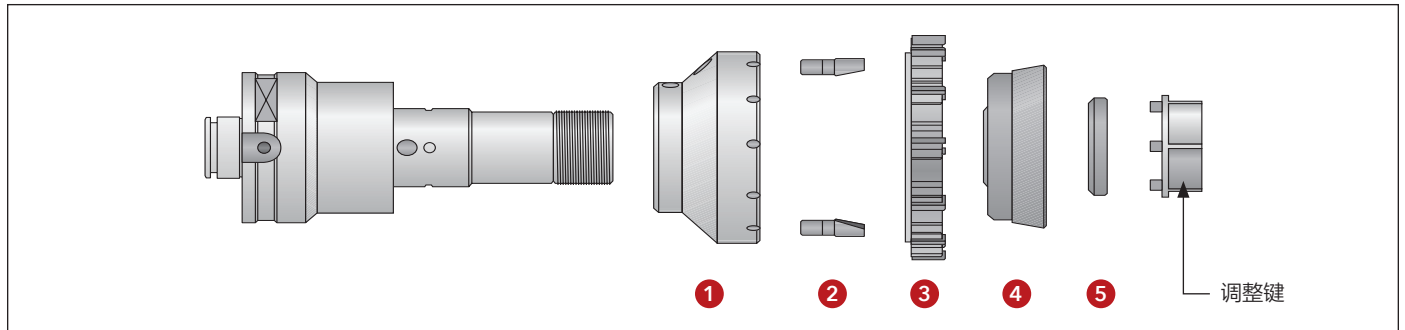


第2步：

插入圆锥环。拧紧锁紧螺母以设置期望的铰刀尺寸 (左旋螺纹)。然后略微松开锁紧螺母，直到其紧贴驱动壁“卡紧”。

注释：建议用抗摩Molycote油脂润滑螺纹以及切环与圆锥环之间的圆锥接触面。

适用于直径范围：100.60 - 200.59 mm



装配

1. 装配好驱动销 (2) 后，将法兰 (1) 安装到心轴上。装配切环 (3)，使小凹槽左侧的槽安装到驱动销 (2) 上。插入圆锥环 (4)。
2. 将环形螺母 (5) 拧到心轴上并用手拧紧，使圆锥环 (4) 与切环 (3) 相接触。螺纹为左旋螺纹。

注释：建议用抗摩Molycote油脂润滑螺纹以及切环与圆锥环之间的圆锥接触面。

调整步骤

1. 使用插销扳手缓慢地转动环形螺母 (5)。
2. 用千分尺检查切环的直径设置。确保驱动销 (2) 沿与铰刀切削作用相反的方向发挥牵引作用。
3. 达到所需的直径时，刀具可供使用。



调整步骤

1. 使用调整键 (左旋螺纹) 缓慢地转动圆锥环。直径为17.60 - 40.59 mm的铰刀提供有调整键。
2. 用千分尺检查切环的直径设置。
3. 达到所需的直径时，拧开圆锥环，直到听到咔嗒声，且驱动销沿与铰刀切削作用相反的方向发挥牵引作用。铰刀随时使用。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

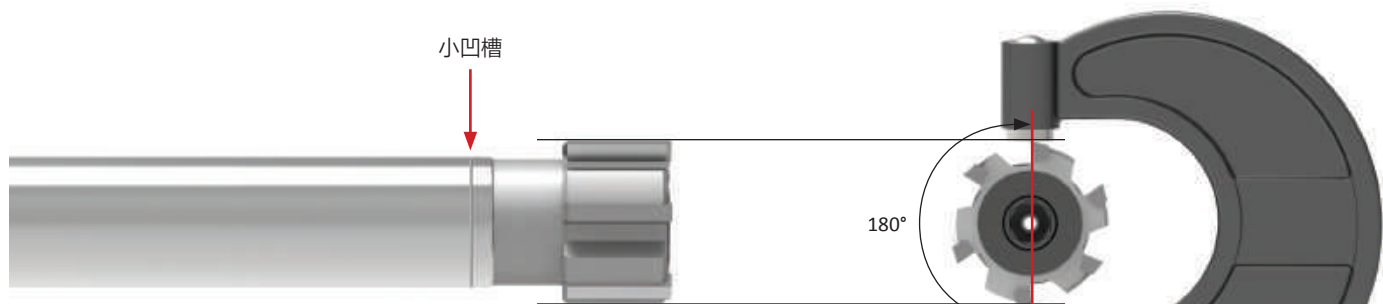
E

螺纹加工

X

特殊应用

直径测量

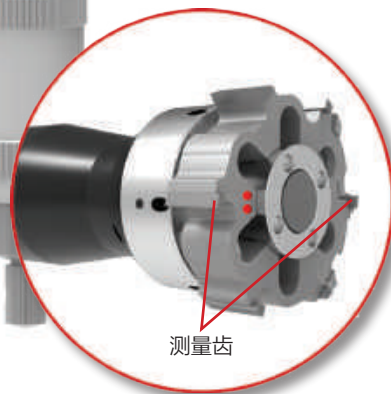
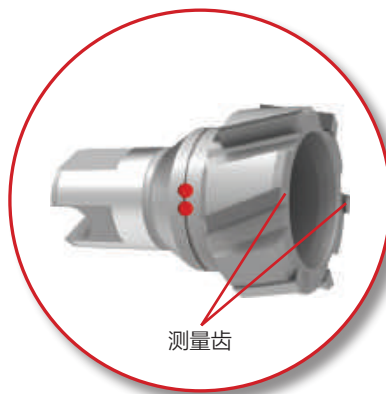
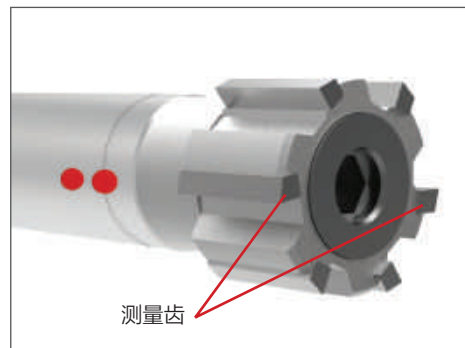


使用测量齿

装配好铰刀后，使用预调仪或千分尺利用相对的180°齿测量铰刀直径。为了避免切削刃崩刃，最好使用预调仪（分辨率至少为2 μm）。

注释：只有两个切齿呈180°角相对。其他切齿的不对称间距不会产生谐波，从而防止刀具出现颤振。

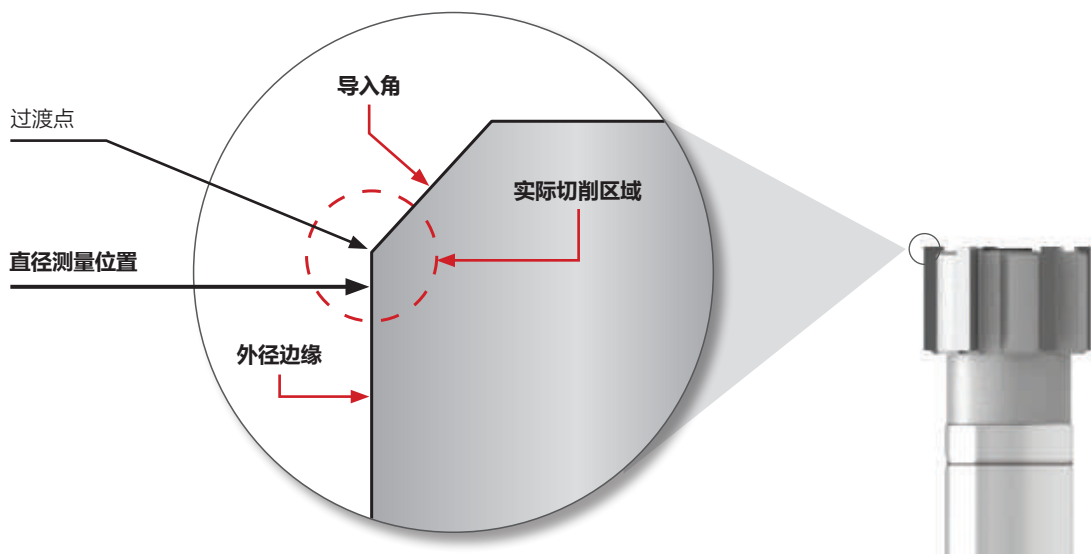
红色小凹槽指示哪两个相对的齿是测量齿。所有S.C.A.M.I.铰刀都带有指示180°相对齿的小凹槽。



测量位置

测量直径时，从位于自导入角到外径边缘的过渡点正下方的切齿区域进行测量。参见下图。

外径边缘的背面具有倒锥。这也是从导入角/外径边缘的过渡点正下方位置进行测量能够获得最精确测量结果的原因（在倒锥开始前）。



TIR测量

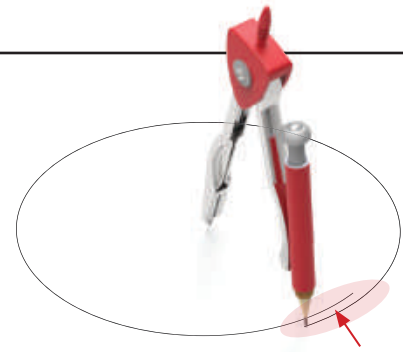
什么是TIR？

跳动 (TIR) 指的是铰刀切削位置偏离中心的距离。在理想情况下，刀具将从孔的正中心开始，然后旋转并切出一个正圆。由此产生的TIR将为0。

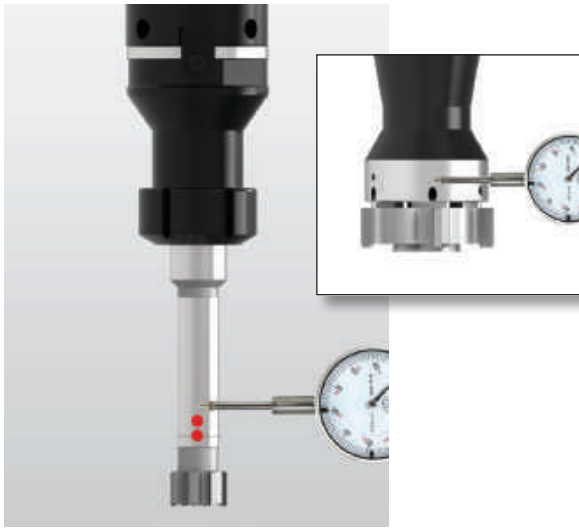
由于TIR = 0的完美状态不太实际，因此，我们的目标是保持TIR尽可能地接近于0。TIR越接近于0，铰刀的表现就越好。

美国联合机械工程公司建议使TIR < 0.0005" (0.013 mm)。

想像试着用制图圆规画一个正圆，但是铅笔略微移到了圆的开始位置之外，因为中心点在铅笔运动过程中出现了移位。这一小块重叠区域就是TIR。



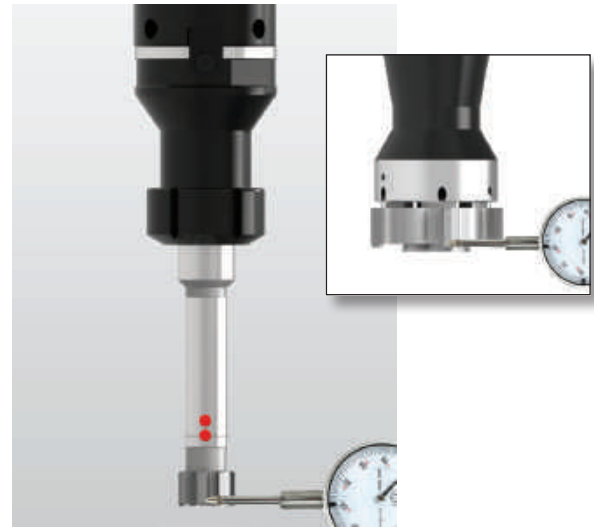
TIR：刀具在运动过程中偏离中心的距离



第1步：

先在铰刀的心轴 (或精磨) 区域检查TIR。将千分表置于中心，与小凹槽对齐。

通过旋转刀具测量TIR，直到千分表达到最高值。

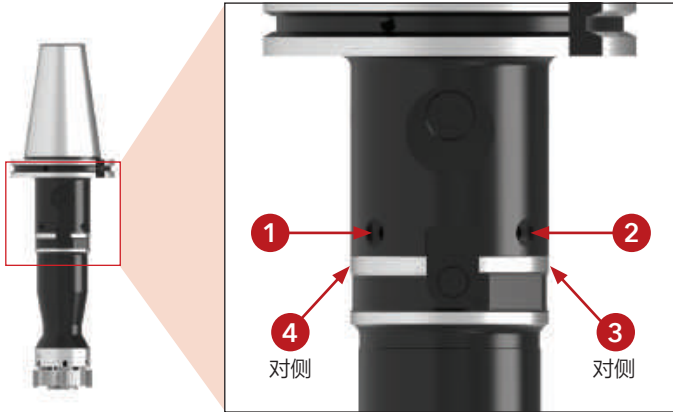


第2步：

然后，在铰刀的切齿上检查TIR。

注释：逆时针旋转刀具，以免切齿因千分表而破裂。

TIR调整



第1步：

将刀具放入机床主轴中。以同心方式与4个径向调整螺钉接触 (这将围绕刀具产生相等的压力)。

先拧紧1再拧紧3，然后拧紧2和4。



第2步：

围绕冷却剂出口孔附近轴的精磨部分滑动千分表以验证TIR。

TIR应小于0.0005" (尽可能地接近于0)。这将确保切齿的TIR检查更准确。这也意味着轴将在刀柄中正确运行。

第3步：

检查轴的TIR后，检查切齿的TIR。逆时针旋转刀具以免切齿破裂。



第4步：

拧紧中心夹紧螺钉。在拧紧过程中，刀体将略微移位。对切齿重复进行TIR检查并在必要时调整。

A

钻削

B

铰孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

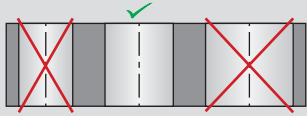
X

特殊应用

故障排除指南

A

钻削

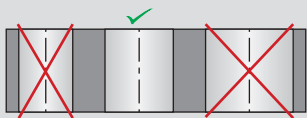


孔尺寸过大

- 铰刀与机床主轴中心偏心运行 ▶ 使用径向调整模块化系统
- 过度失准导致铰刀通过倒锥切削 ▶ 修复失准
- 切削刃上出现材料积屑 ▶ 更换冷却剂或改变切削速度
- 铰刀直径过大 ▶ 使用直径更小的铰刀或对现有铰刀进行重磨

B

铰孔

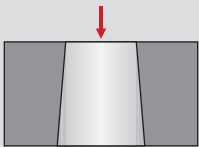


孔尺寸过小

- 铰刀直径过小 ▶ 使用直径更大的铰刀
- 铰刀直径磨损 ▶ 对铰刀进行膨胀、重磨或更换
- 冷却剂不合适 ▶ 更换冷却剂
- 机械加工余量过小 ▶ 增加机械加工余量
- 切削速度过低 ▶ 提高切削速度

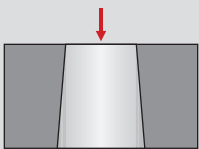
C

铰孔



锥孔

- 过度失准 ▶ 校正失准

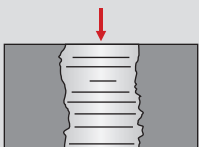


孔入口出现毛刺

- 过度失准 ▶ 校正失准

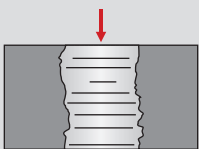
D

抛光



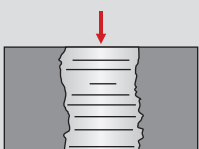
孔不直

- 工件与刀具之间存在同心度和对准误差 ▶ 校正失准，使用径向调整模块化系统
- 切削不对称或表面倾斜 ▶ 在导入加工一个倒角



孔表面粗糙度不良

- 一条切削刃崩刃 ▶ 对铰刀进行重磨
- 导入不规则 ▶ 对铰刀进行重磨
- 切削刃上倒锥过大 ▶ 对铰刀进行重磨
- 过度失准 ▶ 校正失准或使用模块化系统
- 切削参数不正确 ▶ 验证切削参数
- 排屑性能差 ▶ 验证冷却剂流量和压力或使用通过刀具的冷却剂



铰刀产生的扭矩负载过高

- 切削刃上的倒锥过小 ▶ 对铰刀进行重磨
- 径向精磨刃带过宽 ▶ 对铰刀进行重磨
- 冷却剂不合适 ▶ 更换冷却剂

X

特殊应用

SECTION

D

Burnishing

滚筒抛光系统

通孔样式 | 盲孔样式



S.C.A.M.I.®

获得您所需的精加工质量

美国联合机械工程公司以提供S.C.A.M.I.®滚轮抛光工具而骄傲。这些孔精加工刀具在通孔和盲孔应用中均可提供极高品质的表面质量。通过滚轮抛光，您不再需要速度慢、成本高的精加工过程以及研磨、珩磨和精研等二次加工。

滚轮抛光工具不仅能打造出光滑的表面质量，还能硬化材料，提高零件的耐磨性。这种一次加工的优势就在于能够实现您对美国联合机械工程公司期待的孔质量。

打造精细的表面质量	提高耐磨性和防腐性	消除其他过程，节省资金
-----------	-----------	-------------

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。

本目录中也使用了安全信号词，安全信息在这些信号词后面。

警告

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

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

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

有关最新信息和规程，请访问 www.alliedmachine.com。

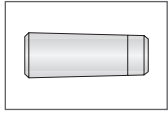
参考图标

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。



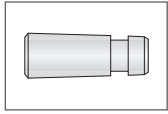
技术信息

相应零件的详细说明和信息



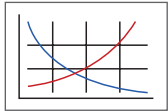
通孔辊

指的是可用于通孔抛光工具的辊



盲孔辊

指的是可用于盲孔抛光工具的辊



推荐的切削参数

可实现最佳安全抛光的速度和进给推荐值

系列	直径范围	
	英制 (in)	公制 (mm)
H	0.1555 - 0.5028	3.95 - 12.77
I	0.4976 - 0.6634	12.64 - 16.85
K	0.6535 - 0.9740	16.60 - 24.74
L	0.9661 - 1.2268	24.54 - 31.16
F	0.9661 - 1.2268	24.54 - 31.16
M	1.2146 - 1.4118	30.85 - 35.86
N	1.4020 - 1.8492	35.61 - 46.97
O	1.8390 - 2.2240	46.71 - 56.49
P	2.2138 - 2.7240	56.23 - 69.19
Q	2.7138 - 3.3492	68.93 - 85.07
R	3.3390 - 4.0992	84.81 - 104.12
S	4.0890 - 5.0370	103.86 - 127.94
T	5.0354 - 5.9016	127.90 - 149.90
U	5.9016 - 6.5315	149.90 - 165.90



美国联合机械工程公司通过与S.C.A.M.I. s.n.c.签订的独家供货协议提供滚筒抛光工具。

S.C.A.M.I. 这家意大利制造商在生产优质切削刀具方面已有40多年的历史。

如需有关所有美国联合机械工程公司产品的附加信息，请访问www.alliedmachine.com；如需技术援助，请联系我们的应用工程部门。

引言

滚筒抛光概述	2 - 3
产品供应	4
产品选择指南	5
产品命名法	6

抛光系列

H系列	7 - 11
I系列	12 - 13
K系列	14 - 15
L系列	16 - 17
F系列	18 - 19
M系列	20 - 21
N系列	22 - 23
O系列	24 - 25
P系列	26 - 27
Q系列	28 - 29
R系列	30 - 31
S系列	32 - 33
T系列	34 - 35
U系列	36 - 37

辊

辊	38 - 39
---	---------

技术信息

直径调整	40
抛光工具工作原理	41

推荐的切削参数

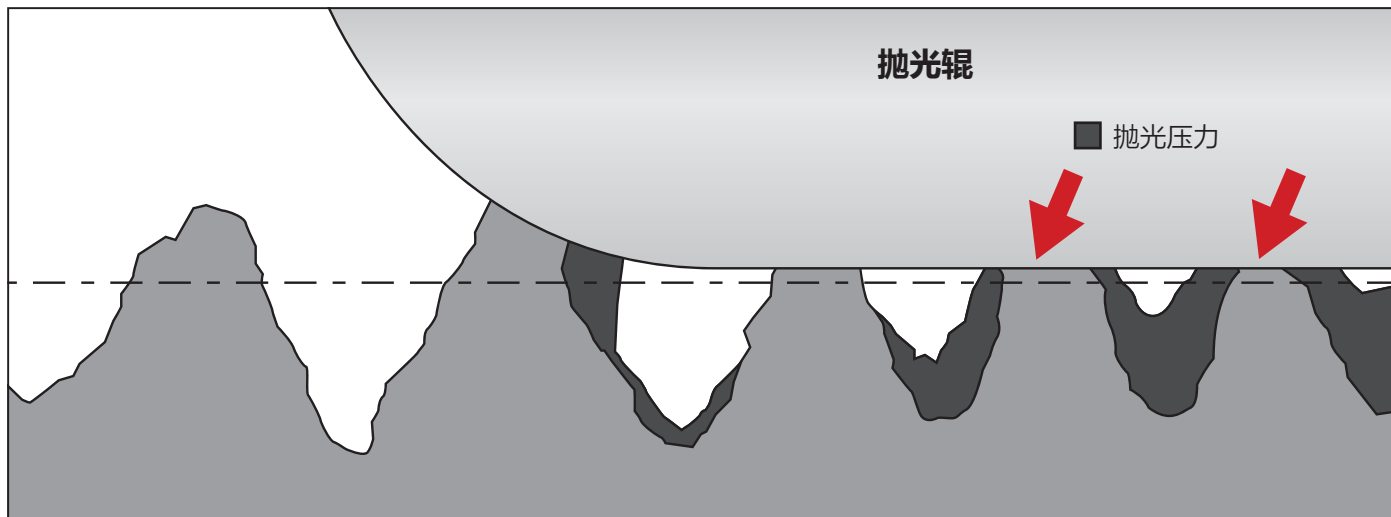
英制 (in)	42 - 43
公制 (mm)	44 - 45

滚筒抛光概述

滚筒抛光原理

滚筒抛光是可以产生精细表面光洁度的冷作工艺。淬火辊进行行星旋转会对金属表面造成压力。与造成很大截面变化的冷轧不同，滚筒抛光在工件表面进行冷加工，以改进表面结构。

所有加工表面均由一系列“峰尖”和“谷底”组成，它们都有不规则的高度和间距。滚筒抛光造成的塑性变形是“峰尖”处发生的材料位移。在压力下，“峰尖”处的材料流向“谷”。在这一过程中，工具痕迹和不规则处被轧平，产生有韧性、经过加工硬化的表面，不仅光洁如镜，并且防腐耐磨。



滚筒抛光的优势：冶金属性

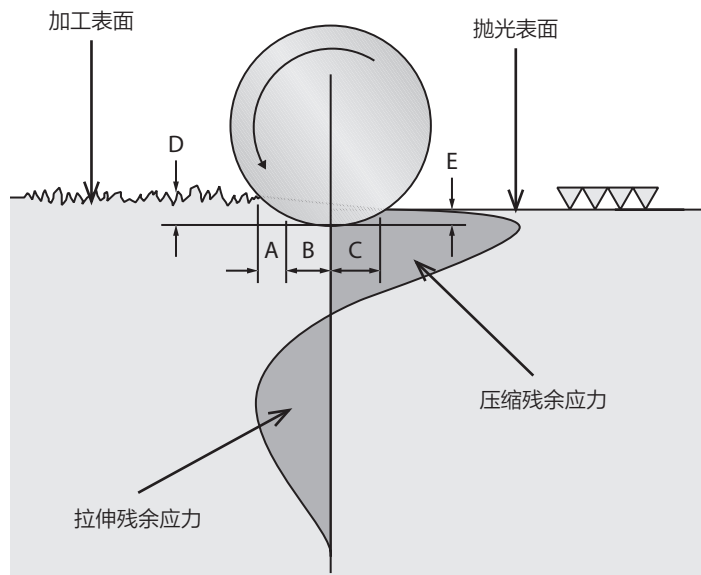
- 颗粒结构经过压缩和精炼。
- 紧凑的表面比研磨或珩磨表面**更光滑、更坚硬、更耐磨**。
- 这一过程能减少表面的多孔性，还能清除可能容纳反应性物质或污染物的划痕。**这样可以提高防腐性**。
- 根据材料，表面硬度可**提高10个点(洛氏C)**。这样可以消除对热处理的需要。
- 塑性变形会在零件表面引起残余压应力。这会提高零件的力学属性并延长疲劳寿命，因为零件上的任何力必须在疲劳状况发生之前克服这些残余应力以及材料的抗拉强度。

滚筒抛光的优势：表面光洁度

- 为任何可加工金属打造高光洁度。
- 一次走刀即可将被镗削、较削或车削至125微英寸或以上的表面精加工至4微英寸CLA或更小(在125至300 mm/min的进给速率下)。
- 滚筒抛光可以取代研磨、珩磨、精研以及其他昂贵的二次加工。
- 轧平刀具痕迹。

过程

- 与加工表面的首次接触发生在A区域。
- 由于超出表面屈服点，塑性变形发生在B区域。
- D区域是加压深度。
- 材料承受最大压缩应变后(C区域)，开始通过精加工区域有弹性地消除应力(E区域)。
- 这样可以产生光滑的表面和峰值明显的压缩残余应力。
- 压缩过程中在材料上形成的应力向中心逐渐减小。这些应力达到表面以下约1 mm。这会增强表面硬度。



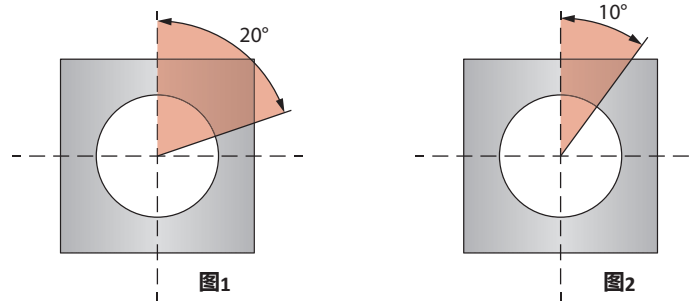
滚筒抛光概述

何时应进行滚筒抛光

滚筒抛光的条件

滚筒抛光是一种用于实现精细孔光洁度的冷作工艺。为了实现最佳结果，请遵守以下基准：

- **精加工**：工件材料的延展性和硬度以及表面制备显示经过抛光的光洁度质量。
- **可加工性**：任何达到RC40的可锻造延展性材料均可进行滚筒抛光。
- **加工表面的属性**：对于间断面在圆周10%以内的工件，可使用标准工具成功进行抛光 (参见图1和2)。



- **抛光件公差**：抛光达到的公差范围与预加工达到的公差范围相等，因为不会去除任何材料。

理想的抛光表面包含一连串的高峰。这些高峰是由制备工具的规律进给造成的 (参见图3)。建议使用ALVAN®可涨头铰刀进行预抛光，因为该铰刀可制造出均匀的粗糙度，且公差范围在H6 - H7之间。

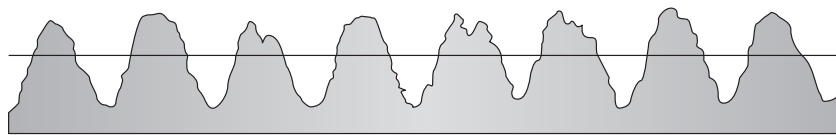


图3

如有因切削刀具故障导致的预加工锥度和表面不平整，必须加以注明，因为滚筒抛光工艺无法校正这些情况 (参见图4和5)。

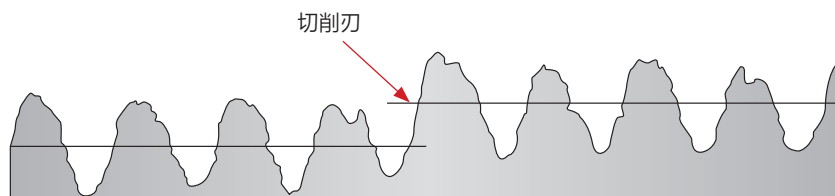


图4

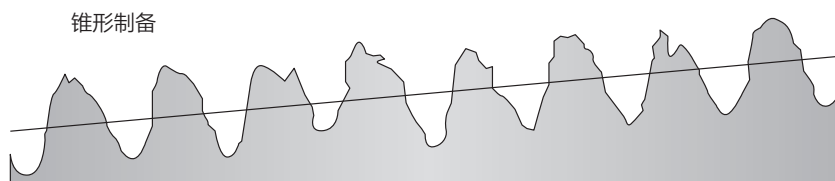


图5

产品供应



通孔样式

0.1555" - 6.5313" (3.95 mm - 165.90 mm)

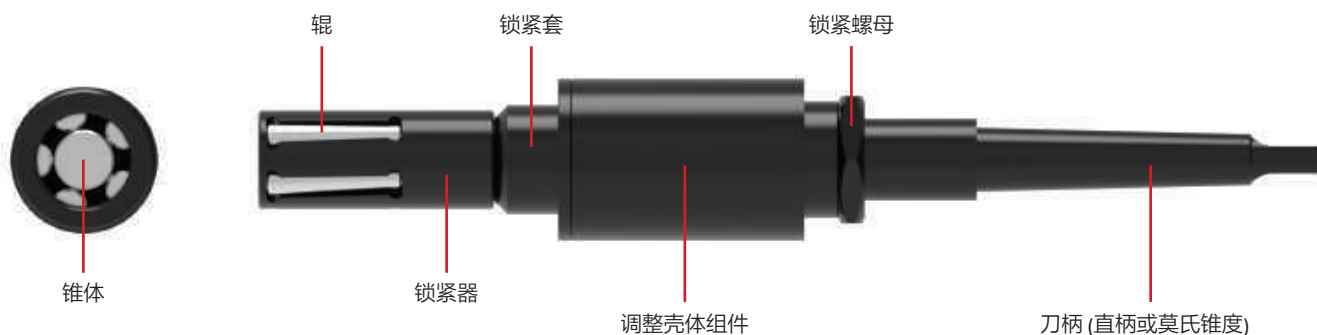


盲孔样式

0.1850" - 6.5313" (4.70 mm - 165.90 mm)

滚筒抛光工具的优势

- ✔ **实现精确的尺寸控制**
 公差在0.0005"以内或更小 (取决于变量, 例如材料)
- ✔ **生成精细的表面光洁度**
 1 - 10微英寸 (Ra) 之间
- ✔ **增强表面硬度**
 增强5 - 10%或更多
- ✔ **执行更整洁的加工**
 比珩磨或其他抛光方法更干净
- ✔ **功能丰富**
 因为可以在任何旋转主轴上进行加工
- ✔ **不再需要速度慢、成本高的精加工过程和二次加工**
 例如研磨、珩磨、精研等



刀具部件

所有滚筒抛光工具 (通孔和盲孔) 均有基本的抛光工具组件组成, 包括:

- 锁紧器
- 锥体
- 辊
- 刀柄 (直柄或莫氏锥度)

产品选择指南

系列	直径范围 (in/mm)							长度			
	0 - 1	1 - 2	2 - 3	3 - 4	4 - 5	5 - 6	6 - 7	短	标准	长	无限制
	0 - 25.4	25.4 - 50.8	50.8 - 76.2	76.2 - 101.6	101.6 - 127	127 - 152.4	152.4 - 177.8				
H*	■							☑	☑	☑	
I	■							☑	☑	☑	
K		■						☑	☑	☑	
L		■						☑	☑	☑	
F		■									☑
M		■									☑
N			■								☑
O			■								☑
P			■								☑
Q				■							☑
R				■							☑
S					■						☑
T						■					☑
U							■				☑

*对于H系列：通孔刀具从0.1555" (3.95 mm) 开始，盲孔刀具从0.1850" (4.70 mm) 开始

何时 订购

有时，两个相邻的系列可能会有直径重叠。如果您所需的直径在该重叠范围内，应选择两个中较高的系列。

示例：

您需要直径为24.64 mm的刀具。K系列和L系列都有该直径刀具。

- K系列直径范围 = 16.60 mm - 24.74 mm
- L系列直径范围 = 24.54 mm - 31.16 mm

在这种情况下，您可选择包含24.64直径的L系列。

产品命名法

滚筒抛光工具

RDK	H	-	2	1	0	-	004,70
1	2		3	4	5		6

1. 抛光工具类型 RDK = 通孔 RSK = 盲孔	2. 系列 H = H系列 F = F系列 P = P系列 T = T系列 I = I系列 M = M系列 Q = Q系列 U = U系列 K = K系列 N = N系列 R = R系列 L = L系列 O = O系列 S = S系列	3. 刀柄类型 1 = 直槽 2 = 莫氏锥度
4. 长度 0 = 无限制 1 = 短 2 = 标准 3 = 长	5. 锁紧器样式 0 = 标准	6. 直径 通孔刀具 = 抛光工具范围的最小直径 盲孔刀具 = 要抛光的直径

锥体缩减因数 (盲孔)

抛光盲孔时，锥体不得超出辊端。如果超出，锥体将会碰撞到孔底。每件抛光工具的直径调节范围：

- 对于12.7 mm以下的工具约0.5 mm
- 对于12.7 mm以上的工具约1.0 mm

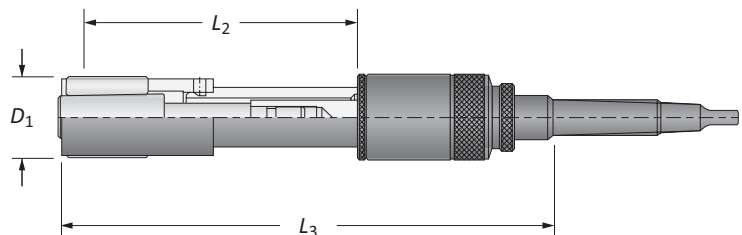
对于通孔抛光工具，标准锥体值“x”为1。如果使用标准锥体进行盲孔抛光，减小锥体长度是唯一不会使其超出辊端的方法。需要缩减的长度取决于设置直径以及工具所能达到的最小直径。缩减因数 (x) 可通过以下公式计算，该因数应为2 - 8范围内的整数。

“x”值可能带有小数。如果小数部分低于0.60，为答案舍掉小数部分，如果是0.61或以上，则舍入下一个整数。

直径 (5.89 mm - 12.77 mm) $x = 1 + \frac{Z - Y}{0.05}$ z = 孔直径 Y = 刀具的最小直径设置 示例： Z = 11.05 Y = 10.71 mm $x = 1 + \frac{11.05 - 10.71}{0.05} = 7.8$ “x”约等于8 正确的锥体： RSTH-038-11025	直径 (12.64 mm - 127.94 mm) $x = 1 + \frac{Z - Y}{0.10}$ z = 孔直径 Y = 刀具的最小直径设置 示例： Z = 17.76 Y = 17.40 mm $x = 1 + \frac{17.76 - 17.40}{0.10} = 4.6$ “x”约等于4 正确的锥体： RSTK-034-00044	直径 (127.90 mm - 165.90 mm) $x = 1 + \frac{Z - Y}{0.10}$ z = 孔直径 Y = 刀具的最小直径设置 示例： Z = 148.20 Y = 147.90 mm $xx = 31 + \frac{148.20 - 147.90}{0.10} = 34$ 正确的锥体： RSTT-034-01480
--	--	---

参考说明

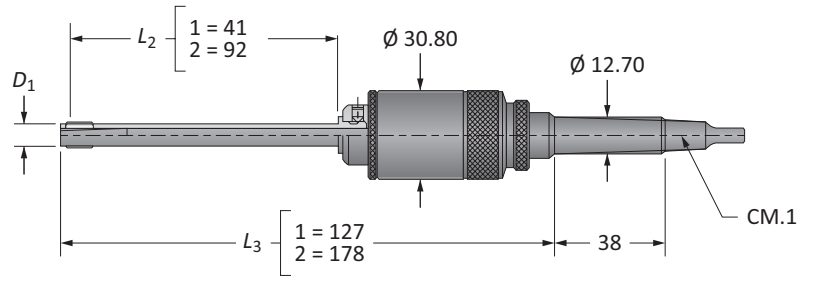
符号	属性
D ₁	直径范围
L ₂	抛光长度
L ₃	参考长度





滚筒抛光工具 | 通孔

H系列 (迷你) | 直径范围: 0.1555" - 0.1870" (3.95 mm - 4.75 mm)



D_1		L	零件号		备件			
英制 (in)	公制 (mm)		包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊	辊数量
0.1555 - 0.1634	3.95 - 4.15	1	RDKH-212-00395	RDKH-112-00395	RDCH-012-10005	RDTH-031-10012	RDRY-704-00047	3
0.1555 - 0.1634	3.95 - 4.15	2	RDKH-222-00395	RDKH-122-00395	RDCH-012-20005	RDTH-031-20012	RDRY-704-00047	3
0.1638 - 0.1713	4.16 - 4.35	1	RDKH-212-00416	RDKH-112-00416	RDCH-012-10006	RSTH-035-10012	RDRY-704-00047	3
0.1638 - 0.1713	4.16 - 4.35	2	RDKH-222-00416	RDKH-122-00416	RDCH-012-20006	RSTH-035-20012	RDRY-704-00047	3
0.1717 - 0.1791	4.36 - 4.55	1	RDKH-212-00436	RDKH-112-00436	RDCH-012-10007	RDTH-031-10013	RDRY-704-00047	3
0.1717 - 0.1791	4.36 - 4.55	2	RDKH-222-00436	RDKH-122-00436	RDCH-012-20007	RDTH-031-20013	RDRY-704-00047	3
0.1795 - 0.1870	4.56 - 4.75	1	RDKH-212-00456	RDKH-112-00456	RDCH-012-10008	RSTH-035-10013	RDRY-704-00047	3
0.1795 - 0.1870	4.56 - 4.75	2	RDKH-222-00456	RDKH-122-00456	RDCH-012-20008	RSTH-035-20013	RDRY-704-00047	3

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

说明请参见图: 1

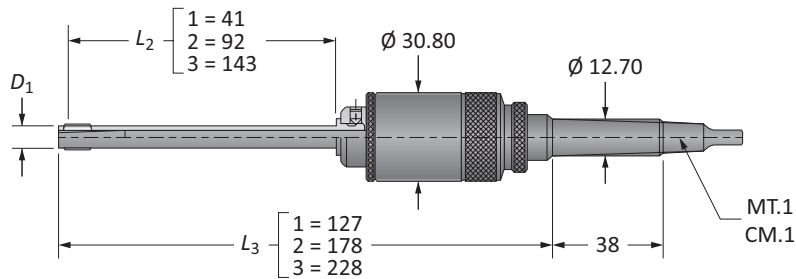
D: 42 - 45

D: 40 - 41

D: 38

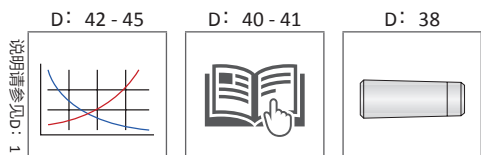
滚筒抛光工具 | 通孔

H系列 | 直径范围: 0.1850" - 0.5028" (4.70 mm - 12.77 mm)



D ₁		L	零件号		备件			
英制 (in)	公制 (mm)		包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊	辊数量
0.1850 - 0.1929	4.70 - 4.90	1	RDKH-210-00470	RDKH-110-00470	RDCH-011-10012	RDTH-031-10012	RDRY-704-00062	3
0.1850 - 0.1929	4.70 - 4.90	2	RDKH-220-00470	RDKH-120-00470	RDCH-011-20012	RDTH-031-20012	RDRY-704-00062	3
0.1850 - 0.1929	4.70 - 4.90	3	RDKH-230-00470	RDKH-130-00470	RDCH-011-30012	RDTH-031-30012	RDRY-704-00062	3
0.1917 - 0.2035	4.87 - 5.17	1	RDKH-210-00487	RDKH-110-00487	RDCH-011-10011	RSTH-033-10012	RDRY-704-00062	3
0.1917 - 0.2035	4.87 - 5.17	2	RDKH-220-00487	RDKH-120-00487	RDCH-011-20011	RSTH-033-20012	RDRY-704-00062	3
0.1917 - 0.2035	4.87 - 5.17	3	RDKH-230-00487	RDKH-130-00487	RDCH-011-30011	RSTH-033-30012	RDRY-704-00062	3
0.1996 - 0.2200	5.07 - 5.59	1	RDKH-210-00507	RDKH-110-00507	RDCH-011-10013	RDTH-031-10013	RDRY-704-00062	5
0.1996 - 0.2200	5.07 - 5.59	2	RDKH-220-00507	RDKH-120-00507	RDCH-011-20013	RDTH-031-20013	RDRY-704-00062	5
0.1996 - 0.2200	5.07 - 5.59	3	RDKH-230-00507	RDKH-130-00507	RDCH-011-30013	RDTH-031-30013	RDRY-704-00062	5
0.2161 - 0.2358	5.49 - 5.99	1	RDKH-210-00549	RDKH-110-00549	RDCH-011-10014	RDTH-031-10013	RDRY-704-00070	5
0.2161 - 0.2358	5.49 - 5.99	2	RDKH-220-00549	RDKH-120-00549	RDCH-011-20014	RDTH-031-20013	RDRY-704-00070	5
0.2161 - 0.2358	5.49 - 5.99	3	RDKH-230-00549	RDKH-130-00549	RDCH-011-30014	RDTH-031-30013	RDRY-704-00070	5
0.2319 - 0.2524	5.89 - 6.41	1	RDKH-210-00589	RDKH-110-00589	RDCH-011-10015	RDTH-031-10015	RDRY-704-00070	5
0.2319 - 0.2524	5.89 - 6.41	2	RDKH-220-00589	RDKH-120-00589	RDCH-011-20015	RDTH-031-20015	RDRY-704-00070	5
0.2319 - 0.2524	5.89 - 6.41	3	RDKH-230-00589	RDKH-130-00589	RDCH-011-30015	RDTH-031-30015	RDRY-704-00070	5
0.2484 - 0.2681	6.31 - 6.81	1	RDKH-210-00631	RDKH-110-00631	RDCH-011-10016	RDTH-031-10015	RDRY-704-00078	5
0.2484 - 0.2681	6.31 - 6.81	2	RDKH-220-00631	RDKH-120-00631	RDCH-011-20016	RDTH-031-20015	RDRY-704-00078	5
0.2484 - 0.2681	6.31 - 6.81	3	RDKH-230-00631	RDKH-130-00631	RDCH-011-30016	RDTH-031-30015	RDRY-704-00078	5
0.2642 - 0.2839	6.71 - 7.21	1	RDKH-210-00671	RDKH-110-00671	RDCH-011-10017	RDTH-031-10017	RDRY-704-00078	5
0.2642 - 0.2839	6.71 - 7.21	2	RDKH-220-00671	RDKH-120-00671	RDCH-011-20017	RDTH-031-20017	RDRY-704-00078	5
0.2642 - 0.2839	6.71 - 7.21	3	RDKH-230-00671	RDKH-130-00671	RDCH-011-30017	RDTH-031-30017	RDRY-704-00078	5
0.2803 - 0.3000	7.12 - 7.62	1	RDKH-210-00712	RDKH-110-00712	RDCH-011-10018	RDTH-031-10017	RDRY-704-00086	5
0.2803 - 0.3000	7.12 - 7.62	2	RDKH-220-00712	RDKH-120-00712	RDCH-011-20018	RDTH-031-20017	RDRY-704-00086	5
0.2803 - 0.3000	7.12 - 7.62	3	RDKH-230-00712	RDKH-130-00712	RDCH-011-30018	RDTH-031-30017	RDRY-704-00086	5
0.2945 - 0.3142	7.48 - 7.98	1	RDKH-210-00748	RDKH-110-00748	RDCH-011-10019	RDTH-031-10019	RDRY-704-00086	5
0.2945 - 0.3142	7.48 - 7.98	2	RDKH-220-00748	RDKH-120-00748	RDCH-011-20019	RDTH-031-20019	RDRY-704-00086	5
0.2945 - 0.3142	7.48 - 7.98	3	RDKH-230-00748	RDKH-130-00748	RDCH-011-30019	RDTH-031-30019	RDRY-704-00086	5
0.3102 - 0.3299	7.88 - 8.38	1	RDKH-210-00788	RDKH-110-00788	RDCH-011-10020	RDTH-031-10019	RDRY-704-00093	5
0.3102 - 0.3299	7.88 - 8.38	2	RDKH-220-00788	RDKH-120-00788	RDCH-011-20020	RDTH-031-20019	RDRY-704-00093	5
0.3102 - 0.3299	7.88 - 8.38	3	RDKH-230-00788	RDKH-130-00788	RDCH-011-30020	RDTH-031-30019	RDRY-704-00093	5
0.3260 - 0.3461	8.28 - 8.79	1	RDKH-210-00828	RDKH-110-00828	RDCH-011-10021	RDTH-031-10021	RDRY-704-00093	5
0.3260 - 0.3461	8.28 - 8.79	2	RDKH-220-00828	RDKH-120-00828	RDCH-011-20021	RDTH-031-20021	RDRY-704-00093	5
0.3260 - 0.3461	8.28 - 8.79	3	RDKH-230-00828	RDKH-130-00828	RDCH-011-30021	RDTH-031-30021	RDRY-704-00093	5

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。



钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

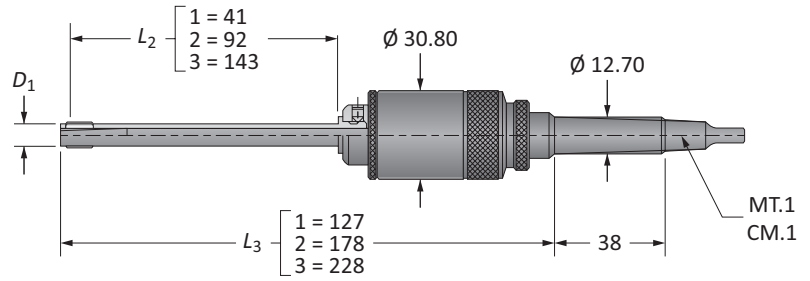
X

特殊应用



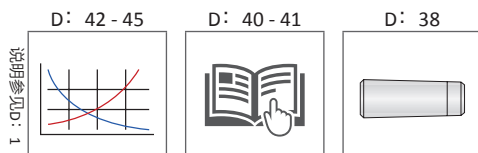
滚筒抛光工具 | 通孔 (续)

H系列 | 直径范围: 0.1850" - 0.5028" (4.70 mm - 12.77 mm)



D ₁		L	零件号		备件			
英制 (in)	公制 (mm)		包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊	辊数量
0.3410 - 0.3606	8.66 - 9.16	1	RDKH-210-00866	RDKH-110-00866	RDCH-011-10022	RDTH-031-10019	RDRY-704-00109	5
0.3410 - 0.3606	8.66 - 9.16	2	RDKH-220-00866	RDKH-120-00866	RDCH-011-20022	RDTH-031-20019	RDRY-704-00109	5
0.3410 - 0.3606	8.66 - 9.16	3	RDKH-230-00866	RDKH-130-00866	RDCH-011-30022	RDTH-031-30019	RDRY-704-00109	5
0.3567 - 0.3768	9.06 - 9.57	1	RDKH-210-00906	RDKH-110-00906	RDCH-011-10023	RDTH-031-10021	RDRY-704-00109	5
0.3567 - 0.3768	9.06 - 9.57	2	RDKH-220-00906	RDKH-120-00906	RDCH-011-20023	RDTH-031-20021	RDRY-704-00109	5
0.3567 - 0.3768	9.06 - 9.57	3	RDKH-230-00906	RDKH-130-00906	RDCH-011-30023	RDTH-031-30021	RDRY-704-00109	5
0.3732 - 0.3933	9.48 - 9.99	1	RDKH-210-00948	RDKH-110-00948	RDCH-011-10024	RDTH-031-10024	RDRY-704-00109	5
0.3732 - 0.3933	9.48 - 9.99	2	RDKH-220-00948	RDKH-120-00948	RDCH-011-20024	RDTH-031-20024	RDRY-704-00109	5
0.3732 - 0.3933	9.48 - 9.99	3	RDKH-230-00948	RDKH-130-00948	RDCH-011-30024	RDTH-031-30024	RDRY-704-00109	5
0.3902 - 0.4102	9.91 - 10.42	1	RDKH-210-00991	RDKH-110-00991	RDCH-011-10025	RDTH-031-10025	RDRY-704-00109	5
0.3902 - 0.4102	9.91 - 10.42	2	RDKH-220-00991	RDKH-120-00991	RDCH-011-20025	RDTH-031-20025	RDRY-704-00109	5
0.3902 - 0.4102	9.91 - 10.42	3	RDKH-230-00991	RDKH-130-00991	RDCH-011-30025	RDTH-031-30025	RDRY-704-00109	5
0.4051 - 0.4252	10.29 - 10.80	1	RDKH-210-01029	RDKH-110-01029	RDCH-011-10026	RDTH-031-10024	RDRY-704-00125	5
0.4051 - 0.4252	10.29 - 10.80	2	RDKH-220-01029	RDKH-120-01029	RDCH-011-20026	RDTH-031-20024	RDRY-704-00125	5
0.4051 - 0.4252	10.29 - 10.80	3	RDKH-230-01029	RDKH-130-01029	RDCH-011-30026	RDTH-031-30024	RDRY-704-00125	5
0.4217 - 0.4413	10.71 - 11.21	1	RDKH-210-01071	RDKH-110-01071	RDCH-011-10027	RDTH-031-10025	RDRY-704-00125	5
0.4217 - 0.4413	10.71 - 11.21	2	RDKH-220-01071	RDKH-120-01071	RDCH-011-20027	RDTH-031-20025	RDRY-704-00125	5
0.4217 - 0.4413	10.71 - 11.21	3	RDKH-230-01071	RDKH-130-01071	RDCH-011-30027	RDTH-031-30025	RDRY-704-00125	5
0.4374 - 0.4571	11.11 - 11.61	1	RDKH-210-01111	RDKH-110-01111	RDCH-011-10028	RDTH-031-10028	RDRY-704-00125	5
0.4374 - 0.4571	11.11 - 11.61	2	RDKH-220-01111	RDKH-120-01111	RDCH-011-20028	RDTH-031-20028	RDRY-704-00125	5
0.4374 - 0.4571	11.11 - 11.61	3	RDKH-230-01111	RDKH-130-01111	RDCH-011-30028	RDTH-031-30028	RDRY-704-00125	5
0.4512 - 0.4709	11.46 - 11.96	1	RDKH-210-01146	RDKH-110-01146	RDCH-011-10029	RDTH-031-10024	RDRY-704-00148	5
0.4512 - 0.4709	11.46 - 11.96	2	RDKH-220-01146	RDKH-120-01146	RDCH-011-20029	RDTH-031-20024	RDRY-704-00148	5
0.4512 - 0.4709	11.46 - 11.96	3	RDKH-230-01146	RDKH-130-01146	RDCH-011-30029	RDTH-031-30024	RDRY-704-00148	5
0.4681 - 0.4878	11.89 - 12.39	1	RDKH-210-01189	RDKH-110-01189	RDCH-011-10030	RDTH-031-10025	RDRY-704-00148	5
0.4681 - 0.4878	11.89 - 12.39	2	RDKH-220-01189	RDKH-120-01189	RDCH-011-20030	RDTH-031-20025	RDRY-704-00148	5
0.4681 - 0.4878	11.89 - 12.39	3	RDKH-230-01189	RDKH-130-01189	RDCH-011-30030	RDTH-031-30025	RDRY-704-00148	5
0.4831 - 0.5028	12.27 - 12.77	1	RDKH-210-01227	RDKH-110-01227	RDCH-011-10031	RDTH-031-10028	RDRY-704-00148	5
0.4831 - 0.5028	12.27 - 12.77	2	RDKH-220-01227	RDKH-120-01227	RDCH-011-20031	RDTH-031-20028	RDRY-704-00148	5
0.4831 - 0.5028	12.27 - 12.77	3	RDKH-230-01227	RDKH-130-01227	RDCH-011-30031	RDTH-031-30028	RDRY-704-00148	5

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

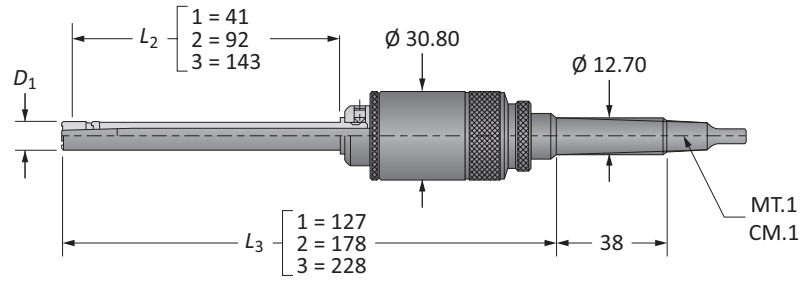


说明参见: 1

滚筒抛光工具 | 盲孔

H系列 | 直径范围: 0.2319" - 0.5028" (5.89 mm - 12.77 mm)

A 钻削



B 镗孔

D_1		L	零件号*		备件			
英制 (in)	公制 (mm)		包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体**	辊	辊数量
0.2319 - 0.2524	5.89 - 6.41	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10015	RSTH-03x-10012	RSRY-708-00086	3
0.2319 - 0.2524	5.89 - 6.41	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20015	RSTH-03x-20012	RSRY-708-00086	3
0.2319 - 0.2524	5.89 - 6.41	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30015	RSTH-03x-30012	RSRY-708-00086	3
0.2484 - 0.2681	6.31 - 6.81	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10016	RSTH-03x-10013	RSRY-708-00086	3
0.2484 - 0.2681	6.31 - 6.81	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20016	RSTH-03x-20013	RSRY-708-00086	3
0.2484 - 0.2681	6.31 - 6.81	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30016	RSTH-03x-30013	RSRY-708-00086	3
0.2642 - 0.2839	6.71 - 7.21	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10017	RSTH-03x-10015	RSRY-708-00086	3
0.2642 - 0.2839	6.71 - 7.21	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20017	RSTH-03x-20015	RSRY-708-00086	3
0.2642 - 0.2839	6.71 - 7.21	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30017	RSTH-03x-30015	RSRY-708-00086	3
0.2803 - 0.3000	7.12 - 7.62	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10018	RSTH-03x-10017	RSRY-708-00086	3
0.2803 - 0.3000	7.12 - 7.62	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20018	RSTH-03x-20017	RSRY-708-00086	3
0.2803 - 0.3000	7.12 - 7.62	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30018	RSTH-03x-30017	RSRY-708-00086	3
0.2945 - 0.3142	7.48 - 7.98	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10019	RSTH-03x-10019	RSRY-708-00086	3
0.2945 - 0.3142	7.48 - 7.98	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20019	RSTH-03x-20019	RSRY-708-00086	3
0.2945 - 0.3142	7.48 - 7.98	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30019	RSTH-03x-30019	RSRY-708-00086	3
0.3102 - 0.3299	7.88 - 8.38	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10020	RSTH-03x-10021	RSRY-708-00086	3
0.3102 - 0.3299	7.88 - 8.38	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20020	RSTH-03x-20021	RSRY-708-00086	3
0.3102 - 0.3299	7.88 - 8.38	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30020	RSTH-03x-30021	RSRY-708-00086	3
0.3260 - 0.3461	8.28 - 8.79	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10021	RSTH-03x-10024	RSRY-708-00086	3
0.3260 - 0.3461	8.28 - 8.79	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20021	RSTH-03x-20024	RSRY-708-00086	3
0.3260 - 0.3461	8.28 - 8.79	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30021	RSTH-03x-30024	RSRY-708-00086	3
0.3410 - 0.3606	8.66 - 9.16	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10022	RSTH-03x-10015	RSRY-708-00125	3
0.3410 - 0.3606	8.66 - 9.16	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20022	RSTH-03x-20015	RSRY-708-00125	3
0.3410 - 0.3606	8.66 - 9.16	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30022	RSTH-03x-30015	RSRY-708-00125	3
0.3567 - 0.3768	9.06 - 9.57	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10023	RSTH-03x-10017	RSRY-708-00125	3
0.3567 - 0.3768	9.06 - 9.57	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20023	RSTH-03x-20017	RSRY-708-00125	3
0.3567 - 0.3768	9.06 - 9.57	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30023	RSTH-03x-30017	RSRY-708-00125	3

C 铰孔

D 抛光

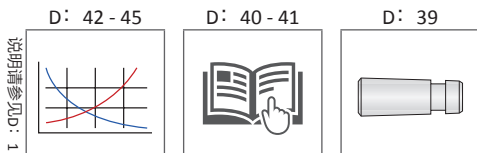
*xxxxx = 指示包含2位小数的公制待抛光尺寸 (例如直径为10.25 mm, 带MT.1柄的短系列滚筒抛光工具: RSKH-210-01025)。

**x = 一个在2 - 8的范围内变化的数字, 具体取决于精确的待抛光直径。有关"x"值的正确识别, 请参见第D: 6页。

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

E 螺纹加工

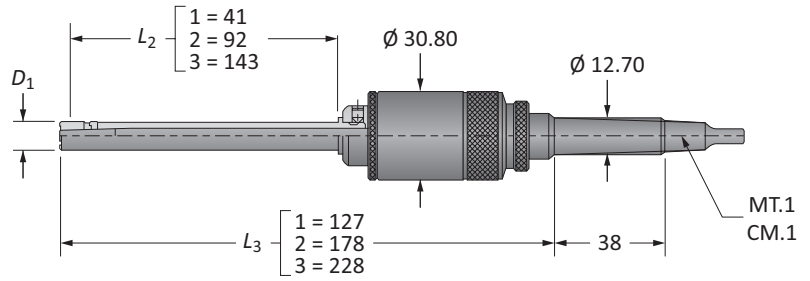
X 特殊应用





滚筒抛光工具 | 盲孔 (续)

H系列 | 直径范围: 0.2319" - 0.5028" (5.89 mm - 12.77 mm)



D ₁		L	零件号*		备件			
英制 (in)	公制 (mm)		包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体**	辊	辊数量
0.3732 - 0.3933	9.48 - 9.99	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10024	RSTH-03x-10019	RSRY-708-00125	3
0.3732 - 0.3933	9.48 - 9.99	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20024	RSTH-03x-20019	RSRY-708-00125	3
0.3732 - 0.3933	9.48 - 9.99	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30024	RSTH-03x-30019	RSRY-708-00125	3
0.3902 - 0.4102	9.91 - 10.42	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10025	RSTH-03x-10021	RSRY-708-00125	3
0.3902 - 0.4102	9.91 - 10.42	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20025	RSTH-03x-20021	RSRY-708-00125	3
0.3902 - 0.4102	9.91 - 10.42	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30025	RSTH-03x-30021	RSRY-708-00125	3
0.4051 - 0.4252	10.29 - 10.80	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10026	RSTH-03x-10024	RSRY-708-00125	3
0.4051 - 0.4252	10.29 - 10.80	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20026	RSTH-03x-20024	RSRY-708-00125	3
0.4051 - 0.4252	10.29 - 10.80	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30026	RSTH-03x-30024	RSRY-708-00125	3
0.4217 - 0.4413	10.71 - 11.21	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10027	RSTH-03x-10025	RSRY-708-00125	3
0.4217 - 0.4413	10.71 - 11.21	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20027	RSTH-03x-20025	RSRY-708-00125	3
0.4217 - 0.4413	10.71 - 11.21	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30027	RSTH-03x-30025	RSRY-708-00125	3
0.4374 - 0.4571	11.11 - 11.61	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10028	RSTH-03x-10028	RSRY-708-00125	3
0.4374 - 0.4571	11.11 - 11.61	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20028	RSTH-03x-20028	RSRY-708-00125	3
0.4374 - 0.4571	11.11 - 11.61	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30028	RSTH-03x-30028	RSRY-708-00125	3
0.4512 - 0.4709	11.46 - 11.96	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10029	RSTH-03x-10021	RSRY-708-00156	3
0.4512 - 0.4709	11.46 - 11.96	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20029	RSTH-03x-20021	RSRY-708-00156	3
0.4512 - 0.4709	11.46 - 11.96	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30029	RSTH-03x-30021	RSRY-708-00156	3
0.4681 - 0.4878	11.89 - 12.39	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10030	RSTH-03x-10024	RSRY-708-00156	3
0.4681 - 0.4878	11.89 - 12.39	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20030	RSTH-03x-20024	RSRY-708-00156	3
0.4681 - 0.4878	11.89 - 12.39	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30030	RSTH-03x-30024	RSRY-708-00156	3
0.4831 - 0.5028	12.27 - 12.77	1	RSKH-210-xxxxx	RSKH-110-xxxxx	RSCH-015-10031	RSTH-03x-10025	RSRY-708-00156	3
0.4831 - 0.5028	12.27 - 12.77	2	RSKH-220-xxxxx	RSKH-120-xxxxx	RSCH-015-20031	RSTH-03x-20025	RSRY-708-00156	3
0.4831 - 0.5028	12.27 - 12.77	3	RSKH-230-xxxxx	RSKH-130-xxxxx	RSCH-015-30031	RSTH-03x-30025	RSRY-708-00156	3

*xxxxx = 指示包含2位小数的公制待抛光尺寸 (例如直径为10.25 mm, 带MT.1柄的短系列滚筒抛光工具: RSKH-210-01025)。

**x = 一个在2 - 8的范围内变化的数字, 具体取决于精确的待抛光直径。有关"x"值的正确识别, 请参见第D: 6页。

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

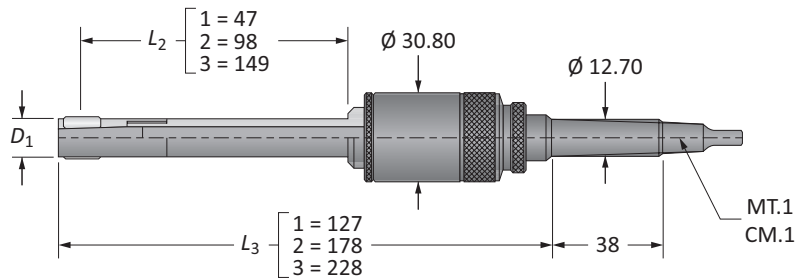
D: 40 - 41

D: 39

说明请参见D: 1

滚筒抛光工具 | 通孔

I系列 | 直径范围: 0.4976" - 0.6634" (12.64 mm - 16.85 mm)



D_1		L	零件号		备件			
英制 (in)	公制 (mm)		包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊	辊数量
0.4976 - 0.5315	12.64 - 13.50	1	RDKI-210-01264	RDKI-110-01264	RDCI-400-00500	RDTI-031-10032	RDRY-704-00156	5
0.4976 - 0.5315	12.64 - 13.50	2	RDKI-220-01264	RDKI-120-01264	RDCI-400-00500	RDTI-031-20032	RDRY-704-00156	5
0.4976 - 0.5315	12.64 - 13.50	3	RDKI-230-01264	RDKI-130-01264	RDCI-400-00500	RDTI-031-30032	RDRY-704-00156	5
0.5295 - 0.5689	13.45 - 14.45	1	RDKI-210-01345	RDKI-110-01345	RDCI-400-00531	RDTI-031-10034	RDRY-704-00156	5
0.5295 - 0.5689	13.45 - 14.45	2	RDKI-220-01345	RDKI-120-01345	RDCI-400-00531	RDTI-031-20034	RDRY-704-00156	5
0.5295 - 0.5689	13.45 - 14.45	3	RDKI-230-01345	RDKI-130-01345	RDCI-400-00531	RDTI-031-30034	RDRY-704-00156	5
0.5610 - 0.6004	14.25 - 15.25	1	RDKI-210-01425	RDKI-110-01425	RDCI-400-00562	RDTI-031-10034	RDRY-704-00172	5
0.5610 - 0.6004	14.25 - 15.25	2	RDKI-220-01425	RDKI-120-01425	RDCI-400-00562	RDTI-031-20034	RDRY-704-00172	5
0.5610 - 0.6004	14.25 - 15.25	3	RDKI-230-01425	RDKI-130-01425	RDCI-400-00562	RDTI-031-30034	RDRY-704-00172	5
0.5925 - 0.6319	15.05 - 16.05	1	RDKI-210-01505	RDKI-110-01505	RDCI-400-00593	RDTI-031-10038	RDRY-704-00172	5
0.5925 - 0.6319	15.05 - 16.05	2	RDKI-220-01505	RDKI-120-01505	RDCI-400-00593	RDTI-031-20038	RDRY-704-00172	5
0.5925 - 0.6319	15.05 - 16.05	3	RDKI-230-01505	RDKI-130-01505	RDCI-400-00593	RDTI-031-30038	RDRY-704-00172	5
0.6240 - 0.6634	15.85 - 16.85	1	RDKI-210-01585	RDKI-110-01585	RDCI-400-00625	RDTI-031-10038	RDRY-701-00187	5
0.6240 - 0.6634	15.85 - 16.85	2	RDKI-220-01585	RDKI-120-01585	RDCI-400-00625	RDTI-031-20038	RDRY-701-00187	5
0.6240 - 0.6634	15.85 - 16.85	3	RDKI-230-01585	RDKI-130-01585	RDCI-400-00625	RDTI-031-30038	RDRY-701-00187	5

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

D: 40 - 41

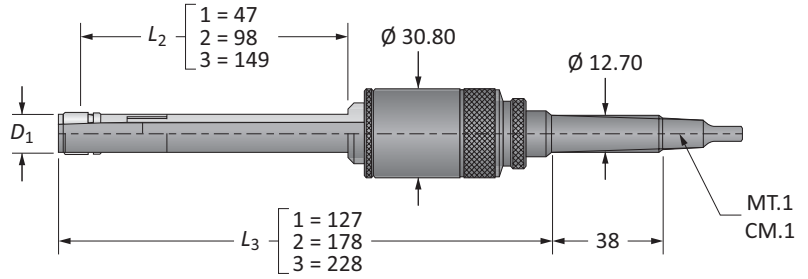
D: 38

说明请参见: 1



滚筒抛光工具 | 盲孔

系列 | 直径范围: 0.4976" - 0.6634" (12.64 mm - 16.85 mm)



D ₁		L	零件号*		备件			
英制 (in)	公制 (mm)		包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体**	辊	辊数量
0.4976 - 0.5315	12.64 - 13.50	1	RSKI-210-xxxxx	RSKI-110-xxxxx	RSCI-400-00500	RSTI-03X-10032	RSRY-708-00156	5
0.4976 - 0.5315	12.64 - 13.50	2	RSKI-220-xxxxx	RSKI-120-xxxxx	RSCI-400-00500	RSTI-03X-20032	RSRY-708-00156	5
0.4976 - 0.5315	12.64 - 13.50	3	RSKI-230-xxxxx	RSKI-130-xxxxx	RSCI-400-00500	RSTI-03X-30032	RSRY-708-00156	5
0.5295 - 0.5689	13.45 - 14.45	1	RSKI-210-xxxxx	RSKI-110-xxxxx	RSCI-400-00531	RSTI-03X-10034	RSRY-708-00156	5
0.5295 - 0.5689	13.45 - 14.45	2	RSKI-220-xxxxx	RSKI-120-xxxxx	RSCI-400-00531	RSTI-03X-20034	RSRY-708-00156	5
0.5295 - 0.5689	13.45 - 14.45	3	RSKI-230-xxxxx	RSKI-130-xxxxx	RSCI-400-00531	RSTI-03X-30034	RSRY-708-00156	5
0.5610 - 0.6004	14.25 - 15.25	1	RSKI-210-xxxxx	RSKI-110-xxxxx	RSCI-400-00562	RSTI-03X-10034	RSRY-708-00172	5
0.5610 - 0.6004	14.25 - 15.25	2	RSKI-220-xxxxx	RSKI-120-xxxxx	RSCI-400-00562	RSTI-03X-20034	RSRY-708-00172	5
0.5610 - 0.6004	14.25 - 15.25	3	RSKI-230-xxxxx	RSKI-130-xxxxx	RSCI-400-00562	RSTI-03X-30034	RSRY-708-00172	5
0.5925 - 0.6319	15.05 - 16.05	1	RSKI-210-xxxxx	RSKI-110-xxxxx	RSCI-400-00593	RSTI-03X-10038	RSRY-708-00172	5
0.5925 - 0.6319	15.05 - 16.05	2	RSKI-220-xxxxx	RSKI-120-xxxxx	RSCI-400-00593	RSTI-03X-20038	RSRY-708-00172	5
0.5925 - 0.6319	15.05 - 16.05	3	RSKI-230-xxxxx	RSKI-130-xxxxx	RSCI-400-00593	RSTI-03X-30038	RSRY-708-00172	5
0.6240 - 0.6634	15.85 - 16.85	1	RSKI-210-xxxxx	RSKI-110-xxxxx	RSCI-400-00625	RSTI-03X-10038	RSRY-708-00187	5
0.6240 - 0.6634	15.85 - 16.85	2	RSKI-220-xxxxx	RSKI-120-xxxxx	RSCI-400-00625	RSTI-03X-20038	RSRY-708-00187	5
0.6240 - 0.6634	15.85 - 16.85	3	RSKI-230-xxxxx	RSKI-130-xxxxx	RSCI-400-00625	RSTI-03X-30038	RSRY-708-00187	5

*xxxxx = 指示包含2位小数的公制待抛光尺寸 (例如直径为14.00 mm, 带MT.1柄的长系列滚筒抛光工具: RSKI-230-01400)。

**x = 一个在2 - 8的范围内变化的数字, 具体取决于精确的待抛光直径。有关“x”值的正确识别, 请参见第D: 6页。

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

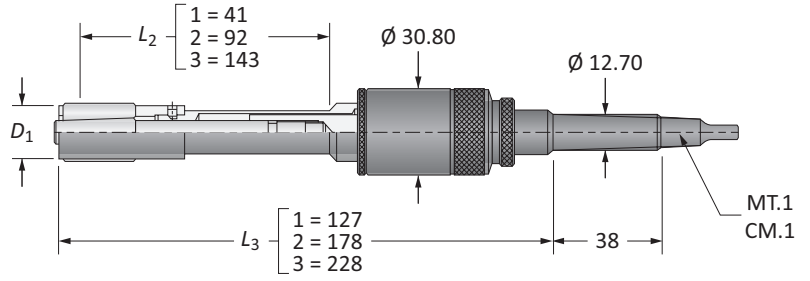
D: 40 - 41

D: 39

说明请参见D: 1

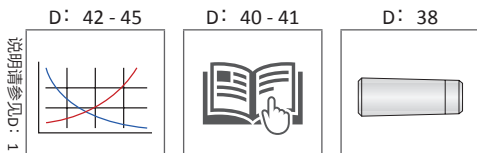
滚筒抛光工具 | 通孔

K系列 | 直径范围: 0.6535" - 0.9740" (16.60 mm - 24.74 mm)



D ₁		L	零件号		备件			
英制 (in)	公制 (mm)		包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊	辊数量
0.6535 - 0.6933	16.60 - 17.61	1	RDKK-210-01660	RDKK-110-01660	RDCK-011-00042	RDTK-031-00042	RDRY-701-00187	5
0.6535 - 0.6933	16.60 - 17.61	2	RDKK-220-01660	RDKK-120-01660	RDCK-011-00042	RDTK-031-00042	RDRY-701-00187	5
0.6535 - 0.6933	16.60 - 17.61	3	RDKK-230-01660	RDKK-130-01660	RDCK-011-00042	RDTK-031-00042	RDRY-701-00187	5
0.6850 - 0.7240	17.40 - 18.39	1	RDKK-210-01740	RDKK-110-01740	RDCK-011-00044	RDTK-031-00044	RDRY-701-00187	5
0.6850 - 0.7240	17.40 - 18.39	2	RDKK-220-01740	RDKK-120-01740	RDCK-011-00044	RDTK-031-00044	RDRY-701-00187	5
0.6850 - 0.7240	17.40 - 18.39	3	RDKK-230-01740	RDKK-130-01740	RDCK-011-00044	RDTK-031-00044	RDRY-701-00187	5
0.7161 - 0.7551	18.19 - 19.18	1	RDKK-210-01819	RDKK-110-01819	RDCK-011-00046	RDTK-031-00042	RDRY-701-00218	5
0.7161 - 0.7551	18.19 - 19.18	2	RDKK-220-01819	RDKK-120-01819	RDCK-011-00046	RDTK-031-00042	RDRY-701-00218	5
0.7161 - 0.7551	18.19 - 19.18	3	RDKK-230-01819	RDKK-130-01819	RDCK-011-00046	RDTK-031-00042	RDRY-701-00218	5
0.7465 - 0.7870	18.96 - 19.99	1	RDKK-210-01896	RDKK-110-01896	RDCK-011-00048	RDTK-031-00044	RDRY-701-00218	5
0.7465 - 0.7870	18.96 - 19.99	2	RDKK-220-01896	RDKK-120-01896	RDCK-011-00048	RDTK-031-00044	RDRY-701-00218	5
0.7465 - 0.7870	18.96 - 19.99	3	RDKK-230-01896	RDKK-130-01896	RDCK-011-00048	RDTK-031-00044	RDRY-701-00218	5
0.7772 - 0.8177	19.74 - 20.77	1	RDKK-210-01974	RDKK-110-01974	RDCK-011-00050	RDTK-031-00050	RDRY-701-00218	5
0.7772 - 0.8177	19.74 - 20.77	2	RDKK-220-01974	RDKK-120-01974	RDCK-011-00050	RDTK-031-00050	RDRY-701-00218	5
0.7772 - 0.8177	19.74 - 20.77	3	RDKK-230-01974	RDKK-130-01974	RDCK-011-00050	RDTK-031-00050	RDRY-701-00218	5
0.8079 - 0.8492	20.52 - 21.57	1	RDKK-210-02052	RDKK-110-02052	RDCK-011-00052	RDTK-031-00052	RDRY-701-00218	5
0.8079 - 0.8492	20.52 - 21.57	2	RDKK-220-02052	RDKK-120-02052	RDCK-011-00052	RDTK-031-00052	RDRY-701-00218	5
0.8079 - 0.8492	20.52 - 21.57	3	RDKK-230-02052	RDKK-130-02052	RDCK-011-00052	RDTK-031-00052	RDRY-701-00218	5
0.8390 - 0.8799	21.31 - 22.35	1	RDKK-210-02131	RDKK-110-02131	RDCK-011-00054	RDTK-031-00054	RDRY-701-00218	5
0.8390 - 0.8799	21.31 - 22.35	2	RDKK-220-02131	RDKK-120-02131	RDCK-011-00054	RDTK-031-00054	RDRY-701-00218	5
0.8390 - 0.8799	21.31 - 22.35	3	RDKK-230-02131	RDKK-130-02131	RDCK-011-00054	RDTK-031-00054	RDRY-701-00218	5
0.8713 - 0.9118	22.13 - 23.16	1	RDKK-210-02213	RDKK-110-02213	RDCK-011-00056	RDTK-031-00050	RDRY-701-00265	5
0.8713 - 0.9118	22.13 - 23.16	2	RDKK-220-02213	RDKK-120-02213	RDCK-011-00056	RDTK-031-00050	RDRY-701-00265	5
0.8713 - 0.9118	22.13 - 23.16	3	RDKK-230-02213	RDKK-130-02213	RDCK-011-00056	RDTK-031-00050	RDRY-701-00265	5
0.9020 - 0.9433	22.91 - 23.96	1	RDKK-210-02291	RDKK-110-02291	RDCK-011-00058	RDTK-031-00052	RDRY-701-00265	5
0.9020 - 0.9433	22.91 - 23.96	2	RDKK-220-02291	RDKK-120-02291	RDCK-011-00058	RDTK-031-00052	RDRY-701-00265	5
0.9020 - 0.9433	22.91 - 23.96	3	RDKK-230-02291	RDKK-130-02291	RDCK-011-00058	RDTK-031-00052	RDRY-701-00265	5
0.9331 - 0.9740	23.70 - 24.74	1	RDKK-210-02370	RDKK-110-02370	RDCK-011-00060	RDTK-031-00054	RDRY-701-00265	5
0.9331 - 0.9740	23.70 - 24.74	2	RDKK-220-02370	RDKK-120-02370	RDCK-011-00060	RDTK-031-00054	RDRY-701-00265	5
0.9331 - 0.9740	23.70 - 24.74	3	RDKK-230-02370	RDKK-130-02370	RDCK-011-00060	RDTK-031-00054	RDRY-701-00265	5

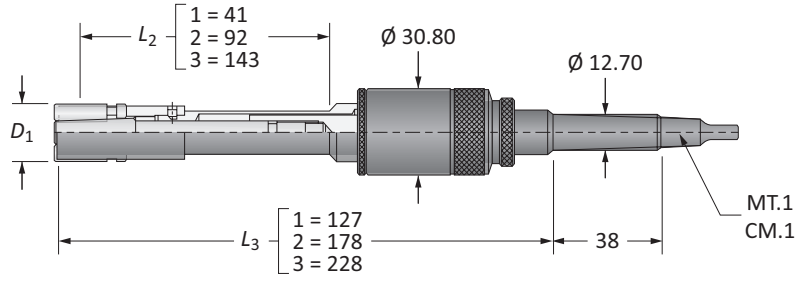
注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。





滚筒抛光工具 | 盲孔

K系列 | 直径范围: 0.6535" - 0.9740" (16.60 mm - 24.74 mm)



D ₁		L	零件号*		备件			
英制 (in)	公制 (mm)		包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体**	辊	辊数量
0.6535 - 0.6933	16.60 - 17.61	1	RSKK-210-xxxxx	RSKK-110-xxxxx	RSCK-015-00042	RSTK-03x-00042	RSRY-708-00187	5
0.6535 - 0.6933	16.60 - 17.61	2	RSKK-220-xxxxx	RSKK-120-xxxxx	RSCK-015-00042	RSTK-03x-00042	RSRY-708-00187	5
0.6535 - 0.6933	16.60 - 17.61	3	RSKK-230-xxxxx	RSKK-130-xxxxx	RSCK-015-00042	RSTK-03x-00042	RSRY-708-00187	5
0.6850 - 0.7240	17.40 - 18.39	1	RSKK-210-xxxxx	RSKK-110-xxxxx	RSCK-015-00044	RSTK-03x-00044	RSRY-708-00187	5
0.6850 - 0.7240	17.40 - 18.39	2	RSKK-220-xxxxx	RSKK-120-xxxxx	RSCK-015-00044	RSTK-03x-00044	RSRY-708-00187	5
0.6850 - 0.7240	17.40 - 18.39	3	RSKK-230-xxxxx	RSKK-130-xxxxx	RSCK-015-00044	RSTK-03x-00044	RSRY-708-00187	5
0.7161 - 0.7551	18.19 - 19.18	1	RSKK-210-xxxxx	RSKK-110-xxxxx	RSCK-015-00046	RSTK-03x-00042	RSRY-708-00218	5
0.7161 - 0.7551	18.19 - 19.18	2	RSKK-220-xxxxx	RSKK-120-xxxxx	RSCK-015-00046	RSTK-03x-00042	RSRY-708-00218	5
0.7161 - 0.7551	18.19 - 19.18	3	RSKK-230-xxxxx	RSKK-130-xxxxx	RSCK-015-00046	RSTK-03x-00042	RSRY-708-00218	5
0.7465 - 0.7870	18.96 - 19.99	1	RSKK-210-xxxxx	RSKK-110-xxxxx	RSCK-015-00048	RSTK-03x-00044	RSRY-708-00218	5
0.7465 - 0.7870	18.96 - 19.99	2	RSKK-220-xxxxx	RSKK-120-xxxxx	RSCK-015-00048	RSTK-03x-00044	RSRY-708-00218	5
0.7465 - 0.7870	18.96 - 19.99	3	RSKK-230-xxxxx	RSKK-130-xxxxx	RSCK-015-00048	RSTK-03x-00044	RSRY-708-00218	5
0.7772 - 0.8177	19.74 - 20.77	1	RSKK-210-xxxxx	RSKK-110-xxxxx	RSCK-015-00050	RSTK-03x-00050	RSRY-708-00218	5
0.7772 - 0.8177	19.74 - 20.77	2	RSKK-220-xxxxx	RSKK-120-xxxxx	RSCK-015-00050	RSTK-03x-00050	RSRY-708-00218	5
0.7772 - 0.8177	19.74 - 20.77	3	RSKK-230-xxxxx	RSKK-130-xxxxx	RSCK-015-00050	RSTK-03x-00050	RSRY-708-00218	5
0.8079 - 0.8492	20.52 - 21.57	1	RSKK-210-xxxxx	RSKK-110-xxxxx	RSCK-015-00052	RSTK-03x-00052	RSRY-708-00218	5
0.8079 - 0.8492	20.52 - 21.57	2	RSKK-220-xxxxx	RSKK-120-xxxxx	RSCK-015-00052	RSTK-03x-00052	RSRY-708-00218	5
0.8079 - 0.8492	20.52 - 21.57	3	RSKK-230-xxxxx	RSKK-130-xxxxx	RSCK-015-00052	RSTK-03x-00052	RSRY-708-00218	5
0.8390 - 0.8799	21.31 - 22.35	1	RSKK-210-xxxxx	RSKK-110-xxxxx	RSCK-015-00054	RSTK-03x-00054	RSRY-708-00218	5
0.8390 - 0.8799	21.31 - 22.35	2	RSKK-220-xxxxx	RSKK-120-xxxxx	RSCK-015-00054	RSTK-03x-00054	RSRY-708-00218	5
0.8390 - 0.8799	21.31 - 22.35	3	RSKK-230-xxxxx	RSKK-130-xxxxx	RSCK-015-00054	RSTK-03x-00054	RSRY-708-00218	5
0.8713 - 0.9118	22.13 - 23.16	1	RSKK-210-xxxxx	RSKK-110-xxxxx	RSCK-015-00056	RSTK-03x-00050	RSRY-708-00265	5
0.8713 - 0.9118	22.13 - 23.16	2	RSKK-220-xxxxx	RSKK-120-xxxxx	RSCK-015-00056	RSTK-03x-00050	RSRY-708-00265	5
0.8713 - 0.9118	22.13 - 23.16	3	RSKK-230-xxxxx	RSKK-130-xxxxx	RSCK-015-00056	RSTK-03x-00050	RSRY-708-00265	5
0.9020 - 0.9433	22.91 - 23.96	1	RSKK-210-xxxxx	RSKK-110-xxxxx	RSCK-015-00058	RSTK-03x-00052	RSRY-708-00265	5
0.9020 - 0.9433	22.91 - 23.96	2	RSKK-220-xxxxx	RSKK-120-xxxxx	RSCK-015-00058	RSTK-03x-00052	RSRY-708-00265	5
0.9020 - 0.9433	22.91 - 23.96	3	RSKK-230-xxxxx	RSKK-130-xxxxx	RSCK-015-00058	RSTK-03x-00052	RSRY-708-00265	5
0.9331 - 0.9740	23.70 - 24.74	1	RSKK-210-xxxxx	RSKK-110-xxxxx	RSCK-015-00060	RSTK-03x-00054	RSRY-708-00265	5
0.9331 - 0.9740	23.70 - 24.74	2	RSKK-220-xxxxx	RSKK-120-xxxxx	RSCK-015-00060	RSTK-03x-00054	RSRY-708-00265	5
0.9331 - 0.9740	23.70 - 24.74	3	RSKK-230-xxxxx	RSKK-130-xxxxx	RSCK-015-00060	RSTK-03x-00054	RSRY-708-00265	5

*xxxxx = 指示包含2位小数的公制待抛光尺寸 (例如直径为20.00 mm, 带MT.1柄的标准系列滚筒抛光工具: RSKK-120-02000)。

**x = 一个在2 - 8的范围内变化的数字, 具体取决于精确的待抛光直径。有关"x"值的正确识别, 请参见第D: 6页。

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

D: 40 - 41

D: 39

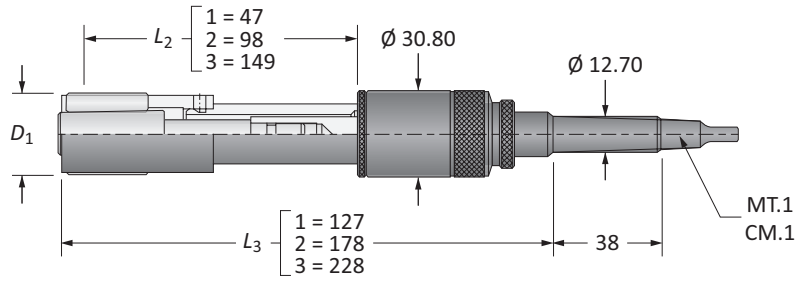
说明请参见: 1

K
A
B
C
D
E
X

钻削
镗孔
铰孔
抛光
螺纹加工
特殊应用

滚筒抛光工具 | 通孔

L系列 | 直径范围: 0.9661" - 1.2268" (24.54 mm - 31.16 mm)



D_1		L	零件号		备件			
英制 (in)	公制 (mm)		包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊	辊数量
0.9661 - 1.0075	24.54 - 25.59	1	RDKL-210-02454	RDKL-110-02454	RDCL-011-00062	RDTL-031-00062	RDRY-701-00265	5
0.9661 - 1.0075	24.54 - 25.59	2	RDKL-220-02454	RDKL-120-02454	RDCL-011-00062	RDTL-031-00062	RDRY-701-00265	5
0.9661 - 1.0075	24.54 - 25.59	3	RDKL-230-02454	RDKL-130-02454	RDCL-011-00062	RDTL-031-00062	RDRY-701-00265	5
0.9992 - 1.0402	25.38 - 26.42	1	RDKL-210-02538	RDKL-110-02538	RDCL-011-00064	RDTL-031-00064	RDRY-701-00265	7
0.9992 - 1.0402	25.38 - 26.42	2	RDKL-220-02538	RDKL-120-02538	RDCL-011-00064	RDTL-031-00064	RDRY-701-00265	7
0.9992 - 1.0402	25.38 - 26.42	3	RDKL-230-02538	RDKL-130-02538	RDCL-011-00064	RDTL-031-00064	RDRY-701-00265	7
1.0299 - 1.0709	26.16 - 27.20	1	RDKL-210-02616	RDKL-110-02616	RDCL-011-00066	RDTL-031-00066	RDRY-701-00265	7
1.0299 - 1.0709	26.16 - 27.20	2	RDKL-220-02616	RDKL-120-02616	RDCL-011-00066	RDTL-031-00066	RDRY-701-00265	7
1.0299 - 1.0709	26.16 - 27.20	3	RDKL-230-02616	RDKL-130-02616	RDCL-011-00066	RDTL-031-00066	RDRY-701-00265	7
1.0610 - 1.1024	26.95 - 28.00	1	RDKL-210-02695	RDKL-110-02695	RDCL-011-00068	RDTL-031-00068	RDRY-701-00265	7
1.0610 - 1.1024	26.95 - 28.00	2	RDKL-220-02695	RDKL-120-02695	RDCL-011-00068	RDTL-031-00068	RDRY-701-00265	7
1.0610 - 1.1024	26.95 - 28.00	3	RDKL-230-02695	RDKL-130-02695	RDCL-011-00068	RDTL-031-00068	RDRY-701-00265	7
1.0917 - 1.1327	27.73 - 28.77	1	RDKL-210-02773	RDKL-110-02773	RDCL-011-00070	RDTL-031-00070	RDRY-701-00265	7
1.0917 - 1.1327	27.73 - 28.77	2	RDKL-220-02773	RDKL-120-02773	RDCL-011-00070	RDTL-031-00070	RDRY-701-00265	7
1.0917 - 1.1327	27.73 - 28.77	3	RDKL-230-02773	RDKL-130-02773	RDCL-011-00070	RDTL-031-00070	RDRY-701-00265	7
1.1240 - 1.1650	28.55 - 29.59	1	RDKL-210-02855	RDKL-110-02855	RDCL-011-00072	RDTL-031-00066	RDRY-701-00312	7
1.1240 - 1.1650	28.55 - 29.59	2	RDKL-220-02855	RDKL-120-02855	RDCL-011-00072	RDTL-031-00066	RDRY-701-00312	7
1.1240 - 1.1650	28.55 - 29.59	3	RDKL-230-02855	RDKL-130-02855	RDCL-011-00072	RDTL-031-00066	RDRY-701-00312	7
1.1551 - 1.1965	29.34 - 30.39	1	RDKL-210-02934	RDKL-110-02934	RDCL-011-00074	RDTL-031-00068	RDRY-701-00312	7
1.1551 - 1.1965	29.34 - 30.39	2	RDKL-220-02934	RDKL-120-02934	RDCL-011-00074	RDTL-031-00068	RDRY-701-00312	7
1.1551 - 1.1965	29.34 - 30.39	3	RDKL-230-02934	RDKL-130-02934	RDCL-011-00074	RDTL-031-00068	RDRY-701-00312	7
1.1858 - 1.2268	30.12 - 31.16	1	RDKL-210-03012	RDKL-110-03012	RDCL-011-00076	RDTL-031-00070	RDRY-701-00312	7
1.1858 - 1.2268	30.12 - 31.16	2	RDKL-220-03012	RDKL-120-03012	RDCL-011-00076	RDTL-031-00070	RDRY-701-00312	7
1.1858 - 1.2268	30.12 - 31.16	3	RDKL-230-03012	RDKL-130-03012	RDCL-011-00076	RDTL-031-00070	RDRY-701-00312	7

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

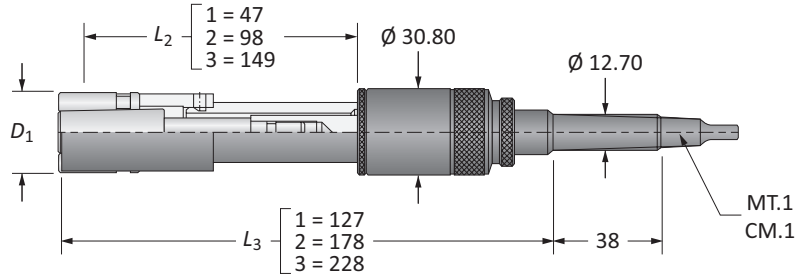
D: 42 - 45 D: 40 - 41 D: 38

说明请参见: 1



滚筒抛光工具 | 盲孔

L系列 | 直径范围: 0.9661" - 1.2268" (24.54 mm - 31.16 mm)



D ₁		L	零件号*		备件			
英制 (in)	公制 (mm)		包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体**	辊	辊数量
0.9661 - 1.0075	24.54 - 25.59	1	RSKL-210-xxxxx	RSKL-110-xxxxx	RSCL-015-00062	RSTL-03x-00062	RSRY-708-00265	5
0.9661 - 1.0075	24.54 - 25.59	2	RSKL-220-xxxxx	RSKL-120-xxxxx	RSCL-015-00062	RSTL-03x-00062	RSRY-708-00265	5
0.9661 - 1.0075	24.54 - 25.59	3	RSKL-230-xxxxx	RSKL-130-xxxxx	RSCL-015-00062	RSTL-03x-00062	RSRY-708-00265	5
0.9992 - 1.0402	25.38 - 26.42	1	RSKL-210-xxxxx	RSKL-110-xxxxx	RSCL-015-00064	RSTL-03x-00064	RSRY-708-00265	5
0.9992 - 1.0402	25.38 - 26.42	2	RSKL-220-xxxxx	RSKL-120-xxxxx	RSCL-015-00064	RSTL-03x-00064	RSRY-708-00265	5
0.9992 - 1.0402	25.38 - 26.42	3	RSKL-230-xxxxx	RSKL-130-xxxxx	RSCL-015-00064	RSTL-03x-00064	RSRY-708-00265	5
1.0299 - 1.0709	26.16 - 27.20	1	RSKL-210-xxxxx	RSKL-110-xxxxx	RSCL-015-00066	RSTL-03x-00066	RSRY-708-00265	5
1.0299 - 1.0709	26.16 - 27.20	2	RSKL-220-xxxxx	RSKL-120-xxxxx	RSCL-015-00066	RSTL-03x-00066	RSRY-708-00265	5
1.0299 - 1.0709	26.16 - 27.20	3	RSKL-230-xxxxx	RSKL-130-xxxxx	RSCL-015-00066	RSTL-03x-00066	RSRY-708-00265	5
1.0610 - 1.1024	26.95 - 28.00	1	RSKL-210-xxxxx	RSKL-110-xxxxx	RSCL-015-00068	RSTL-03x-00068	RSRY-708-00265	5
1.0610 - 1.1024	26.95 - 28.00	2	RSKL-220-xxxxx	RSKL-120-xxxxx	RSCL-015-00068	RSTL-03x-00068	RSRY-708-00265	5
1.0610 - 1.1024	26.95 - 28.00	3	RSKL-230-xxxxx	RSKL-130-xxxxx	RSCL-015-00068	RSTL-03x-00068	RSRY-708-00265	5
1.0917 - 1.1327	27.73 - 28.77	1	RSKL-210-xxxxx	RSKL-110-xxxxx	RSCL-015-00070	RSTL-03x-00070	RSRY-708-00265	5
1.0917 - 1.1327	27.73 - 28.77	2	RSKL-220-xxxxx	RSKL-120-xxxxx	RSCL-015-00070	RSTL-03x-00070	RSRY-708-00265	5
1.0917 - 1.1327	27.73 - 28.77	3	RSKL-230-xxxxx	RSKL-130-xxxxx	RSCL-015-00070	RSTL-03x-00070	RSRY-708-00265	5
1.1240 - 1.1650	28.55 - 29.59	1	RSKL-210-xxxxx	RSKL-110-xxxxx	RSCL-015-00072	RSTL-03x-00066	RSRY-708-00312	5
1.1240 - 1.1650	28.55 - 29.59	2	RSKL-220-xxxxx	RSKL-120-xxxxx	RSCL-015-00072	RSTL-03x-00066	RSRY-708-00312	5
1.1240 - 1.1650	28.55 - 29.59	3	RSKL-230-xxxxx	RSKL-130-xxxxx	RSCL-015-00072	RSTL-03x-00066	RSRY-708-00312	5
1.1551 - 1.1965	29.34 - 30.39	1	RSKL-210-xxxxx	RSKL-110-xxxxx	RSCL-015-00074	RSTL-03x-00068	RSRY-708-00312	5
1.1551 - 1.1965	29.34 - 30.39	2	RSKL-220-xxxxx	RSKL-120-xxxxx	RSCL-015-00074	RSTL-03x-00068	RSRY-708-00312	5
1.1551 - 1.1965	29.34 - 30.39	3	RSKL-230-xxxxx	RSKL-130-xxxxx	RSCL-015-00074	RSTL-03x-00068	RSRY-708-00312	5
1.1858 - 1.2268	30.12 - 31.16	1	RSKL-210-xxxxx	RSKL-110-xxxxx	RSCL-015-00076	RSTL-03x-00070	RSRY-708-00312	5
1.1858 - 1.2268	30.12 - 31.16	2	RSKL-220-xxxxx	RSKL-120-xxxxx	RSCL-015-00076	RSTL-03x-00070	RSRY-708-00312	5
1.1858 - 1.2268	30.12 - 31.16	3	RSKL-230-xxxxx	RSKL-130-xxxxx	RSCL-015-00076	RSTL-03x-00070	RSRY-708-00312	5

*xxxxx = 指示包含2位小数的公制待抛光尺寸 (例如直径为27.50 mm, 带MT.1柄的短系列滚筒抛光工具: RSKL-210-02750)。

**x = 一个在2-8的范围内变化的数字, 具体取决于精确的待抛光直径。有关"x"值的正确识别, 请参见第D: 6页。

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

D: 40 - 41

D: 39

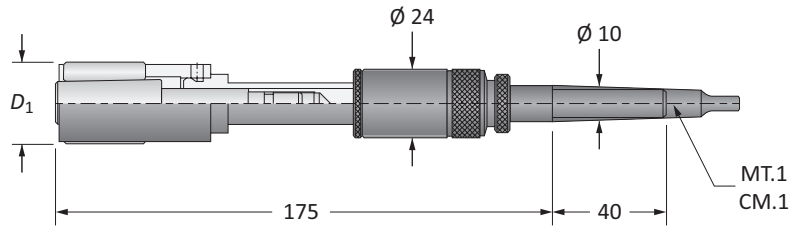
说明请参见D: 1

L
A
B
C
D
E
X

钻削
镗孔
铰孔
抛光
螺纹加工
特殊应用

滚筒抛光工具 | 通孔

F系列 | 直径范围: 0.9661" - 1.2268" (24.54 mm - 31.16 mm)



D_1		零件号		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊	辊数量
0.9661 - 1.0075	24.54 - 25.59	RDKF-200-02454	RDKF-100-02454	RDCL-011-00062	RDTF-031-00062	RDRY-701-00265	5
0.9992 - 1.0402	25.38 - 26.42	RDKF-200-02538	RDKF-100-02538	RDCL-011-00064	RDTF-031-00064	RDRY-701-00265	7
1.0299 - 1.0709	26.16 - 27.20	RDKF-200-02616	RDKF-100-02616	RDCL-011-00066	RDTF-031-00066	RDRY-701-00265	7
1.0610 - 1.1024	26.95 - 28.00	RDKF-200-02695	RDKF-100-02695	RDCL-011-00068	RDTF-031-00068	RDRY-701-00265	7
1.0917 - 1.1327	27.73 - 28.77	RDKF-200-02773	RDKF-100-02773	RDCL-011-00070	RDTF-031-00070	RDRY-701-00265	7
1.1240 - 1.1650	28.55 - 29.59	RDKF-200-02855	RDKF-100-02855	RDCL-011-00072	RDTF-031-00066	RDRY-701-00312	7
1.1551 - 1.1965	29.34 - 30.39	RDKF-200-02934	RDKF-100-02934	RDCL-011-00074	RDTF-031-00068	RDRY-701-00312	7
1.1858 - 1.2268	30.12 - 31.16	RDKF-200-03012	RDKF-100-03012	RDCL-011-00076	RDTF-031-00070	RDRY-701-00312	7

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

D: 42 - 45

D: 40 - 41

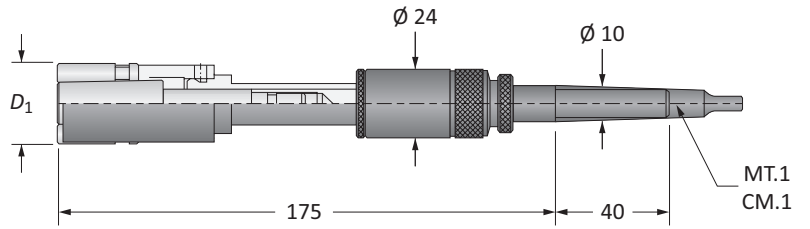
D: 38

说明请参见: 1



滚筒抛光工具 | 盲孔

F系列 | 直径范围: 0.9661" - 1.2268" (24.54 mm - 31.16 mm)



D ₁		零件号*		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体**	辊	辊数量
0.9661 - 1.0075	24.54 - 25.59	RSKF-200-xxxxx	RSKF-100-xxxxx	RSCL-015-00062	RSTF-03x-00062	RSRY-708-00265	5
0.9992 - 1.0402	25.38 - 26.42	RSKF-200-xxxxx	RSKF-100-xxxxx	RSCL-015-00064	RSTF-03x-00064	RSRY-708-00265	5
1.0299 - 1.0709	26.16 - 27.20	RSKF-200-xxxxx	RSKF-100-xxxxx	RSCL-015-00066	RSTF-03x-00066	RSRY-708-00265	5
1.0610 - 1.1024	26.95 - 28.00	RSKF-200-xxxxx	RSKF-100-xxxxx	RSCL-015-00068	RSTF-03x-00068	RSRY-708-00265	5
1.0917 - 1.1327	27.73 - 28.77	RSKF-200-xxxxx	RSKF-100-xxxxx	RSCL-015-00070	RSTF-03x-00070	RSRY-708-00265	5
1.1240 - 1.1650	28.55 - 29.59	RSKF-200-xxxxx	RSKF-100-xxxxx	RSCL-015-00072	RSTF-03x-00066	RSRY-708-00312	5
1.1551 - 1.1965	29.34 - 30.39	RSKF-200-xxxxx	RSKF-100-xxxxx	RSCL-015-00074	RSTF-03x-00068	RSRY-708-00312	5
1.1858 - 1.2268	30.12 - 31.16	RSKF-200-xxxxx	RSKF-100-xxxxx	RSCL-015-00076	RSTF-03x-00070	RSRY-708-00312	5

*xxxxx = 指示包含2位小数的公制待抛光尺寸 (例如直径为27.00 mm, 带MT.1柄的滚筒抛光工具: RSKF-200-02700)。

**x = 一个在2 - 8的范围内变化的数字, 具体取决于精确的待抛光直径。有关“x”值的正确识别, 请参见第D: 6页。

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

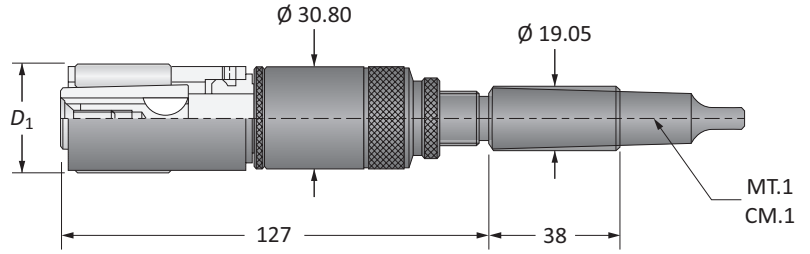
D: 40 - 41

D: 39

说明请参见D: 1

滚筒抛光工具 | 通孔

M系列 | 直径范围: 1.2146" - 1.4118" (30.85 mm - 35.86 mm)



D ₁	零件号		备件				
	英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊
1.2146 - 1.2559	30.85 - 31.90	RDKM-200-03085	RDKM-100-03085	RDCM-011-00078	RDTM-031-00078	RDRY-701-00265	7
1.2469 - 1.2878	31.67 - 32.71	RDKM-200-03167	RDKM-100-03167	RDCM-011-00080	RDTM-031-00080	RDRY-701-00265	7
1.2772 - 1.3177	32.44 - 33.47	RDKM-200-03244	RDKM-100-03244	RDCM-011-00082	RDTM-031-00082	RDRY-701-00265	7
1.3087 - 1.3500	33.24 - 34.29	RDKM-200-03324	RDKM-100-03324	RDCM-011-00084	RDTM-031-00078	RDRY-701-00312	7
1.3406 - 1.3815	34.05 - 35.09	RDKM-200-03405	RDKM-100-03405	RDCM-011-00086	RDTM-031-00080	RDRY-701-00312	7
1.3713 - 1.4118	34.83 - 35.86	RDKM-200-03483	RDKM-100-03483	RDCM-011-00088	RDTM-031-00082	RDRY-701-00312	7

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

说明请参见: 1

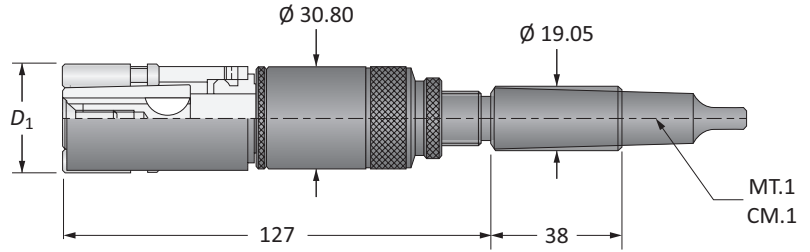
D: 40 - 41

D: 38



滚筒抛光工具 | 盲孔

M系列 | 直径范围: 1.2146" - 1.4118" (30.85 mm - 35.86 mm)



D ₁		零件号*		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体**	辊	辊数量
1.2146 - 1.2559	30.85 - 31.90	RSKM-200-xxxxx	RSKM-100-xxxxx	RSCM-015-00078	RSTM-03x-00078	RSRY-708-00265	5
1.2469 - 1.2878	31.67 - 32.71	RSKM-200-xxxxx	RSKM-100-xxxxx	RSCM-015-00080	RSTM-03x-00080	RSRY-708-00265	5
1.2772 - 1.3177	32.44 - 33.47	RSKM-200-xxxxx	RSKM-100-xxxxx	RSCM-015-00082	RSTM-03x-00082	RSRY-708-00265	5
1.3087 - 1.3500	33.24 - 34.29	RSKM-200-xxxxx	RSKM-100-xxxxx	RSCM-015-00084	RSTM-03x-00078	RSRY-708-00312	5
1.3406 - 1.3815	34.05 - 35.09	RSKM-200-xxxxx	RSKM-100-xxxxx	RSCM-015-00086	RSTM-03x-00080	RSRY-708-00312	5
1.3713 - 1.4118	34.83 - 35.86	RSKM-200-xxxxx	RSKM-100-xxxxx	RSCM-015-00088	RSTM-03x-00082	RSRY-708-00312	5

*xxxxx = 指示包含2位小数的公制待抛光尺寸 (例如直径为35.00 mm, 带MT.2柄的滚筒抛光工具: RSKM-200-03500)。

**x = 一个在2 - 8的范围内变化的数字, 具体取决于精确的待抛光直径。有关"x"值的正确识别, 请参见第D: 6页。

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

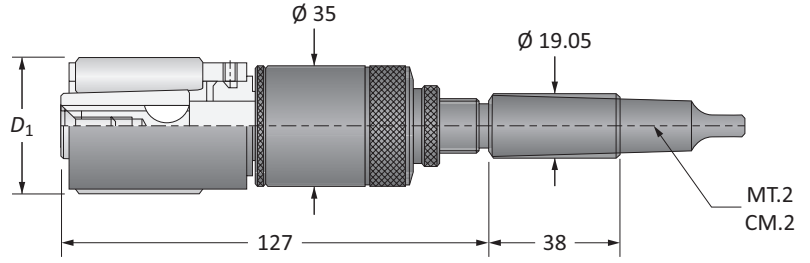
D: 40 - 41

D: 39

说明请参见D: 1

滚筒抛光工具 | 通孔

N系列 | 直径范围: 1.4020" - 1.8492" (35.61 mm - 46.97 mm)



D ₁		零件号		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊	辊数量
1.4020 - 1.4433	35.61 - 36.66	RDKN-200-03561	RDKN-100-03561	RDCN-011-00090	RDTN-031-00090	RDRY-701-00312	7
1.4331 - 1.4740	36.40 - 37.44	RDKN-200-03640	RDKN-100-03640	RDCN-011-00092	RDTN-031-00092	RDRY-701-00312	7
1.4638 - 1.5051	37.18 - 38.23	RDKN-200-03718	RDKN-100-03718	RDCN-011-00094	RDTN-031-00094	RDRY-701-00312	7
1.4961 - 1.5370	38.00 - 39.04	RDKN-200-03800	RDKN-100-03800	RDCN-011-00096	RDTN-031-00096	RDRY-701-00312	7
1.5272 - 1.5677	38.79 - 39.82	RDKN-200-03879	RDKN-100-03879	RDCN-011-00098	RDTM-031-00080	RDRY-701-00406	7
1.5579 - 1.5992	39.57 - 40.62	RDKN-200-03957	RDKN-100-03957	RDCN-011-00100	RDTM-031-00082	RDRY-701-00406	7
1.5890 - 1.6299	40.36 - 41.40	RDKN-200-04036	RDKN-100-04036	RDCN-011-00102	RDTN-031-00090	RDRY-701-00406	7
1.6213 - 1.6618	41.18 - 42.21	RDKN-200-04118	RDKN-100-04118	RDCN-011-00104	RDTN-031-00092	RDRY-701-00406	7
1.6520 - 1.6933	41.96 - 43.01	RDKN-200-04196	RDKN-100-04196	RDCN-011-00106	RDTN-031-00094	RDRY-701-00406	7
1.6831 - 1.7240	42.75 - 43.79	RDKN-200-04275	RDKN-100-04275	RDCN-011-00108	RDTM-031-00082	RDRY-701-00468	7
1.7138 - 1.7551	43.53 - 44.58	RDKN-200-04353	RDKN-100-04353	RDCN-011-00110	RDTN-031-00090	RDRY-701-00468	7
1.7461 - 1.7870	44.35 - 45.39	RDKN-200-04435	RDKN-100-04435	RDCN-011-00112	RDTN-031-00092	RDRY-701-00468	7
1.7772 - 1.8177	45.14 - 46.17	RDKN-200-04514	RDKN-100-04514	RDCN-011-00114	RDTN-031-00094	RDRY-701-00468	7
1.8079 - 1.8492	45.92 - 46.97	RDKN-200-04592	RDKN-100-04592	RDCN-011-00116	RDTN-031-00096	RDRY-701-00468	7

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

D: 42 - 45

D: 40 - 41

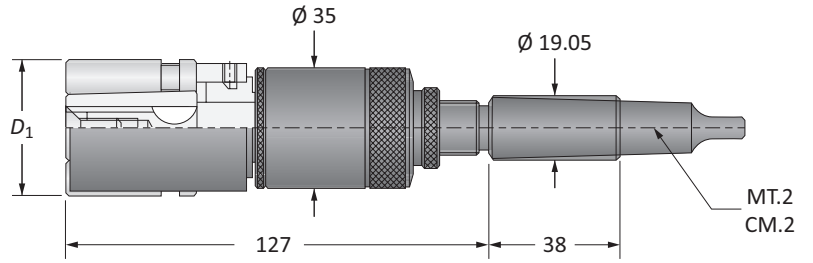
D: 38

说明请参见: 1



滚筒抛光工具 | 盲孔

N系列 | 直径范围: 1.4020" - 1.8492" (35.61 mm - 46.97 mm)



D_1		零件号*		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体**	辊	辊数量
1.4020 - 1.4433	35.61 - 36.66	RSKN-200-xxxxx	RSKN-100-xxxxx	RSCN-015-00090	RSTN-03x-00090	RSRY-708-00312	5
1.4331 - 1.4740	36.40 - 37.44	RSKN-200-xxxxx	RSKN-100-xxxxx	RSCN-015-00092	RSTN-03x-00092	RSRY-708-00312	5
1.4638 - 1.5051	37.18 - 38.23	RSKN-200-xxxxx	RSKN-100-xxxxx	RSCN-015-00094	RSTN-03x-00094	RSRY-708-00312	5
1.4961 - 1.5370	38.00 - 39.04	RSKN-200-xxxxx	RSKN-100-xxxxx	RSCN-015-00096	RSTN-03x-00096	RSRY-708-00312	5
1.5272 - 1.5677	38.79 - 39.82	RSKN-200-xxxxx	RSKN-100-xxxxx	RSCN-015-00098	RSTM-03x-00080	RSRY-708-00406	5
1.5579 - 1.5992	39.57 - 40.62	RSKN-200-xxxxx	RSKN-100-xxxxx	RSCN-015-00100	RSTM-03x-00082	RSRY-708-00406	5
1.5890 - 1.6299	40.36 - 41.40	RSKN-200-xxxxx	RSKN-100-xxxxx	RSCN-015-00102	RSTN-03x-00090	RSRY-708-00406	5
1.6213 - 1.6618	41.18 - 42.21	RSKN-200-xxxxx	RSKN-100-xxxxx	RSCN-015-00104	RSTN-03x-00092	RSRY-708-00406	5
1.6520 - 1.6933	41.96 - 43.01	RSKN-200-xxxxx	RSKN-100-xxxxx	RSCN-015-00106	RSTN-03x-00094	RSRY-708-00406	5
1.6831 - 1.7240	42.75 - 43.79	RSKN-200-xxxxx	RSKN-100-xxxxx	RSCN-015-00108	RSTM-03x-00082	RSRY-708-00468	5
1.7138 - 1.7551	43.53 - 44.58	RSKN-200-xxxxx	RSKN-100-xxxxx	RSCN-015-00110	RSTN-03x-00090	RSRY-708-00468	5
1.7461 - 1.7870	44.35 - 45.39	RSKN-200-xxxxx	RSKN-100-xxxxx	RSCN-015-00112	RSTN-03x-00092	RSRY-708-00468	5
1.7772 - 1.8177	45.14 - 46.17	RSKN-200-xxxxx	RSKN-100-xxxxx	RSCN-015-00114	RSTN-03x-00094	RSRY-708-00468	5
1.8079 - 1.8492	45.92 - 46.97	RSKN-200-xxxxx	RSKN-100-xxxxx	RSCN-015-00116	RSTN-03x-00096	RSRY-708-00468	5

*xxxxx = 指示包含2位小数的公制待抛光尺寸 (例如直径为40.00 mm, 带直柄的滚筒抛光工具: RSKN-100-04000)。

**x = 一个在2 - 8的范围内变化的数字, 具体取决于精确的待抛光直径。有关"x"值的正确识别, 请参见第D: 6页。

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

说明请参见D: 1

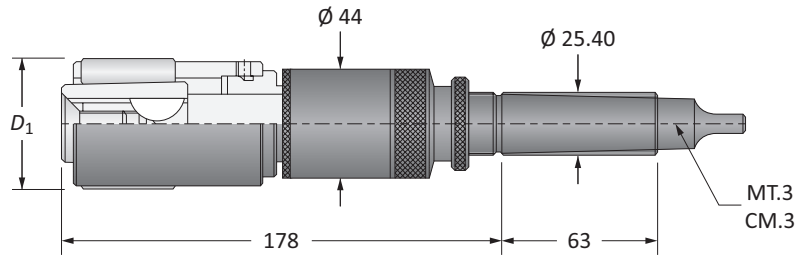
D: 42 - 45

D: 40 - 41

D: 39

滚筒抛光工具 | 通孔

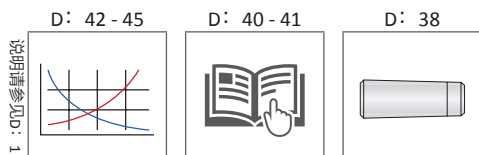
O系列 | 直径范围: 1.8390" - 2.2240" (46.71 mm - 56.49 mm)



通孔

D ₁		零件号		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊	辊数量
1.8390 - 1.8799	46.71 - 47.75	RDKO-200-04671	RDKO-100-04671	RDCO-011-00118	RDTO-031-00118	RDRY-701-00312	9
1.8713 - 1.9118	47.53 - 48.56	RDKO-200-04753	RDKO-100-04753	RDCO-011-00120	RDTO-031-00120	RDRY-701-00312	9
1.9020 - 1.9433	48.31 - 49.36	RDKO-200-04831	RDKO-100-04831	RDCO-011-00122	RDTO-031-00122	RDRY-701-00312	9
1.9331 - 1.9740	49.10 - 50.14	RDKO-200-04910	RDKO-100-04910	RDCO-011-00124	RDTO-031-00124	RDRY-701-00312	9
1.9638 - 2.0051	49.88 - 50.93	RDKO-200-04988	RDKO-100-04988	RDCO-011-00126	RDTO-031-00126	RDRY-701-00312	9
1.9961 - 2.0370	50.70 - 51.74	RDKO-200-05070	RDKO-100-05070	RDCO-011-00128	RDTO-031-00128	RDRY-701-00312	9
2.0272 - 2.0681	51.49 - 52.53	RDKO-200-05149	RDKO-100-05149	RDCO-011-00130	RDTO-031-00118	RDRY-701-00406	9
2.0579 - 2.0992	52.27 - 53.32	RDKO-200-05227	RDKO-100-05227	RDCO-011-00132	RDTO-031-00120	RDRY-701-00406	9
2.0890 - 2.1299	53.06 - 54.10	RDKO-200-05306	RDKO-100-05306	RDCO-011-00134	RDTO-031-00122	RDRY-701-00406	9
2.1209 - 2.1618	53.87 - 54.91	RDKO-200-05387	RDKO-100-05387	RDCO-011-00136	RDTO-031-00124	RDRY-701-00406	9
2.1520 - 2.1933	54.66 - 55.71	RDKO-200-05466	RDKO-100-05466	RDCO-011-00138	RDTO-031-00126	RDRY-701-00406	9
2.1831 - 2.2240	55.45 - 56.49	RDKO-200-05545	RDKO-100-05545	RDCO-011-00140	RDTO-031-00128	RDRY-701-00406	9

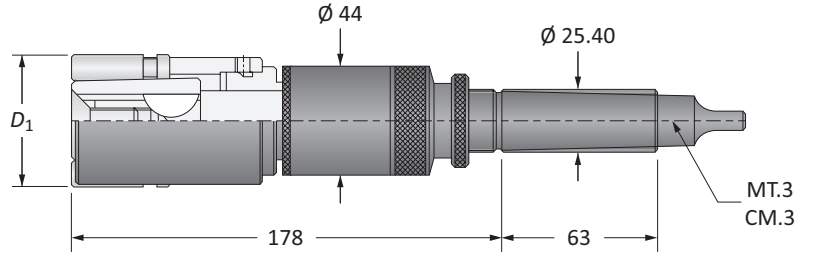
注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。





滚筒抛光工具 | 盲孔

O系列 | 直径范围: 1.8390" - 2.2240" (46.71 mm - 56.49 mm)



盲孔

D ₁		零件号*		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体**	辊	辊数量
1.8390 - 1.8799	46.71 - 47.75	RSKO-200-xxxxx	RSKO-100-xxxxx	RSCO-015-00118	RSTO-03x-00118	RSRY-708-00312	7
1.8713 - 1.9118	47.53 - 48.56	RSKO-200-xxxxx	RSKO-100-xxxxx	RSCO-015-00120	RSTO-03x-00120	RSRY-708-00312	7
1.9020 - 1.9433	48.31 - 49.36	RSKO-200-xxxxx	RSKO-100-xxxxx	RSCO-015-00122	RSTO-03x-00122	RSRY-708-00312	7
1.9331 - 1.9740	49.10 - 50.14	RSKO-200-xxxxx	RSKO-100-xxxxx	RSCO-015-00124	RSTO-03x-00124	RSRY-708-00312	7
1.9638 - 2.0051	49.88 - 50.93	RSKO-200-xxxxx	RSKO-100-xxxxx	RSCO-015-00126	RSTO-03x-00126	RSRY-708-00312	7
1.9961 - 2.0370	50.70 - 51.74	RSKO-200-xxxxx	RSKO-100-xxxxx	RSCO-015-00128	RSTO-03x-00128	RSRY-708-00312	7
2.0272 - 2.0681	51.49 - 52.53	RSKO-200-xxxxx	RSKO-100-xxxxx	RSCO-015-00130	RSTO-03x-00118	RSRY-708-00406	7
2.0579 - 2.0992	52.27 - 53.32	RSKO-200-xxxxx	RSKO-100-xxxxx	RSCO-015-00132	RSTO-03x-00120	RSRY-708-00406	7
2.0890 - 2.1299	53.06 - 54.10	RSKO-200-xxxxx	RSKO-100-xxxxx	RSCO-015-00134	RSTO-03x-00122	RSRY-708-00406	7
2.1209 - 2.1618	53.87 - 54.91	RSKO-200-xxxxx	RSKO-100-xxxxx	RSCO-015-00136	RSTO-03x-00124	RSRY-708-00406	7
2.1520 - 2.1933	54.66 - 55.71	RSKO-200-xxxxx	RSKO-100-xxxxx	RSCO-015-00138	RSTO-03x-00126	RSRY-708-00406	7
2.1831 - 2.2240	55.45 - 56.49	RSKO-200-xxxxx	RSKO-100-xxxxx	RSCO-015-00140	RSTO-03x-00128	RSRY-708-00406	7

*xxxxx = 指示包含2位小数的公制待抛光尺寸 (例如直径为50.25 mm, 带MT.3柄的滚筒抛光工具: RSKO-200-05025)。

**x = 一个在2 - 8的范围内变化的数字, 具体取决于精确的待抛光直径。有关"x"值的正确识别, 请参见第D: 6页。

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

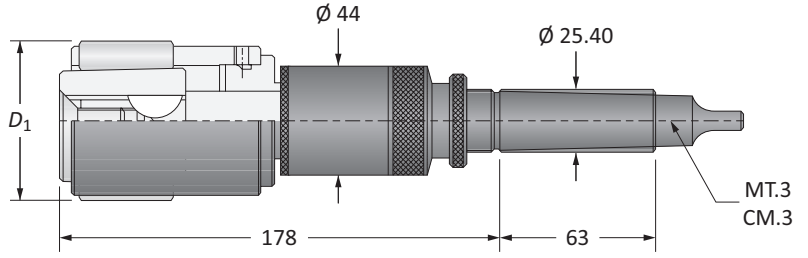
D: 40 - 41

D: 39

说明请参见D: 1

滚筒抛光工具 | 通孔

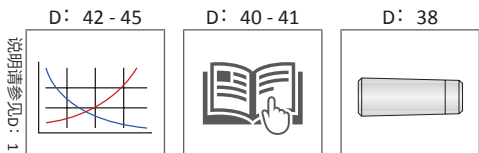
P系列 | 直径范围: 2.2138" - 2.7240" (56.23 mm - 69.19 mm)



通孔

D ₁		零件号		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊	辊数量
2.2138 - 2.2551	56.23 - 57.28	RDKP-200-05623	RDKP-100-05623	RDCP-011-00142	RDTP-031-00142	RDRY-701-00406	9
2.2461 - 2.2870	57.05 - 58.09	RDKP-200-05705	RDKP-100-05705	RDCP-011-00144	RDTP-031-00144	RDRY-701-00406	9
2.2772 - 2.3177	57.84 - 58.87	RDKP-200-05784	RDKP-100-05784	RDCP-011-00146	RDTP-031-00146	RDRY-701-00406	9
2.3079 - 2.3492	58.62 - 59.67	RDKP-200-05862	RDKP-100-05862	RDCP-011-00148	RDTP-031-00148	RDRY-701-00406	9
2.3390 - 2.3799	59.41 - 60.45	RDKP-200-05941	RDKP-100-05941	RDCP-011-00150	RDTP-031-00142	RDRY-701-00468	9
2.3713 - 2.4118	60.23 - 61.26	RDKP-200-06023	RDKP-100-06023	RDCP-011-00152	RDTP-031-00144	RDRY-701-00468	9
2.4020 - 2.4433	61.01 - 62.06	RDKP-200-06101	RDKP-100-06101	RDCP-011-00154	RDTP-031-00146	RDRY-701-00468	9
2.4330 - 2.4740	61.80 - 62.84	RDKP-200-06180	RDKP-100-06180	RDCP-011-00156	RDTP-031-00148	RDRY-701-00468	9
2.4638 - 2.5051	62.58 - 63.63	RDKP-200-06258	RDKP-100-06258	RDCP-011-00158	RDTP-031-00158	RDRY-701-00468	9
2.4961 - 2.5370	63.40 - 64.44	RDKP-200-06340	RDKP-100-06340	RDCP-011-00160	RDTP-031-00160	RDRY-701-00468	9
2.5272 - 2.5677	64.19 - 65.22	RDKP-200-06419	RDKP-100-06419	RDCP-011-00162	RDTP-031-00162	RDRY-701-00468	9
2.5579 - 2.5992	64.97 - 66.02	RDKP-200-06497	RDKP-100-06497	RDCP-011-00164	RDTP-031-00164	RDRY-701-00468	9
2.5890 - 2.6299	65.76 - 66.80	RDKP-200-06576	RDKP-100-06576	RDCP-011-00166	RDTP-031-00158	RDRY-701-00531	9
2.6213 - 2.6618	66.58 - 67.61	RDKP-200-06658	RDKP-100-06658	RDCP-011-00168	RDTP-031-00160	RDRY-701-00531	9
2.6520 - 2.6933	67.36 - 68.41	RDKP-200-06736	RDKP-100-06736	RDCP-011-00170	RDTP-031-00162	RDRY-701-00531	9
2.6830 - 2.7240	68.15 - 69.19	RDKP-200-06815	RDKP-100-06815	RDCP-011-00172	RDTP-031-00164	RDRY-701-00531	9

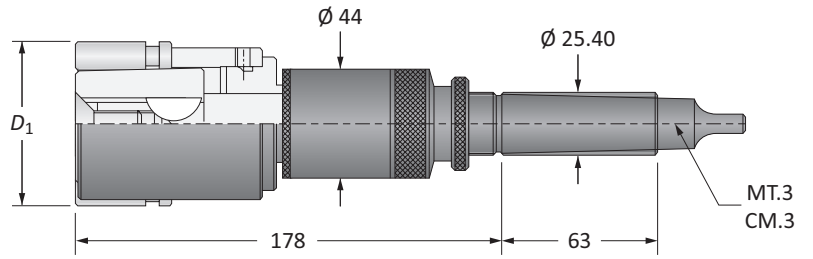
注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。





滚筒抛光工具 | 盲孔

P系列 | 直径范围: 2.2138" - 2.7240" (56.23 mm - 69.19 mm)



盲孔

D ₁		零件号*		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体**	辊	辊数量
2.2138 - 2.2551	56.23 - 57.28	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00142	RSTP-03x-00142	RSRY-708-00406	7
2.2461 - 2.2870	57.05 - 58.09	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00144	RSTP-03x-00144	RSRY-708-00406	7
2.2772 - 2.3177	57.84 - 58.87	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00146	RSTP-03x-00146	RSRY-708-00406	7
2.3079 - 2.3492	58.62 - 59.67	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00148	RSTP-03x-00148	RSRY-708-00406	7
2.3390 - 2.3799	59.41 - 60.45	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00150	RSTP-03x-00142	RSRY-708-00468	7
2.3713 - 2.4118	60.23 - 61.26	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00152	RSTP-03x-00144	RSRY-708-00468	7
2.4020 - 2.4433	61.01 - 62.06	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00154	RSTP-03x-00146	RSRY-708-00468	7
2.4330 - 2.4740	61.80 - 62.84	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00156	RSTP-03x-00148	RSRY-708-00468	7
2.4638 - 2.5051	62.58 - 63.63	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00158	RSTP-03x-00158	RSRY-708-00468	7
2.4961 - 2.5370	63.40 - 64.44	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00160	RSTP-03x-00160	RSRY-708-00468	7
2.5272 - 2.5677	64.19 - 65.22	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00162	RSTP-03x-00162	RSRY-708-00468	7
2.5579 - 2.5992	64.97 - 66.02	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00164	RSTP-03x-00164	RSRY-708-00468	7
2.5890 - 2.6299	65.76 - 66.80	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00166	RSTP-03x-00158	RSRY-708-00531	7
2.6213 - 2.6618	66.58 - 67.61	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00168	RSTP-03x-00160	RSRY-708-00531	7
2.6520 - 2.6933	67.36 - 68.41	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00170	RSTP-03x-00162	RSRY-708-00531	7
2.6830 - 2.7240	68.15 - 69.19	RSKP-200-xxxxx	RSKP-100-xxxxx	RSCP-015-00172	RSTP-03x-00164	RSRY-708-00531	7

*xxxxx = 指示包含2位小数的公制待抛光尺寸 (例如直径为60.05 mm, 带直柄的滚筒抛光工具: RSKP-100-06005)。
 **x = 一个在2 - 8的范围内变化的数字, 具体取决于精确的待抛光直径。有关“x”值的正确识别, 请参见第D: 6页。
注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

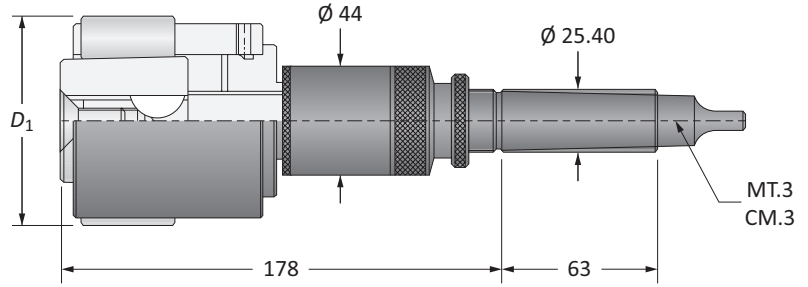
D: 40 - 41

D: 39

说明请参见D: 1

滚筒抛光工具 | 通孔

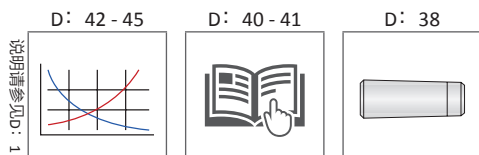
Q系列 | 直径范围: 2.7138" - 3.3492" (68.93 mm - 85.07 mm)



通孔

D_1		零件号		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊	辊数量
2.7138 - 2.7551	68.93 - 69.98	RDKQ-200-06893	RDKQ-100-06893	RDCQ-011-00174	RDTQ-031-00174	RDRY-701-00531	9
2.7461 - 2.7870	69.75 - 70.79	RDKQ-200-06975	RDKQ-100-06975	RDCQ-011-00176	RDTQ-031-00176	RDRY-701-00531	9
2.7772 - 2.8177	70.54 - 71.57	RDKQ-200-07054	RDKQ-100-07054	RDCQ-011-00178	RDTQ-031-00178	RDRY-701-00531	9
2.8079 - 2.8504	71.32 - 72.40	RDKQ-200-07132	RDKQ-100-07132	RDCQ-011-00180	RDTQ-031-00180	RDRY-701-00531	9
2.8390 - 2.8799	72.11 - 73.15	RDKQ-200-07211	RDKQ-100-07211	RDCQ-011-00182	RDTQ-031-00182	RDRY-701-00531	9
2.8713 - 2.9118	72.93 - 73.96	RDKQ-200-07293	RDKQ-100-07293	RDCQ-011-00184	RDTQ-031-00184	RDRY-701-00531	9
2.9020 - 2.9429	73.71 - 74.75	RDKQ-200-07371	RDKQ-100-07371	RDCQ-011-00186	RDTQ-031-00174	RDRY-701-00625	9
2.9331 - 2.9740	74.50 - 75.54	RDKQ-200-07450	RDKQ-100-07450	RDCQ-011-00188	RDTQ-031-00176	RDRY-701-00625	9
2.9638 - 3.0051	75.28 - 76.33	RDKQ-200-07528	RDKQ-100-07528	RDCQ-011-00190	RDTQ-031-00178	RDRY-701-00625	9
2.9961 - 3.0370	76.10 - 77.14	RDKQ-200-07610	RDKQ-100-07610	RDCQ-011-00192	RDTQ-031-00180	RDRY-701-00625	9
3.0272 - 3.0681	76.89 - 77.93	RDKQ-200-07689	RDKQ-100-07689	RDCQ-011-00194	RDTQ-031-00182	RDRY-701-00625	9
3.0579 - 3.0992	77.67 - 78.72	RDKQ-200-07767	RDKQ-100-07767	RDCQ-011-00196	RDTQ-031-00184	RDRY-701-00625	9
3.0890 - 3.1299	78.46 - 79.50	RDKQ-200-07846	RDKQ-100-07846	RDCQ-011-00198	RDTQ-031-00198	RDRY-701-00625	9
3.1209 - 3.1618	79.27 - 80.31	RDKQ-200-07927	RDKQ-100-07927	RDCQ-011-00200	RDTQ-031-00200	RDRY-701-00625	9
3.1520 - 3.1933	80.06 - 81.11	RDKQ-200-08006	RDKQ-100-08006	RDCQ-011-00202	RDTQ-031-00202	RDRY-701-00625	9
3.1831 - 3.2240	80.85 - 81.89	RDKQ-200-08085	RDKQ-100-08085	RDCQ-011-00204	RDTQ-031-00204	RDRY-701-00625	9
3.2138 - 3.2551	81.63 - 82.68	RDKQ-200-08163	RDKQ-100-08163	RDCQ-011-00206	RDTQ-031-00198	RDRY-701-00687	9
3.2461 - 3.2870	82.45 - 83.49	RDKQ-200-08245	RDKQ-100-08245	RDCQ-011-00208	RDTQ-031-00200	RDRY-701-00687	9
3.2772 - 3.3177	83.24 - 84.27	RDKQ-200-08324	RDKQ-100-08324	RDCQ-011-00210	RDTQ-031-00202	RDRY-701-00687	9
3.3079 - 3.3492	84.02 - 85.07	RDKQ-200-08402	RDKQ-100-08402	RDCQ-011-00212	RDTQ-031-00204	RDRY-701-00687	9

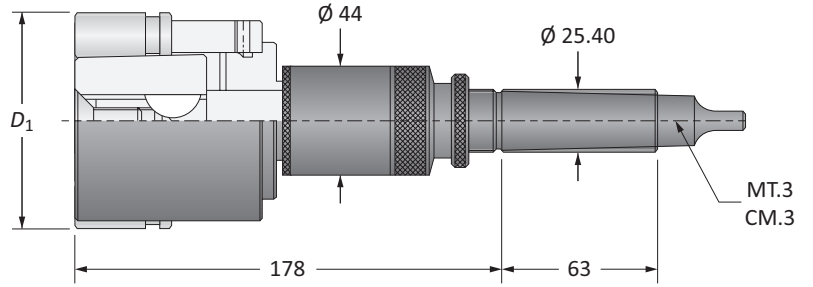
注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。





滚筒抛光工具 | 盲孔

Q系列 | 直径范围: 2.7138" - 3.3492" (68.93 mm - 85.07 mm)



盲孔

D ₁		零件号*		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体**	辊	辊数量
2.7138 - 2.7551	68.93 - 69.98	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00174	RSTQ-03x-00174	RSRY-708-00531	7
2.7461 - 2.7870	69.75 - 70.79	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00176	RSTQ-03x-00176	RSRY-708-00531	7
2.7772 - 2.8177	70.54 - 71.57	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00178	RSTQ-03x-00178	RSRY-708-00531	7
2.8079 - 2.8504	71.32 - 72.40	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00180	RSTQ-03x-00180	RSRY-708-00531	7
2.8390 - 2.8799	72.11 - 73.15	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00182	RSTQ-03x-00182	RSRY-708-00531	7
2.8713 - 2.9118	72.93 - 73.96	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00184	RSTQ-03x-00184	RSRY-708-00531	7
2.9020 - 2.9429	73.71 - 74.75	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00186	RSTQ-03x-00174	RSRY-708-00625	7
2.9331 - 2.9740	74.50 - 75.54	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00188	RSTQ-03x-00176	RSRY-708-00625	7
2.9638 - 3.0051	75.28 - 76.33	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00190	RSTQ-03x-00178	RSRY-708-00625	7
2.9961 - 3.0370	76.10 - 77.14	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00192	RSTQ-03x-00180	RSRY-708-00625	7
3.0272 - 3.0681	76.89 - 77.93	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00194	RSTQ-03x-00182	RSRY-708-00625	7
3.0579 - 3.0992	77.67 - 78.72	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00196	RSTQ-03x-00184	RSRY-708-00625	7
3.0890 - 3.1299	78.46 - 79.50	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00198	RSTQ-03x-00198	RSRY-708-00625	7
3.1209 - 3.1618	79.27 - 80.31	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00200	RSTQ-03x-00200	RSRY-708-00625	7
3.1520 - 3.1933	80.06 - 81.11	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00202	RSTQ-03x-00202	RSRY-708-00625	7
3.1831 - 3.2240	80.85 - 81.89	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00204	RSTQ-03x-00204	RSRY-708-00625	7
3.2138 - 3.2551	81.63 - 82.68	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00206	RSTQ-03x-00198	RSRY-708-00687	7
3.2461 - 3.2870	82.45 - 83.49	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00208	RSTQ-03x-00200	RSRY-708-00687	7
3.2772 - 3.3177	83.24 - 84.27	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00210	RSTQ-03x-00202	RSRY-708-00687	7
3.3079 - 3.3492	84.02 - 85.07	RSKQ-200-xxxxx	RSKQ-100-xxxxx	RSCQ-015-00212	RSTQ-03x-00204	RSRY-708-00687	7

*xxxx = 指示包含2位小数的公制待抛光尺寸 (例如直径为75.00 mm, 带MT.3柄的滚筒抛光工具: RSKQ-200-07500)。

**x = 一个在2 - 8的范围内变化的数字, 具体取决于精确的待抛光直径。有关"x"值的正确识别, 请参见第D: 6页。

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

D: 40 - 41

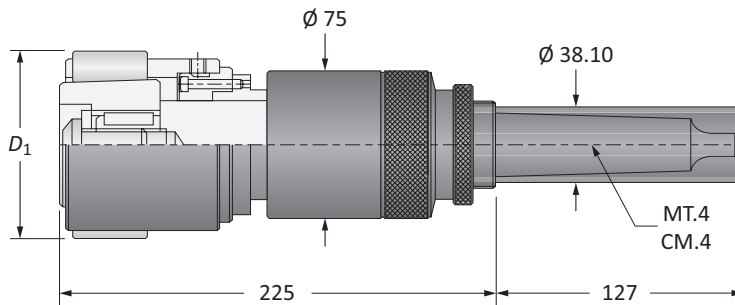
D: 39

说明请参见D: 1

Q A 钻削 B 镗孔 C 铰孔 D 抛光 E 螺纹加工 X 特殊应用

滚筒抛光工具 | 通孔

R系列 | 直径范围: 3.3390" - 4.0992" (84.81 mm - 104.12 mm)



通孔

D ₁		零件号		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊	辊数量
3.3390 - 3.3799	84.81 - 85.85	RDKR-200-08481	RDKR-100-08481	RDCR-011-00214	RDTR-073-00001	RDRY-701-00468	9
3.3713 - 3.4118	85.63 - 86.66	RDKR-200-08563	RDKR-100-08563	RDCR-011-00216	RDTR-074-00001	RDRY-701-00468	9
3.4020 - 3.4429	86.41 - 87.45	RDKR-200-08641	RDKR-100-08641	RDCR-011-00218	RDTR-071-00001	RDRY-701-00531	9
3.4331 - 3.4740	87.20 - 88.24	RDKR-200-08720	RDKR-100-08720	RDCR-011-00220	RDTR-072-00001	RDRY-701-00531	9
3.4642 - 3.5051	87.99 - 89.03	RDKR-200-08799	RDKR-100-08799	RDCR-011-00222	RDTR-073-00001	RDRY-701-00531	9
3.4957 - 3.5370	88.79 - 89.84	RDKR-200-08879	RDKR-100-08879	RDCR-011-00224	RDTR-074-00001	RDRY-701-00531	9
3.5272 - 3.5681	89.59 - 90.63	RDKR-200-08959	RDKR-100-08959	RDCR-011-00226	RDTR-075-00001	RDRY-701-00531	9
3.5579 - 3.5992	90.37 - 91.42	RDKR-200-09037	RDKR-100-09037	RDCR-011-00228	RDTR-076-00001	RDRY-701-00531	9
3.5890 - 3.6299	91.16 - 92.20	RDKR-200-09116	RDKR-100-09116	RDCR-011-00230	RDTR-071-00001	RDRY-701-00625	9
3.6209 - 3.6622	91.97 - 93.02	RDKR-200-09197	RDKR-100-09197	RDCR-011-00232	RDTR-072-00001	RDRY-701-00625	9
3.6520 - 3.6929	92.76 - 93.80	RDKR-200-09276	RDKR-100-09276	RDCR-011-00234	RDTR-073-00001	RDRY-701-00625	9
3.6831 - 3.7240	93.55 - 94.59	RDKR-200-09355	RDKR-100-09355	RDCR-011-00236	RDTR-074-00001	RDRY-701-00625	9
3.7142 - 3.7551	94.34 - 95.38	RDKR-200-09434	RDKR-100-09434	RDCR-011-00238	RDTR-075-00001	RDRY-701-00625	9
3.7461 - 3.7870	95.15 - 96.19	RDKR-200-09515	RDKR-100-09515	RDCR-011-00240	RDTR-076-00001	RDRY-701-00625	9
3.7772 - 3.8181	95.94 - 96.98	RDKR-200-09594	RDKR-100-09594	RDCR-011-00242	RDTR-077-00001	RDRY-701-00625	9
3.8079 - 3.8492	96.72 - 97.77	RDKR-200-09672	RDKR-100-09672	RDCR-011-00244	RDTR-078-00001	RDRY-701-00625	9
3.8390 - 3.8799	97.51 - 98.55	RDKR-200-09751	RDKR-100-09751	RDCR-011-00246	RDTR-075-00001	RDRY-701-00687	9
3.8709 - 3.9122	98.32 - 99.37	RDKR-200-09832	RDKR-100-09832	RDCR-011-00248	RDTR-076-00001	RDRY-701-00687	9
3.9020 - 3.9429	99.11 - 100.15	RDKR-200-09911	RDKR-100-09911	RDCR-011-00250	RDTR-077-00001	RDRY-701-00687	9
3.9331 - 3.9740	99.90 - 100.94	RDKR-200-09990	RDKR-100-09990	RDCR-011-00252	RDTR-078-00001	RDRY-701-00687	9
3.9642 - 4.0051	100.69 - 101.73	RDKR-200-10069	RDKR-100-10069	RDCR-011-00254	RDTR-079-00001	RDRY-701-00687	9
3.9961 - 4.0370	101.50 - 102.54	RDKR-200-10150	RDKR-100-10150	RDCR-011-00256	RDTR-080-00001	RDRY-701-00687	9
4.0272 - 1.0681	102.29 - 103.33	RDKR-200-10229	RDKR-100-10229	RDCR-011-00258	RDTR-081-00001	RDRY-701-00687	9
4.0579 - 4.0992	103.07 - 104.12	RDKR-200-10307	RDKR-100-10307	RDCR-011-00260	RDTR-082-00001	RDRY-701-00687	9

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

镗孔

铰孔

抛光

螺纹加工

特殊应用

D: 42 - 45

D: 40 - 41

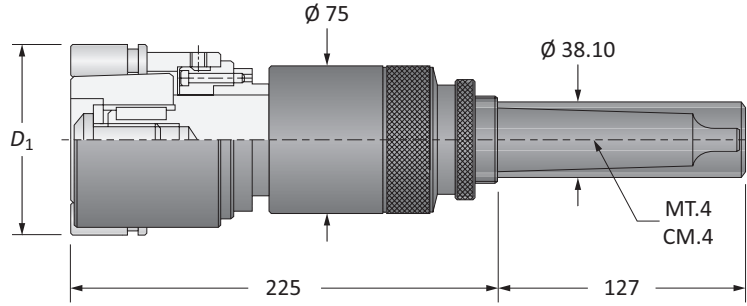
D: 38

说明请参见: 1



滚筒抛光工具 | 盲孔

R系列 | 直径范围: 3.3390" - 4.0992" (84.81 mm - 104.12 mm)



盲孔

D ₁		零件号*		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体**	辊	辊数量
3.3390 - 3.3799	84.81 - 85.85	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00214	RSTR-073-0000x	RSRY-708-00468	9
3.3713 - 3.4118	85.63 - 86.66	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00216	RSTR-074-0000x	RSRY-708-00468	9
3.4020 - 3.4429	86.41 - 87.45	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00218	RSTR-071-0000x	RSRY-708-00531	9
3.4331 - 3.4740	87.20 - 88.24	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00220	RSTR-072-0000x	RSRY-708-00531	9
3.4642 - 3.5051	87.99 - 89.03	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00222	RSTR-073-0000x	RSRY-708-00531	9
3.4957 - 3.5370	88.79 - 89.84	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00224	RSTR-074-0000x	RSRY-708-00531	9
3.5272 - 3.5681	89.59 - 90.63	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00226	RSTR-075-0000x	RSRY-708-00531	9
3.5579 - 3.5992	90.37 - 91.42	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00228	RSTR-076-0000x	RSRY-708-00531	9
3.5890 - 3.6299	91.16 - 92.20	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00230	RSTR-071-0000x	RSRY-708-00625	9
3.6209 - 3.6622	91.97 - 93.02	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00232	RSTR-072-0000x	RSRY-708-00625	9
3.6520 - 3.6929	92.76 - 93.80	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00234	RSTR-073-0000x	RSRY-708-00625	9
3.6831 - 3.7240	93.55 - 94.59	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00236	RSTR-074-0000x	RSRY-708-00625	9
3.7142 - 3.7551	94.34 - 95.38	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00238	RSTR-075-0000x	RSRY-708-00625	9
3.7461 - 3.7870	95.15 - 96.19	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00240	RSTR-076-0000x	RSRY-708-00625	9
3.7772 - 3.8181	95.94 - 96.98	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00242	RSTR-077-0000x	RSRY-708-00625	9
3.8079 - 3.8492	96.72 - 97.77	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00244	RSTR-078-0000x	RSRY-708-00625	9
3.8390 - 3.8799	97.51 - 98.55	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00246	RSTR-075-0000x	RSRY-708-00687	9
3.8709 - 3.9122	98.32 - 99.37	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00248	RSTR-076-0000x	RSRY-708-00687	9
3.9020 - 3.9429	99.11 - 100.15	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00250	RSTR-077-0000x	RSRY-708-00687	9
3.9331 - 3.9740	99.90 - 100.94	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00252	RSTR-078-0000x	RSRY-708-00687	9
3.9642 - 4.0051	100.69 - 101.73	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00254	RSTR-079-0000x	RSRY-708-00687	9
3.9961 - 4.0370	101.50 - 102.54	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00256	RSTR-080-0000x	RSRY-708-00687	9
4.0272 - 1.0681	102.29 - 103.33	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00258	RSTR-081-0000x	RSRY-708-00687	9
4.0579 - 4.0992	103.07 - 104.12	RSKR-200-xxxxx	RSKR-100-xxxxx	RSCR-015-00260	RSTR-082-0000x	RSRY-708-00687	9

*xxxxx = 指示包含2位小数的公制待抛光尺寸 (例如直径为100.00 mm, 带直柄的滚筒抛光工具: RSKR-100-10000)。

**x = 一个在2 - 8的范围内变化的数字, 具体取决于精确的待抛光直径。有关"x"值的正确识别, 请参见第D: 6页。

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

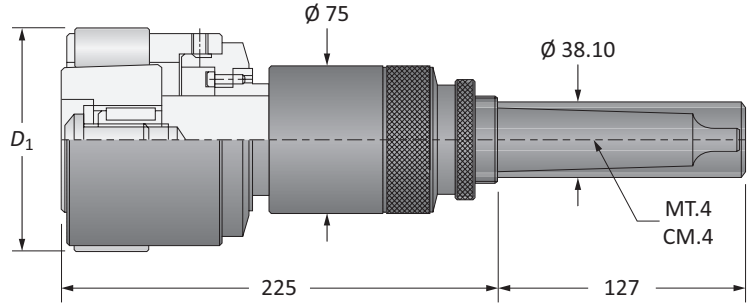
D: 40 - 41

D: 39

说明请参见D: 1

滚筒抛光工具 | 通孔

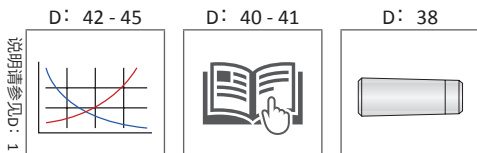
S系列 | 直径范围: 4.0890" - 5.0370" (103.86 mm - 127.94 mm)



通孔

D ₁		零件号		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊	辊数量
4.0890 - 4.1299	103.86 - 104.90	RDKS-200-10386	RDKS-100-10386	RDCS-011-00262	RDTS-083-00001	RDRY-701-00687	9
4.1209 - 4.1634	104.67 - 105.75	RDKS-200-10467	RDKS-100-10467	RDCS-011-00264	RDTS-084-00001	RDRY-701-00687	9
4.1520 - 4.1929	105.46 - 106.50	RDKS-200-10546	RDKS-100-10546	RDCS-011-00266	RDTS-085-00001	RDRY-701-00687	9
4.1831 - 4.2240	106.25 - 107.29	RDKS-200-10625	RDKS-100-10625	RDCS-011-00268	RDTS-086-00001	RDRY-701-00687	9
4.2142 - 4.2551	107.04 - 108.08	RDKS-200-10704	RDKS-100-10704	RDCS-011-00270	RDTS-087-00001	RDRY-701-00687	9
4.2461 - 4.2870	107.85 - 108.89	RDKS-200-10785	RDKS-100-10785	RDCS-011-00272	RDTS-088-00001	RDRY-701-00687	9
4.2772 - 4.3181	108.64 - 109.68	RDKS-200-10864	RDKS-100-10864	RDCS-011-00274	RDTS-089-00001	RDRY-701-00687	9
4.3079 - 4.3492	109.42 - 110.47	RDKS-200-10942	RDKS-100-10942	RDCS-011-00276	RDTS-090-00001	RDRY-701-00687	9
4.3390 - 4.3799	110.21 - 111.25	RDKS-200-11021	RDKS-100-11021	RDCS-011-00278	RDTS-083-00001	RDRY-701-00812	9
4.3709 - 4.4122	111.02 - 112.07	RDKS-200-11102	RDKS-100-11102	RDCS-011-00280	RDTS-084-00001	RDRY-701-00812	9
4.4020 - 4.4429	111.81 - 112.85	RDKS-200-11181	RDKS-100-11181	RDCS-011-00282	RDTS-085-00001	RDRY-701-00812	9
4.4331 - 4.4740	112.60 - 113.64	RDKS-200-11260	RDKS-100-11260	RDCS-011-00284	RDTS-086-00001	RDRY-701-00812	9
4.4622 - 4.5051	113.34 - 114.43	RDKS-200-11334	RDKS-100-11334	RDCS-011-00286	RDTS-087-00001	RDRY-701-00812	9
4.4961 - 4.5370	114.20 - 115.24	RDKS-200-11420	RDKS-100-11420	RDCS-011-00288	RDTS-088-00001	RDRY-701-00812	9
4.5272 - 4.5681	114.99 - 116.03	RDKS-200-11499	RDKS-100-11499	RDCS-011-00290	RDTS-089-00001	RDRY-701-00812	9
4.5579 - 4.5992	115.77 - 116.82	RDKS-200-11577	RDKS-100-11577	RDCS-011-00292	RDTS-090-00001	RDRY-701-00812	9
4.5890 - 4.6299	116.56 - 117.60	RDKS-200-11656	RDKS-100-11656	RDCS-011-00294	RDTS-091-00001	RDRY-701-00812	9
4.6209 - 4.6622	117.37 - 118.42	RDKS-200-11737	RDKS-100-11737	RDCS-011-00296	RDTS-092-00001	RDRY-701-00812	9
4.6520 - 4.6929	118.16 - 119.20	RDKS-200-11816	RDKS-100-11816	RDCS-011-00298	RDTS-093-00001	RDRY-701-00812	9
4.6831 - 4.7240	118.95 - 119.99	RDKS-200-11895	RDKS-100-11895	RDCS-011-00300	RDTS-094-00001	RDRY-701-00812	9
4.7142 - 4.7551	119.74 - 120.78	RDKS-200-11974	RDKS-100-11974	RDCS-011-00302	RDTS-095-00001	RDRY-701-00812	9
4.7461 - 4.7870	120.55 - 121.59	RDKS-200-12055	RDKS-100-12055	RDCS-011-00304	RDTS-096-00001	RDRY-701-00812	9
4.7772 - 4.8181	121.34 - 122.38	RDKS-200-12134	RDKS-100-12134	RDCS-011-00306	RDTS-097-00001	RDRY-701-00812	9
4.8079 - 4.8492	122.12 - 123.17	RDKS-200-12212	RDKS-100-12212	RDCS-011-00308	RDTS-098-00001	RDRY-701-00812	9
4.8390 - 4.8799	122.91 - 123.95	RDKS-200-12291	RDKS-100-12291	RDCS-011-00310	RDTS-099-00001	RDRY-701-00812	9
4.8709 - 4.9122	123.72 - 124.77	RDKS-200-12372	RDKS-100-12372	RDCS-011-00312	RDTS-100-00001	RDRY-701-00812	9
4.9020 - 4.9429	124.51 - 125.55	RDKS-200-12451	RDKS-100-12451	RDCS-011-01245	RDTS-031-01245	RDRY-701-00812	9
4.9331 - 4.9740	125.30 - 126.34	RDKS-200-12530	RDKS-100-12530	RDCS-011-01255	RDTS-031-01255	RDRY-701-00812	9
4.9642 - 5.0051	126.09 - 127.13	RDKS-200-12609	RDKS-100-12609	RDCS-011-01265	RDTS-031-01265	RDRY-701-00812	9
4.9961 - 5.0370	126.90 - 127.94	RDKS-200-12690	RDKS-100-12690	RDCS-011-01275	RDTS-031-01275	RDRY-701-00812	9

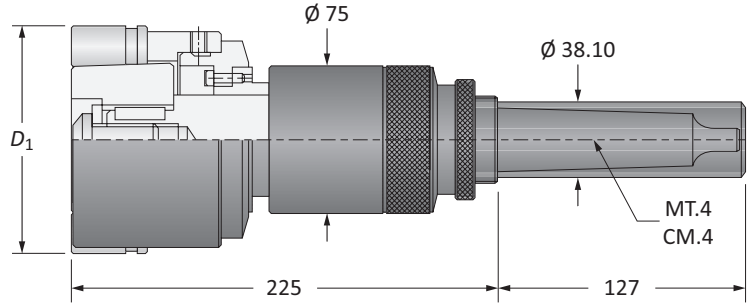
注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。





滚筒抛光工具 | 盲孔

s系列 | 直径范围: 4.0890" - 5.0370" (103.86 mm - 127.94 mm)



盲孔

D ₁		零件号*		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体**	辊	辊数量
4.0890 - 4.1299	103.86 - 104.90	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00262	RSTS-083-0000x	RSRY-708-00687	9
4.1209 - 4.1634	104.67 - 105.75	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00264	RSTS-084-0000x	RSRY-708-00687	9
4.1520 - 4.1929	105.46 - 106.50	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00266	RSTS-085-0000x	RSRY-708-00687	9
4.1831 - 4.2240	106.25 - 107.29	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00268	RSTS-086-0000x	RSRY-708-00687	9
4.2142 - 4.2551	107.04 - 108.08	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00270	RSTS-087-0000x	RSRY-708-00687	9
4.2461 - 4.2870	107.85 - 108.89	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00272	RSTS-088-0000x	RSRY-708-00687	9
4.2772 - 4.3181	108.64 - 109.68	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00274	RSTS-089-0000x	RSRY-708-00687	9
4.3079 - 4.3492	109.42 - 110.47	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00276	RSTS-090-0000x	RSRY-708-00687	9
4.3390 - 4.3799	110.21 - 111.25	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00278	RSTS-083-0000x	RSRY-708-00812	9
4.3709 - 4.4122	111.02 - 112.07	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00280	RSTS-084-0000x	RSRY-708-00812	9
4.4020 - 4.4429	111.81 - 112.85	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00282	RSTS-085-0000x	RSRY-708-00812	9
4.4331 - 4.4740	112.60 - 113.64	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00284	RSTS-086-0000x	RSRY-708-00812	9
4.4622 - 4.5051	113.34 - 114.43	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00286	RSTS-087-0000x	RSRY-708-00812	9
4.4961 - 4.5370	114.20 - 115.24	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00288	RSTS-088-0000x	RSRY-708-00812	9
4.5272 - 4.5681	114.99 - 116.03	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00290	RSTS-089-0000x	RSRY-708-00812	9
4.5579 - 4.5992	115.77 - 116.82	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00292	RSTS-090-0000x	RSRY-708-00812	9
4.5890 - 4.6299	116.56 - 117.60	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00294	RSTS-091-0000x	RSRY-708-00812	9
4.6209 - 4.6622	117.37 - 118.42	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00296	RSTS-092-0000x	RSRY-708-00812	9
4.6520 - 4.6929	118.16 - 119.20	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00298	RSTS-093-0000x	RSRY-708-00812	9
4.6831 - 4.7240	118.95 - 119.99	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00300	RSTS-094-0000x	RSRY-708-00812	9
4.7142 - 4.7551	119.74 - 120.78	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00302	RSTS-095-0000x	RSRY-708-00812	9
4.7461 - 4.7870	120.55 - 121.59	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00304	RSTS-096-0000x	RSRY-708-00812	9
4.7772 - 4.8181	121.34 - 122.38	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00306	RSTS-097-0000x	RSRY-708-00812	9
4.8079 - 4.8492	122.12 - 123.17	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00308	RSTS-098-0000x	RSRY-708-00812	9
4.8390 - 4.8799	122.91 - 123.95	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00310	RSTS-099-0000x	RSRY-708-00812	9
4.8709 - 4.9122	123.72 - 124.77	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-00312	RSTS-100-0000x	RSRY-708-00812	9
4.9020 - 4.9429	124.51 - 125.55	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-01245	RSTS-03x-01245	RSRY-708-00812	9
4.9331 - 4.9740	125.30 - 126.34	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-01255	RSTS-03x-01255	RSRY-708-00812	9
4.9642 - 5.0051	126.09 - 127.13	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-01265	RSTS-03x-01265	RSRY-708-00812	9
4.9961 - 5.0370	126.90 - 127.94	RSKS-200-xxxxx	RSKS-100-xxxxx	RSCS-015-01275	RSTS-03x-01275	RSRY-708-00812	9

*xxxxx = 指示包含2位小数的公制待抛光尺寸 (例如直径为120.05 mm, 带MT.4柄的滚筒抛光工具: RSKS-200-12005)。

**x = 一个在2 - 8的范围内变化的数字, 具体取决于精确的待抛光直径。有关"x"值的正确识别, 请参见第D: 6页。

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

D: 40 - 41

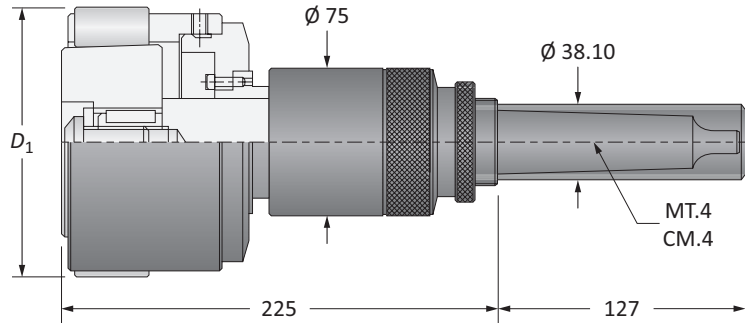
D: 39

说明请参见D: 1

滚筒抛光工具 | 通孔

T系列 | 直径范围: 5.0354" - 5.9016" (127.90 mm - 149.90 mm)

钻削



B

镗孔

通孔

D_1		零件号		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊	辊数量
5.0354 - 5.0748	127.90 - 128.90	RDKT-200-12790	RDKT-100-12790	RDCT-011-01280	RDTT-031-01280	RDRY-701-00812	11
5.0748 - 5.1142	128.90 - 129.90	RDKT-200-12890	RDKT-100-12890	RDCT-011-01290	RDTT-031-01290	RDRY-701-00812	11
5.1142 - 5.1535	129.90 - 130.90	RDKT-200-12990	RDKT-100-12990	RDCT-011-01300	RDTT-031-01300	RDRY-701-00812	11
5.1535 - 5.1929	130.90 - 131.90	RDKT-200-13090	RDKT-100-13090	RDCT-011-01310	RDTT-031-01310	RDRY-701-00812	11
5.1929 - 5.2323	131.90 - 132.90	RDKT-200-13190	RDKT-100-13190	RDCT-011-01320	RDTT-031-01320	RDRY-701-00812	11
5.2323 - 5.2717	132.90 - 133.90	RDKT-200-13290	RDKT-100-13290	RDCT-011-01330	RDTT-031-01330	RDRY-701-00812	11
5.2717 - 5.3110	133.90 - 134.90	RDKT-200-13390	RDKT-100-13390	RDCT-011-01340	RDTT-031-01340	RDRY-701-00812	11
5.3110 - 5.3504	134.90 - 135.90	RDKT-200-13490	RDKT-100-13490	RDCT-011-01350	RDTT-031-01350	RDRY-701-00812	11
5.3504 - 5.3898	135.90 - 136.90	RDKT-200-13590	RDKT-100-13590	RDCT-011-01360	RDTT-031-01360	RDRY-701-00812	11
5.3898 - 5.4291	136.90 - 137.90	RDKT-200-13690	RDKT-100-13690	RDCT-011-01370	RDTT-031-01370	RDRY-701-00812	11
5.4291 - 5.4685	137.90 - 138.90	RDKT-200-13790	RDKT-100-13790	RDCT-011-01380	RDTT-031-01380	RDRY-701-00812	11
5.4685 - 5.5079	138.90 - 139.90	RDKT-200-13890	RDKT-100-13890	RDCT-011-01390	RDTT-031-01390	RDRY-701-00812	11
5.5079 - 5.5472	139.90 - 140.90	RDKT-200-13990	RDKT-100-13990	RDCT-011-01400	RDTT-031-01400	RDRY-701-00812	11
5.5472 - 5.5866	140.90 - 141.90	RDKT-200-14090	RDKT-100-14090	RDCT-011-01410	RDTT-031-01410	RDRY-701-00812	11
5.5866 - 5.6260	141.60 - 142.90	RDKT-200-14190	RDKT-100-14190	RDCT-011-01420	RDTT-031-01420	RDRY-701-00812	11
5.6260 - 5.6654	142.90 - 143.90	RDKT-200-14290	RDKT-100-14290	RDCT-011-01430	RDTT-031-01430	RDRY-701-00812	11
5.6654 - 5.7047	143.90 - 144.90	RDKT-200-14390	RDKT-100-14390	RDCT-011-01440	RDTT-031-01440	RDRY-701-00812	11
5.7047 - 5.7441	144.90 - 145.90	RDKT-200-14490	RDKT-100-14490	RDCT-011-01450	RDTT-031-01450	RDRY-701-00812	11
5.7441 - 5.7835	145.90 - 146.90	RDKT-200-14590	RDKT-100-14590	RDCT-011-01460	RDTT-031-01460	RDRY-701-00812	11
5.7835 - 5.8228	146.90 - 147.90	RDKT-200-14690	RDKT-100-14690	RDCT-011-01470	RDTT-031-01470	RDRY-701-00812	11
5.8228 - 5.8622	147.90 - 148.90	RDKT-200-14790	RDKT-100-14790	RDCT-011-01480	RDTT-031-01480	RDRY-701-00812	11
5.8622 - 5.9016	148.90 - 149.90	RDKT-200-14890	RDKT-100-14890	RDCT-011-01490	RDTT-031-01490	RDRY-701-00812	11

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

D: 42 - 45

D: 40 - 41

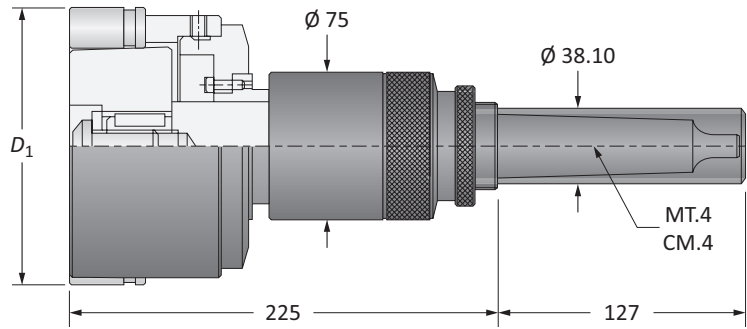
D: 38

说明请参见: 1



滚筒抛光工具 | 盲孔

T系列 | 直径范围: 5.0354" - 5.9016" (127.90 mm - 149.90 mm)



盲孔

D ₁		零件号*		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体**	辊	辊数量
5.0354 - 5.0748	127.90 - 128.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01280	RSTT-0xx-01280	RSRY-708-00812	11
5.0748 - 5.1142	128.90 - 129.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01290	RSTT-0xx-01290	RSRY-708-00812	11
5.1142 - 5.1535	129.90 - 130.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01300	RSTT-0xx-01300	RSRY-708-00812	11
5.1535 - 5.1929	130.90 - 131.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01310	RSTT-0xx-01310	RSRY-708-00812	11
5.1929 - 5.2323	131.90 - 132.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01320	RSTT-0xx-01320	RSRY-708-00812	11
5.2323 - 5.2717	132.90 - 133.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01330	RSTT-0xx-01330	RSRY-708-00812	11
5.2717 - 5.3110	133.90 - 134.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01340	RSTT-0xx-01340	RSRY-708-00812	11
5.3110 - 5.3504	134.90 - 135.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01350	RSTT-0xx-01350	RSRY-708-00812	11
5.3504 - 5.3898	135.90 - 136.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01360	RSTT-0xx-01360	RSRY-708-00812	11
5.3898 - 5.4291	136.90 - 137.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01370	RSTT-0xx-01370	RSRY-708-00812	11
5.4291 - 5.4685	137.90 - 138.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01380	RSTT-0xx-01380	RSRY-708-00812	11
5.4685 - 5.5079	138.90 - 139.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01390	RSTT-0xx-01390	RSRY-708-00812	11
5.5079 - 5.5472	139.90 - 140.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01400	RSTT-0xx-01400	RSRY-708-00812	11
5.5472 - 5.5866	140.90 - 141.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01410	RSTT-0xx-01410	RSRY-708-00812	11
5.5866 - 5.6260	141.60 - 142.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01420	RSTT-0xx-01420	RSRY-708-00812	11
5.6260 - 5.6654	142.90 - 143.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01430	RSTT-0xx-01430	RSRY-708-00812	11
5.6654 - 5.7047	143.90 - 144.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01440	RSTT-0xx-01440	RSRY-708-00812	11
5.7047 - 5.7441	144.90 - 145.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01450	RSTT-0xx-01450	RSRY-708-00812	11
5.7441 - 5.7835	145.90 - 146.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01460	RSTT-0xx-01460	RSRY-708-00812	11
5.7835 - 5.8228	146.90 - 147.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01470	RSTT-0xx-01470	RSRY-708-00812	11
5.8228 - 5.8622	147.90 - 148.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01480	RSTT-0xx-01480	RSRY-708-00812	11
5.8622 - 5.9016	148.90 - 149.90	RSKT-200-xxxxx	RSKT-100-xxxxx	RSCT-015-01490	RSTT-0xx-01490	RSRY-708-00812	11

*xxxxx = 指示包含2位小数的公制待抛光尺寸 (例如直径为140.00 mm, 带直柄的滚筒抛光工具: RSKT-100-14000)。

**x = 一个在2-8的范围内变化的数字, 具体取决于精确的待抛光直径。有关"x"值的正确识别, 请参见第D: 6页。

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

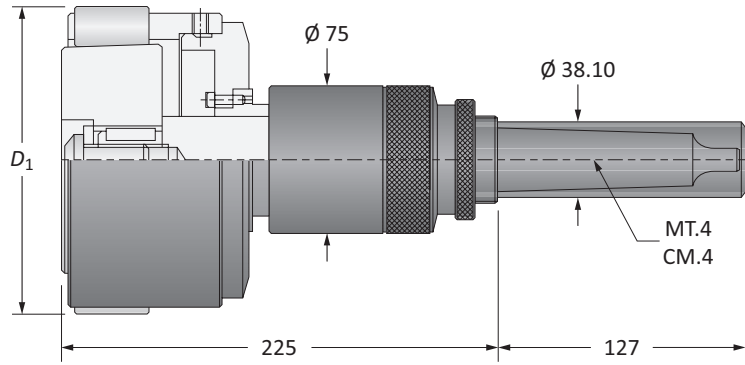
D: 40 - 41

D: 39

说明请参见: 1

滚筒抛光工具 | 通孔

U系列 | 直径范围: 5.9016" - 6.5315" (149.90 mm - 165.90 mm)



通孔

D ₁		零件号		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体	辊	辊数量
5.9016 - 5.9409	149.90 - 150.90	RDKU-200-14990	RDKU-100-14990	RDCU-011-01500	RDTU-031-01500	RDRY-701-00812	13
5.9409 - 5.9803	150.90 - 151.90	RDKU-200-15090	RDKU-100-15090	RDCU-011-01510	RDTU-031-01510	RDRY-701-00812	13
5.9803 - 6.0197	151.90 - 152.90	RDKU-200-15190	RDKU-100-15190	RDCU-011-01520	RDTU-031-01520	RDRY-701-00812	13
6.0197 - 6.0591	152.90 - 153.90	RDKU-200-15290	RDKU-100-15290	RDCU-011-01530	RDTU-031-01530	RDRY-701-00812	13
6.0591 - 6.0984	153.90 - 154.90	RDKU-200-15390	RDKU-100-15390	RDCU-011-01540	RDTU-031-01540	RDRY-701-00812	13
6.0984 - 6.1378	154.90 - 155.90	RDKU-200-15490	RDKU-100-15490	RDCU-011-01550	RDTU-031-01550	RDRY-701-00812	13
6.1378 - 6.1772	155.90 - 156.90	RDKU-200-15590	RDKU-100-15590	RDCU-011-01560	RDTU-031-01560	RDRY-701-00812	13
6.1772 - 6.2165	156.90 - 157.90	RDKU-200-15690	RDKU-100-15690	RDCU-011-01570	RDTU-031-01570	RDRY-701-00812	13
6.2165 - 6.2559	157.90 - 158.90	RDKU-200-15790	RDKU-100-15790	RDCU-011-01580	RDTU-031-01580	RDRY-701-00812	13
6.2559 - 6.2953	158.90 - 159.90	RDKU-200-15890	RDKU-100-15890	RDCU-011-01590	RDTU-031-01590	RDRY-701-00812	13
6.2953 - 6.3346	159.90 - 160.90	RDKU-200-15990	RDKU-100-15990	RDCU-011-01600	RDTU-031-01600	RDRY-701-00812	13
6.3346 - 6.3740	160.90 - 161.90	RDKU-200-16090	RDKU-100-16090	RDCU-011-01610	RDTU-031-01610	RDRY-701-00812	13
6.3740 - 6.4134	161.90 - 162.90	RDKU-200-16190	RDKU-100-16190	RDCU-011-01620	RDTU-031-01620	RDRY-701-00812	13
6.4134 - 6.4528	162.90 - 163.90	RDKU-200-16290	RDKU-100-16290	RDCU-011-01630	RDTU-031-01630	RDRY-701-00812	13
6.4528 - 6.4921	163.90 - 164.90	RDKU-200-16390	RDKU-100-16390	RDCU-011-01640	RDTU-031-01640	RDRY-701-00812	13
6.4921 - 6.5315	164.90 - 165.90	RDKU-200-16490	RDKU-100-16490	RDCU-011-01650	RDTU-031-01650	RDRY-701-00812	13

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

说明请参见: 1

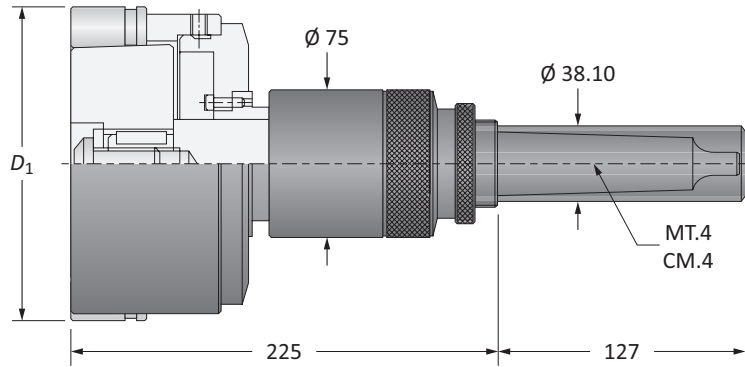
D: 40 - 41

D: 38



滚筒抛光工具 | 盲孔

U系列 | 直径范围: 5.9016" - 6.5315" (149.90 mm - 165.90 mm)



盲孔

D ₁		零件号*		备件			
英制 (in)	公制 (mm)	包含莫氏锥柄的总成	包含直柄的总成	锁紧器	锥体**	辊	辊数量
5.9016 - 5.9409	149.90 - 150.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01500	RSTU-0xx-01500	RSRY-708-00812	13
5.9409 - 5.9803	150.90 - 151.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01510	RSTU-0xx-01510	RSRY-708-00812	13
5.9803 - 6.0197	151.90 - 152.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01520	RSTU-0xx-01520	RSRY-708-00812	13
6.0197 - 6.0591	152.90 - 153.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01530	RSTU-0xx-01530	RSRY-708-00812	13
6.0591 - 6.0984	153.90 - 154.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01540	RSTU-0xx-01540	RSRY-708-00812	13
6.0984 - 6.1378	154.90 - 155.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01550	RSTU-0xx-01550	RSRY-708-00812	13
6.1378 - 6.1772	155.90 - 156.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01560	RSTU-0xx-01560	RSRY-708-00812	13
6.1772 - 6.2165	156.90 - 157.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01570	RSTU-0xx-01570	RSRY-708-00812	13
6.2165 - 6.2559	157.90 - 158.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01580	RSTU-0xx-01580	RSRY-708-00812	13
6.2559 - 6.2953	158.90 - 159.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01590	RSTU-0xx-01590	RSRY-708-00812	13
6.2953 - 6.3346	159.90 - 160.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01600	RSTU-0xx-01600	RSRY-708-00812	13
6.3346 - 6.3740	160.90 - 161.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01610	RSTU-0xx-01610	RSRY-708-00812	13
6.3740 - 6.4134	161.90 - 162.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01620	RSTU-0xx-01620	RSRY-708-00812	13
6.4134 - 6.4528	162.90 - 163.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01630	RSTU-0xx-01630	RSRY-708-00812	13
6.4528 - 6.4921	163.90 - 164.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01640	RSTU-0xx-01640	RSRY-708-00812	13
6.4921 - 6.5315	164.90 - 165.90	RSKU-200-xxxxx	RSKU-100-xxxxx	RSCU-015-01650	RSTU-0xx-01650	RSRY-708-00812	13

*xxxxx = 指示包含2位小数的公制待抛光尺寸 (例如直径为160.00 mm, 带MT.4柄的滚筒抛光工具: RSKU-200-16000)。

**x = 一个在2-8的范围内变化的数字, 具体取决于精确的待抛光直径。有关"x"值的正确识别, 请参见第D: 6页。

注释: 每种滚筒抛光工具都装配有锁紧器、锥体和辊。

D: 42 - 45

D: 40 - 41

D: 39

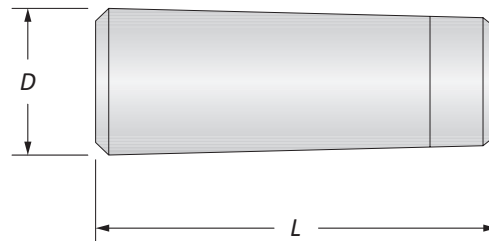
说明请参见D: 1

辊

通孔

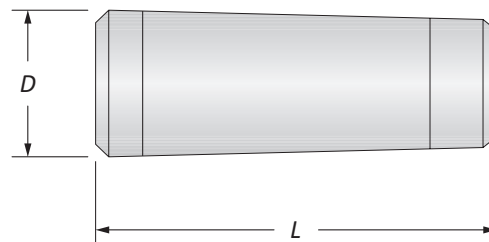
辊704和707

零件号	英制 (in)		公制 (mm)	
	D	L	D	L
RDRY-704-00047	0.0465	0.2500	1.18	6.35
RDRY-704-00062	0.0618	0.2500	1.57	6.35
RDRY-704-00070	0.0697	0.3126	1.77	7.94
RDRY-704-00078	0.0776	0.3752	1.97	9.53
RDRY-704-00086	0.0854	0.3752	2.17	9.53
RDRY-704-00093	0.0929	0.3752	2.36	9.53
RDRY-704-00109	0.1083	0.5000	2.75	12.70
RDRY-704-00125	0.1244	0.5000	3.16	12.70
RDRY-704-00148	0.1472	0.5000	3.74	12.70
RDRY-704-00156	0.1555	0.5000	3.95	12.70
RDRY-704-00172	0.1709	0.6252	4.34	15.88
RDRY-704-00187	0.1858	0.8772	4.72	22.28
RDRY-707-00187	0.1870	0.5000	4.75	12.70
RDRY-704-00218	0.2173	0.5000	5.52	12.70
RDRY-707-00218	0.2173	1.0000	5.52	25.40
RDRY-704-00265	0.2638	1.1252	6.70	28.58
RDRY-704-00312	0.3110	1.5000	7.90	38.10
RDRY-707-00312	0.3118	1.1252	7.92	28.58
RDRY-704-00406	0.4047	1.5000	10.28	38.10
RDRY-704-00468	0.4669	1.5000	11.86	38.10
RDRY-704-00531	0.5299	1.5000	13.46	38.10
RDRY-704-00625	0.6240	1.5000	15.85	38.10
RDRY-704-00687	0.6858	1.5000	17.42	38.10
RDRY-704-00812	0.8110	1.5000	20.60	38.10



辊701

零件号	英制 (in)		公制 (mm)	
	D	L	D	L
RDRY-701-00187	0.1831	0.8772	4.65	22.28
RDRY-701-00218	0.2138	1.0000	5.43	25.40
RDRY-701-00265	0.2610	1.1252	6.63	28.58
RDRY-701-00312	0.3039	1.5000	7.72	38.10
RDRY-701-00406	0.3980	1.5000	10.11	38.10
RDRY-701-00468	0.4598	1.5000	11.68	38.10
RDRY-701-00531	0.5228	1.5000	13.28	38.10
RDRY-701-00625	0.6169	1.5000	15.67	38.10
RDRY-701-00687	0.6799	1.5000	17.27	38.10
RDRY-701-00812	0.8039	1.5000	20.42	38.10



A

钻孔

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

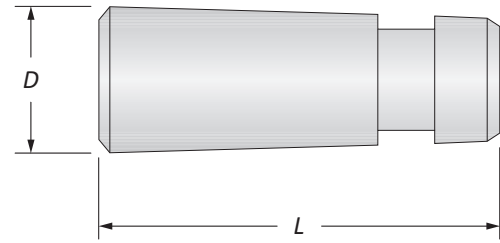
X

特殊应用

辊
盲孔

辊708

零件号	英制 (in)		公制 (mm)	
	<i>D</i>	<i>L</i>	<i>D</i>	<i>L</i>
RSRY-708-00086	0.0854	0.3752	2.17	9.53
RSRY-708-00125	0.1244	0.5000	3.16	12.70
RSRY-708-00156	0.1555	0.5000	3.95	12.70
RSRY-708-00172	0.1709	0.6252	4.35	15.88
RSRY-708-00187	0.1858	0.8772	4.72	22.28
RSRY-708-00218	0.2173	0.5000	5.52	25.40
RSRY-708-00265	0.2638	1.1252	6.70	28.58
RSRY-708-00312	0.3110	1.5000	7.90	38.10
RSRY-708-00406	0.4047	1.5000	10.29	38.10
RSRY-708-00468	0.4669	1.5000	11.86	38.10
RSRY-708-00531	0.5299	1.5000	13.46	38.10
RSRY-708-00625	0.6240	1.5000	15.85	38.10
RSRY-708-00687	0.6858	1.5000	17.42	38.10
RSRY-708-00812	0.8110	1.5000	20.60	38.10



A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

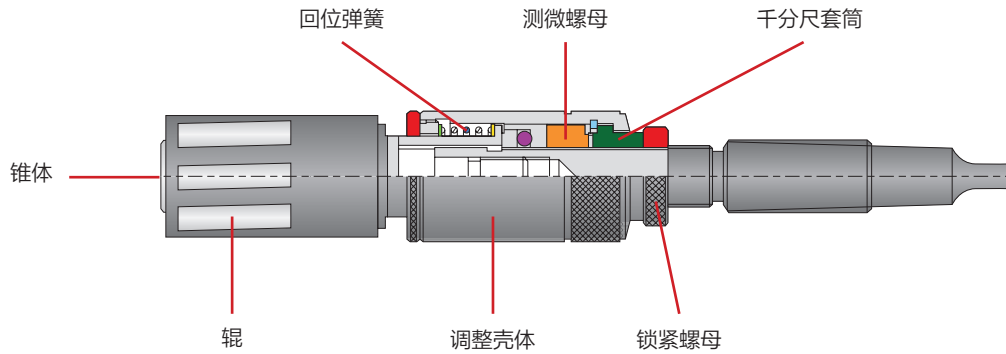
E

螺纹加工

X

特殊应用

直径调节



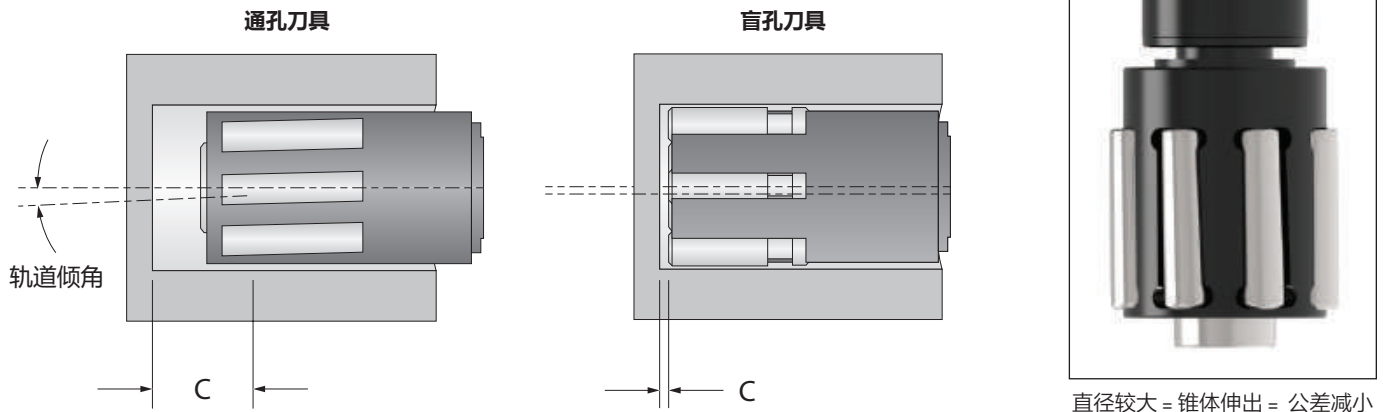
调整

滚筒抛光工具包括手柄、刀体以及由固定笼均匀隔开的圆锥滚子行星系统。

1. 拧开锁定螺母。
2. 将外壳拉向锁定螺母并旋转，以增大或减小直径。
3. 拧紧锁定螺母。

重要说明：随着直径的增大，锥体向前移动，将辊推出。因此，锥体将从固定笼端伸出，这样会减小盲孔公差 (参见图1和2)。

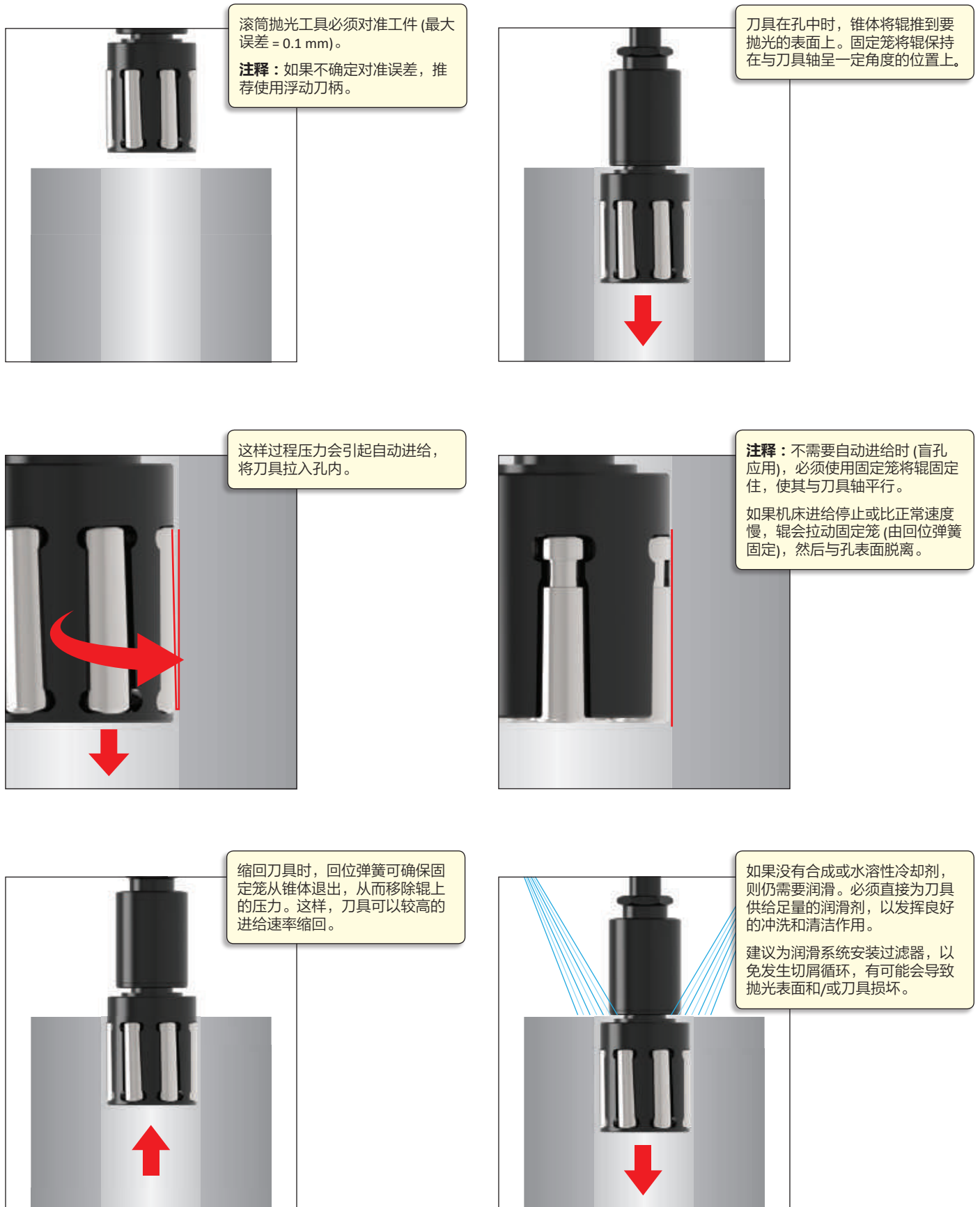
关于公差值，请参见下表。



调整范围		公差 (C)		
		通孔		盲孔
英制 (in)	公制 (mm)	辊701	辊704 / 707	辊708
0.1850 - 0.2315	4.70 - 5.88	-	2.40	-
0.2319 - 0.3728	5.89 - 9.47	-	2.40	0.60
0.3732 - 0.6236	9.48 - 15.84	-	2.40	0.60
0.6240 - 1.1236	15.85 - 28.54	5.40	3.20	1.00
1.1240 - 1.8385	28.55 - 46.70	9.50	3.20	1.00
1.8390 - 3.3386	46.71 - 84.80	9.50	4.00	1.00
3.3390 - 6.5315	84.81 - 165.90	10.30	4.70	1.00

工作原理

滚筒抛光工具



A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

滚筒抛光

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (SFM)	推荐进给 (IPR) (按抛光工具直径)			
			0.1850 - 0.4724	0.4725 - 0.9843	0.9844 - 1.9685	1.9686 - 6.5315
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 - 180	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	180 - 250	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	85 - 180	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	180 - 275	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	125 - 180	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	180 - 325	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	125 - 180	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	180 - 375	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	240 - 450	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	125 - 180	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金	140 - 310	50 - 150	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	140 - 310	50 - 150	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
M 400系列不锈钢 416、420等 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 350	75 - 200	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	135 - 275	75 - 200	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
K 灰口铸铁、球墨铸铁、 球墨铸铁 (珠光体) 球墨铸铁 (铁素体)	< 200	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	> 200	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	260 - 320	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
N 铜和合金 黄铜 青铜 青铜磷 铝和合金	< 500	150 - 350	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	< 180	150 - 350	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	< 150	150 - 350	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	< 150	150 - 350	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121

最高转速

系列	最高转速
H	2000
I	1500
K	1200
L	1000
F	1000
M	900
N	900
O	700
P	600
Q	500
R	300
S	300
T	250
U	200

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

机械加工余量 | 英制 (in)

滚筒抛光

ISO 材料	硬度 (BHN)	推荐余量 (in) (按抛光工具直径)*			
		0.1850 - 0.4724	0.4725 - 0.9843	0.9844 - 1.9685	1.9686 - 6.5315
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 - 180	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	180 - 250	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	85 - 180	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	180 - 275	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	125 - 180	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	180 - 325	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
	125 - 180	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	180 - 375	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
	240 - 450	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
	125 - 180	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
180 - 350	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014	
150 - 200	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020	
200 - 250	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金	140 - 310	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
	140 - 310	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
M 400系列不锈钢 416、420等 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 350	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	135 - 275	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
K 灰口铸铁、球墨铸铁、 球墨铸铁 (珠光体) 球墨铸铁 (铁素体)	< 200	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
	> 200	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
	260 - 320	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
N 铜和合金 黄铜 青铜 青铜磷 铝和合金	< 500	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	< 180	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	< 150	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	< 150	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020

*该余量值为直径余量。

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

滚筒抛光

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (M/min)	推荐进给 (mm/rev) (按抛光工具直径)				
			4.70 - 12.00	12.01 - 25.00	25.01 - 50.00	50.01 - 165.90	
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 180	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07	
	180 - 250	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07	
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 180	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
		180 - 275	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 180	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
		180 - 325	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	合金钢 4140、5140、8640等	125 - 180	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
		180 - 375	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	高强度合金 4340、4330V、300M等	240 - 450	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	结构钢 A36、A285、A516等	125 - 180	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
180 - 350		22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 200	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07	
	200 - 250	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	15 - 45	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07	
	钛合金	140 - 310	15 - 45	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
M 400系列不锈钢 416、420等	135 - 350	22 - 60	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07	
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 275	22 - 60	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
K 灰口铸铁、球墨铸铁、 球墨铸铁 (珠光体) 球墨铸铁 (铁素体)	< 200	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07	
	> 200	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07	
	260 - 320	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07	
N 铜和合金 黄铜 青铜 青铜磷 铝和合金	< 500	45 - 105	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07	
	< 180	45 - 105	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07	
	< 150	45 - 105	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07	
	< 150	45 - 105	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07	

最高转速

系列	最高转速
H	2000
I	1500
K	1200
L	1000
F	1000
M	900
N	900
O	700
P	600
Q	500
R	300
S	300
T	250
U	200

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

机械加工余量 | 公制 (mm)

滚筒抛光

ISO 材料	硬度 (BHN)	推荐余量 (mm) (按抛光工具直径)*				
		4.70 - 12.00	12.01 - 25.00	25.01 - 50.00	50.01 - 165.90	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 180	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	180 - 250	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	85 - 180	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	合金钢 4140、5140、8640等	180 - 275	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	高强度合金 4340、4330V、300M等	125 - 180	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	结构钢 A36、A285、A516等	180 - 325	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
	工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	125 - 180	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
		180 - 350	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
		150 - 200	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
		200 - 250	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
	S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025
钛合金		140 - 310	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
M	400系列不锈钢 416、420等	135 - 350	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 275	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
K	灰口铸铁、球墨铸铁、 球墨铸铁 (珠光体)	< 200	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
	球墨铸铁 (铁素体)	> 200	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
	球墨铸铁 (铁素体)	260 - 320	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
N	铜和合金 黄铜	< 500	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	青铜 青铜磷	< 180	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	铝和合金	< 150	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051

*该余量值为直径余量。

SECTION

E

Threading

螺纹加工解决方案

整体硬质合金和可转位螺纹铣刀 | AccuThread™ 856 | ThreadMills USA



各种螺纹，随时提供

美国联合机械工程公司的螺纹铣刀产品线已经发展成为一系列全面的高精度刀具，以卓越的刀具寿命和螺纹精度带来不同凡响的生产率。螺纹铣刀系列包含具有各种螺纹牙型的整体硬质合金刀具和可转位可更换刀片刀具。

我们的螺纹铣刀产品线专门为客户提供广泛的选择。这是通过我们在产品阵容中提供两个螺纹铣刀系列实现的：低成本的通用生产型ThreadMills USA系列，以及高性能、高生产率的AccuThread™系列。

在线程序全天候提供支持	整体硬质合金和可转位刀片样式	广泛的螺纹牙型选择
-------------	----------------	-----------

适用行业



航空航天



农业



汽车



枪械



一般加工



医药



油气



可再生能源



刀具和模具

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。

本目录中也使用了安全信号词，安全信息在这些信号词后面。

警告

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

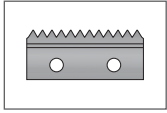
注意 表示不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具或机床损坏，但不会造成人身伤害。

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。

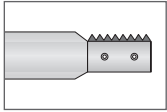
参考图标

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。



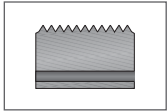
螺栓式刀片

指的是可用的螺栓式螺纹铣刀刀片选项



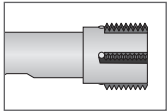
螺栓式刀片刀柄

指的是可用于螺栓式刀片的刀柄选项



插销式刀片

指的是可用的插销式螺纹铣刀刀片选项。



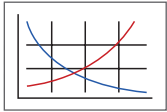
插销式刀片刀柄

指的是可用于插销式刀片的刀柄选项



设置/装配信息

相应零件的详细说明和信息



推荐的切削参数

实现最佳安全螺纹加工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

引言

螺纹铣刀概述和在线工具	2 - 3
-------------	-------

整体硬质合金螺纹铣刀

产品概述	4
油封孔和螺纹精加工套件	5
产品命名法	6 - 7
BSW螺纹牙型	8 - 9
BSPT螺纹牙型	10
BSPB螺纹牙型	11
NPT螺纹牙型	12 - 13
NPTF螺纹牙型	14 - 15
NPS螺纹牙型	16
NPSF螺纹牙型	17
UN螺纹牙型	18 - 25
ISO螺纹牙型	26 - 29
UN螺纹牙型 (AccuThread T3)	30 - 31
ISO螺纹牙型 (AccuThread T3)	32 - 33

可转位螺纹铣刀

产品概述	34
产品命名法	35
螺栓式:	
NPT / NPTF螺纹牙型	36
BSPT / BSPB螺纹牙型	37
UN螺纹牙型	38
UNJ螺纹牙型	39
ISO螺纹牙型	40
刀柄	41
插销形式:	
NPT / NPTF / BSPT螺纹牙型	42
BSPB / API-ROUND / ACME螺纹牙型	43
UN螺纹牙型	44 - 45
UNJ螺纹牙型	46
ISO螺纹牙型	47
刀柄	48 - 49

推荐的切削参数




预钻信息、公式和推荐走刀图表	50 - 51
整体硬质合金: AccuThread™ 856	52 - 53
整体硬质合金: ThreadMills USA	54 - 55
整体硬质合金: AccuThread™ T3	56 - 57
可转位: AccuThread™ 856	58 - 61
编程指南	62 - 63
AccuThread T3技术指南	64
故障排除指南	66 - 67

高性能螺纹加工解决方案

正确完成螺纹铣削



整体硬质合金螺纹铣刀		注释
AccuThread™ 856		<ul style="list-style-type: none"> 美国联合机械工程公司的专利AM210®涂层可使刀具寿命比竞争对手的产品延长25% - 50% 标准切削长度适用于多种应用，而无需使用特殊螺纹铣刀 施加切削力时，螺旋槽可提供更高的强度和刚性
ThreadMills USA		<ul style="list-style-type: none"> 施加切削力时，螺旋槽可提供更高的强度和刚性 质量上乘，可实现一致、可预测的生产 提供通过冷却剂选项 与未涂层的刀具相比，TiAlN涂层可延长刀具寿命 
AccuThread™ T3		<ul style="list-style-type: none"> 美国联合机械工程公司的专利AM210®涂层可使刀具寿命比竞争对手的产品延长25% - 50% 标准切削长度适用于多种应用，而无需使用特殊螺纹铣刀 施加切削力时，螺旋槽可提供更高的强度和刚性

可转位刀片螺纹铣刀		注释
AccuThread™ 856 螺栓式		<ul style="list-style-type: none"> 螺纹铣刀刀柄由不锈钢制造而成，设计用于在运行过程中减少振动 能够加工范围广泛的螺纹牙型和两种螺纹长度 可生产左旋螺纹或右旋螺纹
AccuThread™ 856 插销式		<ul style="list-style-type: none"> 专利插销式锁定系统确保无与伦比的重复性 螺纹铣刀刀柄由不锈钢制造而成，设计用于在运行过程中减少振动 能够加工范围广泛的螺纹牙型和两种螺纹长度
AccuThread™ 856 可转位刀片	 <p style="text-align: center;">螺栓式 插销式</p>	<ul style="list-style-type: none"> 所有刀片上的完整轮廓均可实现100%螺纹牙型，65-75%可用于攻丝 美国联合机械工程公司的优质硬质合金能延长刀具寿命，并提供高质量的螺纹牙型 美国联合机械工程公司的专利AM210®涂层可使刀具寿命比竞争对手的产品延长25% - 50%

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

Insta-Code®

找到您的螺纹铣刀。创建您的程序。

使用全新软件，可为您的应用选择最佳螺纹铣刀产品，并为您的机床创建程序代码。www.alliedmachine.com/InstaCode上提供 Insta-Code，可作为PC下载应用程序(可离线使用)和随时可用的在线网络应用程序。

无需等待，立即获得您的程序。



Insta-Code还有一款
循环时间计算器



在线版本



- 生成螺纹铣刀G代码程序
- 全天候在线提供
- 无需登录
- 无需更新
- 轻松共享程序代码
- 所有网络浏览器均支持

下载版本



- 为多个机床平台创建程序代码
- 根据具体应用推荐螺纹铣刀
- 提供预计循环时间，以改进生产
- 可离线使用

离线版本更新



- 更新离线Insta-Code软件
- 下载更新的.zip文件，然后传输至离线计算机。点击Insta-Code软件中的“检查更新”，并浏览至下载的.zip文件
- 这样可以保留所有已保存的程序

1

下载并打开
Allied_Machine_Insta-Code.zip

2

点击setup.exe安装程序

3

在线计算机可进行单击更新

 所有Windows OS均支持

www.alliedmachine.com/InstaCode

整体硬质合金样式和螺纹牙型

直型 BSW	螺旋 BSPP、NPS、NPSF、UN、ISO	锥形螺旋 BSPT、NPT、NPTF	螺旋 (3齿式) UN、ISO
 AccuThread™ 856	 AccuThread™ 856	 AccuThread™ 856	 AccuThread™ T3
 ThreadMills USA™ (冷却剂和无冷却剂)	 ThreadMills USA™ (冷却剂和无冷却剂)	 ThreadMills USA™ (冷却剂和无冷却剂)	

AccuThread™ T3

左旋切削
刀具在从上至下移动时继续顺铣


优势
延长刀具寿命，生成精确的螺纹牙型

AM210®涂层
多层PVD涂层

优势
改进循环时间和刀具寿命

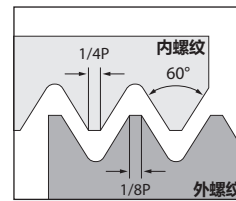
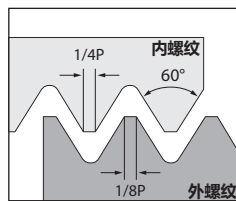
3切削齿
刀具可同时切削最小螺纹并减少侧向偏移

优势
可切削较硬的材料，并能生产出比标准螺纹铣刀更深的螺纹



附加信息

- 提供UN和ISO螺纹牙型
- 提供英制和公制刀柄
- 提供2xD和3xD长度



我们提供各种不同的套件

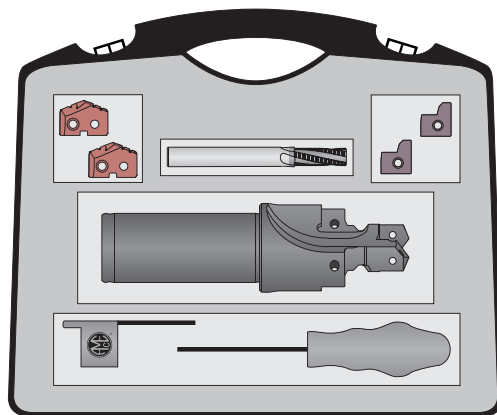
这些套件并不适合所有人，但是，如果您每天从事不同的项目，那么您就需要为第二天的工作做好准备。



完整套件

加工完全达到最终表面质量要求的螺纹液压油封孔从未如此简单。油封孔和螺纹精加工套件包含AccuPort 432®油封孔成形铣刀以及专用的AccuThread 856整体硬质合金螺纹铣刀，它们在一个套件中。您还会收到完成装配所需的T-A®刀片和油封孔形式刀片。

油封孔套件中包含AccuThread整体硬质合金螺纹铣刀，仅需两次加工即可生产出液压油封孔，可提高制造灵活性。此外，在需要独特的油封孔轮廓时，美国联合机械工程公司将利用我们丰富的刀具设计和制造经验提供专用特殊刀具解决方案，以满足精确的规格要求。



注释：关于油封孔和螺纹精加工套件的完整列表，请参见产品目录的A92章节。



一种刀具，四种加工

- 垫圈面
- 油封孔成形
- 螺孔钻
- 定心钻



注释：关于完整的AccuPort 432产品线信息，请参见产品目录A92章节。

产品命名法

AccuThread™ 856整体硬质合金螺纹铣刀

TM	U	K	0250	-	20	M
1	2	3	4		5	6



1. 螺纹铣刀	2. 螺纹等级	3. 涂层	4. 最小螺纹直径	5. 螺距	6. 刀柄
TM = 标准 HDTM = 重载 TW = 平口	U = UN N = NPT、NPTF B = BSPP、BSPT、BSW M = ISO A = AccuPort®特殊	K = AM210® U = 未涂层	0250 = 1/4 (英制) 0008 = #8 (钻头编号) 0450 = M4.5 (ISO)	20 = UN 20 TPI 075 = ISO 0.75 NPT = 所有管螺纹都将显示螺纹牙型	空白 = 英制 M = 公制

ThreadMills USA™整体硬质合金螺纹铣刀

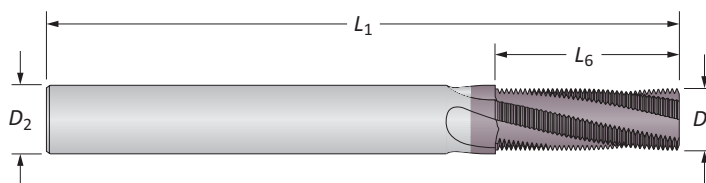
TM	250	20	CH	M
1	2	3	4	5



1. 螺纹铣刀	2. 最小螺纹直径	3. 螺距	4. 选配	5. 刀柄
TM = TiAlN TMFT = 未涂层 HDTM = 重载 HDTMFT = 重载未涂层	250 = 1/4 (英制) 08 = #8 (钻头编号) 45 = M4.5 (ISO)	20 = UN 20 TPI 075 = ISO 0.75 NPT = 所有管螺纹都将显示螺纹牙型	CH = 冷却剂孔 DE = 双端 NPT = 所有管螺纹将显示螺纹牙型	空白 = 英制 M = 公制

参考说明

符号	属性
D_1	最大刀具直径
D_2	刀柄直径
L_1	总长度
L_6	切削长度





产品命名法

AccuThread™ T3 整体硬质合金螺纹铣刀

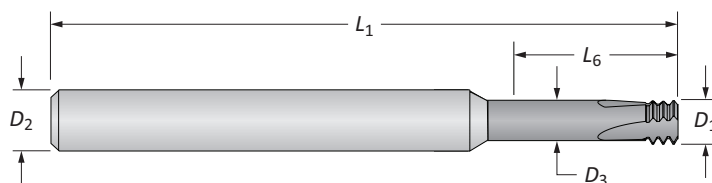
TM	073	64	M	-	3T	2X
1	2	3	4		5	6



1. 螺纹铣刀	2. 最小螺纹直径	3. 螺距	4. 刀柄	5. 类型	6. 深径比
TM = 标准	250 = 1/4 (英制) 45 = M4.5 (公制)	20 = UN 20 TPI 075 = 公制0.75	空白 = 英制 M = 公制	3T = 3齿	2X = 2xD 3X = 3xD

参考说明

符号	属性
D_1	最大刀具直径
D_2	刀柄直径
D_3	等高直径
L_1	总长度
L_6	切削长度



A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

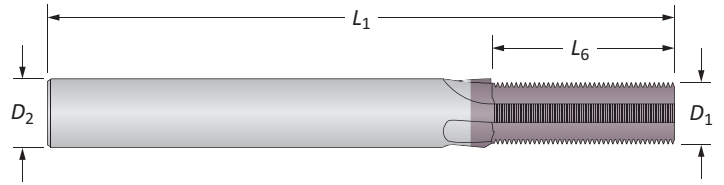
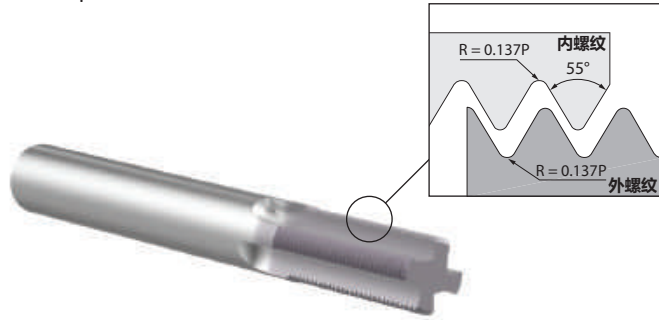
螺纹加工

X

特殊应用

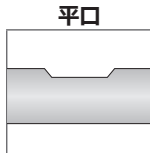
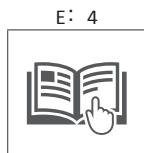
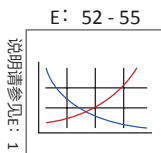
整体硬质合金螺纹铣刀

BSW | 无冷却剂



BSW | 无冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号	
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA	AccuThread™ 856
20	1/4	3	0.177	0.250	0.400	2.500	TM20BSW	-
18	5/16	3	0.197	0.250	0.445	2.500	TM18BSW	-
16	3/8	5	0.276	0.312	0.563	3.000	TM16BSW	-
14	7/16	5	0.311	0.312	0.715	3.000	TM14BSW	-
i 12	1/2	5	0.354	0.375	0.750	3.500	TM12BSW	-
11	5/8	5	0.468	0.500	0.910	3.500	TM11BSW	-
10	3/4	5	0.468	0.500	1.100	3.500	TM10BSW	-
9	7/8	6	0.620	0.625	1.112	4.000	TM9BSW	-
8	1	6	0.620	0.625	1.375	4.000	TM8BSW	-
20	1/4	3	4.50	6.00	10.16	58.00	TM20BSWM	TMBK0250-20M
18	5/16	3	5.00	6.00	11.29	58.00	TM18BSWM	TMBK0312-18M
16	3/8	5	7.00	8.00	14.29	64.00	TM16BSWM	TMBK0375-16M
14	7/16	5	7.90	8.00	18.15	64.00	TM14BSWM	TMBK0437-14M
m 12	1/2	5	9.00	10.00	19.10	73.00	TM12BSWM	TMBK0500-12M
11	5/8	5	11.90	12.00	23.10	84.00	TM11BSWM	TMBK0625-11M
10	3/4	5	11.90	12.00	27.94	84.00	TM10BSWM	TMBK0750-10M
9	7/8	6	15.90	16.00	28.23	93.00	TM9BSWM	TMBK0875-9M
8	1	6	15.90	16.00	34.94	93.00	TM8BSWM	TMBK1000-8M

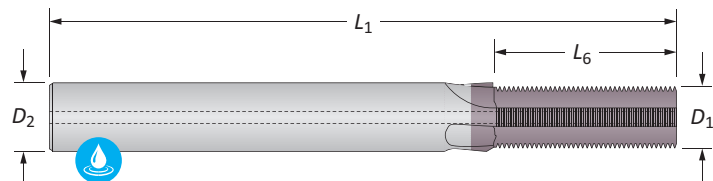
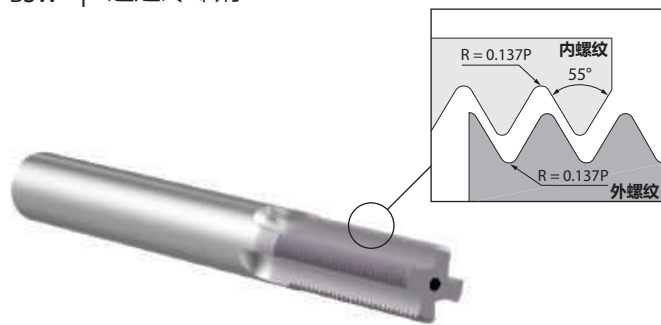


如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
 示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

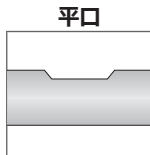
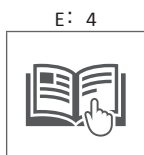
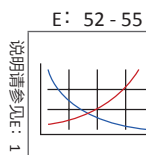
整体硬质合金螺纹铣刀

BSW | 通过冷却剂



BSW | 通过冷却剂

	TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
				D_1	D_2	L_6	L_1	
i	20	1/4	3	0.177	0.250	0.400	2.375	TM20BSWCH
	18	5/16	3	0.197	0.250	0.445	2.375	TM18BSWCH
	16	3/8	5	0.276	0.312	0.563	3.000	TM16BSWCH
	14	7/16	5	0.311	0.312	0.715	3.000	TM14BSWCH
	12	1/2	5	0.354	0.375	0.750	3.000	TM12BSWCH
	11	5/8	5	0.468	0.500	0.910	3.500	TM11BSWCH
	10	3/4	5	0.468	0.500	1.100	3.500	TM10BSWCH
	9	7/8	6	0.620	0.625	1.112	4.000	TM9BSWCH
	8	1	6	0.620	0.625	1.375	4.000	TM8BSWCH
m	20	1/4	3	4.50	6.00	10.16	58.00	TM20BSWCHM
	18	5/16	3	5.00	6.00	11.29	58.00	TM18BSWCHM
	16	3/8	5	7.00	8.00	14.29	64.00	TM16BSWCHM
	14	7/16	5	7.90	8.00	18.15	64.00	TM14BSWCHM
	12	1/2	5	9.00	10.00	19.10	84.00	TM12BSWCHM
	11	5/8	5	11.90	12.00	23.10	84.00	TM11BSWCHM
	10	3/4	5	11.90	12.00	27.94	84.00	TM10BSWCHM
	9	7/8	6	15.90	16.00	28.23	93.00	TM9BSWCHM
	8	1	15.90	16.00	34.94	93.00	TM8BSWCHM	



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)

示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

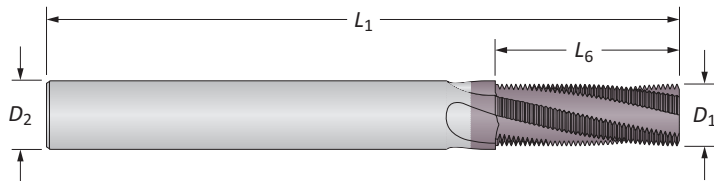
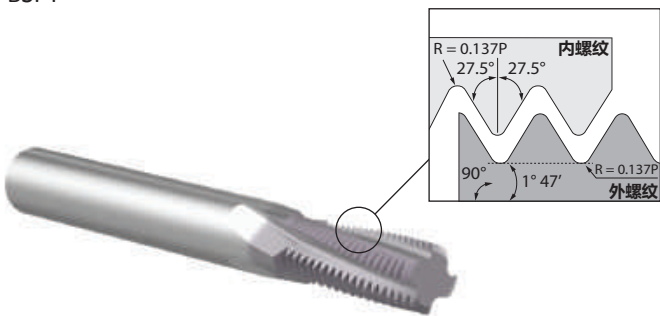
螺纹加工

X

特殊应用

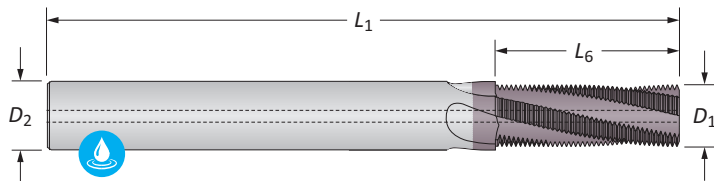
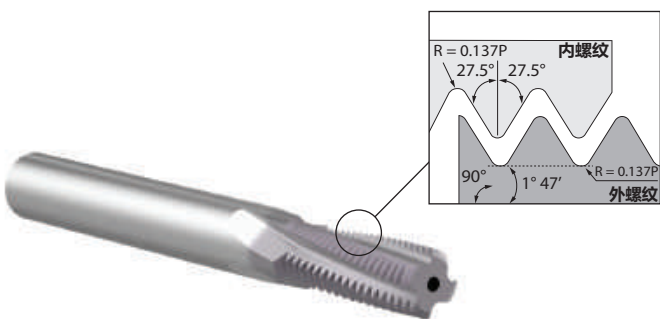
整体硬质合金螺纹铣刀

BSPT



BSPT | 无冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号		
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA	AccuThread™ 856	
i	28	1/16和1/8	3	0.240	0.250	0.393	2.500	TM28BSPT	-
	19	1/4和3/8	4	0.310	0.312	0.580	3.000	TM19BSPT	-
	14	1/2和3/4	4	0.470	0.500	0.787	3.500	TM14BSPT	-
	11	1	4	0.620	0.625	1.546	4.000	TM11BSPT	-
m	28	1/16和1/8	3	5.97	6.00	9.98	58.00	TM28BSPTM	TMBK0063-BSPTM
	19	1/4和3/8	4	9.91	10.00	14.73	73.00	TM19BSPTM	TMBK0250-BSPTM
	14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	20.00	84.00	TM14BSPTM	TMBK0500-BSPTM
	11	1	4	15.75	16.00	32.31	93.00	TM11BSPTM	TMBK1000-BSPTM



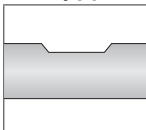
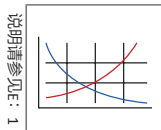
BSPT | 通过冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号	
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA	
i	28	1/16和1/8	3	0.240	0.250	0.393	2.375	TM28BSPTCH
	19	1/4和3/8	4	0.310	0.312	0.580	3.000	TM19BSPTCH
	14	1/2和3/4	4	0.470	0.500	0.787	3.500	TM14BSPTCH
	11	1	4	0.620	0.625	1.546	4.000	TM11BSPTCH
m	28	1/16和1/8	3	5.97	6.00	9.98	58.00	TM28BSPTCHM
	19	1/4和3/8	4	9.91	10.00	14.73	84.00	TM19BSPTCHM
	14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	20.00	84.00	TM14BSPTCHM
	11	1	4	15.75	16.00	32.31	93.00	TM11BSPTCHM

E: 52-55

E: 4

平口



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)

示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A 钻削

B 镗孔

C 铰孔

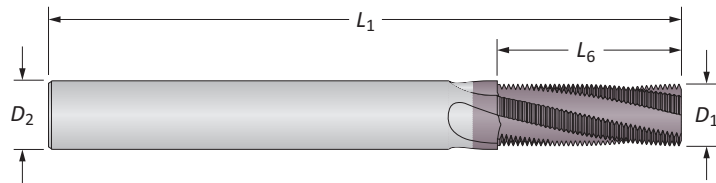
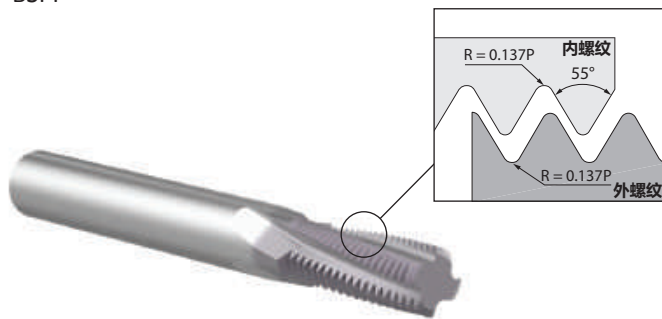
D 抛光

E 螺纹加工

X 特殊应用

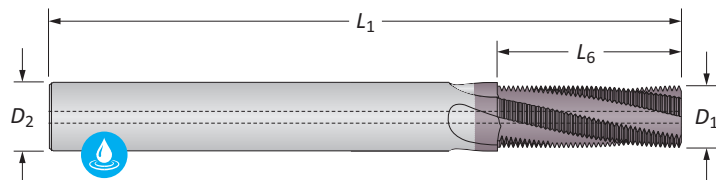
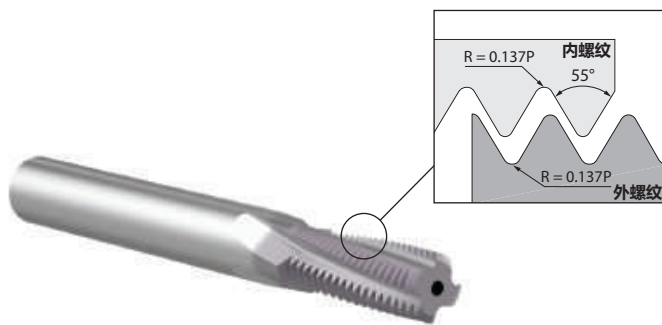
整体硬质合金螺纹铣刀

BSPB



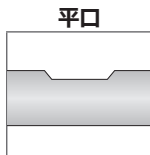
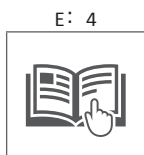
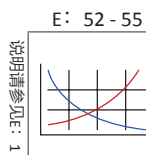
BSPB | 无冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号		
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA	AccuThread™ 856	
i	28	1/16和1/8	3	0.240	0.250	0.572	2.500	TM28BSPP	-
	19	1/4和3/8	4	0.310	0.312	0.737	3.000	TM19BSPP	-
	14	1/2和3/4	4	0.470	0.500	1.143	3.500	TM14BSPP	-
	11	1	4	0.620	0.625	1.365	4.000	TM11BSPP	-
m	28	1/16和1/8	3	5.97	6.00	14.53	58.00	TM28BSPPM	TMBK0063-BSPPM
	19	1/4和3/8	4	9.91	10.00	18.72	73.00	TM19BSPPM	TMBK0250-BSPPM
	19	3/8	4	11.94	12.00	28.41	84.00	HDTM19BSPPM	-
	14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	29.03	84.00	TM14BSPPM	TMBK0500-BSPPM
	14	3/4	5	15.75	16.00	34.47	93.00	HDTM14BSPPM	-
	11	1	4	15.75	16.00	34.67	93.00	TM11BSPPM	TMBK1000-BSPPM



BSPB | 通过冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号	
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA	
i	28	1/16和1/8	3	0.240	0.250	0.572	2.375	TM28BSPPCH
	19	1/4和3/8	4	0.310	0.312	0.737	3.000	TM19BSPPCH
	14	1/2和3/4	4	0.470	0.500	1.143	3.500	TM14BSPPCH
	11	1	4	0.620	0.625	1.365	4.000	TM11BSPPCH
m	28	1/16和1/8	3	5.97	6.00	14.53	58.00	TM28BSPPCHM
	19	1/4和3/8	4	9.91	10.00	18.72	84.00	TM19BSPPCHM
	14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	29.03	84.00	TM14BSPPCHM
	11	1	4	15.75	16.00	34.67	93.00	TM11BSPPCHM



如需订购平口螺纹铣刀，请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄，或大于等于6 mm的公制柄)
 示例：圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释：平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

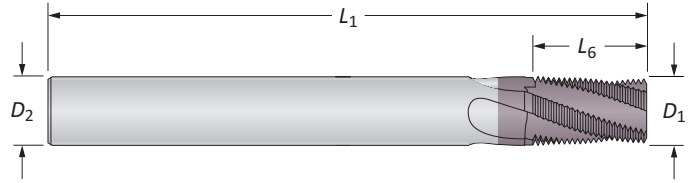
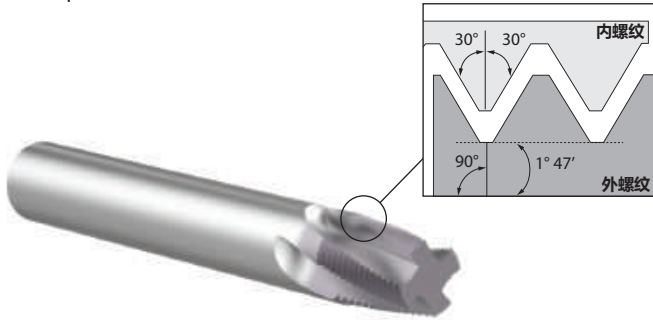
X

特殊应用

整体硬质合金螺纹铣刀

NPT | 无冷却剂

钻削



NPT | 无冷却剂

镗孔

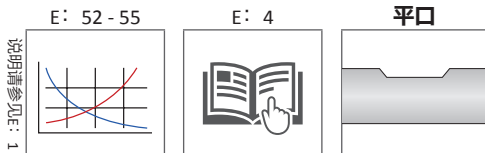
TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号	
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA	AccuThread™ 856
27	1/16和1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.500	TM27NPT	TMNK0063-NPT
27	1/8	4	0.300	0.312	0.482	3.000	HDTM27NPT	HDTMNK0125-NPT
18	1/4和3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	TM18NPT	TMNK0250-NPT
18	1/4和3/8	4	0.363	0.375	0.680	3.500	HDTM18NPT	HDTMNK0250-NPT
i 14	1/2和3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	TM14NPT	TMNK0500-NPT
14	3/4	4	0.620	0.625	1.000	4.000	HDTM14NPT	HDTMNK0750-NPT
11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	TM11NPT	TMNK1000-NPT
11.5	1	5	0.745	0.750	1.219	4.000	HDTM11NPT	HDTMNK1000-NPT
8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	TM8NPT	TMNK2500-NPT
27	1/16和1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	TM27NPTM	TMNK0063-NPTM
27	1/8	4	7.62	8.00	12.25	64.00	HDTM27NPTM	-
18	1/4和3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	TM18NPTM	TMNK0250-NPTM
18	1/4和3/8	4	9.22	10.00	17.25	84.00	HDTM18NPTM	-
m 14	1/2和3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	TM14NPTM	TMNK0500-NPTM
14	3/4	4	15.75	16.00	25.40	93.00	HDTM14NPTM	-
11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	TM11NPTM	TMNK1000-NPTM
11.5	1	5	18.92	20.00	30.95	105.00	HDTM11NPTM	-
8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	TM8NPTM	TMNK2500-NPTM

铰孔

抛光

螺纹加工

特殊应用

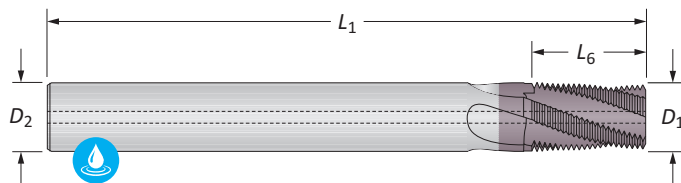
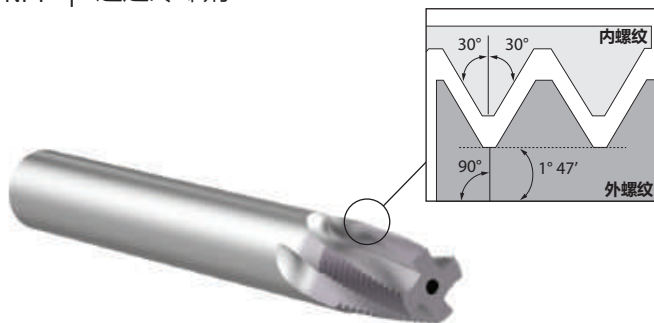


如需订购平口螺纹铣刀，请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄，或大于等于6 mm的公制柄)
 示例：圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释：平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

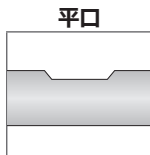
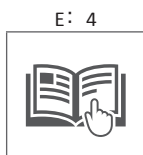
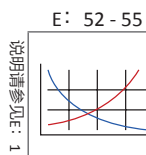
整体硬质合金螺纹铣刀

NPT | 通过冷却剂



NPT | 通过冷却剂

	TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
				D ₁	D ₂	L ₆	L ₁	ThreadMills USA
i	27	1/16和1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.375	TM27NPTCH
	27	1/8	4	0.300	0.312	0.482	3.000	HDTM27NPTCH
	18	1/4和3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	TM18NPTCH
	18	1/4和3/8	4	0.363	0.375	0.680	3.000	HDTM18NPTCH
	14	1/2和3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	TM14NPTCH
	14	3/4	4	0.620	0.625	1.000	4.000	HDTM14NPTCH
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	TM11NPTCH
	11	1	5	0.745	0.750	1.219	4.000	HDTM11NPTCH
	8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	TM8NPTCH
m	27	1/16和1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	TM27NPTCHM
	27	1/8	4	7.62	8.00	12.25	64.00	HDTM27NPTCHM
	18	1/4和3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	TM18NPTCHM
	18	1/4和3/8	4	9.22	10.00	17.25	84.00	HDTM18NPTCHM
	14	1/2和3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	TM14NPTCHM
	14	3/4	4	15.75	16.00	25.40	93.00	HDTM14NPTCHM
	11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	TM11NPTCHM
	11.5	1	5	18.92	20.00	30.95	105.00	HDTM11NPTCHM
	8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	TM8NPTCHM



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)

示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

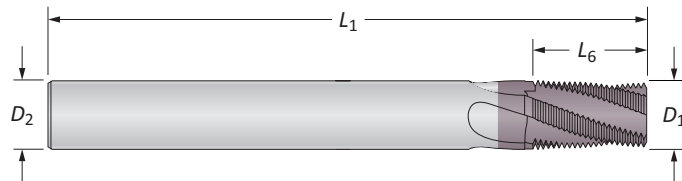
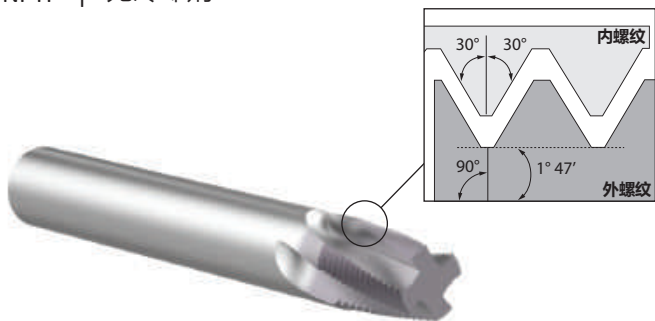
注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

NPTF | 无冷却剂

A 钻削



B 镗孔

NPTF | 无冷却剂

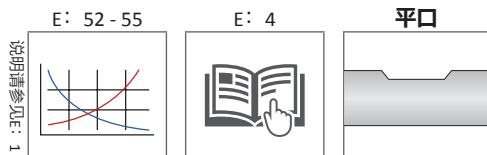
TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号		
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA	AccuThread™ 856	
i	27	1/16和1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.500	TM27NPTF	TMNK0063-NPTF
	18	1/4和3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	TM18NPTF	TMNK0250-NPTF
	14	1/2和3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	TM14NPTF	TMNK0500-NPTF
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	TM11NPTF	TMNK1000-NPTF
	8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	TM8NPTF	TMNK2500-NPTF
m	27	1/16和1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	TM27NPTFM	TMNK0063-NPTFM
	18	1/4和3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	TM18NPTFM	TMNK0250-NPTFM
	14	1/2和3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	TM14NPTFM	TMNK0500-NPTFM
	11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	TM11NPTFM	TMNK1000-NPTFM
	8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	TM8NPTFM	TMNK2500-NPTFM

C 铰孔

D 抛光

E 螺纹加工

X 特殊应用

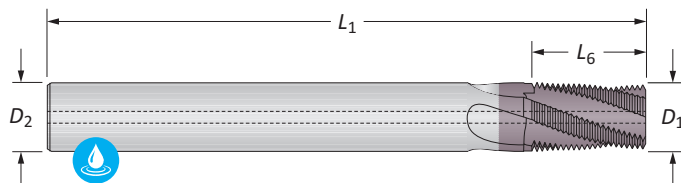
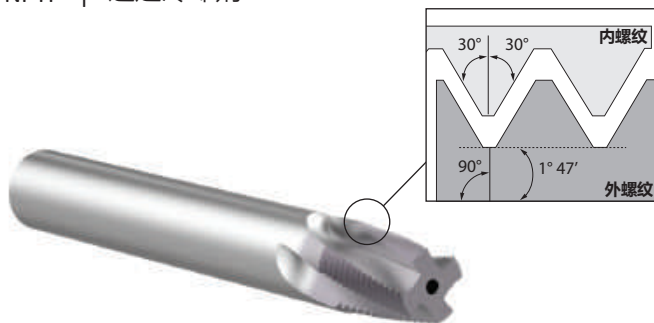


如需订购平口螺纹铣刀，请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄，或大于等于6 mm的公制柄)
 示例：圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释：平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

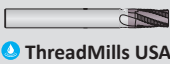
i = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)

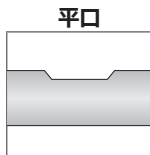
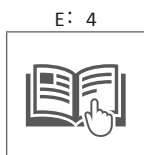
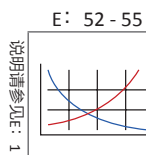
整体硬质合金螺纹铣刀

NPTF | 通过冷却剂



NPTF | 通过冷却剂

	TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
				D_1	D_2	L_6	L_1	
i	27	1/16和1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.375	TM27NPTFCH
	18	1/4和3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	TM18NPTFCH
	14	1/2和3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	TM14NPTFCH
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	TM11NPTFCH
	8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	TM8NPTFCH
m	27	1/16和1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	TM27NPTFCHM
	18	1/4和3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	TM18NPTFCHM
	14	1/2和3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	TM14NPTFCHM
	11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	TM11NPTFCHM
	8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	TM8NPTFCHM



如需订购平口螺纹铣刀，请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄，或大于等于6 mm的公制柄)

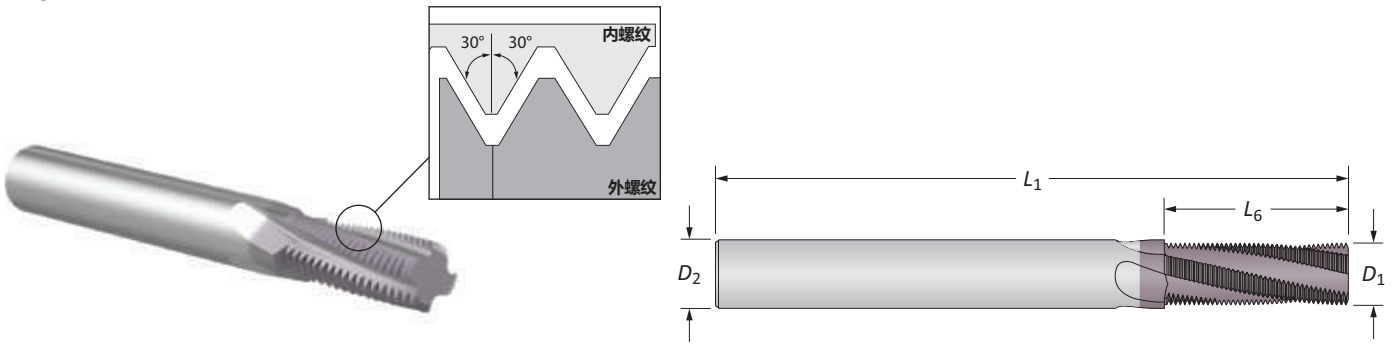
示例：圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释：平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

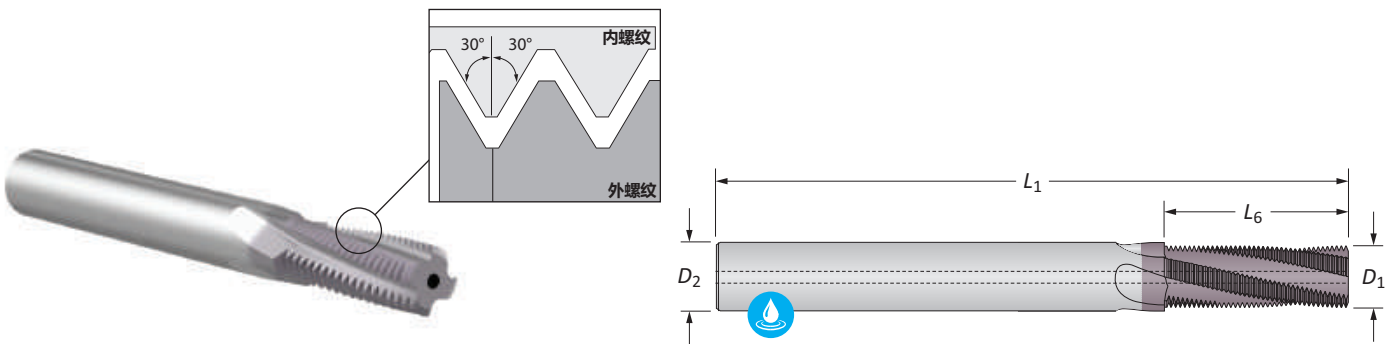
整体硬质合金螺纹铣刀

NPS



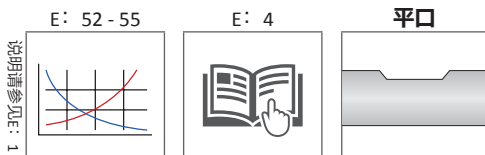
NPS | 无冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
			D_1	D_2	L_6	L_1	
27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.500	TM27NPS
18	1/4和3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.500	TM18NPS
14	1/2和3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	TM14NPS
11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	TM11NPS
27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM27NPSM
18	1/4和3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	TM18NPSM
14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	TM14NPSM
11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	TM11NPSM



NPS | 通过冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
			D_1	D_2	L_6	L_1	
27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.375	TM27NPSCH
18	1/4和3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.000	TM18NPSCH
14	1/2和3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	TM14NPSCH
11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	TM11NPSCH
27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM27NPSCHM
18	1/4和3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	TM18NPSCHM
14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	TM14NPSCHM
11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	TM11NPSCHM

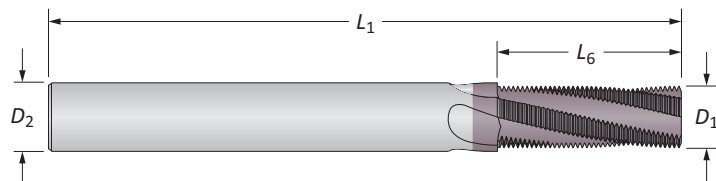
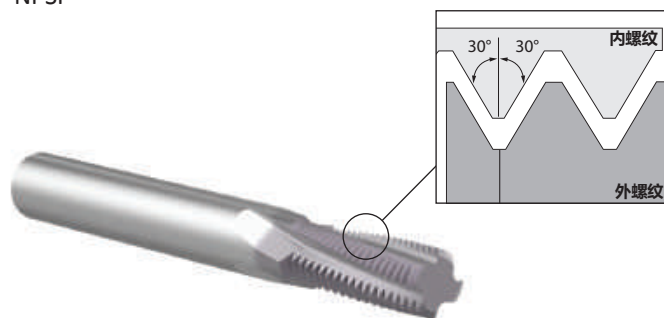


如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
 示例: 圆柱柄 = **TMNK0500-NPT** | 平口柄 = **TW NK0500-NPT**
 注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

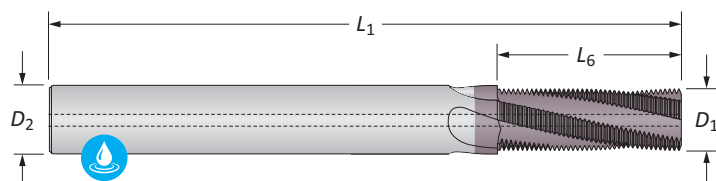
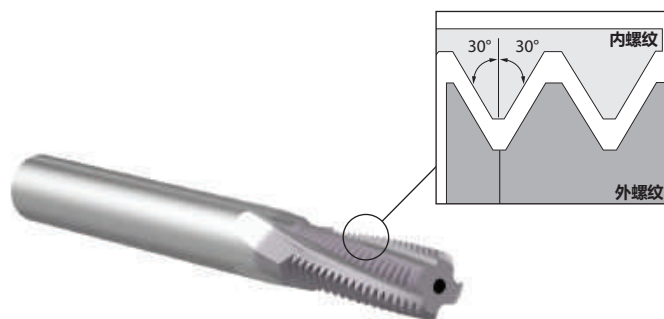
整体硬质合金螺纹铣刀

NPSF



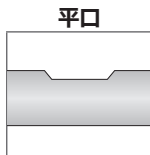
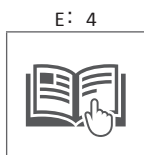
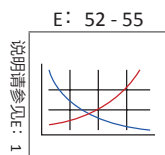
NPSF | 无冷却剂

	TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
				D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA
i	27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.500	TM27NPSF
	18	1/4和3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.500	TM18NPSF
	14	1/2和3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	TM14NPSF
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	TM11NPSF
m	27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM27NPSFM
	18	1/4和3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	TM18NPSFM
	14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	TM14NPSFM
	11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	TM11NPSFM



NPSF | 通过冷却剂

	TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
				D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA
i	27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.375	TM27NPSFCH
	18	1/4和3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.000	TM18NPSFCH
	14	1/2和3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	TM14NPSFCH
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	TM11NPSFCH
m	27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM27NPSFCHM
	18	1/4和3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	TM18NPSFCHM
	14	1/2和3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	TM14NPSFCHM
	11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	TM11NPSFCHM

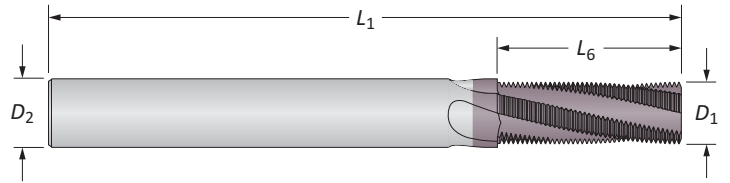
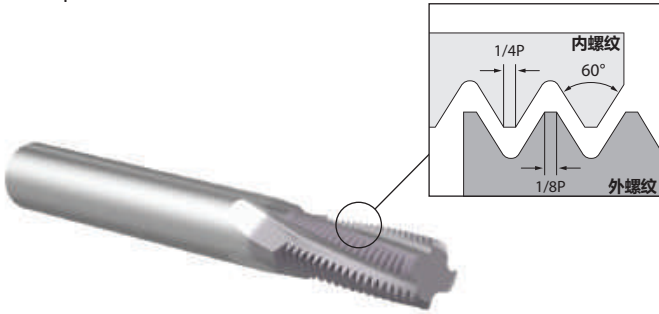


如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
 示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 无冷却剂



UN | 无冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号	
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA	AccuThread™ 856
64	#2	3*	0.065	0.125	0.125	2.000	TM08664	-
56	#2	3*	0.065	0.125	0.125	2.000	TM08656	TMUK0002-56
48	#3	3*	0.075	0.125	0.167	2.000	TM09948	-
44	#5	3	0.095	0.125	0.228	2.000	TM12544	-
40	#4	3*	0.085	0.125	0.175	2.000	TM12540	TMUK0004-40
36	#8	3	0.115	0.125	0.250	2.000	TM16436	-
32	#6	3	0.100	0.125	0.218	2.000	TM13832	TMUK0006-32
32	#8	3	0.115	0.125	0.250	2.000	TM16432	TMUK0008-32
32	#10	3	0.120	0.125	0.312	2.000	TM19032	TMUK0010-32
32	#10	3	0.150	0.187	0.312	2.500	HDTM19032	-
32	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50032	-
i 28	#10	3	0.120	0.125	0.312	2.000	TM19028	TMUK0010-28
28	1/4	3	0.180	0.187	0.500	2.500	TM25028	TMUK0250-28
28	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50028	-
24	#10	3	0.120	0.125	0.312	2.000	TM19024	TMUK0010-24
24	#10	3	0.145	0.187	0.312	2.500	HDTM19024	-
24	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.500	TM31224	TMUK0313-24
24	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	TM37524	TMUK0375-24
24	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50024	-
20	1/4	3	0.180	0.187	0.500	2.500	TM25020	TMUK0250-20
20	1/4	3	0.195	0.250	0.500	2.500	HDTM25020	-
20	7/16	4	0.335	0.375	0.875	3.500	TM43720	TMUK0438-20
20	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50020	-

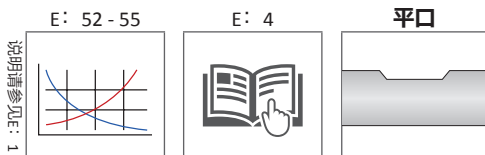
*直槽

E

螺纹加工

X

特殊应用

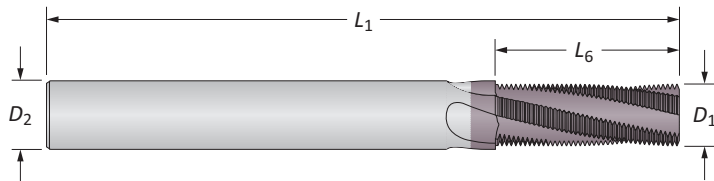
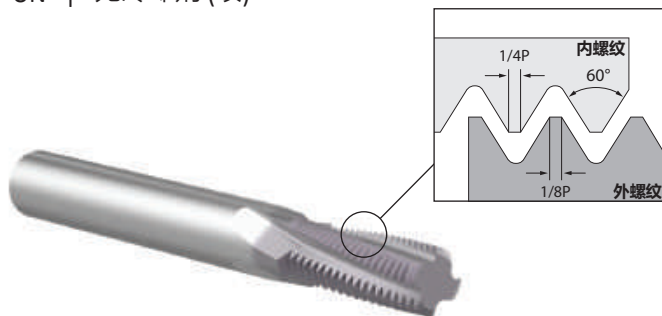


如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
 示例: 圆柱柄 = **TM**NK0500-NPT | 平口柄 = **TW**NK0500-NPT
 注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

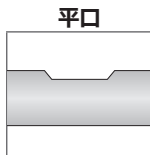
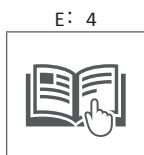
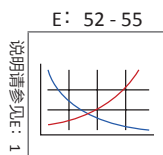
整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 无冷却剂 (续)



UN | 无冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号	
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA	AccuThread™ 856
18	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.500	TM31218	TMUK0313-18
18	5/16	3	0.245	0.312	0.625	3.000	HDTM31218	-
18	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.500	TM56218	TMUK0563-18
16	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	TM37516	TMUK0375-16
16	3/8	4	0.300	0.375	0.750	3.500	HDTM37516	-
16	3/4	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM75016	TMUK0750-16
14	7/16	4	0.305	0.312	0.750	3.000	TM43714	TMUK0438-14
14	7/8	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM87514	TMUK0875-14
13	1/2	4	0.350	0.375	0.875	3.500	TM50013	TMUK0500-13
13	1/2	4	0.400	0.500	0.875	3.500	HDTM50013	-
12	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.500	TM56212	TMUK0563-12
i	12	3/4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM75012	TMUK0750-12
12	1	6	0.745	0.750	1.500	4.000	TM10012	-
11	5/8	4	0.470	0.500	1.250	3.500	TM62511	TMUK0625-11
11	5/8	4	0.470	0.500	1.455	3.500	TM62511-XL	TMUK0625-11XL
10	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM75010	TMUK0750-10
10	3/4	4	0.495	0.500	1.600	4.000	TM75010-XL	TMUK0750-10XL
9	7/8	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM87509	TMUK0875-9
9	7/8	4	0.620	0.625	1.778	4.000	TM87509-XL	TMUK0875-9XL
8	1	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM10008	TMUK1000-8
8	1	6	0.745	0.750	2.000	4.500	TM10008-XL	TMUK1000-8XL
7	1-1/8	5	0.745	0.750	1.572	4.500	TM12507	-
6	1-3/8	5	0.745	0.750	1.500	4.500	TM13706	-

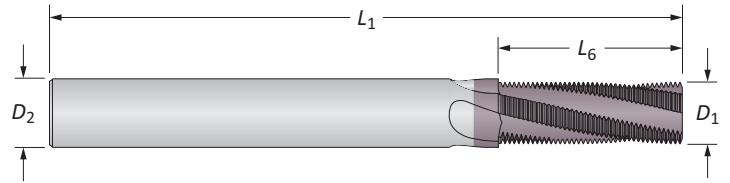
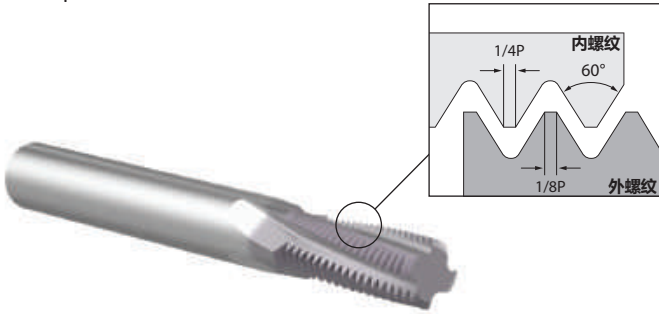


如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
 示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 无冷却剂



UN | 无冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号	
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA	AccuThread™ 856
64	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00	TM08664M	TMUK0002-64M
56	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00	TM08656M	TMUK0002-56M
48	#3	3*	1.80	3.00	3.75	39.00	TM09948M	TMUK0003-48M
44	#5	3	2.40	3.00	4.65	39.00	TM12544M	TMUK0005-44M
40	#4	3*	2.20	3.00	4.45	39.00	TM12540M	TMUK0004-40M
36	#8	3	3.00	4.00	6.35	51.00	TM16436M	TMUK0008-36M
32	#6	3	2.50	3.00	5.55	39.00	TM13832M	TMUK0006-32M
32	#8	3	3.20	4.00	6.35	51.00	TM16432M	TMUK0008-32M
32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00	TM19032M	TMUK0010-32M
32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00	HDTM19032M	-
32	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50032M	-
28	#10	3	3.80	4.00	8.20	51.00	TM19028M	TMUK0010-28M
28	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00	TM25028M	TMUK0250-28M
28	7/16	4	7.90	8.00	19.95	64.00	-	TMUK0438-28M
28	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50028M	-
24	#10	3	3.70	4.00	8.50	51.00	TM19024M	TMUK0010-24M
24	#10	3	3.70	4.00	8.50	51.00	HDTM19024M	TMUK0313-24M
24	5/16	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM31224M	TMUK0375-24M
24	3/8	4	7.25	8.00	19.00	64.00	TM37524M	-
24	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50024M	-
20	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00	TM25020M	TMUK0250-20M
20	1/4	3	4.95	6.00	12.70	58.00	HDTM25020M	-
20	7/16	4	8.75	10.00	22.85	73.00	TM43720M	TMUK0438-20M
20	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50020M	-

*直槽

抛光

绞孔

镗孔

钻削

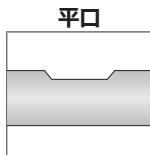
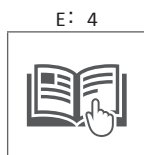
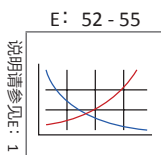
A

UN

X

螺纹加工

E

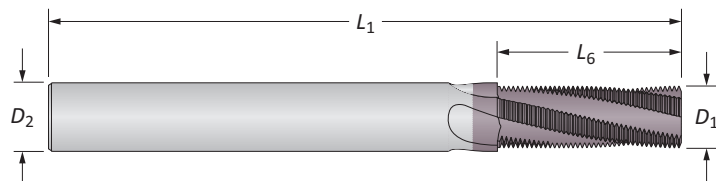
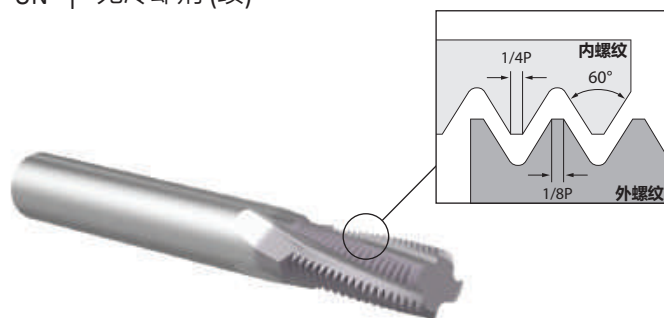


如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
 示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 无冷却剂 (续)



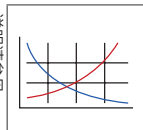
UN | 无冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号	
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA	AccuThread™ 856
18	5/16	3	5.95	6.00	17.00	58.00	TM31218M	TMUK0313-18M
18	5/16	3	6.22	8.00	15.87	64.00	HDTM31218M	-
18	9/16	4	9.90	10.00	22.65	73.00	TM56218M	TMUK0563-18M
16	3/8	4	7.25	8.00	19.05	64.00	TM37516M	TMUK0375-16M
16	3/8	4	7.62	10.00	19.05	84.00	HDTM37516M	-
16	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	TM75016M	TMUK0750-16M
14	7/16	4	7.75	8.00	20.00	64.00	TM43714M	TMUK0438-14M
14	7/8	4	11.95	12.00	32.70	84.00	TM87514M	TMUK0875-14M
13	1/2	4	9.40	10.00	23.50	73.00	TM50013M	TMUK0500-13M
13	1/2	4	10.16	12.00	23.50	84.00	HDTM50013M	-
12	9/16	4	9.90	10.00	23.35	73.00	TM56212M	TMUK0563-12M
12	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	TM75012M	TMUK0750-12M
12	1	6	18.92	20.00	38.10	105.00	TM10012M	-
11	5/8	4	11.95	12.00	32.40	84.00	TM62511M	TMUK0625-11M
11	5/8	4	11.95	12.00	37.00	100.00	TM62511M-XL	TMUK0625-11XLM
10	3/4	4	11.95	12.00	33.00	84.00	TM75010M	TMUK0750-10M
10	3/4	4	11.95	12.00	40.70	100.00	TM75010M-XL	TMUK0750-10XLM
9	7/8	4	15.75	16.00	36.75	93.00	TM87509M	TMUK0875-9M
9	7/8	4	15.75	16.00	45.20	100.00	TM87509M-XL	TMUK0875-9XLM
8	1	4	15.75	16.00	35.00	93.00	TM10008M	TMUK1000-8M
8	1	6	19.90	20.00	50.80	115.00	TM10008M-XL	TMUK1000-8XLM
7	1-1/8	5	19.90	20.00	36.30	105.00	TM12507M	TMUK1125-7M
6	1-3/8	5	19.90	20.00	38.10	105.00	TM13706M	TMUK1375-6M

②

说明请参见: 1

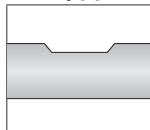
E: 52-55



E: 4



平口



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)

示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

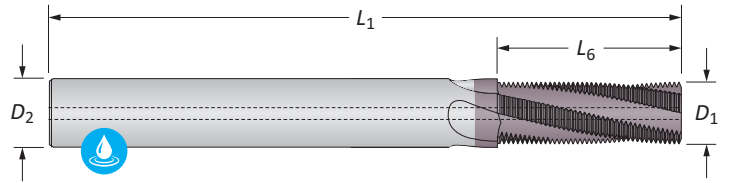
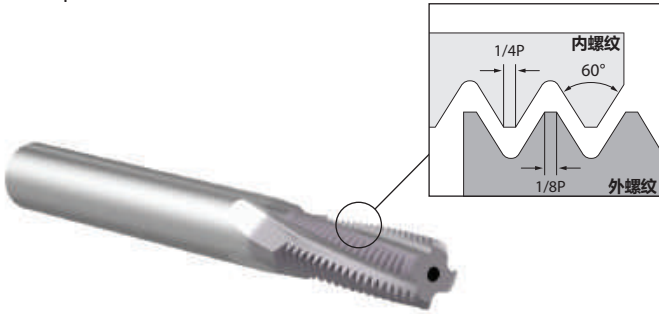
螺纹加工

X

特殊应用

整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 通过冷却剂



UN | 通过冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
			D_1	D_2	L_6	L_1	
64	#2	3*	0.065	0.125	0.125	1.500	TM08664CH
56	#2	3*	0.065	0.125	0.125	1.500	TM08656CH
48	#3	3*	0.075	0.125	0.167	1.500	TM09948CH
44	#5	3	0.095	0.125	0.228	1.500	TM12544CH
40	#4	3*	0.085	0.125	0.175	1.500	TM12540CH
36	#8	3	0.115	0.125	0.250	1.500	TM16436CH
32	#6	3	0.100	0.125	0.218	1.500	TM13832CH
32	#8	3	0.115	0.125	0.250	1.500	TM16432CH
32	#10	3	0.150	0.187	0.312	2.375	TM19032CH
32	#10	3	0.150	0.187	0.312	2.375	HDTM19032CH
32	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50032CH
28	#10	3	0.120	0.125	0.312	1.500	TM19028CH
28	1/4	3	0.180	0.187	0.500	2.375	TM25028CH
28	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50028CH
24	#10	3	0.145	0.187	0.312	2.375	TM19024CH
24	#10	3	0.145	0.187	0.312	2.375	HDTM19024CH
24	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.375	TM31224CH
24	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	TM37524CH
24	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50024CH
20	1/4	3	0.180	0.187	0.500	2.375	TM25020CH
20	1/4	3	0.195	0.250	0.500	2.375	HDTM25020CH
20	7/16	4	0.335	0.375	0.875	3.000	TM43720CH
20	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50020CH

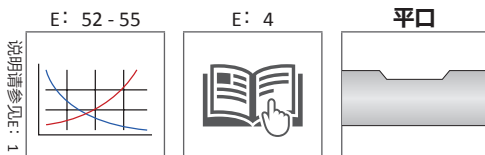
*直槽

E

螺纹加工

X

特殊应用

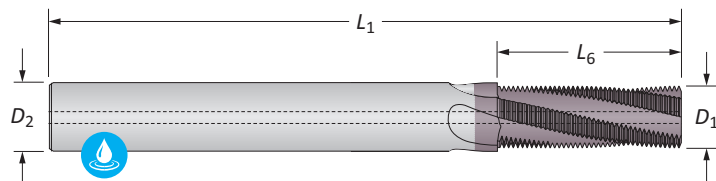
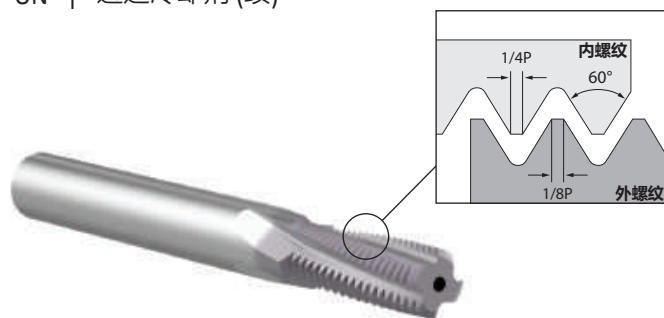


如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
 示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

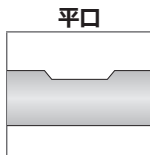
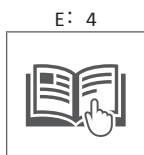
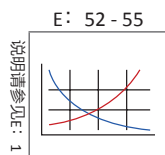
UN | 通过冷却剂 (续)



UN | 通过冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
			D_1	D_2	L_6	L_1	
18	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.375	TM31218CH
18	5/16	3	0.245	0.312	0.625	3.000	HDTM31218CH
18	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.000	TM56218CH
16	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	TM37516CH
16	3/8	4	0.300	0.375	0.750	3.000	HDTM37516CH
16	3/4	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM75016CH
14	7/16	4	0.305	0.312	0.750	3.000	TM43714CH
14	7/8	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM87514CH
13	1/2	4	0.350	0.375	0.875	3.000	TM50013CH
13	1/2	4	0.400	0.500	0.875	3.500	HDTM50013CH
12	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.500	TM56212CH
12	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM75012CH
12	1	6	0.745	0.750	1.500	4.000	TM10012CH
11	5/8	4	0.470	0.500	1.250	3.500	TM62511CH
11	5/8	4	0.470	0.500	1.455	3.500	TM62511CH-XL
10	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM75010CH
10	3/4	4	0.495	0.500	1.600	4.000	TM75010CH-XL
9	7/8	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM87509CH
9	7/8	4	0.620	0.625	1.778	4.000	TM87509CH-XL
8	1	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM10008CH
8	1	6	0.745	0.750	2.000	4.500	TM10008CH-XL
7	1-1/8	5	0.745	0.750	1.572	4.500	TM12507CH
6	1-3/8	5	0.745	0.750	1.500	4.500	TM13706CH

i



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)

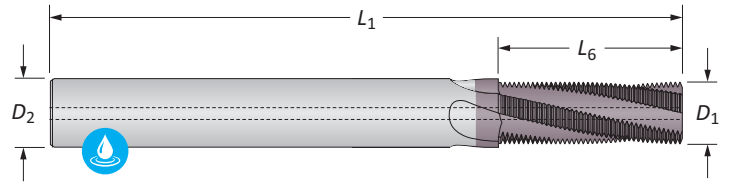
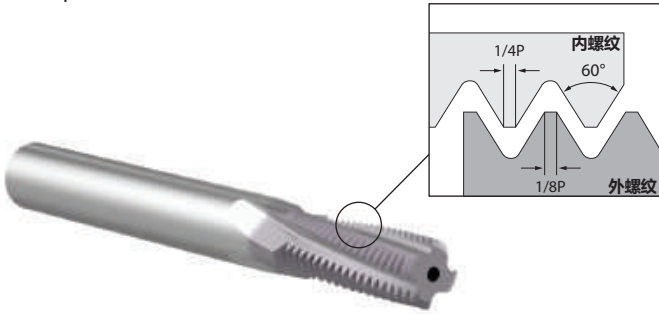
示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 通过冷却剂



UN | 通过冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
			D_1	D_2	L_6	L_1	
64	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00	TM08664CHM
56	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00	TM08656CHM
48	#3	3*	1.80	3.00	3.75	39.00	TM09948CHM
44	#5	3	2.40	3.00	4.65	39.00	TM12544CHM
40	#4	3*	2.20	3.00	4.45	39.00	TM12540CHM
36	#8	3	3.00	4.00	6.35	51.00	TM16436CHM
32	#6	3	2.50	3.00	5.55	39.00	TM13832CHM
32	#8	3	3.20	4.00	6.35	51.00	TM16432CHM
32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00	TM19032CHM
32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00	HDTM19032CHM
32	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50032CHM
28	#10	3	3.80	4.00	8.20	51.00	TM19028CHM
28	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00	TM25028CHM
28	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50028CHM
24	#10	3	3.68	4.00	8.50	51.00	TM19024CHM
24	#10	3	3.70	4.00	8.50	51.00	HDTM19024CHM
24	5/16	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM31224CHM
24	3/8	4	7.25	8.00	19.00	64.00	TM37524CHM
24	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50024CHM
20	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00	TM25020CHM
20	1/4	3	4.95	6.00	12.70	58.00	HDTM25020CHM
20	7/16	4	8.75	10.00	22.85	84.00	TM43720CHM
20	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50020CHM

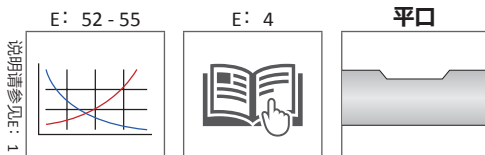
*直槽

E

螺纹加工

X

特殊应用

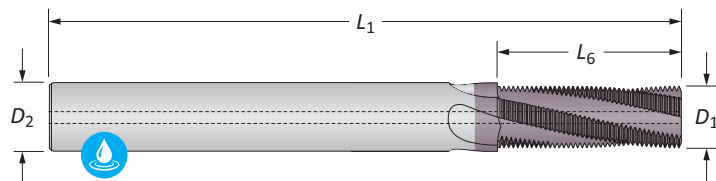
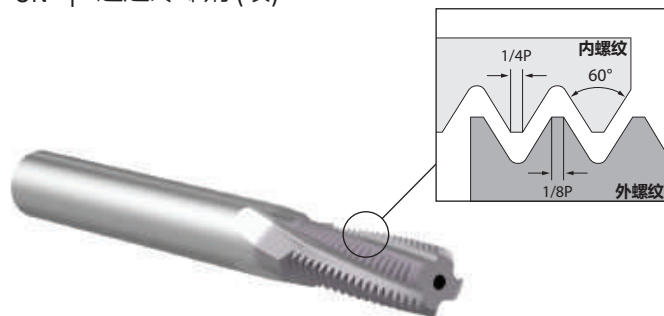


如需订购平口螺纹铣刀，请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄，或大于等于6 mm的公制柄)
 示例：圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释：平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

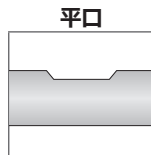
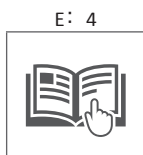
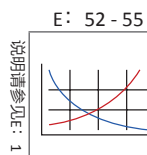
UN | 通过冷却剂 (续)



UN | 通过冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
			D_1	D_2	L_6	L_1	
18	5/16	3	5.95	6.00	17.00	58.00	TM31218CHM
18	5/16	3	6.22	8.00	15.87	64.00	HDTM31218CHM
18	9/16	4	9.90	10.00	22.65	84.00	TM56218CHM
16	3/8	4	7.25	8.00	19.05	64.00	TM37516CHM
16	3/8	4	7.62	10.00	19.05	84.00	HDTM37516CHM
16	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	TM75016CHM
14	7/16	4	7.75	8.00	20.00	64.00	TM43714CHM
14	7/8	4	11.95	12.00	32.70	84.00	TM87514CHM
13	1/2	4	9.40	10.00	23.50	84.00	TM50013CHM
13	1/2	4	10.16	12.00	23.50	84.00	HDTM50013CHM
12	9/16	4	9.90	10.00	23.35	84.00	TM56212CHM
12	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	TM75012CHM
12	1	6	18.92	20.00	38.10	105.00	TM10012CHM
11	5/8	4	11.95	12.00	32.40	84.00	TM62511CHM
11	5/8	4	11.95	12.00	37.00	100.00	TM62511CHM-XL
10	3/4	4	11.95	12.00	33.00	84.00	TM75010CHM
10	3/4	4	11.95	12.00	40.70	100.00	TM75010CHM-XL
9	7/8	4	15.75	16.00	36.75	93.00	TM87509CHM
9	7/8	4	15.75	16.00	45.20	100.00	TM87509CHM-XL
8	1	4	15.75	16.00	35.00	93.00	TM10008CHM
8	1	6	19.90	20.00	50.80	115.00	TM10008CHM-XL
7	1-1/8	5	19.90	20.00	36.10	105.00	TM12507CHM
6	1-3/8	5	19.90	20.00	38.10	105.00	TM13706CHM

②

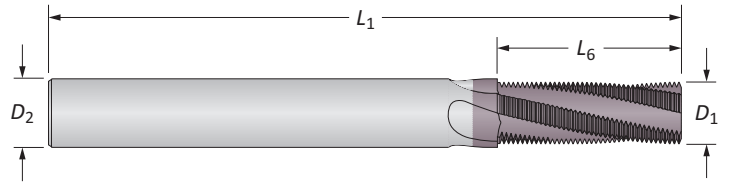
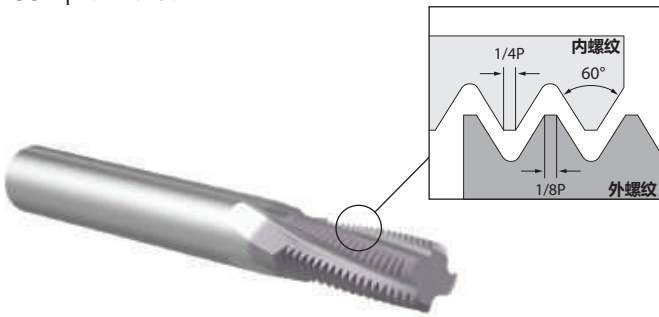


如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)
 示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

① = 英制 (in)
 ② = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

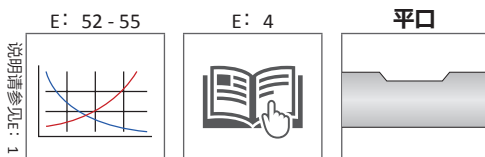
ISO | 无冷却剂



ISO | 无冷却剂

螺距	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号	
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA	AccuThread™ 856
0.40	M2	3*	0.059	0.125	0.126	2.000	TM20040	-
0.45	M2.5	3*	0.059	0.125	0.142	2.000	TM25045	-
0.50	M3	3*	0.085	0.125	0.178	2.000	TM30050	-
0.50	M6	3	0.181	0.187	0.473	2.500	TM60050	-
0.50	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	TM10050	-
0.70	M4	3	0.115	0.125	0.276	2.000	TM40070	-
0.75	M4.5	3	0.120	0.125	0.266	2.000	TM45075	TMMK0450-075
0.75	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.500	TM80075	TMMK0800-075
0.75	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	TM10075	-
0.80	M5	3	0.120	0.125	0.312	2.000	TM50080	TMMK0500-080
1.00	M6	3	0.170	0.187	0.500	2.500	TM60100	TMMK0600-100
1.00	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.500	TM12100	TMMK1200-100
1.25	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.500	TM80125	TMMK0800-125
1.50	M10	4	0.300	0.312	0.750	3.000	TM10150	TMMK1000-150
1.50	M14	4	0.370	0.375	0.875	3.500	TM14150	TMMK1400-150
1.50	M18	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM18150	TMMK1800-150
1.50	M20	5	0.620	0.625	1.418	4.000	TM20150	-
1.75	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.500	TM12175	TMMK1200-175
2.00	M14	4	0.429	0.500	1.103	3.500	TM14200	-
2.00	M16	4	0.470	0.500	1.250	3.500	TM16200	TMMK1600-200
2.50	M20	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM20250	TMMK2000-250
3.00	M24	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM24300	TMMK2400-300
3.50	M30	4	0.620	0.625	1.516	4.000	TM30350	-
4.00	M36	5	0.745	0.750	1.575	4.500	TM36400	-

*直槽



如需订购平口螺纹铣刀，请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄，或大于等于6 mm的公制柄)

示例：圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT
 注释：平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

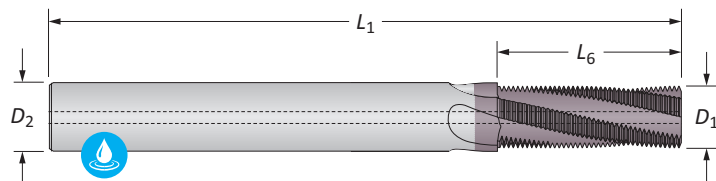
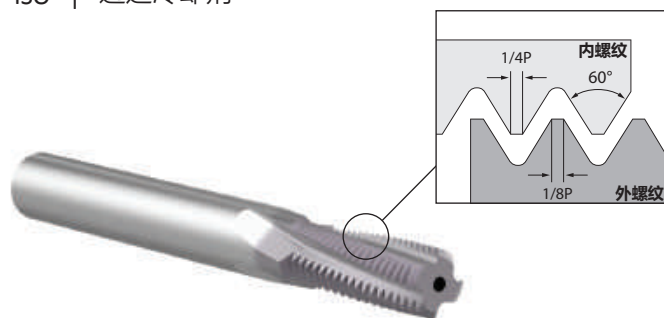
螺纹加工

X

特殊应用

整体硬质合金螺纹铣刀

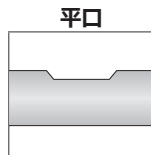
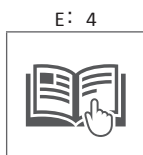
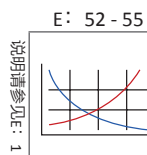
ISO | 通过冷却剂



ISO | 通过冷却剂

螺距	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA
0.40	M2	3*	0.059	0.125	0.126	1.500	TM20040CH
0.45	M2.5	3*	0.059	0.125	0.142	1.500	TM25045CH
0.50	M3	3*	0.085	0.125	0.178	1.500	TM30050CH
0.50	M6	3	0.181	0.187	0.473	2.375	TM60050CH
0.50	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	TM10050CH
0.70	M4	3	0.115	0.125	0.276	1.500	TM40070CH
0.75	M4.5	3	0.120	0.125	0.266	1.500	TM45075CH
0.75	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.375	TM80075CH
0.75	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	TM10075CH
0.80	M5	3	0.120	0.125	0.312	1.500	TM50080CH
1.00	M6	3	0.170	0.187	0.500	2.375	TM60100CH
1.00	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.000	TM12100CH
1.25	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.375	TM80125CH
1.50	M10	4	0.300	0.312	0.750	3.000	TM10150CH
1.50	M14	4	0.370	0.375	0.875	3.000	TM14150CH
1.50	M18	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM18150CH
1.50	M20	5	0.620	0.625	1.418	4.000	TM20150CH
1.75	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.000	TM12175CH
2.00	M14	4	0.429	0.500	1.103	3.500	TM14200CH
2.00	M16	4	0.470	0.500	1.250	3.500	TM16200CH
2.50	M20	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM20250CH
3.00	M24	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM24300CH
3.50	M30	4	0.620	0.625	1.516	4.000	TM30350CH
4.00	M36	5	0.745	0.750	1.575	4.500	TM36400CH

*直槽



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)

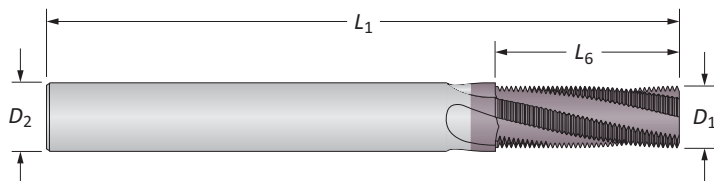
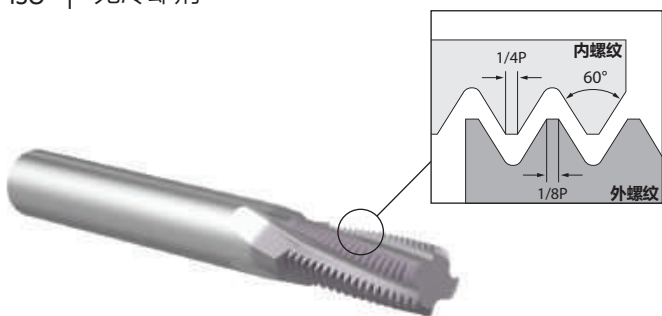
示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

ISO | 无冷却剂



ISO | 无冷却剂

螺距	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号	
			D ₁	D ₂	L ₆	L ₁	ThreadMills USA	AccuThread™ 856
0.40	M2	3*	1.50	3.00	3.20	39.00	TM20040M	TMMK0200-040M
0.45	M2.5	3*	1.50	3.00	3.60	39.00	TM25045M	TMMK0250-045M
0.50	M3	3*	2.15	3.00	4.50	39.00	TM30050M	TMMK0300-050M
0.50	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	TM60050M	TMMK0600-050M
0.50	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00	TM10050M	TMMK1000-050M
0.70	M4	3	2.90	3.00	8.00	39.00	TM40070M	TMMK0400-070M
0.75	M4.5	3	3.00	4.00	6.75	51.00	TM45075M	TMMK0450-075M
0.75	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	TM60075M	TMMK0600-075M
0.75	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00	TM10075M	TMMK1000-075M
0.80	M5	3	3.60	4.00	8.00	51.00	TM50080M	TMMK0500-080M
1.00	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	TM60100M	TMMK0600-100M
1.00	M12	4	9.40	10.00	20.00	73.00	TM12100M	TMMK1200-100M
1.25	M8	3	5.90	6.00	16.25	58.00	TM80125M	TMMK0800-125M
1.50	M10	4	7.40	8.00	19.50	64.00	TM10150M	TMMK1000-150M
1.50	M14	4	10.90	12.00	27.00	84.00	TM14150M	TMMK1400-150M
1.50	M18	4	11.90	12.00	31.50	84.00	TM18150M	TMMK1800-150M
1.50	M20	5	15.75	16.00	36.00	93.00	TM20150M	-
1.75	M12	4	9.40	10.00	22.71	73.00	TM12175M	TMMK1200-175M
2.00	M14	4	10.90	12.00	28.00	84.00	TM14200M	TMMK1400-200M
2.00	M16	4	11.95	12.00	30.00	84.00	TM16200M	TMMK2000-200M
2.50	M20	4	11.90	12.00	30.00	84.00	TM20250M	TMMK2000-250M
3.00	M24	4	15.90	16.00	36.00	93.00	TM24300M	TMMK2400-300M
3.50	M30	4	15.75	16.00	38.50	100.00	TM30350M	TMMK3000-350M
4.00	M36	5	19.90	20.00	40.00	105.00	TM36400M	TMMK3600-400M

*直槽

A 钻削

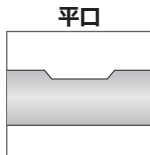
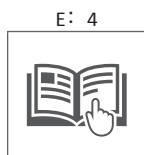
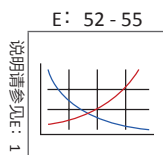
B 镗孔

C 绞孔

D 抛光

E 螺纹加工

X 特殊应用



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)

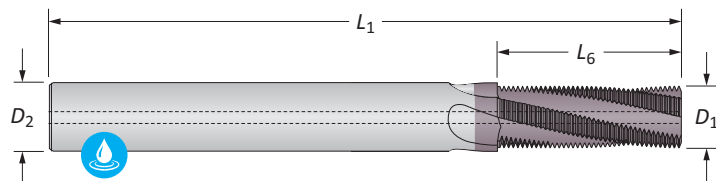
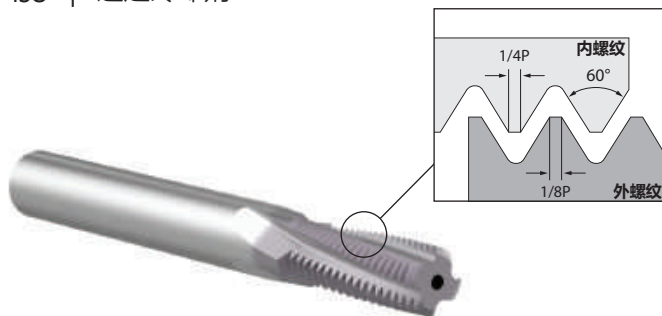
示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

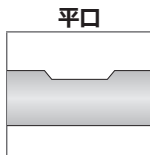
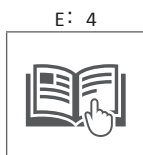
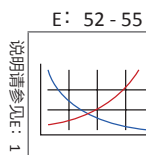
ISO | 通过冷却剂



ISO | 通过冷却剂

螺距	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀				零件号
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA
0.40	M2	3*	1.50	3.00	3.20	39.00	TM20040CHM
0.45	M2.5	3*	1.50	3.00	3.60	39.00	TM25045CHM
0.50	M3	3*	2.15	3.00	4.50	39.00	TM30050CHM
0.50	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	TM60050CHM
0.50	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00	TM10050CHM
0.70	M4	3	2.90	3.00	8.00	39.00	TM40070CHM
0.75	M4.5	3	3.00	4.00	6.75	51.00	TM45075CHM
0.75	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	TM60075CHM
0.75	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00	TM10075CHM
0.80	M5	3	3.60	4.00	8.00	51.00	TM50080CHM
1.00	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	TM60100CHM
1.00	M12	4	9.40	10.00	20.00	84.00	TM12100CHM
1.25	M8	3	5.90	6.00	16.25	58.00	TM80125CHM
1.50	M10	4	7.40	8.00	19.50	64.00	TM10150CHM
1.50	M14	4	10.90	12.00	27.00	84.00	TM14150CHM
1.50	M18	4	11.90	12.00	31.50	84.00	TM18150CHM
1.50	M20	5	15.75	16.00	36.00	93.00	TM20150CHM
1.75	M12	4	9.40	10.00	22.71	84.00	TM12175CHM
2.00	M14	4	10.90	12.00	28.00	84.00	TM14200CHM
2.00	M16	4	11.95	12.00	30.00	84.00	TM16200CHM
2.50	M20	4	11.90	12.00	30.00	84.00	TM20250CHM
3.00	M24	4	15.90	16.00	36.00	93.00	TM24300CHM
3.50	M30	4	15.75	16.00	38.50	100.00	TM30350CHM
4.00	M36	5	19.90	20.00	40.00	105.00	TM36400CHM

*直槽



如需订购平口螺纹铣刀, 请将前面的TM标志符替换为TW (适用于大于等于3/8 in的英制柄, 或大于等于6 mm的公制柄)

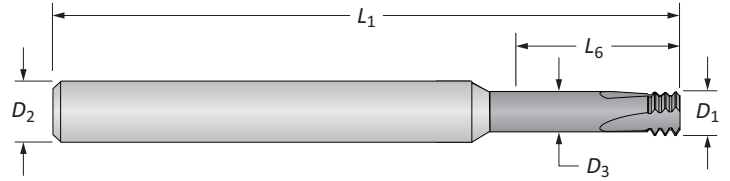
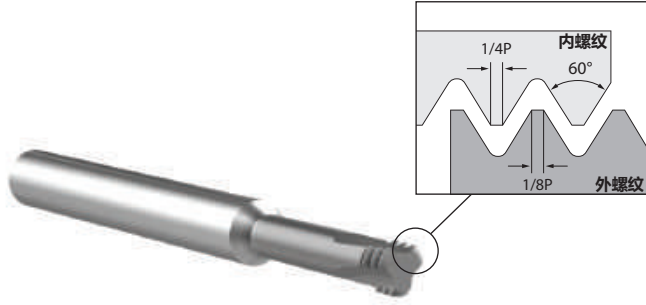
示例: 圆柱柄 = TMNK0500-NPT | 平口柄 = TWNK0500-NPT

注释: 平口螺纹铣刀的最小订购数量为2件

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 2xD

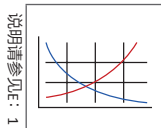


UN | 无冷却剂

TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀					零件号
			D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	
64	#1	3	0.055	0.035	0.250	0.150	2.500	TM07364-3T2X
56	#2	3	0.065	0.042	0.250	0.170	2.500	TM08656-3T2X
48	#3	3	0.075	0.049	0.250	0.200	2.500	TM09948-3T2X
40	#4	3	0.085	0.054	0.250	0.250	2.500	TM11240-3T2X
36	#8	3	0.130	0.095	0.250	0.350	2.500	TM16436-3T2X
32	#6	3	0.100	0.061	0.250	0.280	2.500	TM13832-3T2X
32	#8	3	0.126	0.087	0.250	0.370	2.500	TM16432-3T2X
32	#10	3	0.145	0.106	0.250	0.410	2.500	TM19032-3T2X
28	1/4	3	0.197	0.153	0.250	0.570	2.500	TM25028-3T2X
24	#10	3	0.138	0.086	0.250	0.420	2.500	TM19024-3T2X
24	5/16	3	0.260	0.208	0.312	0.670	2.500	TM31224-3T2X
20	1/4	3	0.187	0.125	0.250	0.550	2.500	TM25020-3T2X
20	7/16	4	0.312	0.250	0.312	0.980	2.500	TM43720-3T2X
18	5/16	3	0.236	0.168	0.250	0.670	2.500	TM31218-3T2X
16	3/8	3	0.264	0.187	0.312	0.870	2.500	TM37516-3T2X
14	7/16	4	0.300	0.212	0.312	0.980	2.500	TM43714-3T2X
13	1/2	4	0.360	0.266	0.375	1.080	3.000	TM50013-3T2X
12	9/16	4	0.410	0.308	0.500	1.240	3.500	TM56212-3T2X
64	#1	3	1.40	0.89	6.00	3.81	63.00	TM07364M-3T2X
56	#2	3	1.65	1.08	6.00	4.32	63.00	TM08656M-3T2X
48	#3	3	1.91	1.24	6.00	5.08	63.00	TM09948M-3T2X
40	#4	3	2.16	1.36	6.00	6.35	63.00	TM11240M-3T2X
36	#8	3	3.30	2.42	6.00	8.89	63.00	TM16436M-3T2X
32	#6	3	2.54	1.55	6.00	7.11	63.00	TM13832M-3T2X
32	#8	3	3.20	2.21	6.00	9.40	63.00	TM16432M-3T2X
32	#10	3	3.68	2.70	6.00	10.41	63.00	TM19032M-3T2X
28	1/4	3	5.00	3.88	6.00	14.48	63.00	TM25028M-3T2X
24	#10	3	3.51	2.20	6.00	10.67	63.00	TM19024M-3T2X
24	5/16	3	6.60	5.30	8.00	17.02	64.00	TM31224M-3T2X
20	1/4	3	4.75	3.18	6.00	13.97	63.00	TM25020M-3T2X
20	7/16	4	7.92	6.36	8.00	24.89	64.00	TM43720M-3T2X
18	5/16	3	5.94	4.26	6.00	17.02	63.00	TM31218M-3T2X
16	3/8	3	6.71	4.76	8.00	22.10	64.00	TM37516M-3T2X
14	7/16	4	7.62	5.39	8.00	24.89	64.00	TM43714M-3T2X

E: 56-57

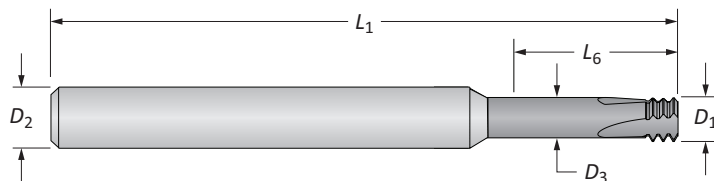
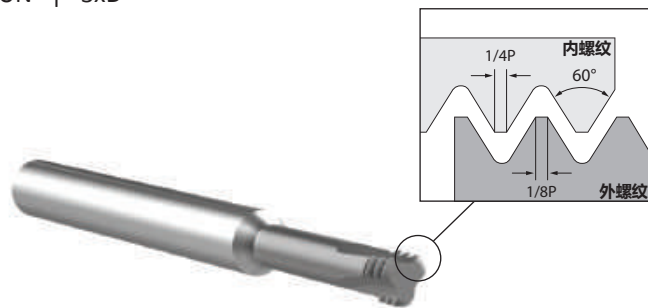
E: 4



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

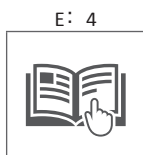
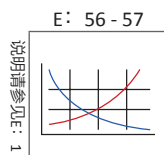
整体硬质合金螺纹铣刀

UN | 3xD



UN | 无冷却剂

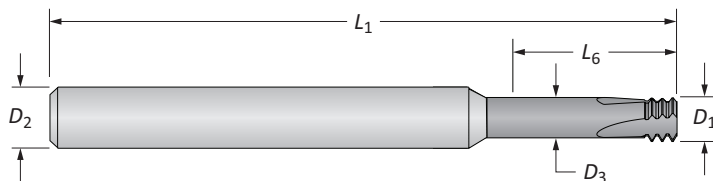
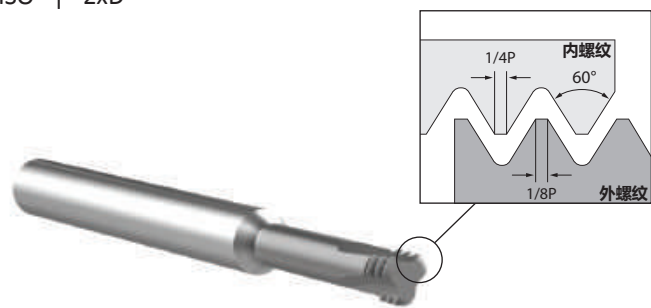
	TPI (螺距)	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀					零件号
				D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	AccuThread T3
i	40	#4	3	0.085	0.054	0.250	0.310	2.500	TM11240-3T3X
	32	#6	3	0.100	0.061	0.250	0.410	2.500	TM13832-3T3X
	32	#10	3	0.145	0.106	0.250	0.590	2.500	TM19032-3T3X
	28	1/4	3	0.197	0.153	0.250	0.750	2.500	TM25028-3T3X
	24	#10	3	0.138	0.086	0.250	0.590	2.500	TM19024-3T3X
	24	5/16	3	0.260	0.208	0.312	0.940	2.500	TM31224-3T3X
	20	1/4	3	0.187	0.125	0.250	0.750	2.500	TM25020-3T3X
	18	5/16	3	0.236	0.168	0.250	0.910	2.500	TM31218-3T3X
m	40	#4	3	2.16	1.36	6.00	7.87	63.00	TM11240M-3T3X
	32	#6	3	2.54	1.55	6.00	10.41	63.00	TM13832M-3T3X
	32	#10	3	3.68	2.70	6.00	14.99	63.00	TM19032M-3T3X
	28	1/4	3	5.00	3.88	6.00	19.05	63.00	TM25028M-3T3X
	24	#10	3	3.51	2.20	6.00	14.99	63.00	TM19024M-3T3X
	24	5/16	3	6.60	5.30	8.00	23.88	64.00	TM31224M-3T3X
	20	1/4	3	4.75	3.18	6.00	19.05	63.00	TM25020M-3T3X
	18	5/16	3	5.94	4.21	6.00	23.11	63.00	TM31218M-3T3X



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

整体硬质合金螺纹铣刀

ISO | 2xD



ISO | 无冷却剂

螺距	最小螺纹直径	刃数	螺纹铣刀					零件号
			D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	AccuThread T3
0.35	M1.8	3	0.053	0.033	0.250	0.170	2.500	TM18035-3T2X
0.40	M2	3	0.061	0.041	0.250	0.180	2.500	TM20040-3T2X
0.45	M2.5	3	0.077	0.055	0.250	0.220	2.500	TM25045-3T2X
0.50	M3	3	0.093	0.068	0.250	0.260	2.500	TM30050-3T2X
0.60	M3.5	3	0.108	0.078	0.250	0.300	2.500	TM35060-3T2X
0.70	M4	3	0.122	0.088	0.250	0.350	2.500	TM40070-3T2X
0.75	M4.5	3	0.133	0.095	0.250	0.430	2.500	TM45075-3T2X
0.80	M5	3	0.150	0.111	0.250	0.490	2.500	TM50080-3T2X
1.00	M6	3	0.183	0.134	0.250	0.550	2.500	TM60100-3T2X
1.25	M8	3	0.234	0.173	0.250	0.710	2.500	TM80125-3T2X
1.50	M10	4	0.307	0.234	0.312	0.910	2.500	TM10150-3T2X
1.75	M12	4	0.310	0.225	0.312	0.945	2.500	TM12175-3T2X
0.35	M1.8	3	1.35	0.84	6.00	4.32	63.00	TM18035M-3T2X
0.40	M2	3	1.55	1.04	6.00	4.60	63.00	TM20040M-3T2X
0.45	M2.5	3	1.96	1.38	6.00	5.60	63.00	TM25045M-3T2X
0.50	M3	3	2.36	1.73	6.00	6.60	63.00	TM30050M-3T2X
0.60	M3.5	3	2.74	1.99	6.00	7.60	63.00	TM35060M-3T2X
0.70	M4	3	3.10	2.22	6.00	8.90	63.00	TM40070M-3T2X
0.75	M4.5	3	3.38	2.41	6.00	10.92	63.00	TM45075M-3T2X
0.80	M5	3	3.81	2.81	6.00	12.40	63.00	TM50080M-3T2X
1.00	M6	3	4.65	3.41	6.00	14.00	63.00	TM60100M-3T2X
1.25	M8	3	5.94	4.40	6.00	18.00	63.00	TM80125M-3T2X
1.50	M10	4	7.80	5.95	8.00	23.10	64.00	TM10150M-3T2X
1.75	M12	4	7.92	5.78	8.00	24.00	64.00	TM12175M-3T2X

i

m

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

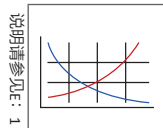
螺纹加工

X

特殊应用

E: 56-57

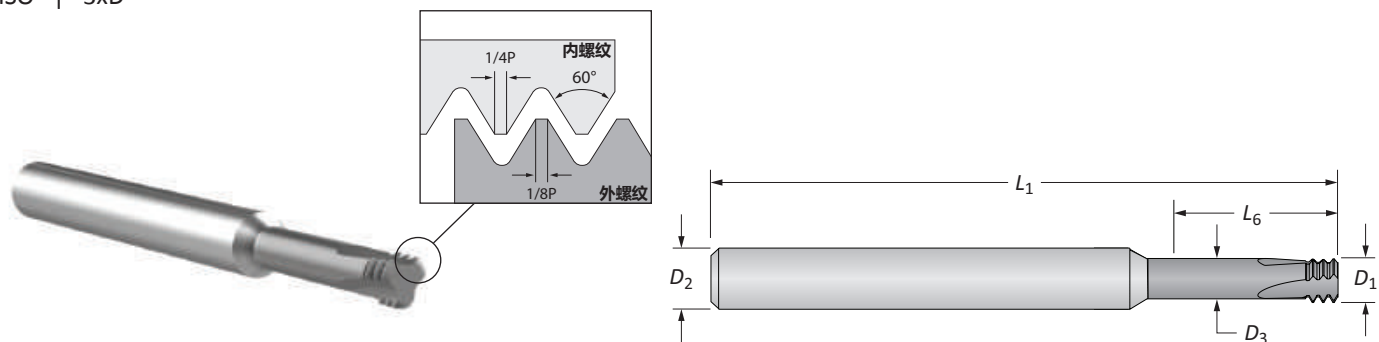
E: 4



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

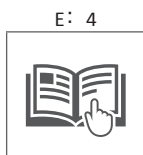
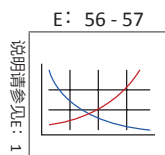
整体硬质合金螺纹铣刀

ISO | 3xD



ISO | 无冷却剂

	螺纹铣刀								零件号
	螺距	最小螺纹直径	刃数	D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	AccuThread T3
i	0.45	M2.5	3	0.077	0.055	0.250	0.300	2.500	TM25045-3T3X
	0.50	M3	3	0.093	0.068	0.250	0.370	2.500	TM30050-3T3X
	0.60	M3.5	3	0.108	0.078	0.250	0.450	2.500	TM35060-3T3X
	0.70	M4	3	0.122	0.088	0.250	0.490	2.500	TM40070-3T3X
	0.80	M5	3	0.150	0.111	0.250	0.630	2.500	TM50080-3T3X
	1.00	M6	3	0.183	0.134	0.250	0.790	2.500	TM60100-3T3X
	1.25	M8	3	0.234	0.173	0.250	0.940	2.500	TM80125-3T3X
	1.50	M10	4	0.307	0.234	0.312	1.120	2.500	TM10150-3T3X
	1.75	M12	4	0.310	0.225	0.312	1.418	2.500	TM12175-3T3X
m	0.45	M2.5	3	1.96	1.38	6.00	7.60	63.00	TM25045M-3T3X
	0.50	M3	3	2.36	1.73	6.00	9.40	63.00	TM30050M-3T3X
	0.60	M3.5	3	2.74	1.99	6.00	11.40	63.00	TM35060M-3T3X
	0.70	M4	3	3.10	2.22	6.00	12.40	63.00	TM40070M-3T3X
	0.80	M5	3	3.81	2.81	6.00	16.00	63.00	TM50080M-3T3X
	1.00	M6	3	4.65	3.41	6.00	20.10	63.00	TM60100M-3T3X
	1.25	M8	3	5.94	4.40	6.00	23.90	63.00	TM80125M-3T3X
	1.50	M10	4	7.80	5.95	8.00	28.40	64.00	TM10150M-3T3X
	1.75	M12	4	7.92	5.78	8.00	36.00	64.00	TM12175M-3T3X



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

可转位刀片螺纹铣刀概述

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用



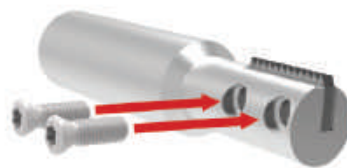
螺栓式

- 可更换刀片能够实现快速装夹和换刀，以保持生产过程顺利进行
- 刀片提供能够延长刀具寿命的AM210®涂层
- 仅提供单刀
- 提供多种螺纹牙型样式
- 锥形螺纹牙型：NPT、NPTF、BSPT
- 直螺纹牙型：BSPP、UN、UNJ、ISO

螺栓式可转位螺纹铣刀的装配



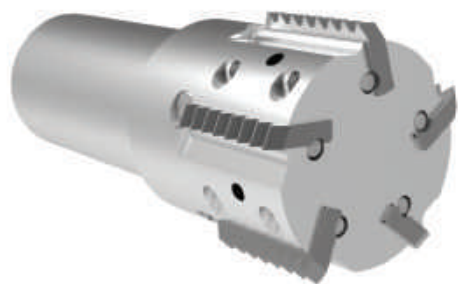
第1步：
将螺纹铣刀刀片滑入刀柄槽中。



第2步：
拧紧螺钉，将刀片固定到位。

插销式

- 可更换刀片能够实现快速装夹和换刀，以保持生产过程顺利进行
- 刀片提供能够延长刀具寿命的AM210®涂层
- 提供2种样式的刀柄：平口柄和壳磨
- 侧固式刀柄刀柄提供1、2、3和5刃
- 壳磨刀柄提供6、7和8刃
- 提供的螺纹牙型：NPT、NPTF、BSPT、BSPP、API-ROUND、ACME、UN、UNJ、ISO



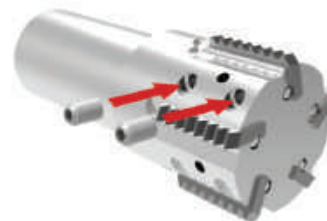
插销式可转位螺纹铣刀的装配



第1步：
将螺纹铣刀刀片滑入刀柄槽中。



第2步：
将插销滑入插销座槽中，将刀片固定到位。



第3步：
拧紧螺钉，将刀片和插销固定到位。



产品命名法

AccuThread™ 856可转位刀片

TP	075	K	-	UN	32	I
1	2	3		4	5	6



螺栓式

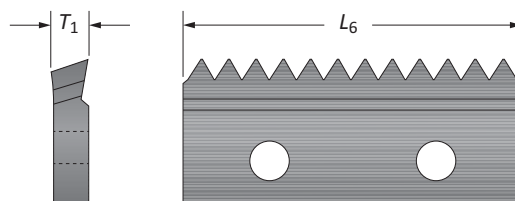


插销式

1. 刀片样式	2. 刀片长度	3. 涂层	4. 螺纹等级	5. 螺距	6. 螺纹样式
TP = 螺栓式 TN = 插销式	075 = 3/4 100 = 1.00 150 = 1.50	K = AM210® A = TiAlN U = 未涂层	UN = UN BSPT = BSPT UNJ = UNJ M = ISO NPT = NPT FA = Full ACME NPTF = NPTF AP = API Round BSPP = BSPP	20 = UN 1.0 = ISO	I = 内部 E = 外部

可转位刀片

符号	属性
L_6	刀片长度
T_1	刀片厚度



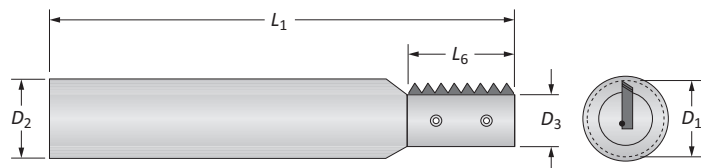
AccuThread™ 856可转位刀柄

THT	-	0400	-	1F	075	M
1		2		3	4	5

1. 刀柄样式	
螺栓式	插销式
THT = 锥形头	THP = 侧固式正前刀
THN = 直头	TNR = 侧固式中前刀
	TSN = 壳磨正前刀
	TSR = 壳磨中前刀

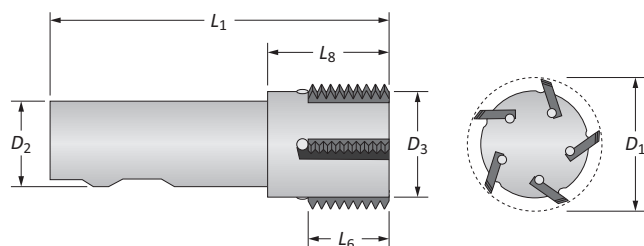
2. 刀具直径	3. 刀柄名称
0400 = 0.400	1F = 1刃 6F = 6刃 2F = 2刃 7F = 7刃 3F = 3刃 8F = 8刃 5F = 5刃

4. 刀片长度	5. 刀柄名称
075 = 3/4 100 = 1.00 150 = 1.50	空白 = 英制 M = 公制



螺栓式刀柄

符号	属性	符号	属性
D_1	最大刀具直径	L_1	总长度
D_2	刀柄直径	L_6	刀片长度
D_3	引孔直径		



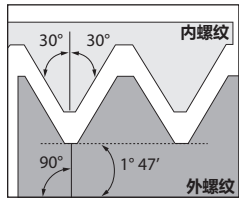
插销式刀柄

符号	属性	符号	属性
D_1	刀具直径	D_5	镗孔直径 (壳磨)
D_1^*	刀具直径过大	L_1	总长度
D_2	刀柄直径	L_6	刀片长度
D_3	引孔直径	L_8	槽长
D_4	刀体直径 (壳磨)	T_2	槽宽 (壳磨)

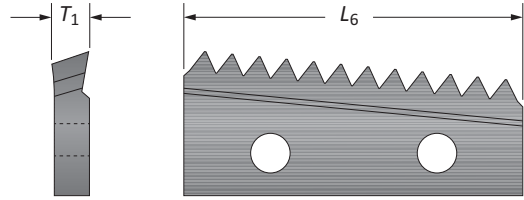
AccuThread™ 856螺纹铣刀刀片

螺栓式 | NPT / NPTF

钻削



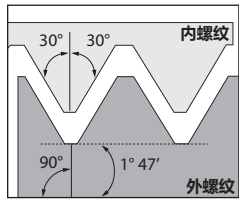
NPT
内螺纹/外螺纹



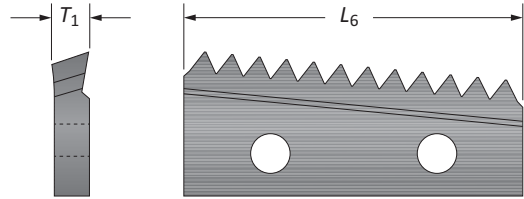
镗孔

TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	NPT 内螺纹/外螺纹
18	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-NPT18
14	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-NPT14

铰孔



NPTF
内螺纹/外螺纹



TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	NPTF 内螺纹/外螺纹
18	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-NPTF18
14	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-NPTF14

抛光

螺纹加工

特殊应用

E: 58-61

说明请参见E: 1

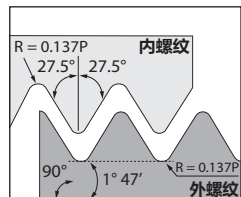
E: 34

E: 41

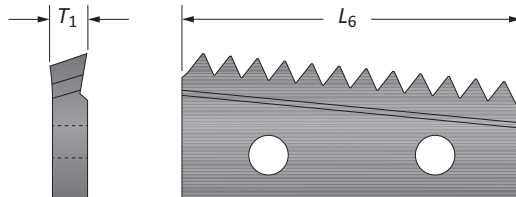
刀片以2的倍数销售

AccuThread™ 856 螺纹铣刀刀片

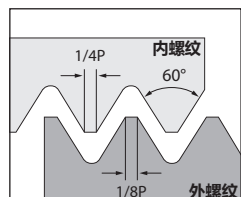
螺栓式 | BSPT / BSPP



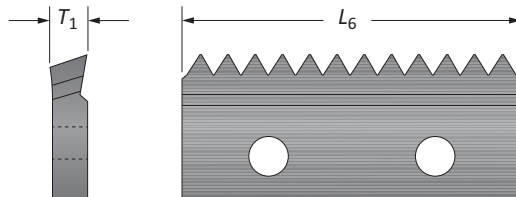
BSPT
内螺纹/外螺纹



TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	BSPT 内螺纹/外螺纹
19	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-BSPT19
19	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-BSPT19
14	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-BSPT14



BSPP
内螺纹/外螺纹



TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	BSPP 内螺纹/外螺纹
19	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-BSPP19
19	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-BSPP19
14	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-BSPP14

E: 58 - 61 E: 34 E: 41

说明请参见: 1

刀片以2的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

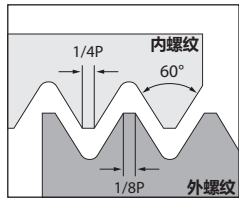
螺纹加工

X

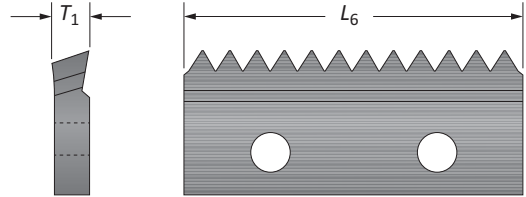
特殊应用

AccuThread™ 856螺纹铣刀刀片

螺栓式 | UN

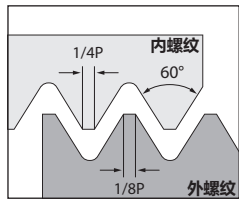


UN
内螺纹

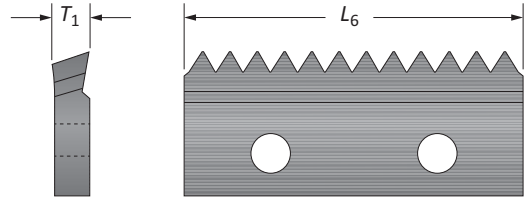


TPI (螺距)	刀片					零件号 UN 内螺纹
	L ₆ (in)	L ₆ (mm)	T ₁ (in)	T ₁ (mm)		
32	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN32I	
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN32I	
24	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN24I	
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN24I	
20	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN20I	
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN20I	
18	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN18I	
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN18I	
16	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN16I	
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN16I	
14	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN14I	
13	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN13I	
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN12I	
10*	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN10I	

*该产品只能与THN-0611-1F100或THN-0611-1F100M一起使用。缩短的刀体允许加工3/4-10 UN/UNJ螺纹。



UN
外螺纹



TPI (螺距)	刀片					零件号 UN 外螺纹
	L ₆ (in)	L ₆ (mm)	T ₁ (in)	T ₁ (mm)		
32	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN32E	
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN32E	
24	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN24E	
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN24E	
20	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN20E	
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN20E	
18	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN18E	
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN18E	
16	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UN16E	
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN16E	
14	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN14E	
13	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN13E	
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN12E	
10*	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UN10E	

*该产品只能与THN-0611-1F100或THN-0611-1F100M一起使用。缩短的刀体允许加工3/4-10 UN/UNJ螺纹。

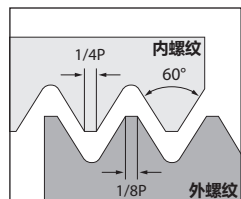
E: 58-61 E: 34 E: 41

说明请参见E: 1

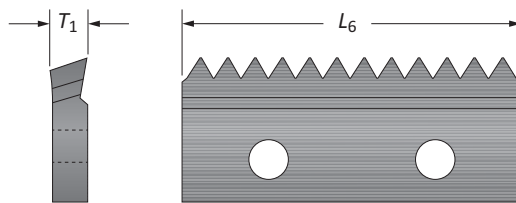
刀片以2的倍数销售

AccuThread™ 856 螺纹铣刀刀片

螺栓式 | UNJ

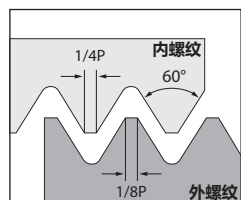


UNJ
内螺纹

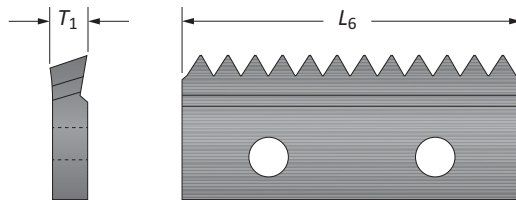


TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	UNJ 内螺纹
32	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ32I
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ32I
24	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ24I
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ24I
20	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ20I
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ20I
18	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ18I
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ18I
16	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ16I
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ16I
14	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ14I
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ12I
10*	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ10I

*该产品只能与THN-0611-1F100或THN-0611-1F100M一起使用。缩短的刀体允许加工3/4-10 UN/UNJ螺纹。



UNJ
外螺纹



TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	UNJ 外螺纹
32	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ32E
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ32E
24	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ24E
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ24E
20	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ20E
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ20E
18	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ18E
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ18E
16	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-UNJ16E
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ16E
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-UNJ12E

E: 58 - 61 E: 34 E: 41

说明请参见: 1

刀片以2的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

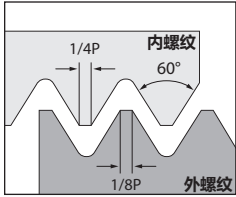
特殊应用

AccuThread™ 856螺纹铣刀刀片

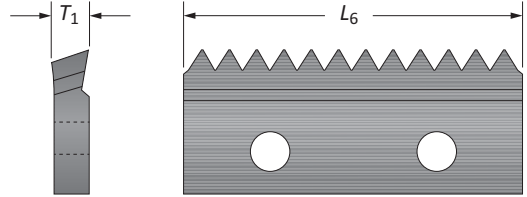
螺栓式 | ISO

A

钻削



ISO
内螺纹



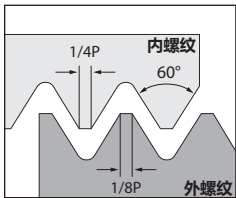
B

镗孔

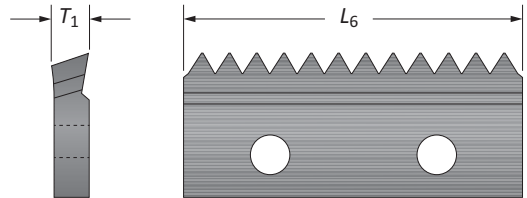
螺距	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	ISO 内螺纹
0.5	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-M0.5I
1.0	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-M1.0I
1.0	1.000	24.40	0.140	3.56	TP100K-M1.0I
1.25	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-M1.25I
1.5	0.750	19.05	0.080	2.03	TP075K-M1.5I
1.5	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-M1.5I
2.0	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-M2.0I

C

铰孔



ISO
外螺纹



D

抛光

螺距	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	ISO 外螺纹
1.0	1.000	24.40	0.140	3.56	TP100K-M1.0E
1.5	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-M1.5E
2.0	1.000	25.40	0.140	3.56	TP100K-M2.0E

E

螺纹加工

X

特殊应用

E: 58-61

说明请参见E: 1

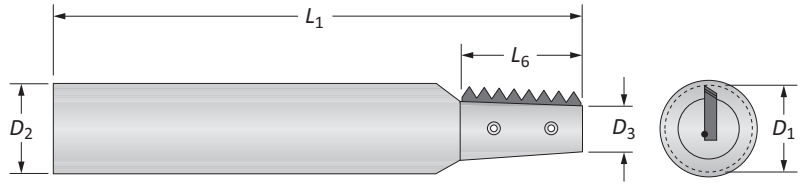
E: 34

E: 41

刀片以2的倍数销售

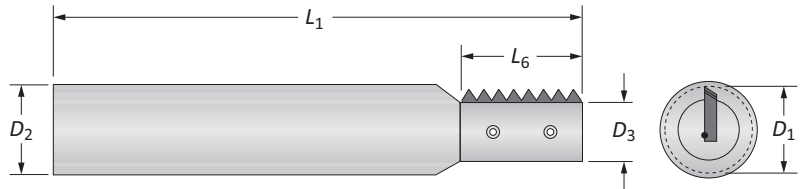
AccuThread™ 856 螺纹铣刀刀柄

螺栓式



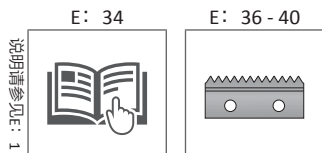
锥形刀柄 | NPT / NPTF / BSPT

	刀柄					刃数	零件号	刀片	螺钉	扳手
	D_1	D_3	D_2	L_6	L_1					
i	0.400	0.229	0.500	0.750	3.000	1	THT-0400-1F075	TP075K...	TMS-250	8T-8
	0.659	0.379	0.500	1.000	3.000	1	THT-0659-1F100	TP100K...	TMS-45	8T-9
m	10.16	5.82	13.00	19.05	76.20	1	THT-0400-1F075M	TP075K...	TMS-250	8T-8
	16.74	9.65	13.00	25.40	76.20	1	THT-0659-1F100M	TP100K...	TMS-45	8T-9



直柄 | BSPP / UN / UNJ / ISO

	刀柄					刃数	零件号	刀片	螺钉	扳手
	D_1	D_3	D_2	L_6	L_1					
i	0.394	0.250	0.500	0.750	3.000	1	THN-0394-1F075	TP075K...	TMS-250	8T-8
	0.611	0.383	0.750	1.000	3.500	1	THN-0611-1F100	TP100K...	TMS-40	8T-9
	0.625	0.454	0.750	1.000	3.500	1	THN-0625-1F100	TP100K...	TMS-40	8T-9
m	10.01	6.35	13.00	19.05	76.20	1	THN-0394-1F075M	TP075K...	TMS-250	8T-8
	15.88	11.58	25.00	25.40	88.90	1	THN-0625-1F100M	TP100K...	TMS-40	8T-9



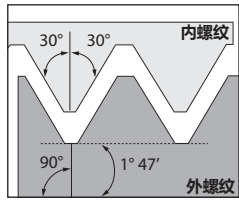
说明请参见: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

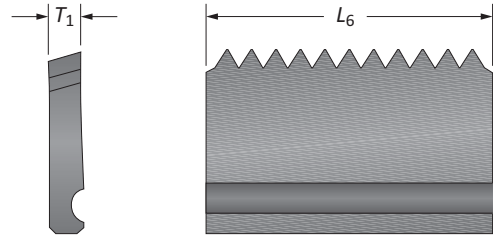
AccuThread™ 856 螺纹铣刀刀片

插销式 | NPT / NPTF / BSPT

钻削



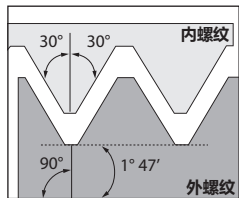
NPT
内螺纹/外螺纹



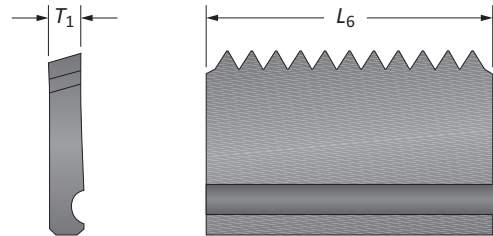
镗孔

TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	
11.5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-NPT11.5
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-NPT8

铰孔

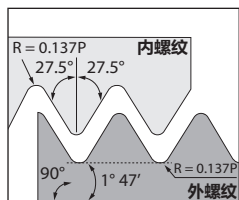


NPTF
内螺纹/外螺纹

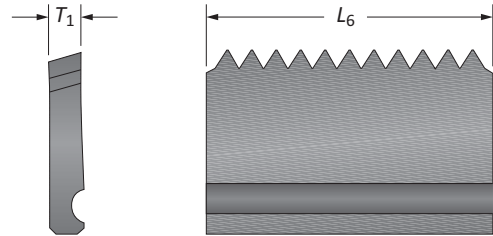


TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	
11.5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-NPTF11.5
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-NPTF8

抛光



BSPT
内螺纹/外螺纹



螺纹加工

TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	
11	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-BSPT11

特殊应用

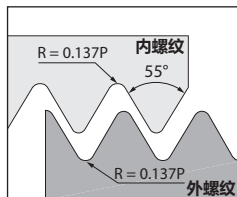
E: 58 - 61 E: 34 E: 48 - 49

说明请参见E: 1

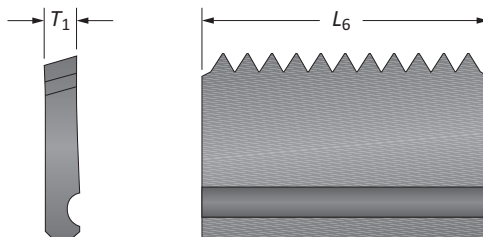
刀片以2的倍数销售

AccuThread™ 856 螺纹铣刀刀片

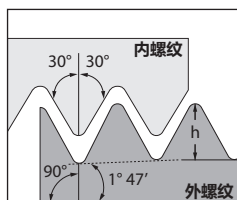
插销式 | BSPP / API-ROUND / ACME



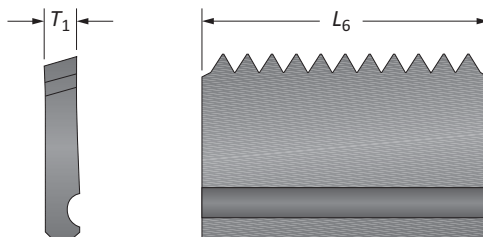
BSPP
内螺纹/外螺纹



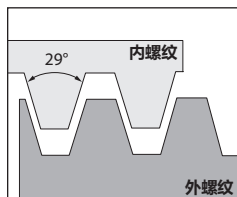
TPI (螺距)	刀片				零件号
	L ₆ (in)	L ₆ (mm)	T ₁ (in)	T ₁ (mm)	
11	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-BSPP11



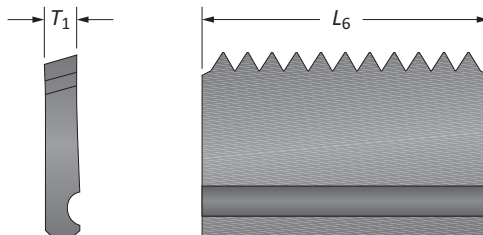
API圆螺纹
内螺纹/外螺纹



TPI (螺距)	刀片				零件号
	L ₆ (in)	L ₆ (mm)	T ₁ (in)	T ₁ (mm)	
10	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-API10
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-API8



ACME
全牙型

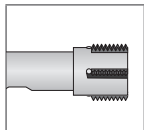
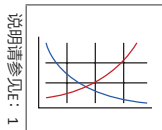


TPI (螺距)	刀片				零件号
	L ₆ (in)	L ₆ (mm)	T ₁ (in)	T ₁ (mm)	
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-FA12
12	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-FA12
10	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-FA10
10	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-FA10
8	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-FA8
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-FA8
6	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-FA6
5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-FA5

E: 58 - 61

E: 34

E: 48 - 49



说明请参见: 1

刀片以2的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

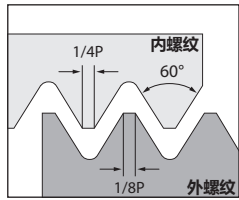
螺纹加工

X

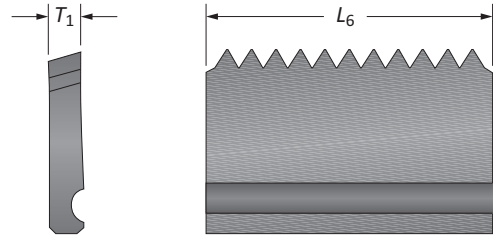
特殊应用

AccuThread™ 856螺纹铣刀刀片

插销式 | UN



UN
内螺纹



TPI (螺距)	刀片				零件号
	L ₆ (in)	L ₆ (mm)	T ₁ (in)	T ₁ (mm)	UN 内螺纹
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN32I
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN24I
24	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN24I
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN20I
20	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN20I
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN18I
18	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN18I
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN16I
16	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN16I
14	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN14I
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN12I
12	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN12I
10	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN10I
10	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN10I
8	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN8I
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN8I
7	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN7I
7	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN7I
6	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN6I

E: 58 - 61

说明请参见: 1

E: 34

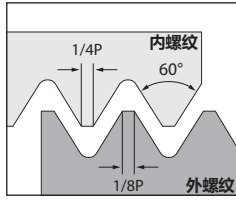
E: 48 - 49

刀片以2的倍数销售

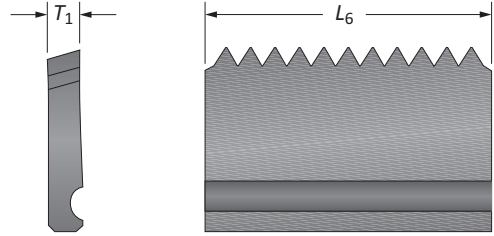


AccuThread™ 856 螺纹铣刀刀片

插销式 | UN



UN
外螺纹



TPI (螺距)	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	UN 外螺纹
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN32E
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN24E
24	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN24E
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN20E
20	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN20E
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN18E
18	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN18E
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN16E
16	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN16E
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN12E
12	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN12E
10	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN10E
10	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN10E
8	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UN8E
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN8E
6	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UN6E

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

说明请参见: 1

E: 58 - 61

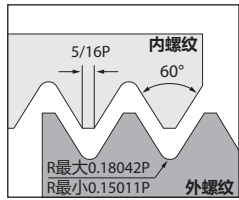
E: 34

E: 48 - 49

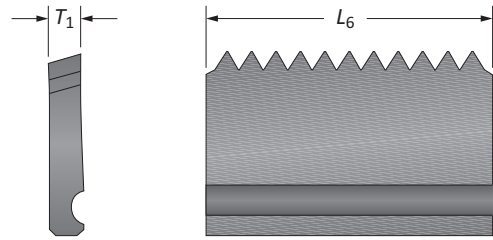
刀片以2的倍数销售

AccuThread™ 856螺纹铣刀刀片

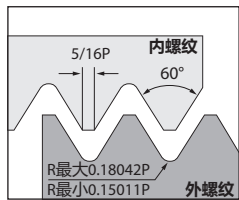
插销式 | UNJ



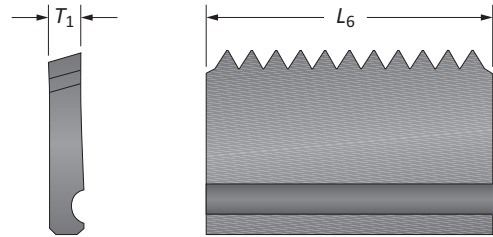
UNJ
内螺纹



TPI (螺距)	刀片					零件号 UNJ 内螺纹
	L ₆ (in)	L ₆ (mm)	T ₁ (in)	T ₁ (mm)		
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ32I	
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ24I	
24	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ24I	
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ20I	
20	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ20I	
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ18I	
18	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ18I	
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ16I	
16	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ16I	
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ12I	
12	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ12I	
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ8I	



UNJ
外螺纹



TPI (螺距)	刀片					零件号 UNJ 外螺纹
	L ₆ (in)	L ₆ (mm)	T ₁ (in)	T ₁ (mm)		
32	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ32E	
24	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ24E	
24	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ24E	
20	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ20E	
20	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ20E	
18	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ18E	
18	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ18E	
16	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ16E	
16	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ16E	
12	1.000	25.40	0.140	3.56	TN100K-UNJ12E	
12	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ12E	
8	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-UNJ8E	

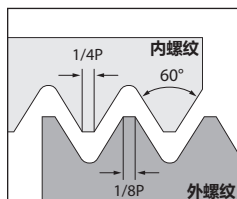
E: 58 - 61 E: 34 E: 48 - 49

说明请参见: 1

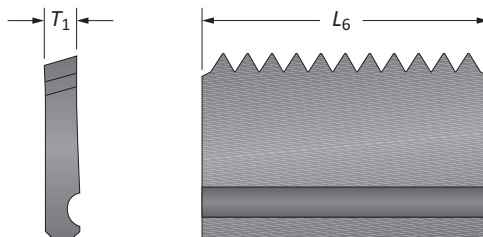
刀片以2的倍数销售

AccuThread™ 856 螺纹铣刀刀片

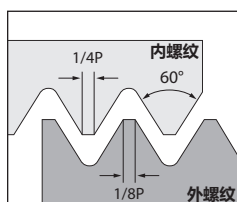
插销式 | ISO



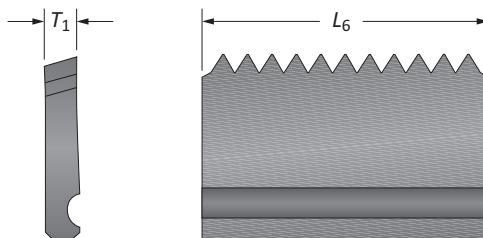
ISO
内螺纹



螺距	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	ISO 内螺纹
1.5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M1.5I
2.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M2.0I
2.5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M2.5I
3.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M3.0I
3.5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M3.5I
4.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M4.0I
4.5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M4.5I
5.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M5.0I
6.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M6.0I



ISO
外螺纹



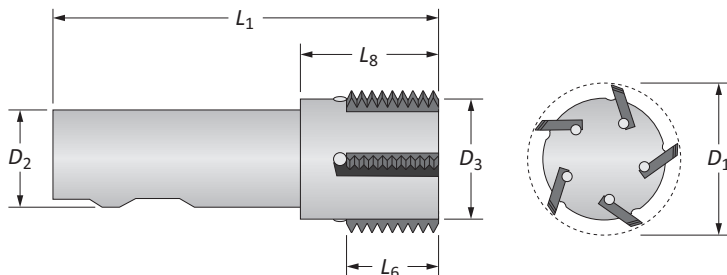
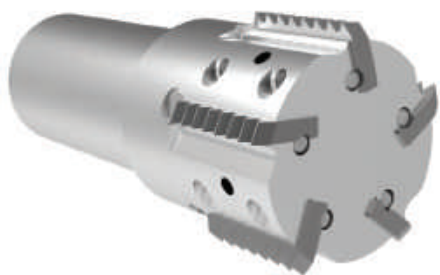
螺距	刀片				零件号
	L_6 (in)	L_6 (mm)	T_1 (in)	T_1 (mm)	ISO 外螺纹
2.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M2.0E
4.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M4.0E
4.5	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M4.5E
5.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M5.0E
6.0	1.500	38.10	0.140	3.56	TN150K-M6.0E

E: 58 - 61 E: 34 E: 48 - 49

刀片以2的倍数销售

AccuThread™ 插销式刀柄

侧固式刀柄



正前角

i	D ₁		刀柄					冷却剂	刃数	零件号	刀片	螺钉	扳手尺寸	插销
	标准	大尺寸*	D ₃	L ₈	L ₆	L ₁	D ₂							
i	0.969	-	0.750	1.38	1.000	4.500	1.000	N	2	THP-0969-2F100	TN100K...	TMSS-3	3/32	TMP-1
	1.755	-	1.500	2.25	1.000	4.000	1.250	Y	5	THP-1755-5F100	TN100K...	TMSS-2	3/32	TMP-1
	0.932	1.063	0.722	1.90	1.500	4.500	1.000	N	1	THP-0932-1F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	0.969	1.100	0.750	2.00	1.500	4.500	1.000	N	2	THP-0969-2F150	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	1.116	1.247	0.812	2.00	1.500	4.500	1.000	Y	3	THP-1116-3F150	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	1.755	1.887	1.500	2.25	1.500	4.500	1.250	Y	5	THP-1755-5F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
m	24.61	-	19.05	35.05	25.40	114.30	25.00	N	2	THP-0969-2F100M	TN100K...	TMSS-3	3/32	TMP-1
	44.58	-	38.10	57.15	25.40	101.60	32.00	Y	5	THP-1755-5F100M	TN100K...	TMSS-2	3/32	TMP-1
	23.67	27.00	18.34	48.44	38.10	114.30	25.00	N	1	THP-0932-1F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	24.61	27.94	19.05	50.80	38.10	114.30	25.00	N	2	THP-0969-2F150M	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	28.35	31.67	20.63	50.80	38.10	114.30	25.00	Y	3	THP-1116-3F150M	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	44.58	47.93	38.10	57.15	38.10	114.30	32.00	Y	5	THP-1755-5F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*请参见本页底部的注释

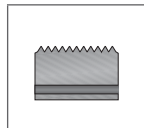
中前角

i	D ₁		刀柄					冷却剂	刃数	零件号	刀片	螺钉	扳手尺寸	插销
	标准	大尺寸*	D ₃	L ₈	L ₆	L ₁	D ₂							
i	1.116	1.247	0.812	2.00	1.500	4.500	1.000	Y	3	TNR-1116-3F150	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	1.755	1.887	1.500	2.25	1.500	4.531	1.250	Y	5	TNR-1755-5F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
m	28.35	31.67	20.63	50.80	38.10	114.30	25.00	Y	3	TNR-1116-3F150M	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	44.58	47.93	38.10	57.15	38.10	114.30	32.00	Y	5	TNR-1755-5F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*参见本页底部的注释

*为刀具装配以下插销式刀片时，会出现大尺寸刀具直径：

E: 34	E: 42 - 47	NPT 8 NPTF 11.5 NPTF 8	API 8	公制6.0 公制5.0 公制4.5	ACME 5 ACME 6
-------	------------	------------------------------	-------	-------------------------	------------------



说明请参见E: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

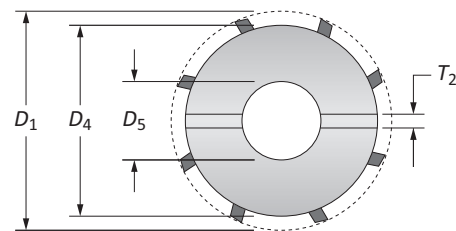
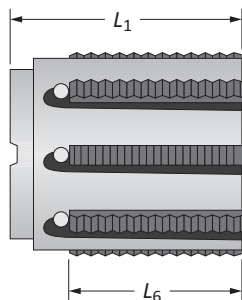
螺纹加工

X

特殊应用

AccuThread™ 插销式刀柄

壳磨



正前角

	D ₁		刀柄					刃数	零件号	刀片	螺钉	扳手尺寸	插销
	标准	大尺寸*	D ₄	D ₅	L ₆	L ₁	T ₂						
i	2.714	2.845	2.500	1.000	1.500	2.250	0.375	7	TSN-2846-7F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	3.208	3.340	3.000	1.250	1.500	2.250	0.500	8	TSN-3341-8F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
m	68.94	72.26	63.50	27.00	38.10	57.15	12	7	TSN-2846-7F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	81.48	84.84	76.20	32.00	38.10	57.15	14	8	TSN-3341-8F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*参见本页底部的注释

中前角

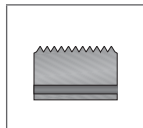
	D ₁		刀柄					刃数	零件号	刀片	螺钉	扳手尺寸	插销
	标准	大尺寸*	D ₄	D ₅	L ₆	L ₁	T ₂						
i	2.217	2.349	2.000	0.750	1.500	2.250	0.312	6	TSR-2217-6F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
m	56.31	59.66	50.80	22.00	38.10	57.15	10.00	6	TSR-2217-6F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*参见本页底部的注释

*为刀具装配以下插销式刀片时，会出现大尺寸刀具直径：

E: 34

E: 42 - 47



NPT 8 NPTF 11.5 NPTF 8	API 8	公制6.0 公制5.0 公制4.5	ACME 5 ACME 6
------------------------------	-------	-------------------------	------------------

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

螺纹铣刀预钻信息

线性进给速率 (LFR)

$$LFR = RPM \cdot (IPT \cdot \text{齿数})$$

RPM = 每分钟转数

IPT = 推荐进给 (英寸/齿)

每分钟表面英尺数 (SFM)

$$SFM = RPM \cdot 0.262 \cdot \text{直径}$$

RPM = 每分钟转数

每分钟转数 (RPM)

$$RPM = \frac{SFM \cdot 3.82}{\text{直径}}$$

SFM = 每分钟表面英尺数

调整进给速率 (AFR) - 用于内部螺纹

$$AFR = \frac{\text{大径} - \text{刀具直径}}{\text{大直径}} [LFR]$$

LFR = 线性进给速率

注意：以上有关内部螺纹程序的公式调节的是要应用于外径的线性进给速率，而不是用于切削刀具中心。如果没有调节进给速率，进给速率过快将导致螺纹铣刀切削刃发生故障。

内部调整进给速率的计算示例

铸铁125 BHN，带1/2-13螺纹牙型，使用AccuThread 856整体硬质合金 (TMUK0500-13)

第1步：

$$RPM = \frac{SFM \cdot 3.82}{\text{直径}}$$

$$RPM = \frac{675 \cdot 3.82}{0.350}$$

$$RPM = 7367$$

第2步：

$$LFR = RPM \cdot (IPT \cdot \text{齿数})$$

$$LFR = 7367 \cdot (0.0010 \cdot 4)$$

$$LFR = 29.47 \text{ IPM}$$

第3步：

$$AFR = \frac{\text{大径} - \text{刀具直径}}{\text{大直径}} [LFR]$$

$$AFR = \frac{0.500 - 0.350}{0.500} [29.47]$$

$$AFR = 8.84 \text{ IPM}$$

螺纹铣刀计算和推荐走刀

螺纹铣刀钻削计算

基于螺孔钻公称直径基于0.003"或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：

英制：
$$\text{螺纹百分比} = \text{每英寸螺纹数} \cdot \frac{\text{螺纹基本大径} - \text{钻孔尺寸}}{0.0130}$$

公制：
$$\text{螺纹百分比} = \frac{76.96}{\text{螺距 (mm)}} \cdot [\text{螺纹基本大径} - \text{钻孔尺寸}]$$

#号钻头螺纹基本大径

钻头编号	螺纹直径
# 2	0.086
# 3	0.099
# 4	0.112
# 5	0.125
# 6	0.132
# 8	0.164
# 10	0.190
# 12	0.216

推荐走刀

螺距尺寸	NPT / NPTF / BSPT / API		
	机械加工性		
	简单	中等	困难
28	1	1	2
27	1	1	2
19	1	1	2
18	1	1	2
14	1	2	3
11.5	1	2	3
11	1	2	3
10	1	2	3
8	2	3	4

螺距尺寸	ISO		
	机械加工性		
	简单	中等	困难
0.40	1	1	2
0.45	1	1	2
0.50	1	1	2
0.70	1	1	2
0.75	1	1	2
0.80	1	1	2
1.00	1	1	2
1.25	1	2	3
1.50	1	2	3
1.75	1	2	3
2.00	1	2	3
2.50	2	3	4
3.00	2	3	4
3.50	2	3	4
4.00	2	3	4
4.50	2	3	4
5.00	2	3	4
6.00	2	3	4

螺距尺寸	UN / UNJ / BSPP / BSW / NPS / NPSF		
	机械加工性		
	简单	中等	困难
64	1	1	2
56	1	1	2
48	1	1	2
44	1	1	2
40	1	1	2
36	1	1	2
32	1	1	2
28	1	1	2
24	1	1	2
20	1	2	3
19	1	2	3
18	1	2	3
16	1	2	3
14	1	2	3
13	1	2	3
12	1	2	3
11	2	2	4
10	2	3	4
9	2	3	4
8	2	3	4
7	2	3	4
6	2	3	4

- 1次走刀
- 2次走刀
- 3次走刀
- 4次走刀

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

整体硬质合金 | AccuThread™ 856

ISO 材料	硬度 (BHN)	机械加工性*	速度 (SFM)	推荐进给 (英寸/齿) (按刀具直径)								
				0.060 - 0.125	0.126 - 0.188	0.189 - 0.250	0.251 - 0.312	0.313 - 0.375	0.376 - 0.500	0.501 - 0.625	0.626 - 0.750	
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	简单	900	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
	150 - 200	简单	700	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
	200 - 250	简单	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144	85 - 125	中等	900	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		125 - 175	中等	700	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		175 - 225	中等	600	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	中碳钢 1010、1040、1050、1527、1140	225 - 275	中等	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		125 - 175	中等	575	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		175 - 225	中等	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 275	中等	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	合金钢 4140、5140、8640	275 - 325	中等	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		125 - 175	中等	575	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
175 - 225		中等	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
225 - 275		中等	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
高强度合金 4340、4330V、300M	275 - 325	困难	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
	325 - 375	困难	375	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
	225 - 300	中等	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
结构钢 A36、A285、A516	300 - 350	困难	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
	350 - 400	困难	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
	100 - 150	中等	600	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600	150 - 250	中等	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
	250 - 350	困难	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
	140 - 220	困难	120	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	
M 不锈钢 303、416、420 PH不锈钢 17-4 工具钢 H-13、H21、A-4	220 - 310	困难	90	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	
	135 - 185	困难	525	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	
	185 - 275	困难	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	
	185 - 275	困难	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	
	275 - 325	困难	150	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	
K 铸铁 灰铸铁、球墨铸铁	150 - 200	困难	575	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
	200 - 250	困难	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
	120 - 150	简单	675	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
	150 - 200	简单	625	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
	200 - 220	简单	575	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
N 锻铝 6061 T6 硅含量最高达10%的铸铝** 黄铜	220 - 260	中等	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
	260 - 320	中等	475	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
	30	简单	1100	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	
	180	简单	1000	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	
120	简单	625	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030		

注意：由于要去除更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，参考E：45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

整体硬质合金 | AccuThread™ 856

ISO 材料	硬度 (BHN)	机械加工性*	速度 (M/min)	推荐进给 (mm/z) (按刀具直径)								
				1.50 - 3.18	3.19 - 4.76	4.77 - 6.35	6.36 - 7.94	7.95 - 9.53	9.54 - 12.70	12.71 - 15.88	15.89 - 19.05	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	简单	274	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	简单	213	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 250	简单	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144	85 - 125	中等	274	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		125 - 175	中等	213	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		175 - 225	中等	183	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	中碳钢 1010、1040、1050、1527、1140	225 - 275	中等	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		125 - 175	中等	175	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		175 - 225	中等	152	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		225 - 275	中等	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
	合金钢 4140、5140、8640	275 - 325	中等	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		125 - 175	中等	175	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		175 - 225	中等	152	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		225 - 275	中等	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
	高强度合金 4340、4330V、300M	275 - 325	困难	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		325 - 375	困难	114	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		225 - 300	中等	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		300 - 350	困难	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
结构钢 A36、A285、A516	350 - 400	困难	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051	
	100 - 150	中等	183	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	
	150 - 250	中等	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600	250 - 350	困难	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		140 - 220	困难	37	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
M	不锈钢 303、416、420	220 - 310	困难	27	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
		135 - 185	困难	160	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	PH不锈钢 17-4	185 - 275	困难	152	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
		185 - 275	困难	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	工具钢 H-13、H21、A-4	275 - 325	困难	46	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
150 - 200		困难	175	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	
K	铸铁 灰铸铁、球墨铸铁	200 - 250	困难	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		120 - 150	简单	206	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	简单	191	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 220	简单	175	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		220 - 260	中等	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
N	锻铝 6061 T6	260 - 320	中等	145	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		30	简单	335	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	硅含量最高达10%的铸铝**	180	简单	305	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
		120	简单	191	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	黄铜	30 - 125	简单	335	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076

注意：由于要去除更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，参考E：45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

整体硬质合金 | ThreadMills USA

ISO 材料	硬度 (BHN)	机械加工性*	速度 (SFM)	推荐进给 (英寸/齿) (按刀具直径)							
				0.060 - 0.125	0.126 - 0.188	0.189 - 0.250	0.251 - 0.312	0.313 - 0.375	0.376 - 0.500	0.501 - 0.625	0.626 - 0.750
P 易加工钢 1118、1215、12L14等 低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144 中碳钢 1010、1040、1050、1527、1140 合金钢 4140、5140、8640 高强度合金 4340、4330V、300M 结构钢 A36、A285、A516	100 - 150	简单	725	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	150 - 200	简单	550	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	200 - 250	简单	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	85 - 125	中等	725	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	125 - 175	中等	550	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	175 - 225	中等	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	225 - 275	中等	400	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	125 - 175	中等	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	175 - 225	中等	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	225 - 275	中等	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	275 - 325	中等	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	125 - 175	中等	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
175 - 225	中等	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
225 - 275	中等	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
275 - 325	困难	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
325 - 375	困难	250	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
225 - 300	中等	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
300 - 350	困难	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
350 - 400	困难	250	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
100 - 150	中等	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
150 - 250	中等	400	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
250 - 350	困难	300	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600	140 - 220	困难	100	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
	220 - 310	困难	75	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
M 不锈钢 303、416、420 PH不锈钢 17-4 工具钢 H-13、H21、A-4	135 - 185	困难	425	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	185 - 275	困难	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	185 - 275	困难	250	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	275 - 325	困难	125	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
150 - 200	困难	325	0.0004	0.0005	0.0007	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
200 - 250	困难	225	0.0004	0.0005	0.0007	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
K 铸铁 灰铸铁、球墨铸铁	120 - 150	简单	550	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	150 - 200	简单	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	200 - 220	简单	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	220 - 260	中等	400	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	260 - 320	中等	375	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
N 锻铝 6061 T6 硅含量最高达10%的铸铝** 黄铜	30	简单	1000	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	180	简单	900	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	120	简单	500	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	30 - 125	简单	1000	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030

注意：由于要去除更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，请参考E: 45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

整体硬质合金 | ThreadMills USA

ISO 材料	硬度 (BHN)	机械加工性*	速度 (M/min)	推荐进给 (mm/z) (按刀具直径)								
				1.50 - 3.18	3.19 - 4.76	4.77 - 6.35	6.36 - 7.94	7.95 - 9.53	9.54 - 12.70	12.71 - 15.88	15.89 - 19.05	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	简单	221	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	简单	168	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 250	简单	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144	85 - 125	中等	221	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		125 - 175	中等	168	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		175 - 225	中等	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	中碳钢 1010、1040、1050、1527、1140	225 - 275	中等	122	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		125 - 175	中等	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		175 - 225	中等	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		225 - 275	中等	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
	合金钢 4140、5140、8640	275 - 325	中等	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		125 - 175	中等	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		175 - 225	中等	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		225 - 275	中等	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		275 - 325	困难	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
	高强度合金 4340、4330V、300M	325 - 375	困难	76	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		225 - 300	中等	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		300 - 350	困难	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
结构钢 A36、A285、A516	350 - 400	困难	76	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051	
	100 - 150	中等	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	
	150 - 250	中等	122	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600	250 - 350	困难	91	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		140 - 220	困难	30	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
M	不锈钢 303、416、420	220 - 310	困难	23	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
		135 - 185	困难	130	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	PH不锈钢 17-4	185 - 275	困难	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
		275 - 325	困难	76	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	工具钢 H-13、H21、A-4	185 - 275	困难	38	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
275 - 325		困难	99	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	
R	铸铁 灰铸铁、球墨铸铁	150 - 200	困难	69	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		120 - 150	简单	168	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	简单	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 220	简单	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		220 - 260	中等	122	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
S	锻铝 6061 T6	260 - 320	中等	114	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		30	简单	305	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	硅含量最高达10%的铸铝**	180	简单	274	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
		120	简单	152	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	黄铜	30 - 125	简单	305	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076

注意：由于要去掉更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，请参考E：45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

整体硬质合金 | AccuThread™ T3

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (SFM)	每齿切屑载荷 (IPT) (按刀具直径)						
			0.055 - 0.125	0.126 - 0.188	0.189 - 0.250	0.251 - 0.312	0.313 - 0.375	0.376 - 0.500	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	375	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030
		150 - 200	275	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030
		200 - 250	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	375	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030
		125 - 175	275	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030
		175 - 225	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 175	225	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026
		175 - 225	200	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026
		225 - 275	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026
		275 - 325	150	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026
	合金钢 4140、5140、8640等	125 - 175	225	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026
		175 - 225	200	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026
225 - 275		175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	
275 - 325		150	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	
高强度合金 4340、4330V、300M等	325 - 375	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	
	225 - 300	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	
	300 - 350	150	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	
结构钢 A36、A285、A516等	350 - 400	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	
	100 - 150	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	
	150 - 250	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	250 - 350	150	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	
	150 - 200	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	
	200 - 250	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 220	100	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020
		220 - 310	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020
	钛合金	140 - 220	100	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020
		220 - 310	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020
航空航天合金 S82	185 - 275	100	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	
	275 - 350	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	
M	不锈钢 416、420等	185 - 275	225	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020
		275 - 350	200	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 185	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020
		185 - 275	75	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020
	超级双相不锈钢	135 - 185	125	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020
185 - 275		75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	
H	硬化钢	450 - 500	175	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020
		500 - 550	125	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020
K	铸铁 灰铸铁、球墨铸铁	120 - 150	275	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030
		150 - 200	250	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030
		200 - 220	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030
		220 - 260	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030
		260 - 320	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030
N	锻铝	30	500	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040
		180	450	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040
	铸铝 黄铜	30 - 180	250	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040
		30 - 100	500	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

整体硬质合金 | AccuThread™ T3

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (M/min)	每齿切削载荷 (毫米/齿) (按刀具直径)				
			1.40 - 3.17	3.18 - 4.77	4.78 - 6.35	6.36 - 7.92	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	115	0.020	0.025	0.035	0.045
		150 - 200	85	0.020	0.025	0.035	0.045
		200 - 250	70	0.020	0.025	0.035	0.045
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 125	115	0.020	0.025	0.035	0.045
		125 - 175	85	0.020	0.025	0.035	0.045
		175 - 225	70	0.020	0.025	0.035	0.045
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	225 - 275	60	0.020	0.025	0.035	0.045
		125 - 175	70	0.020	0.025	0.030	0.040
		175 - 225	60	0.020	0.025	0.030	0.040
	合金钢 4140、5140、8640等	225 - 275	50	0.020	0.025	0.030	0.040
		275 - 325	45	0.020	0.025	0.030	0.040
		125 - 175	70	0.020	0.025	0.030	0.040
		175 - 225	60	0.020	0.025	0.030	0.040
		225 - 275	50	0.020	0.025	0.030	0.040
	高强度合金 4340、4330V、300M等	275 - 325	45	0.020	0.025	0.030	0.040
		325 - 375	38	0.020	0.025	0.030	0.040
		225 - 300	50	0.020	0.025	0.030	0.040
	结构钢 A36、A285、A516等	300 - 350	45	0.020	0.025	0.030	0.040
		350 - 400	38	0.020	0.025	0.030	0.040
100 - 150		70	0.020	0.025	0.035	0.045	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 250	60	0.020	0.025	0.035	0.045	
	250 - 350	45	0.020	0.025	0.035	0.045	
	150 - 200	50	0.020	0.025	0.030	0.040	
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	200 - 250	38	0.020	0.025	0.030	0.040
		140 - 220	30	0.015	0.020	0.030	0.040
	钛合金	220 - 310	23	0.015	0.020	0.030	0.040
		140 - 220	30	0.015	0.020	0.030	0.040
	航空航天合金 S82	220 - 310	23	0.015	0.020	0.030	0.040
185 - 275		30	0.015	0.020	0.030	0.040	
M	不锈钢 416、420等	275 - 350	60	0.020	0.025	0.030	0.040
		185 - 275	70	0.020	0.025	0.030	0.040
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 185	38	0.020	0.025	0.030	0.040
		185 - 275	23	0.020	0.025	0.030	0.040
	超级双相不锈钢	135 - 185	38	0.015	0.020	0.030	0.040
185 - 275		23	0.015	0.020	0.030	0.040	
H	硬化钢	450 - 500	50	0.015	0.020	0.030	0.040
		500 - 550	38	0.015	0.020	0.030	0.040
K	铸铁 灰铸铁、球墨铸铁	120 - 150	85	0.020	0.025	0.035	0.045
		150 - 200	75	0.020	0.025	0.035	0.045
		200 - 220	70	0.020	0.025	0.035	0.045
		220 - 260	60	0.020	0.025	0.035	0.045
		260 - 320	60	0.020	0.025	0.035	0.045
N	锻铝	30	150	0.025	0.030	0.045	0.050
		180	135	0.025	0.030	0.045	0.050
	铸铝	30 - 180	75	0.025	0.030	0.045	0.050
	黄铜	30 - 100	150	0.025	0.030	0.045	0.050

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

可转位 | AccuThread™ 856 | 正前刀

ISO 材料	硬度 (BHN)	机械加工性*	速度 (SFM)	推荐进给 (英寸/齿) (按刀具直径)							
				单刃		单刃和双刃	3刃	5刃	7刃	8刃	
				0.375 - 0.500	0.501 - 0.750	0.751 - 1.000	1.001 - 1.500	1.501 - 2.000	2.001 - 2.750	2.751 - 3.500	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	简单	900	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		150 - 200	简单	700	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		200 - 250	简单	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144	85 - 125	中等	900	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		175 - 175	中等	700	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		175 - 225	中等	600	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		225 - 275	中等	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	中碳钢 1010、1040、1050、1527、1140	125 - 175	中等	575	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		175 - 225	中等	500	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		225 - 275	中等	450	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		275 - 325	中等	400	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	合金钢 4140、5140、8640	125 - 175	中等	575	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		175 - 225	中等	500	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		225 - 275	中等	450	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		275 - 325	困难	400	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
高强度合金 4340、4330V、300M	325 - 375	困难	375	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	
	225 - 300	中等	450	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	
	300 - 350	困难	400	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	
结构钢 A36、A285、A516	350 - 400	困难	350	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	
	100 - 150	中等	600	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	
	150 - 250	中等	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600	250 - 350	困难	450	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		140 - 220	困难	120	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	220 - 310	困难	90	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
M	不锈钢 303、416、420	135 - 185	困难	525	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		185 - 275	困难	500	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	PH不锈钢 17-4	185 - 275	困难	300	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		275 - 325	困难	150	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	工具钢 H-13、H21、A-4	150 - 200	困难	575	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
200 - 250	困难	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030		
K	铸铁 灰铸铁、球墨铸铁	120 - 150	简单	675	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		150 - 200	简单	625	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		200 - 220	简单	575	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		220 - 260	中等	500	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		260 - 320	中等	475	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
N	锻铝 6061 T6	30	简单	1100	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
		180	简单	1000	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
	硅含量最高达10%的铸铝**	120	简单	625	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
	黄铜	30 - 125	简单	1100	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0045	0.0055	0.0065

注意：由于要去掉更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，请参考E: 45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

可转位 | AccuThread™ 856 | 正前刀

ISO 材料	硬度 (BHN)	机械加工性*	速度 (M/min)	推荐进给 (mm/z) (按刀具直径)						
				单刃		单刃和双刃	3刃	5刃	7刃	8刃
				9.53 - 12.70	12.71 - 19.05	19.06 - 25.40	25.41 - 38.10	38.11 - 50.80	50.81 - 69.85	69.86 - 88.90
P 易加工钢 1118、1215、12L14等 低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144 中碳钢 1010、1040、1050、1527、1140 合金钢 4140、5140、8640 高强度合金 4340、4330V、300M 结构钢 A36、A285、A516	100 - 150	简单	274	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	150 - 200	简单	213	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	200 - 250	简单	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	85 - 125	中等	274	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	125 - 175	中等	213	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	175 - 225	中等	183	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	225 - 275	中等	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	125 - 175	中等	175	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	175 - 225	中等	152	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	225 - 275	中等	137	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	275 - 325	中等	122	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	125 - 175	中等	175	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	175 - 225	中等	152	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	225 - 275	中等	137	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	275 - 325	困难	122	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	325 - 375	困难	114	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	225 - 300	中等	137	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	300 - 350	困难	122	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
350 - 400	困难	107	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	
100 - 150	中等	183	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076	
150 - 250	中等	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076	
250 - 350	困难	137	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600	140 - 220	困难	37	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.051	0.064
	220 - 310	困难	27	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.051	0.064
M 不锈钢 303、416、420 PH不锈钢 17-4 工具钢 H-13、H21、A-4	135 - 185	困难	160	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
	185 - 275	困难	152	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
	185 - 275	困难	91	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
	275 - 325	困难	46	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
150 - 200	困难	175	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076	
200 - 250	困难	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076	
K 铸铁 灰铸铁、延性铸铁、球墨铸铁	120 - 150	简单	206	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
	150 - 200	简单	191	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
	200 - 220	简单	175	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
	220 - 260	中等	152	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
	260 - 320	中等	145	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
N 锻铝 6061 T6 硅含量最高达10%的铸铝** 黄铜	30	简单	335	0.038	0.051	0.064	0.076	0.102	0.127	0.152
	180	简单	305	0.038	0.051	0.064	0.076	0.102	0.127	0.152
	120	简单	191	0.038	0.051	0.064	0.076	0.102	0.127	0.152
	30 - 125	简单	335	0.051	0.064	0.076	0.102	0.114	0.140	0.165

注意：由于要去掉更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，请参考E: 45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

可转位 | AccuThread™ 856 | 中前刀

ISO 材料	硬度 (BHN)	机械加工性**	速度 (SFM)	推荐进给 (英寸/齿) (按刀具直径)		
				3刃 1.000 - 1.499	5刃 1.500 - 1.999	6刃 2.000 - 2.750
P 易加工钢 1118、1215、12L14等 低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144 中碳钢 1010、1040、1050、1527、1140 合金钢 4140、5140、8640 高强度合金 4340、4330V、300M 结构钢 A36、A285、A516	100 - 150	简单	765	0.0013	0.0017	0.0021
	150 - 200	简单	595	0.0013	0.0017	0.0021
	200 - 250	简单	425	0.0013	0.0017	0.0021
	85 - 125	中等	765	0.0013	0.0017	0.0021
	125 - 175	中等	595	0.0013	0.0017	0.0021
	175 - 225	中等	510	0.0013	0.0017	0.0021
	225 - 275	中等	425	0.0013	0.0017	0.0021
	125 - 175	中等	490	0.0010	0.0013	0.0017
	175 - 225	中等	425	0.0010	0.0013	0.0017
	225 - 275	中等	380	0.0010	0.0013	0.0017
	275 - 325	中等	340	0.0010	0.0013	0.0017
	125 - 175	中等	490	0.0010	0.0013	0.0017
	175 - 225	中等	425	0.0010	0.0013	0.0017
	225 - 275	中等	380	0.0010	0.0013	0.0017
	275 - 325	困难	340	0.0010	0.0013	0.0017
	325 - 375	困难	320	0.0010	0.0013	0.0017
	225 - 300	中等	390	0.0010	0.0013	0.0017
	300 - 350	困难	340	0.0010	0.0013	0.0017
350 - 400	困难	300	0.0010	0.0013	0.0017	
100 - 150	中等	510	0.0013	0.0017	0.0021	
150 - 250	中等	425	0.0013	0.0017	0.0021	
250 - 350	困难	390	0.0013	0.0017	0.0021	
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600	140 - 220	困难	-	-	-	-
	220 - 310	困难	-	-	-	-
M 不锈钢 303、416、420 PH不锈钢 17-4 工具钢 H-13、H21、A-4	135 - 185	困难	-	-	-	-
	185 - 275	困难	-	-	-	-
	185 - 275	困难	-	-	-	-
	275 - 325	困难	-	-	-	-
150 - 200	困难	-	-	-	-	
200 - 250	困难	-	-	-	-	
K 铸铁 灰铸铁、延性铸铁、球墨铸铁	120 - 150	简单	575	0.0017	0.0026	0.0034
	150 - 200	简单	525	0.0017	0.0026	0.0034
	200 - 220	简单	490	0.0017	0.0026	0.0034
	220 - 260	中等	425	0.0017	0.0026	0.0034
260 - 320	中等	400	0.0017	0.0026	0.0034	
N 锻铝 6061 T6 硅含量最高达10%的铸铝** 黄铜	30	简单	-	-	-	-
	180	简单	-	-	-	-
	120	简单	-	-	-	-
30 - 125	简单	-	-	-	-	

注意：由于要去除更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，请参考E：45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

可转位 | AccuThread™ 856 | 中前刀

ISO 材料	硬度 (BHN)	机械加工性**	速度 (M/min)	推荐进给 (mm/z) (按刀具直径)			
				3刃 25.41 - 38.09	5刃 38.10 - 50.77	6刃 50.78 - 69.85	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 150	简单	233	0.032	0.043	0.054
		150 - 200	简单	181	0.032	0.043	0.054
		200 - 250	简单	129	0.032	0.043	0.054
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144	85 - 125	中等	233	0.032	0.043	0.054
		125 - 175	中等	181	0.032	0.043	0.054
		175 - 225	中等	156	0.032	0.043	0.054
	中碳钢 1010、1040、1050、1527、1140	225 - 275	中等	129	0.032	0.043	0.054
		125 - 175	中等	149	0.026	0.032	0.043
		175 - 225	中等	129	0.026	0.032	0.043
		225 - 275	中等	116	0.026	0.032	0.043
	合金钢 4140、5140、8640	275 - 325	中等	104	0.026	0.032	0.043
		125 - 175	中等	149	0.026	0.032	0.043
		175 - 225	中等	129	0.026	0.032	0.043
		225 - 275	中等	116	0.026	0.032	0.043
		275 - 325	困难	104	0.026	0.032	0.043
	高强度合金 4340、4330V、300M	325 - 375	困难	97	0.026	0.032	0.043
		225 - 300	中等	116	0.026	0.032	0.043
		300 - 350	困难	104	0.026	0.032	0.043
结构钢 A36、A285、A516	350 - 400	困难	91	0.026	0.032	0.043	
	100 - 150	中等	156	0.032	0.043	0.054	
	150 - 250	中等	129	0.032	0.043	0.054	
S	250 - 350	困难	116	0.032	0.043	0.054	
	140 - 220	困难	-	-	-	-	
M	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600	220 - 310	困难	-	-	-	
		135 - 185	困难	-	-	-	
	不锈钢 303、416、420	185 - 275	困难	-	-	-	
		185 - 275	困难	-	-	-	
	PH不锈钢 17-4	275 - 325	困难	-	-	-	
150 - 200		困难	-	-	-		
K	工具钢 H-13、H21、A-4	200 - 250	困难	-	-	-	
		120 - 150	简单	175	0.043	0.065	0.087
N	铸铁 灰铸铁、延性铸铁、球墨铸铁	150 - 200	简单	162	0.043	0.065	0.087
		200 - 220	简单	149	0.043	0.065	0.087
		220 - 260	中等	129	0.043	0.065	0.087
		260 - 320	中等	123	0.043	0.065	0.087
		30	简单	-	-	-	-
E	锻铝 6061 T6	180	简单	-	-	-	
		硅含量最高达10%的铸铝**	简单	-	-	-	
		30 - 125	简单	-	-	-	
X	黄铜	简单	-	-	-		
		简单	-	-	-		

注意：由于要去掉更多材料，在加工锥形螺纹牙型时将进给和速度降低30%

*涉及材料的机械加工性时，请参考E：45页上的推荐走刀图

**对于铸铝应用，建议使用未涂层螺纹铣刀

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

螺纹铣刀编程指南

全天候在线提供
或下载 **INSTA-CODE™**
访问 www.alliedmachine.com

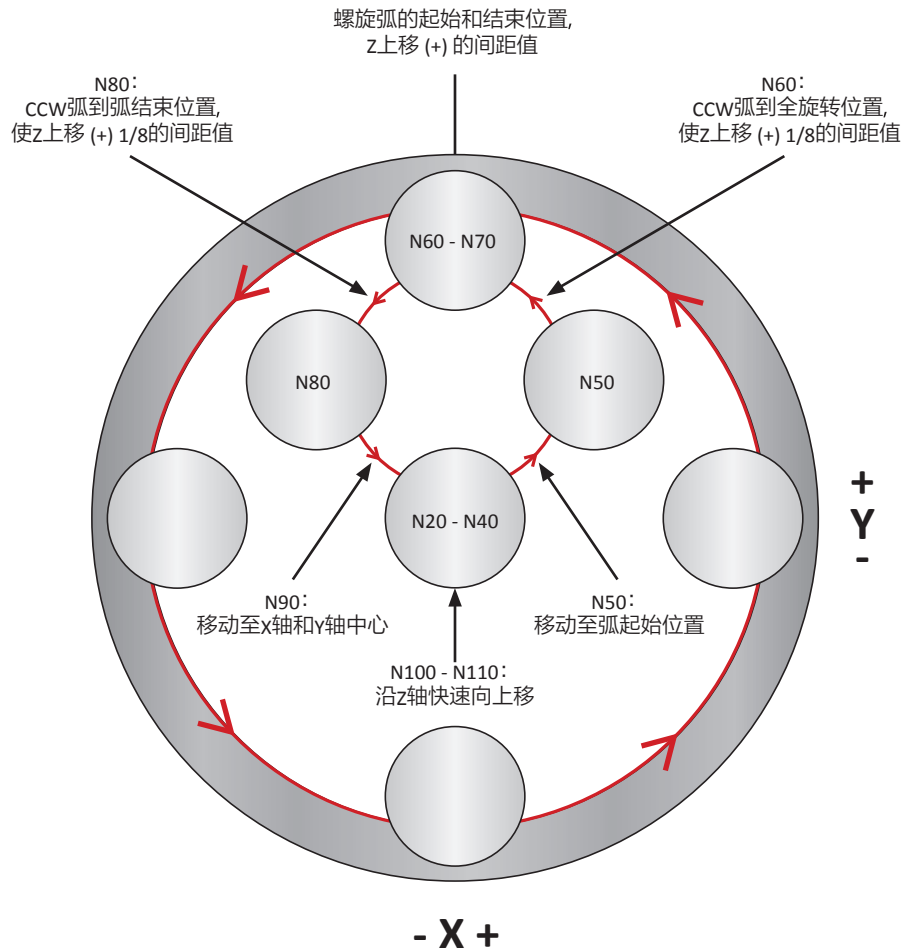
您需要知道：

- 使用简单的G代码编程即可轻松完成螺纹铣削
- 如果机床具备3轴(螺旋)插补功能，则可以且应该进行螺纹铣削
- 6个步骤即可完成一次走刀螺纹铣刀的基本编程

以下是采用一次走刀生产1/2深7/16-20右旋螺纹的计算和编程示例

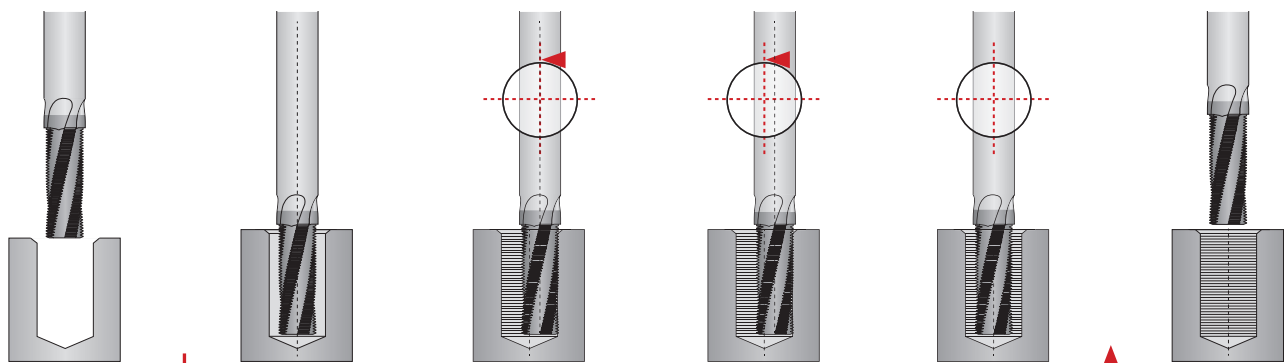
大螺纹直径	0.4375	大螺纹直径 (7/16 = 0.4375)
每英寸螺纹数	20	每英寸螺纹数 (20来自7/16-20这一名称)
螺纹长度	0.5	所需切削长度
SFM	475	推荐用于待切削材料的表面英尺数
每开槽进给	0.0025	每条切削刀的推荐进给速率
开槽数量	4	待使用刀具上的开槽数
刀具直径	0.335	切削刀具直径
使用上述信息计算各值：		
间距	0.05	= 1 / 每英寸螺纹
RPM	5416	(SFM • 3.82) / 刀具直径
线性进给	54.16	RPM • 每开槽进给 • 开槽数
螺纹铣削进给速率	12.69	线性进给 • ((大螺纹直径 - 刀具直径) / 大螺纹直径)
z轴弧起始移动	0.0063	(间距 / 8)
z轴全螺纹移动	0.5063	(间距 / 8) + 切削长度
弧起始/结束	0.0256	(大螺纹直径 - 刀具直径) / 4
全旋转值	0.05125	(大螺纹直径 - 刀具直径) / 2

大螺纹直径	0.4375	螺纹铣削进给速率	12.69	弧起始/结束值	0.0256
刀具直径	0.335	z轴全螺纹深度	0.5063	全旋转值	0.05125
螺纹长度	0.5	弧起始/结束的z轴	0.0063	间距值	0.05





1	N10	S	5416		M03		快速移至x和y轴孔中心, 然后再快速移至z0的绝对位置 (与孔表面在同一水平面上) (为演示假设为x0、y0、z0)。由客户完成。					
	N20	G90	G00	X 0.0000	Y 0.0000							
	N30							Z 0.0000				
2	N 40	G91	G01			Z -0.5063	F 50.0					
	切换至增量位置定位, 高速进给至z轴全螺纹深度。											
3	N50	G41	G01	X 0.0256	Y 0.0256	D1		F 3.17				
	激活1号刀具的左侧直径补偿 (可以是正在使用的任何刀具编号), 并以1/4进给速率进给到弧起始/结束位置进行螺纹铣削。											
	N60	从弧起始位置开始的全旋转ccw弧以算得的螺纹铣削进给速率使z上移 (+) 1/8间距值 (z轴弧起始/结束上移)。x和y位置是一段递增距离, 刀具经过这段距离后, 将位于弧后方 (弧起始/结束值)。I是旋转中心的递增x值, 刀具在该旋转中心当前为弧起始/结束值*-1。J是从当前刀具位置到旋转中心的递增y值。										
4	N70	来自全弧旋转位置的一个完整ccw弧, 以算得的螺纹铣削进给速率使z上移 (正间距值)。I值和J值的计算方法与上述相同。I将为0.0, J将为全旋转值*-1。										
	G03 X 0.0000 Y 0.0000 Z 0.0500 I 0.0000 J -0.0513 F 12.69											
5	N80	从全旋转直径到弧结束位置的ccw弧, 以算得的螺纹铣削进给速率的二倍使z上移 (+) 1/8 间距值 (z轴弧起始/结束上移)。I值和J值的计算方法与上述相同。										
	G03 X -0.0256 Y -0.0256 Z 0.0063 I 0.0000 J -0.0256 F 25.38											
	N90	G40	关闭刀具补偿, 以高进给速率从弧结束位置向孔中心移动x (弧起始/结束值-1) 和y (弧起始/结束值*-1)。									
6	N100	z快速上移增量值 (螺纹长度 - G03弧指令中的所有z值)。										
	G00 Z 0.4438											
	N110	G90	切换回绝对位置, 沿z轴快速移动到零件水平面以上的安全点 (为演示假设为零件水平面以上1)。									
G00 Z 1.0000												



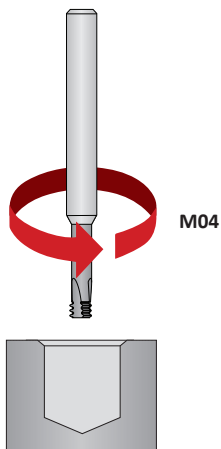
第1步 N10 - N30	第2步 N40	第3步 N50 - N60	第4步 N70	第5步 N80 - N90	第6步 N100 - N110
<ul style="list-style-type: none"> • 准备指令 • 沿z轴在孔中心以上的孔水平面定位 • 进入绝对位置模式 	<ul style="list-style-type: none"> • 切换为递增 • 进给到孔底 • z轴全螺纹深度 	<ul style="list-style-type: none"> • 激活左侧刀具补偿 • 进给到弧起始位置 • 沿弧线移至全旋转值, 同时将z上移 1/8间距 • z轴弧起始移动 	<ul style="list-style-type: none"> • 以全弧旋转值进行一个完整的ccw旋转, 同时将z上移 1个间距值 	<ul style="list-style-type: none"> • ccw弧线从全旋转值移至弧起始/结束值, 同时将z上移 1/8间距 (z轴弧结束移动) 	<ul style="list-style-type: none"> • 沿z轴快速向上移

技术信息

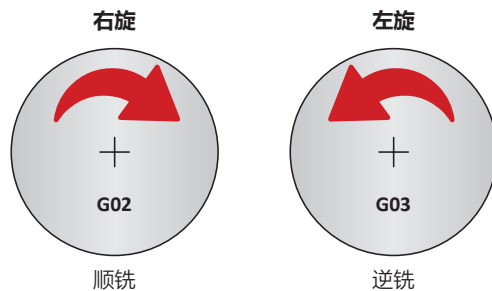
AccuThread™ T3

主轴旋转

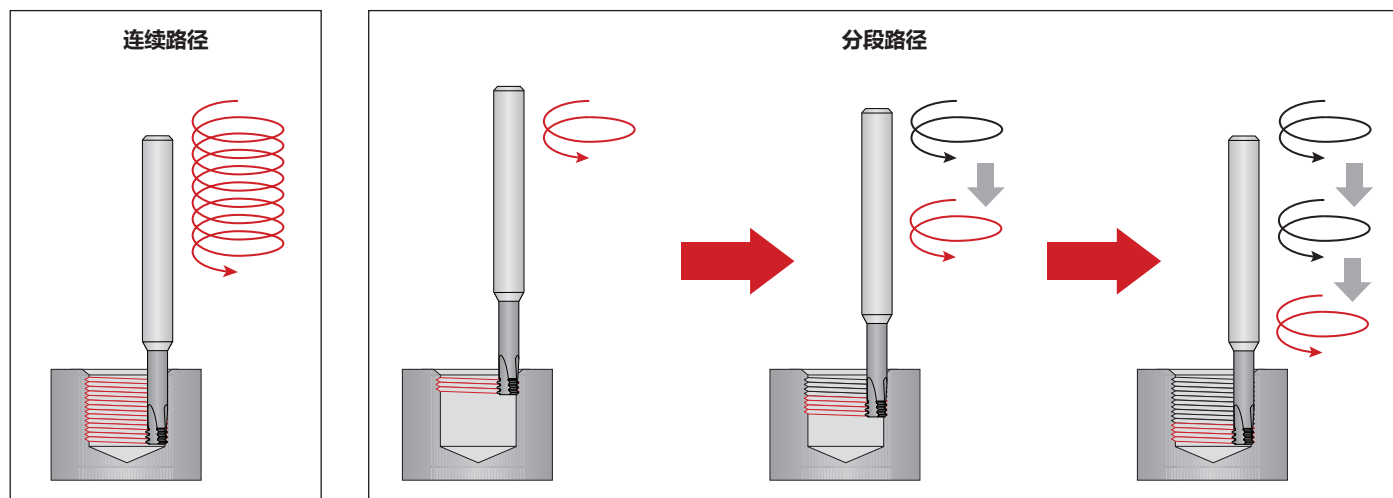
! 刀具为左旋切削。使用AccuThread T3创建右旋螺纹时，左旋切削允许刀具进行顺铣。顺铣可减少偏移以及切削过程中产生的热量。



螺旋插值方向



Z轴切削路径编程



起点

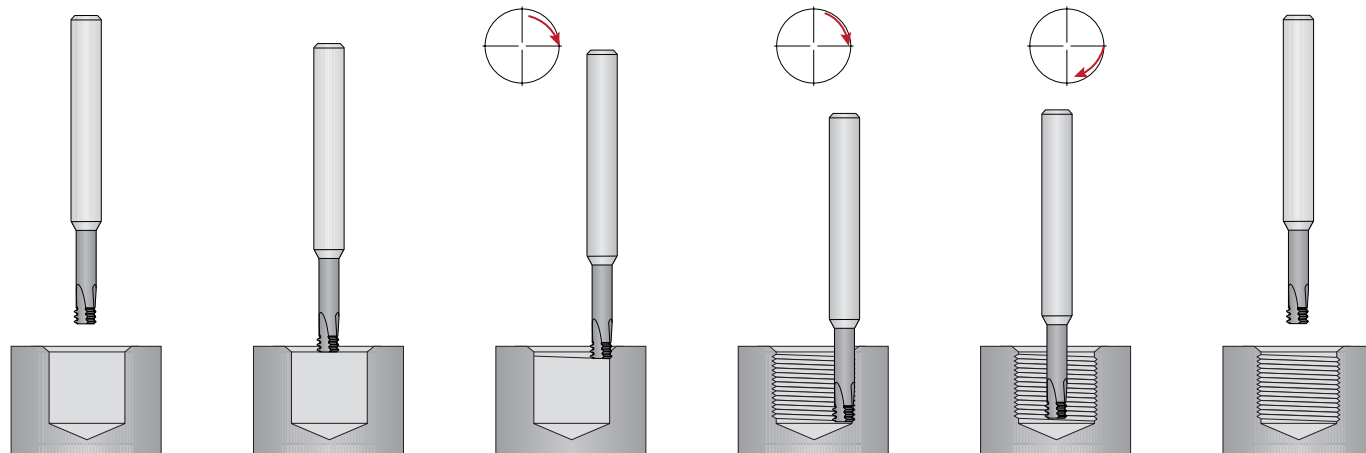
中心位置

弧入口

螺纹铣削

弧出口

终点



螺纹铣刀故障排除指南

原因		故障										
		螺纹铣刀过早或过度磨损	切削刃崩刃	螺纹铣刀在零件的第一个孔中损坏	螺纹铣刀振刀过度	生成的螺纹不圆	螺纹牙型呈喇叭孔状(底部小, 顶部大)	由于侧面的光洁度不佳, 零件不合格	螺纹轮廓呈阶梯状	零件规格有差异	机床不按照正确路径创建螺纹轮廓	控件不接受程序
目录	刀具选择不正确			1	1							
	速度和进给选择不正确	2、3	2、3		2、3			2、3				
速度和进给	转速太高	5										
	转速太低				4		4	4				
	机床规格限制转速			5、19								
	进给速率太高		7	7			7	7	7			
	进给速率太低	6										
	用于调整进给速率的调整比不正确			12								
	机床规格限制进给速率					7、19						
	斜坡被编程为轴向移动			20					20			
刀具	螺纹铣刀在加持设备中移动或滑动	13	13	13	13			13	13			
	刀具伸出刀柄太多	15	15	15	15			15	15	15		
	螺纹铣刀和刀柄之间有跳动				10			10				
	涂层不正确, 导致刀刃积屑	8、17								8、17		
	螺旋角度太低				9			9				
	螺纹铣刀磨损过度								11	11		
	刀具压力过大	7、11、14						7、11、14				
机床	工件在夹具中移动	16	16	16	16			16		16		
	冷却剂压力或流量不足	17	17									
	机床刚性不足	16	16		16		16	16				
编程	走刀次数有误			22			22					
	程序变量有误			18、26						18、26		
	没有考虑锥形螺纹的X/Y径向移动									24、26		
	刀具补偿变量有误			23、26							23、26	
	机床上没有螺旋插值选项或已关闭									21、26	21、26	
	机床控件未格式化为标准EIA/ASCII/ISO代码											25、26

故障排除解决方案

1. 请参考目录，以确保刀具选择正确。
2. 验证是否从目录速度和进给图表中选择了正确的速度。
3. 验证是否从目录速度和进给图表中选择了正确的进给速率。
4. 提高主轴转速 (RPM)。
5. 降低主轴转速 (RPM)。
6. 增加每齿进给量。
7. 减少每齿进给量。
8. 调查其他涂层。
9. 增加刀具螺旋。
10. 测量螺纹铣刀和刀柄之间的跳动量
11. 缩短换刀周期。
12. 根据内部螺纹正确的实际穿透率适当调整进给速率。关于公式，请参见速度和进给页面。
13. 使用液压夹紧卡盘。
14. 检查刀具是否磨损过度。起始螺纹磨损得最快。
15. 尽量缩短加持设备的悬伸量。
16. 验证工件是否正确夹紧。如有必要，重新拧紧或增强稳定性。
17. 增加冷却剂量和流速。
18. 检查铣削程序变量，尤其是与*i*和*j*值相关的正值或负值。
19. 确保机床具有合适的轴和路径速度能力。
20. 确保螺纹铣刀在大直径上走弧线，而不是进行径向移动。
21. 确保机床上的螺旋插值选项启用。
22. 增加螺纹铣刀走刀次数。
23. 确保将刀具补偿变量输入到G41程序行。
24. 调节管螺纹程序，沿X/Y方向在直径上逐渐变细，以创建正确的牙型。
25. 向机床制造商请求索取有关其编程格式的信息。
26. 扫描一份您的程序，并通过appeng@alliedmachine.com将其发送至应用工程部。

SECTION

X

Special Tooling Solutions

特殊刀具解决方案

Superion® | Insta-Quote® | 非标刀具



专业就是我们的特色

此言非虚。就为客户设计并开发特殊解决方案而论，美国联合机械工程公司是您的首选。我们的工程师以其他同行所欠缺的独特视角深度了解应用项目，这种能力使得我们能够在从未取得过成功的局面中取胜。

如果您遇到了特别独特或具有挑战性的应用，请与我们联系。我们的大多数标准刀具都可改装为特殊刀具，如果对标准产品改动后仍无法达到理想效果，我们还能设计全新概念。

毕竟，每个人都值得受到特别的关注。

特殊

解决 方案



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。

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

本目录中也使用了安全信号词，安全信息在这些信号词后面。

警告

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

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

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

有关最新信息和规程，请访问
www.alliedmachine.com。

特殊工具解决方案目录

引言

特殊刀具性能能力概述 2-3

Superion®整体硬质合金和PCD刀具 4-5

Insta-Quote®

程序概述 6

用户指南 7-9

T-A®刀片 10

T-A®刀柄 11

GEN3SYS® XT刀柄 12

ALVAN®铰刀 13

非标刀具

刀片设计 14

真空钻头 15

隐形钻机 16

成功案例 17

i-Form 18-19

特殊设计示例 20-21

QDSI®刀片 22-23

发送您自己的设计 24-25

深孔钻削指南 26

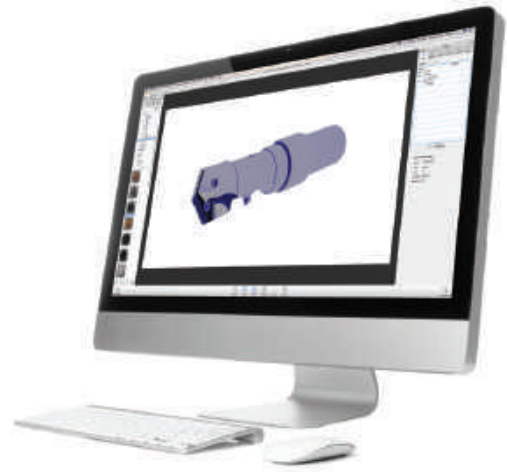
特殊刀具选项

特殊刀具是我们的特色

美国联合机械工程公司提供三种获取特殊刀具的方法，以解决您所面临的任何应用问题：Superion®、Insta-Quote®和非标刀具。我们知道标准刀具不可能适用于所有人，因此我们致力于开发独特的工具以满足您的需求。

我们的许多产品都可以改装为特殊刀具。事实上，我们的许多标准产品都是因为客户经常请求的特殊功能而诞生的。很多时候，一项特殊设计可以解决各种行业多家客户的问题。是我们特殊刀具的性能让我们从竞争对手中真正脱颖而出。

我们的应用工程团队和现场销售工程师训练有素，技术精湛，能够开发出绝无二家的独特解决方案。如果您需要特殊刀具，请联系我们。让我们来助您挑战不可能。千万别以为我们会放弃。



SUPERION® 整体硬质合金特殊刀具

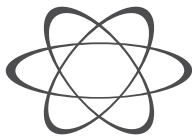


先进性能

有了Superion®整体硬质合金产品这支生力军，美国联合机械工程公司现在能够提供定制特殊刀具，更好地帮助客户在其制孔应用中实现最佳性能和生产率。现在就联系我们，了解我们能提供的全新解决方案。

定制整体硬质合金特殊刀具

- PCD刀具
- 抛光钻头
- 整体硬质合金钻头
- 阶梯钻头/PCD阶梯铰刀



Insta-Quote®

Insta-Quote是一种在线定制刀具设计器。该程序全天候随时可用，在您为了满足应用要求创建特殊刀具时提供逐步指导。

提供的产品：

- T-A®刀片
- T-A®刀柄
- GEN3SYS® XT刀柄
- ALVAN®铰刀



请参见X: 6 - 13页



非标刀具

当您的应用要求超出Insta-Quote能力范围时，您的特殊刀具就成为了非标刀具。它们指的是我们的工程师专门为您打造和开发的刀具设计。

与我们联系的理由：

- 许多标准产品可进行特殊设计
- 美国联合机械工程公司特殊刀具不仅省时，还能延长刀具寿命
- 我们的工程师拥有的技术和学识能够打造出战胜挑战的设计



请参见X: 18 - 19页

行业解决方案

每个行业都需要特别关注

许多特定行业应用可能非常棘手，各个部门之间的过程可能大相径庭。美国联合机械工程公司的现场销售工程师和应用工程师共同合作开发突破性解决方案，帮助客户掌握从前似乎无法改进的过程。

您了解自己的零件和材料，知道哪些有用，哪些没用。您要做的就是告诉我们您的进度，接下来便由我们接手。无论您在加工飞机机翼或是新车发动机气缸体，我们都能开发出适用的设计，解决您当前面临的问题。

关于更多行业示例，请访问www.alliedmachine.com/RealLifeResults查看美国联合机械工程公司的案例研究和成功案例。



汽车
发动机气缸体



航空航天
机身中央机翼箱



重型机械
履带结



油气
热交换器

复杂解决方案



创新解决方案



长型解决方案



每个问题
都有
解决方案

Superion®

整体硬质合金和PCD刀具解决方案



整体硬质合金/PCD解决方案



什么是SUPERION ?

Superion能够为整体硬质合金和PCD刀具提供切削刃解决方案。

为什么应该使用SUPERION ?

- 无论您需要多少数量，最先进的制造自动化都能实现高重复性和一致性。
- Superion可提供量身定制的应用特定解决方案，以满足您最为严格的要求。
- Superion刀具在具有挑战性的应用和独特材料应用方面性能出众。
- 我们的目标是提供超越您既定需求的高质量解决方案。

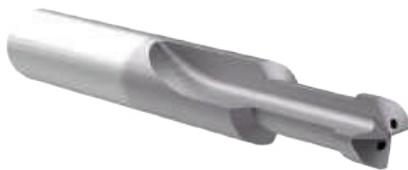
何时应该使用SUPERION ?

- 当光洁度和公差要求严格时，Superion能够守住您的公差底线。
- 当重磨和可再制造性对于刀具预算至关重要时，Superion可解决您的燃眉之急。
- 如果您要处理CFRP或其他独特材料，Superion刀具也是理想的选择。



整体硬质合金 刀具

- 直径为3 - 20 mm
- 设计至多3个步骤
- 长度可达20xD
- 通过冷却剂选项
- 不同的槽型选项，可优化您的特定应用
- 可重磨



整体硬质合金 PCD刀具

- 直径为3 - 20 mm
- 聚晶钎焊到硬质合金刀体
- CFRP和其他独特材料的理想选择
- Nib式钻头、立铣刀和铰刀
- 提供重磨和PCD重造



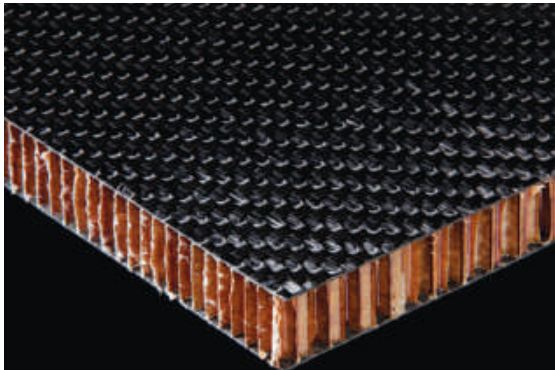
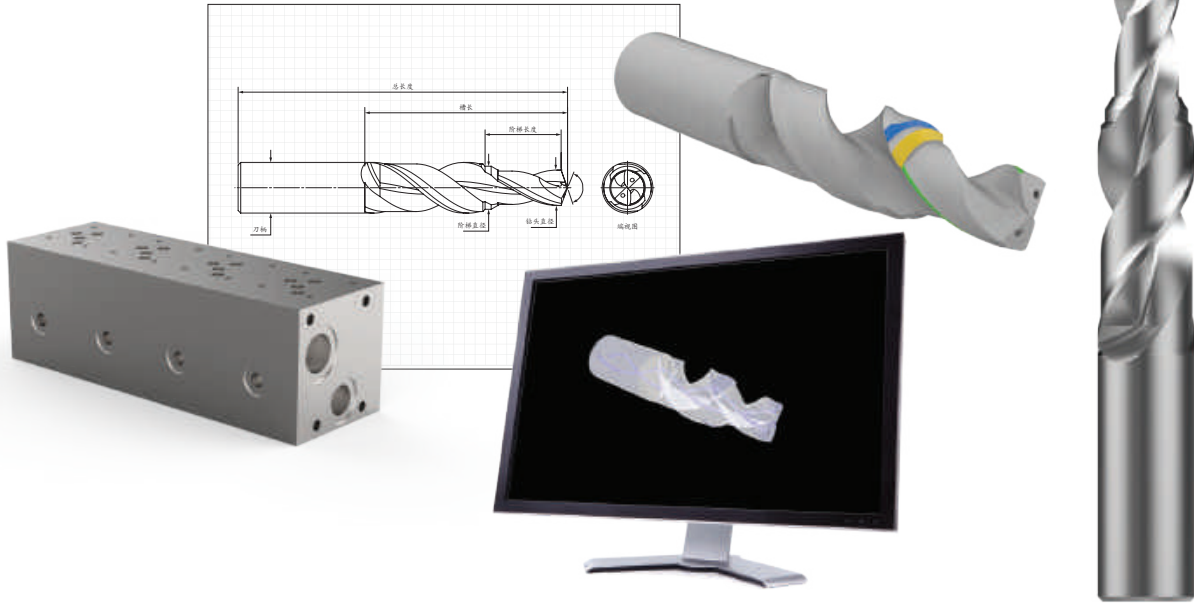
A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

Superion®

整体硬质合金和PCD刀具解决方案

从概念到变成现实

美国联合机械工程公司的工程师团队随时准备为您的刀具设计提供帮助。我们将收集您的应用方面我们需要的所有信息，将您的概念变为现实。现在就与我们联系，我们将与您共同合作，倾听您的需求，制定概念，开发模型并构建解决方案。

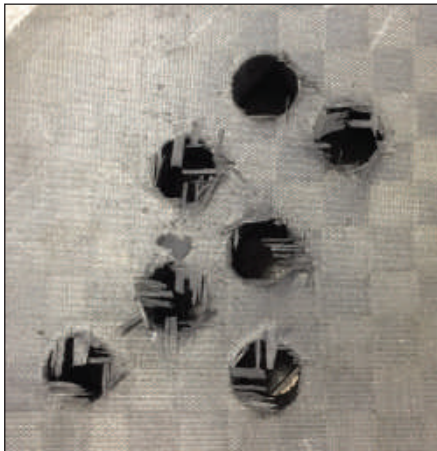


CFRP材料的挑战

有些行业需要高强度和高刚性但又不会增加重量的部件，碳纤维就是一种理想的材料。换言之，这些产品需要非常结实坚固，也要非常轻。例如，航空航天工业以空气动力学为基础，因此采用碳纤维在不增加重量的情况下提高航空航天部件的质量。

许多其他金属具有均质特点，在各个方向上的性质都是相同的。另一方面，碳纤维以在不同方向上明确定位的纤维构成。这种配置能增强材料强度和刚性，但也导致碳纤维的钻削难度更大。

航空航天级碳纤维钻削结果



使用CVD钻头刀片钻削的孔



使用PCD刀具钻削的孔

用事实说话！

这些图片就说明了一切。对比使用PCD刀具和CVD刀片钻削的孔。注意第一组孔上的过度分层。PCD刀具能避免大多数分层，在难以钻削的碳纤维材料上实现质量上乘的制孔。

碳纤维强度高，会导致：

- 切削刀具磨损
- 孔分裂/磨损

如您所见，第一个测试就出现了这些问题。而PCD刀具成功钻削出了整洁的孔。

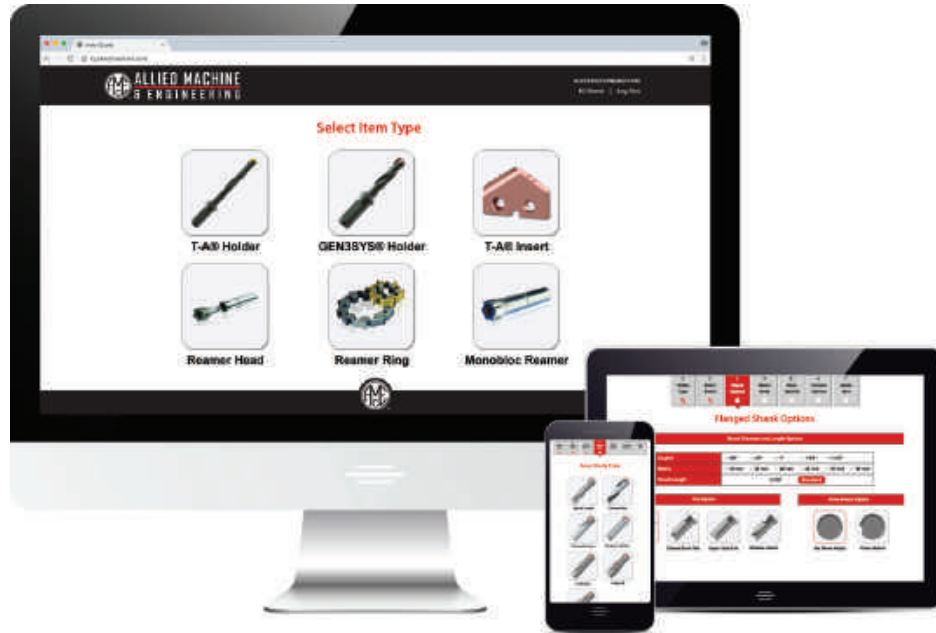
Insta-Quote®

设计您的定制刀具



设计您的定制刀具并接收图纸和报价 - 这一切只需要几分钟。

iq.alliedmachine.com



设计您自己的解决方案

Insta-Quote是一种在线程序，通过该程序，几分钟之内即可为您自己的刀具完成设计和报价。登录后，Insta-Quote将逐步引导您收集所有必要的信息，并生成您所需的解决方案。在系统中，您可以选择以下刀具加以设计：

- T-A®刀片
- T-A®刀柄
- GEN3SYS® XT刀柄

除了将这些产品设计为特殊刀具，Insta-Quote还能帮助您为ALVAN®铰刀创建产品编号。因为铰刀产品编号与美国联合机械工程公司标准产品的编号方法不同，您必须创建自己的铰刀产品编号。Insta-Quote可为您创建。

- 可换头样式
- 单体样式
- 切环样式



随时随地进行设计。
全天候在线提供。

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

Insta-Quote®

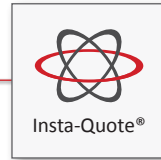
用户指南



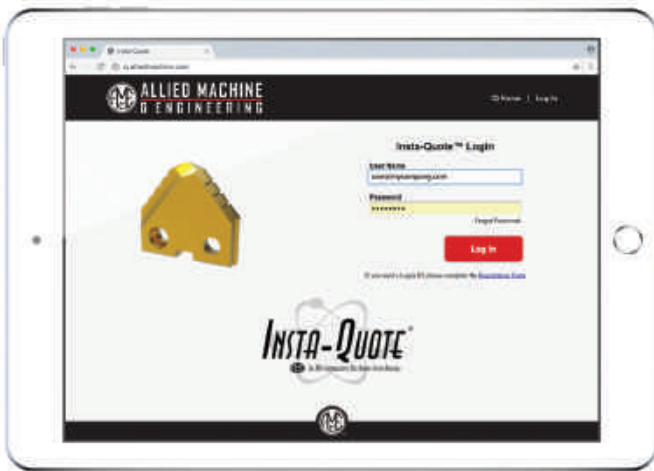
在哪里可以找到Insta-Quote ?

有两种方式可以获得Insta-Quote程序。访问美国联合机械工程公司主页 (www.alliedmachine.com) 并点击快速链接菜单 (☰) 下的Insta-Quote图标。

或直接进入iq.alliedmachine.com访问Insta-Quote。



或 iq.alliedmachine.com



1

Log In (登录)

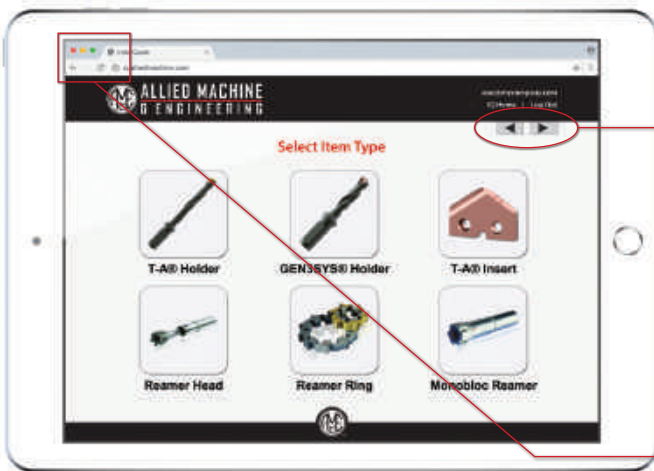
填写“User Name”(用户名)和“Password”(密码),然后单击login(登录)按钮。如果您没有登录,请点击log in(登录)按钮下方的“Registration Form”(注册表格)选项并提交您的注册。



2

Select Activity (选择操作)

在该页面,您可选择创建新刀具、编辑以前的刀具,更新报价或复制以前的产品。



3

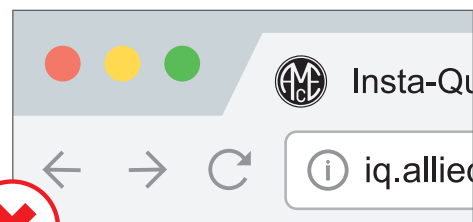
选择刀具类型

选择您要创建的特殊刀具类型。选项包括T-A® inserts (T-A®刀片)、T-A® holders (T-A®刀柄)、GEN3SYS® holders (GEN3SYS®刀柄)、可换head reamers (头铰刀)、monobloc reamers (单体铰刀)和ring reamers (切环铰刀)。



重要说明:

左侧和右侧箭头将引导您浏览每个步骤。**不要**使用网络浏览器的后退和前进按钮;否则会导致进度丢失。



不要使用网络浏览器的后退和前进按钮

什么是我的产品编号？

选择您想要设计的产品类型后，Insta-Quote会自动为您的刀具生成产品编号。item number (产品编号) 将出现在页面的左上角。

170209-547

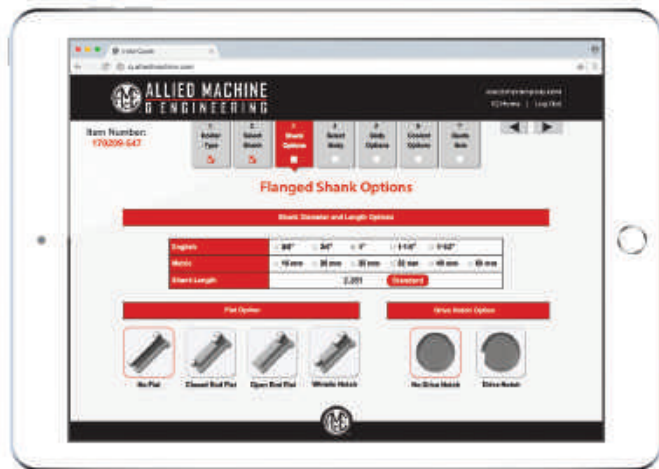
年 月 日 参考号



4

刀柄选择

选择您所需的shank type (刀柄类型)，然后点击右箭头按钮 ▶ 继续。



5

Shank Options (刀柄选项)

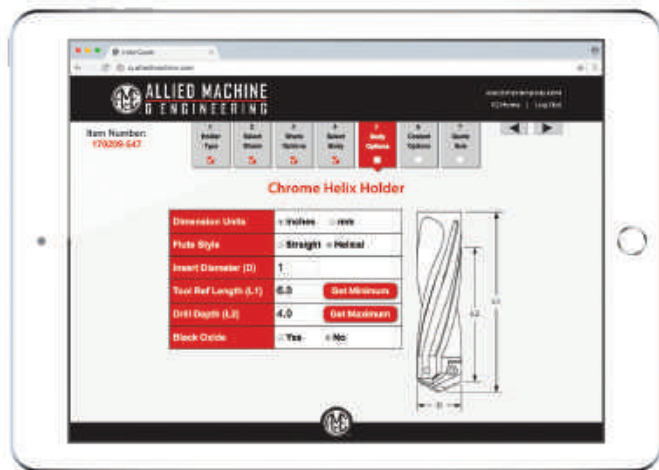
选择刀柄类型后，将出现若干附加shank options (刀柄选项) (如果适用)。做出选择后，点击向右箭头按钮 ▶ 以继续。



6

Select Body Style (选择刀体样式)

选择您所需的刀柄样式，然后点击右箭头按钮 ▶ 继续。



7

刀体选项

选择刀柄样式后，将出现若干附加刀柄选项 (如果适用)。做出选择后，点击向右箭头按钮 ▶ 以继续。



8

Coolant Options (冷却剂选项)

在该画面可选择冷却剂选项。选择完成后，点击右箭头按钮 ▶ 继续。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

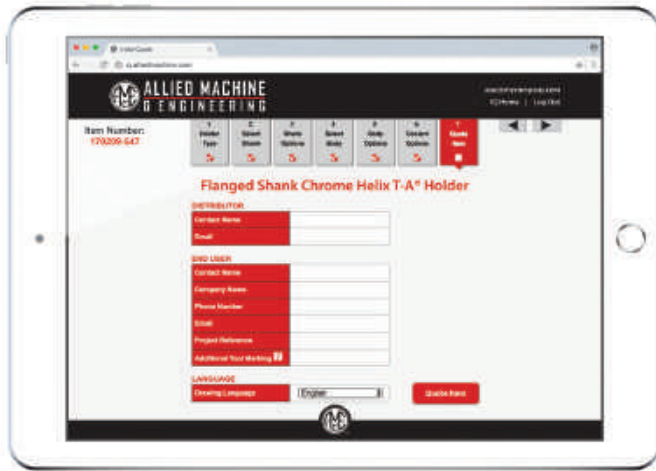
抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用



9

联系信息

填写联系详细信息，并选择图纸语言。点击“Quote Item”（产品报价）按钮继续。



10

产品报价

选择“Quote Item”（产品报价）后，将出现一个对话框，告知您创建报价和图纸前的剩余预估时间（通常等待时间不到1分钟）。

注释：必须禁用弹出窗口拦截，以便查看下载的文件。

Date: 02/09/2017

Quotation Number:
N-012345-678910

Please reference the above number when placing an order

ALLIED MACHINE & ENGINEERING
120 Deeds Drive
Dover, OH 44622
P: +1.330.343.4283
F: +1.330.602.3400
www.alliedmachine.com

Attn: Joe Thomas

Customer Name: ABC Company
Customer Contact: Joe Thomas
Customer Item Reference: N/A
Email: joe@mycompany.com
Phone: 3303303300

270801
Customer Account
123 Holemaking Pkwy
Suite 1000
Dover OH 44622
Phone: 330-343-4283
Fax: 330-602-3400
AMEC Rep: Harold Stokely

USA

This quotation is being offered based on the information that has been provided to AMEC. The price and manufacturability is subject to change based on the final design of the item.

DESCRIPTION	QTY	LIST PRICE EACH (U.S. \$)
#2 Series T-A [®] Chrome Helix Holder With 1.000" Drill Diameter, 5.860" Helical Flute, 4.00" Drill Depth, 1.000" Dia. By 2.281" Long Flanged Shank With No Flat With Through Shank Coolant, Per AMEC# 170210-523 Rev. 0	1	\$ 0.00
	2	\$ 0.00
	3	\$ 0.00
	4-5	\$ 0.00
	6-9	\$ 0.00
	10-14	\$ 0.00
	15-24	\$ 0.00
	25-49	\$ 0.00
	50+	\$ 0.00

Order Quantity	Variance Amount	Order Quantity	Variance Amount
1-9	+0/-0	150-299	+0/-3
10-49	+0/-1	300-499	+0/-5
50-149	+0/-2	500+	+0/-10

WARNING: For Deep Hole Drilling

When using a long length tool holder, the longest supported tooling, use a long length holder to maintain proper tooling support. Do not use a standard length holder. Do not use a standard length holder to maintain proper tooling support. Do not use a standard length holder to maintain proper tooling support. Do not use a standard length holder to maintain proper tooling support.

PLEASE RESPOND WITHIN 2 DAYS. AMEC DELIVERIES ALLOW 2 DAYS FOR DRAWING REVIEW. RESPONSES LONGER THAN 2 DAYS WILL IMPACT QUOTED DELIVERY DATES.

NOTES:
1. MARK : 170210-523 REV. 0
2. ALL DIMENSIONS NOT SPECIFIED ARE ALLIED MACHINE AND ENGINEERING CORP. STANDARDS.

THIS DRAWING IS PROVIDED TO ILLUSTRATE CONCEPT AND DIMENSIONS PRIOR TO ANY MANUFACTURING. BY SIGNING YOU ACCEPT RESPONSIBILITY FOR ANY MANUFACTURING SPECIFICATIONS SHOWN IRRESPECTIVE OF WHERE THEY WERE ORIGINATED.

DEVELOPED FOR DISTRIBUTOR : ABC Company
CONTACT : Joe Thomas

DO NOT SCALE FOR DIMENSIONS

GENERAL TOLERANCES	
DIM. X	XXL XXX XXXX
DEC. HOLED	HOLESD HOLESD HOLESD
FRAC.	FRAC. FRAC. FRAC. FRAC.
ANG.	ANG.
FIN.	FIN.

SIGNED: _____ DATE: _____

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ALLIED MACHINE & ENGINEERING CORP. IT IS NOT TO BE COPIED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS WITHOUT WRITTEN PERMISSION OF ALLIED MACHINE & ENGINEERING CORP.

DATE: 02/10/2017
SHEET 1 OF 1
DWG NO: 170209-547
REV: 0

图纸包含所有相关尺寸。开始制造之前必须先签字。
注释：图纸只是一般的表示形式，并非按比例绘制。



设计您的定制刀具

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

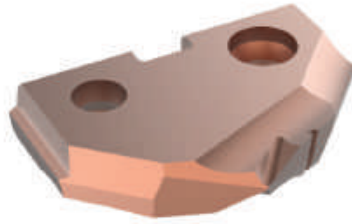
Insta-Quote®定制刀具

T-A®刀片

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用



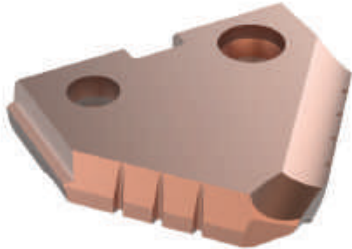
特殊角



双角



毛刺点



点钻和倒角



阶梯刀片

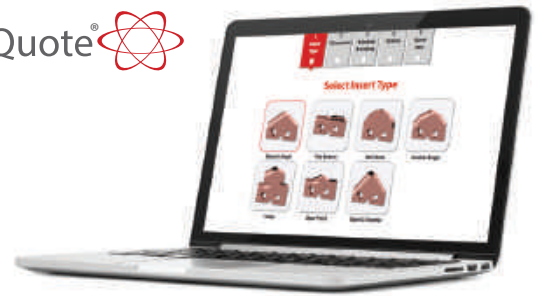


平底



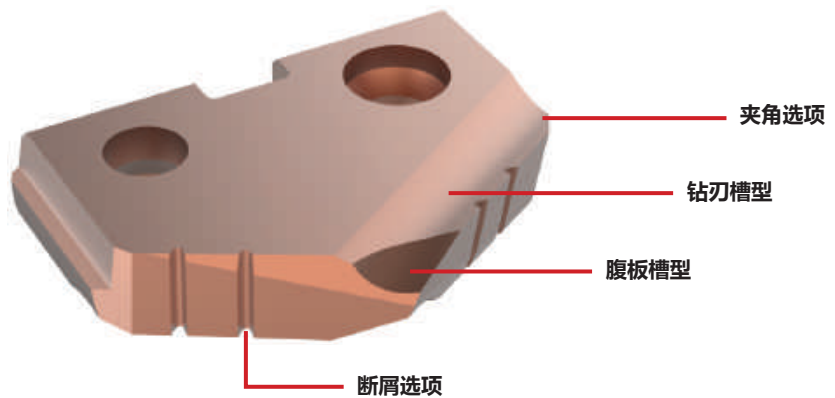
球头

Insta-Quote®







附加特点

Insta-Quote可提供增强刀柄的不同部分的多种选项。如有关于哪些选项最有益于您的应用的任何问题，请随时致电本公司。我们很乐意就某些选项能够如何优化您的结果提供深入的解释。



基材选项
HSS : HSS、超级钻、优质钻
硬质合金 : C1、C2、C3、C5

涂层选项			
AM200® 	TiN 	TiAlN 	TiCN 

Insta-Quote®定制刀具

T-A®刀柄



镀铬螺旋槽



镀铬钻套



 导向型刀柄



单阶ICS



双阶ICS

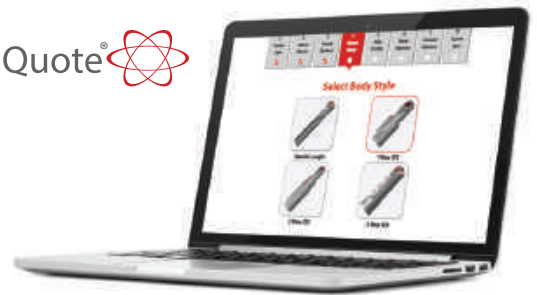


三阶ICS



 特殊长度


Insta-Quote® 



附加特点

Insta-Quote可提供增强刀柄的不同部分的多项选项。如有关于哪些选项最有益于您的应用的任何问题，请随时致电本公司。我们很乐意就某些选项能够如何优化您的结果提供深入的解释。



 **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，请参见本目录中的本章节X: 26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。

Insta-Quote®定制刀具

GEN3SYS® XT刀柄

A

钻削



镀铬螺旋槽



镀铬钻套



⚠ 特殊长度

B

镗孔



单阶ICs



双阶ICs



三阶ICs

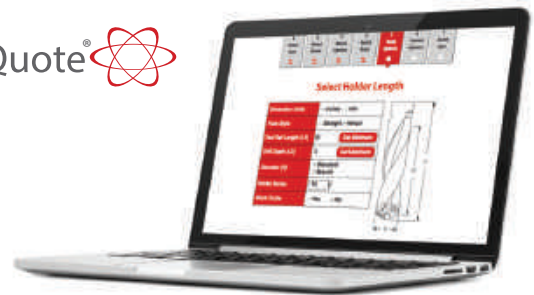
C

绞孔

附加特点

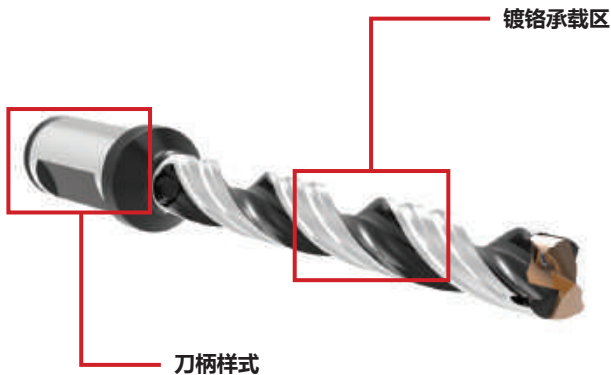
Insta-Quote可提供增强刀柄的不同部分的各种选项。如有关于哪些选项最有益于您的应用的任何问题，请随时致电本公司。我们乐意就某些选项能够如何优化您的结果提供深入的解释。

Insta-Quote®



D

抛光



镀铬承载区

刀柄样式



通过刀具冷却剂选项

容屑槽样式

IC刀片样式

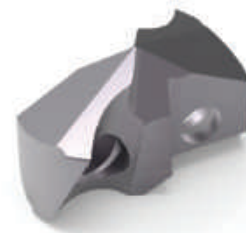
E

螺纹加工

刀片在哪里？

虽然Insta-Quote整合了GEN3SYS XT刀柄的特殊设计，但并不包含设计特殊GEN3SYS XT刀片的选项。GEN3SYS XT刀柄使用标准GEN3SYS XT刀片，这些刀片可在产品目录的A20章节中找到。

如果您需要特殊刀片，或只是想探讨针对您的应用设计一种刀片，请联系我们，我们可以打造一种特殊设计作为非标刀具。



非标刀具
专为航空航天应用设计的
GEN3SYS XT刀片

X

特殊应用

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，请参见本目录中的本章节x: 26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。

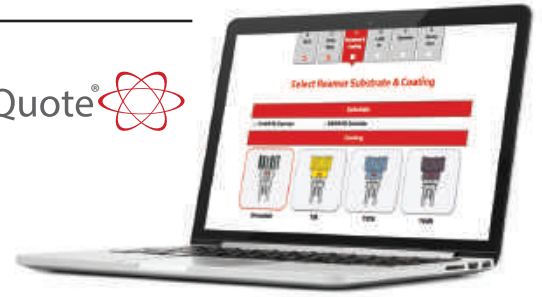
Insta-Quote®定制刀具

ALVAN®铰刀

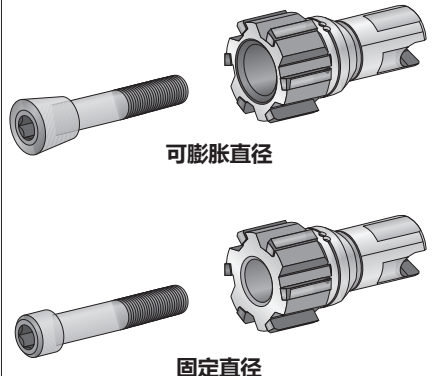
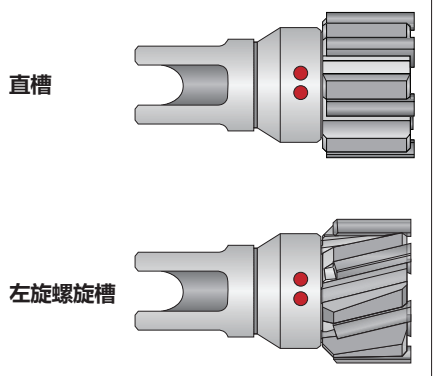

使用Insta-Quote创建您的零件编号

除了产品报价和交付以外，Insta-Quote还可以帮助找到或创建您所需的ALVAN®铰刀产品编号。它还能为您更新产品和交付状态。按以下步骤操作，Insta-Quote将引导您完成整个过程。

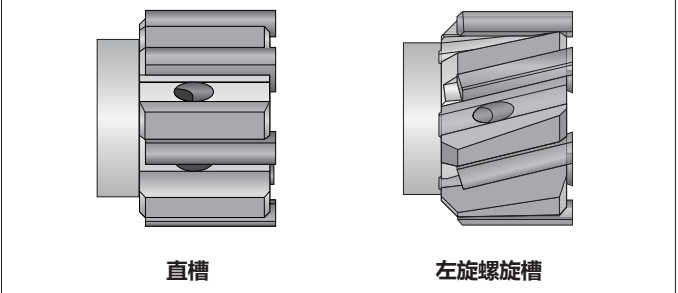

Insta-Quote® 



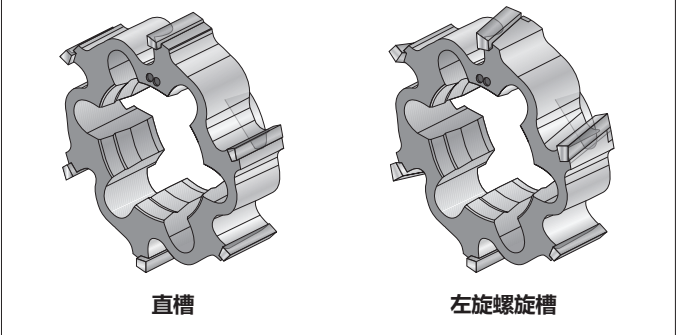

可换头样式

直径选项	容屑槽选项	涂层选项
 <p>可膨胀直径</p> <p>固定直径</p>	 <p>直槽</p> <p>左旋螺旋槽</p>	 <p>未涂层</p> <p>TiN</p> <p>TiAlN</p> <p>TiCN</p>

单体样式

容屑槽选项	涂层选项
 <p>直槽</p> <p>左旋螺旋槽</p>	 <p>未涂层</p> <p>TiN</p> <p>TiAlN</p> <p>TiCN</p>

环式

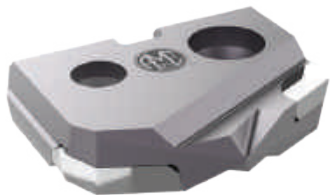
容屑槽选项	涂层选项
 <p>直槽</p> <p>左旋螺旋槽</p>	 <p>未涂层</p> <p>TiN</p> <p>TiAlN</p> <p>TiCN</p>

非标刀具

刀片设计

我们的**解决方案**

T-A® PCD钻头刀片



- C3硬质合金基体可延长刀具寿命
- PCD钻头专为碳纤维增强聚合物 (CFRP) 材料设计
- Notch Point®槽型、特殊夹角和钻尖角有助于在从孔中退刀时最大程度减少分层

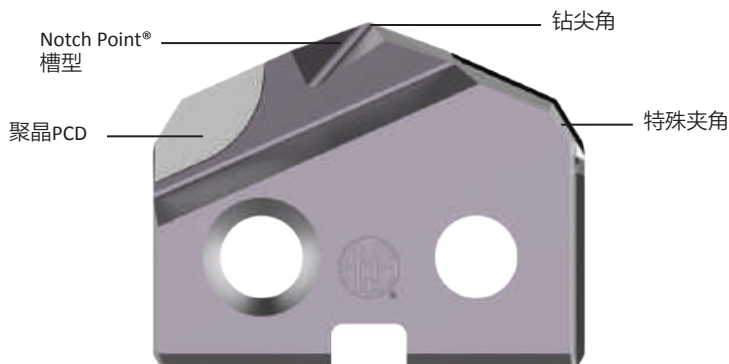
您的**优势**

掌控碳纤维增强聚合物应用。T-A PCD钻头刀片能提供您需要的孔质量，生产质量上乘的零件并降低报废率。

PCD刀片

多晶金刚石 (PCD) 刀片在航天航空业应用如此成功的关键在于其锋利的切削刃，不仅能进行空隙切削，还能减少分层。聚晶PCD可提高耐磨性。

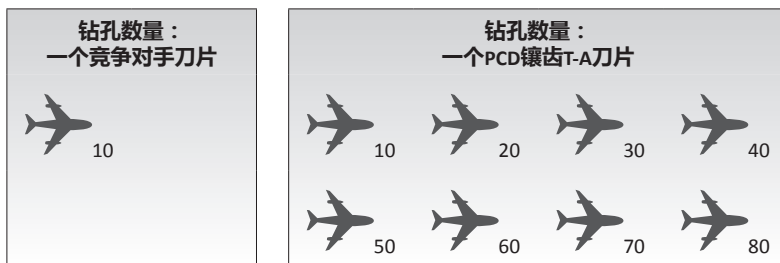
其他刀具在退出碳纤维孔时会遭受严重的撕裂，而PCD刀片槽型采用精确的OD夹角制备和Notch Point®技术，可最大程度减少分层。这样可以产生近乎完美、公差小的光滑孔 (参见下图)。



证据就在数字中

以下来自一家曾在钻削CFRP材料遇到困难的客户的结果：

刀具寿命 **延长 80%**



层出不穷的解决方案

虽然Insta-Quote®和i-Form®是非常出色的特殊刀具系统，但有些应用需要更高水准的工程设计才能实现最佳结果。无论是何种应用，美国联合机械工程公司的工程师都能凭借其丰富的知识、经验和专业技术设计和开发出超越您期待的特殊产品。

非标刀具不仅限于T-A®或GEN3SYS® XT产品。事实上，可为美国联合机械工程公司提供的大部分产品创建非标刀具，包括APX钻头、Opening Drill®、ASC 320®、AccuThread™ 856、Wohlhaupter®镗孔产品和许多其他产品系列。



背倒角，
无断屑



背倒角，
有断屑



非中心切削
和倒角



特殊反向
取芯槽型



带引孔的平底、
夹角半径和倒角



多阶



特殊阶



特殊点



特殊背钻阶



特殊夹角半径

非标刀具

特定设计 | GEN3SYS® XT真空钻



GEN3SYS XT®真空钻让您能够在获得固定式机床好处的同时，还兼得GEN3SYS® XT提升生产率的优势。真空钻技术连接软管，以清除通过钻头内开槽向上流动的材料。这种多功能性使得钻削过程能够从一个位置移动到另一个位置，在较大的部件上进行加工。

GEN3SYS® XT刀片的设计可提高穿透率，从而缩短生产时间并降低加工成本。GEN3SYS® XT拥有多种材料特定槽型，能为大多数应用提供解决方案。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

我们的解决方案

GEN3SYS® XT真空钻



- 用过的冷却剂和切屑通过内开槽排出
- 引导刀体直径穿过钻头衬套
- 可更换钻刃便于简单快速地更换刀片

您的优势

使用密封真空系统，您可以摆脱机床的局限移动钻削加工，提高大件部件生产率。

材料提示

CFRP钻削 (碳纤维增强聚合物)

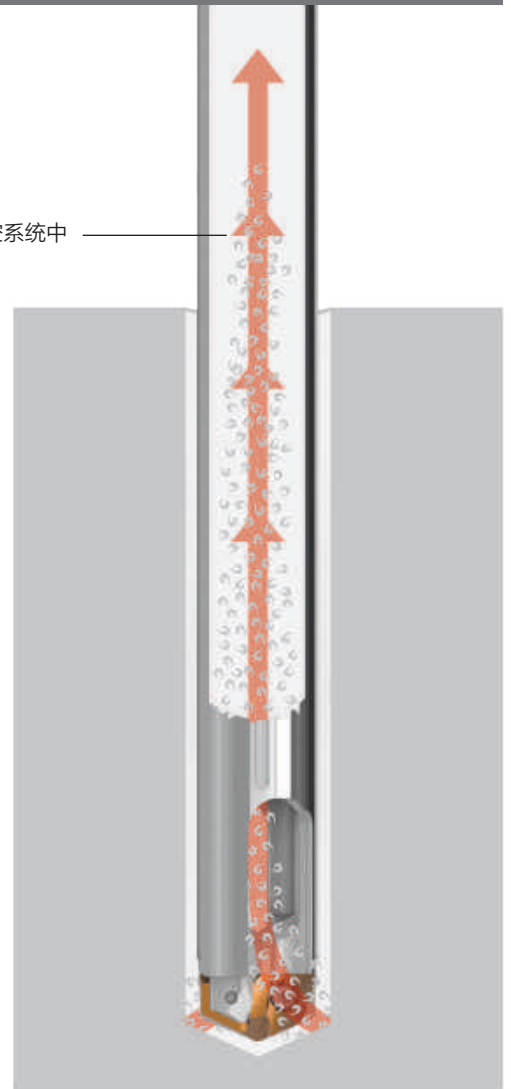
- 这些应用必须仅在真空条件下进行 (无冷却剂)
- 可运行或不运行微啄循环

金属钻削

- 这些应用使用真空和冷却剂或雾化冷却剂运行
- 推荐运行微啄循环



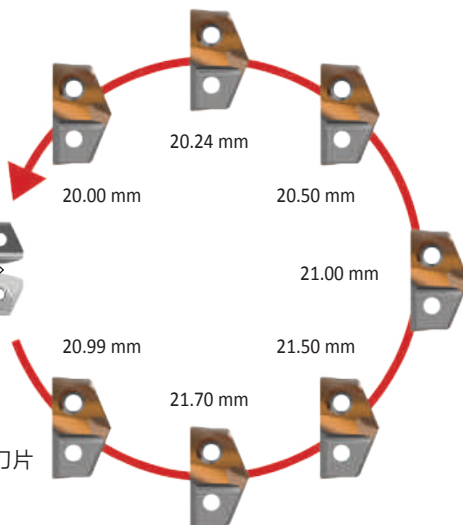
材料仍在密封真空系统中



同一刀柄可用于多种直径

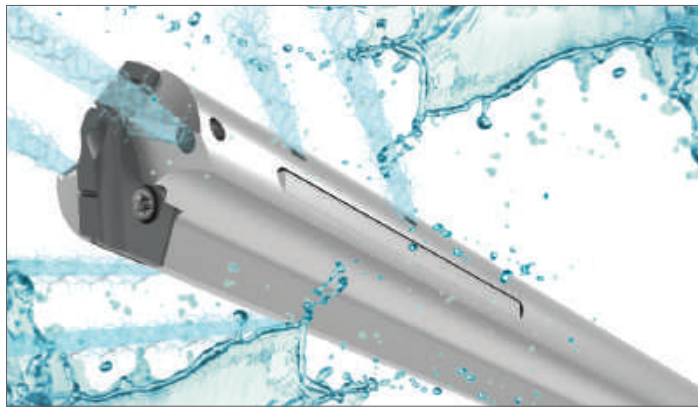


同一刀柄可用于不同的材料特定刀片



非标刀具

特定设计 | T-A®隐形钻



T-A隐形钻的亮点

- 2个可调Torx® PLUS螺旋销可进行直径调节，以减小TIR
- 延长刀具寿命，改进孔光洁度
- 引导式耐磨垫改进孔平直度
- 钻头刀柄上采用多冷却剂出口的冷却剂流通设计，在深孔钻削应用中性能稳定，还能改进排屑



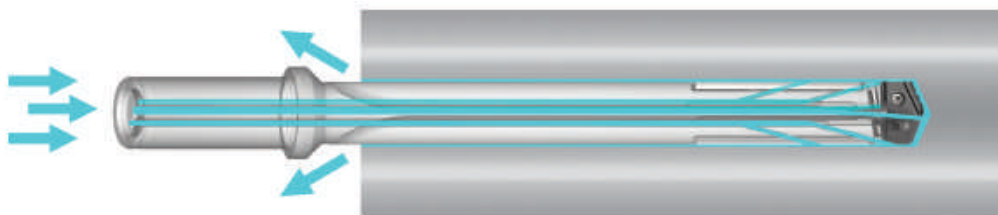
行业应用
汽车



行业应用
航空航天

三冷却剂出口

- 附加冷却剂出口有助于保持刀柄平直精确
- 长刀柄能在深孔加工中保持并提高稳定性



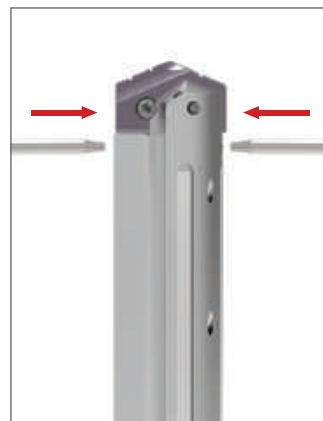
定位2个可调Torx® PLUS螺钉 (每侧一个)。



拧松每个螺钉。



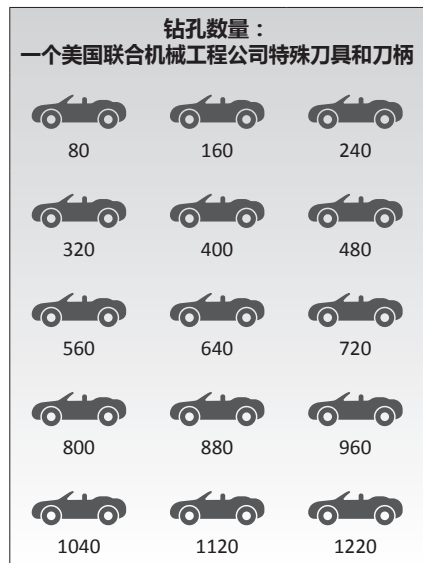
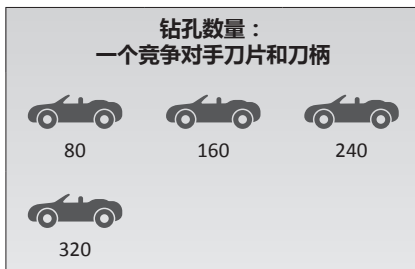
调节刀片位置。



拧紧每个螺钉。

证据就在数字中

以下结果来自使用T-A隐形钻的实际应用。客户正面临着报废率高的难题，需要找到能够彻底根除这种问题的解决方案。



在该项应用中，美国联合机械工程公司：

- 每年在报废品方面挽回价值**240,000美元**的损失
- 优化切屑成型
- 增强排屑
- 提供出色的表面光洁度



✓ 我们的切屑

✗ 其他切屑

刀具寿命
延长 **280%**

非标刀具

成功案例

实际结果

以下是五个简短的成功案例。每个案例都概述了我们的特殊刀具为客户实现卓越性能的特定情况。关于更多成功案例，或要阅读完整的深度案例研究，请访问www.alliedmachine.com/RealLifeResults。



行业应用

油气

特殊AccuPort 432®油封孔成形铣刀
液压歧管

- 消除了过程中的多种刀具
- 不再需要重磨
- 改进交叉孔应用中的性能



行业应用

重型设备

特殊T-A®刀柄和刀片
半轴

- 100%延长刀具寿命
- 装配成本降低7,500美元
- 消除因装配问题导致的报废



行业应用

枪械

i-Form钻头
筒状螺母

- 消除了过程中的三种刀具
- 循环时间缩短25%
- 改进切屑成形



行业应用

汽车

T-A®轮辋钻
铝制车轮

- 穿透率提高50%
- 刀具寿命延长50%
- 不再需要重磨



行业应用

航空航天

特殊硬质合金包层T-A®刀柄和金刚石涂层刀片
碳纤维起落臂

- 消除了碳纤维分层
- 刀具寿命延长7倍
- 特殊刀柄直接旋入钻机，刀具更换简单



A

钻孔

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

非标刀具

i-Form定制可转位钻头/成形刀具系统

随心设计

如果您能使用只有钎焊或整体硬质合金刀具才能使用的复杂成形，将会怎样？美国联合机械工程公司的i-Form定制可转位钻头/成形刀具系统可使用带有可更换切削刃的复杂设计。这样将缩短装配时间，消除重磨工序，从而提高生产率并降低成本。如果能做到更优秀，绝不满足于优秀。

您能做到的远比这还要多。



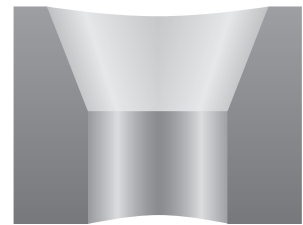
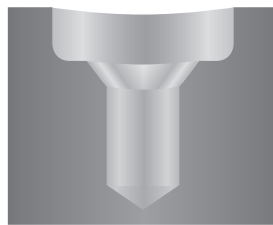
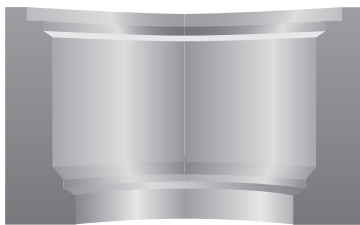
i-Form刀柄
和i-Form刀片



耳孔T-A®钻头
和i-Form刀片



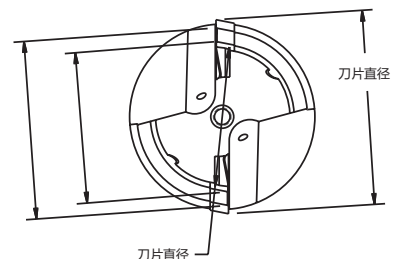
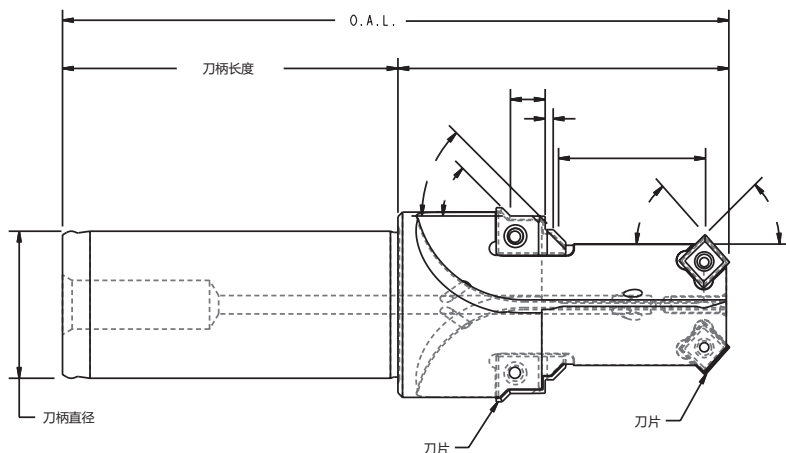
用于平面切削加工的i-Form钻头
和ID-OD倒角



为各种孔样式设计复杂成形

使用i-Form可为任何孔样式设计能够提高生产率的复杂成形。i-Form产品线(引导刀片和成形刀片)可创建定制非标刀具，这种刀具设计复杂，使用可更换切削刃，并能提高一致性，并优于钎焊和整体硬质合金刀具。i-Form刀具将为您提供生产率，最大程度缩短装配时间，还能消除重磨刀具备用库存和不一致性。

- 刀柄具备冷却剂流动能力
- 刀柄可使用标准刀片、Insta-Quote®刀片和或特殊刀片设计



非标刀具

i-Form定制可转位钻头/成形刀具系统



GEN3SYS® XT引导刀片
和i-Form刀片



GEN3SYS® XT引导刀片
和i-Form刀片



GEN3SYS® XT背倒角刀片
和i-Form刀片



T-A®平底成形钻头
和i-Form刀片



T-A® ICS钻头
和i-Form刀片



T-A®引导刀片
和i-Form刀片



正方形QDSI 34°刀片
和i-Form刀片



3刃IC钻头
和i-Form刀片



i-Form刀柄
和i-Form刀片



AccuPort 432®钻头
和特殊T-A®成形刀片



T-A 2阶IC钻头
和i-Form刀片



特殊钻芯
和i-Form刀片

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

非标刀具

特殊设计 | T-A®产品

A

钻削



T-A IC钻头
和背倒角刀片



T-A 1阶端部长度



T-A IC钻头

B

镗孔



T-A 2阶IC钻头



T-A背钻刀具
和微调刀夹



T-A成形钻头
和可调刀夹

C

铰孔



T-A多阶钻头
和可调刀夹



T-A大直径多阶IC钻头



T-A去毛刺钻头

D

抛光



T-A IC钻头
和客户自定义刀柄



T-A深孔钻头
和客户自定义设计



T-A镀铬轴承钻头
和客户自定义刀柄

E

螺纹加工



T-A 1阶IC钻头
和平底刀片



T-A成形钻头



T-A钻头
以及特殊刀柄和刀片设计

X

特殊应用

非标刀具

特殊设计 | 其他产品



内部螺纹
特殊BT-A钻头



特殊BT-A钻头



特殊BT-A钻头



APX钻头,
硬质合金包层导套



APX钻头,
1阶设计



APX钻头,
HSK刀柄



Opening Drill®,
特殊直径



特殊钻芯,
2阶设计



ICS钻头,
带可调刀夹



Superion®整体硬质合金,
带AM200®涂层



AccuThread™ 856,
带通过冷却剂



AccuPort 432®
特殊长度



ALVAN®环式铰刀,
特殊长度



GEN3SYS® XT,
莫氏锥柄



GEN3SYS® XT,
IC刀片和特殊刀体

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

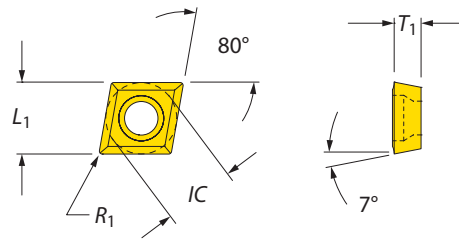
螺纹加工

X




特殊应用

QDSI 34®刀片

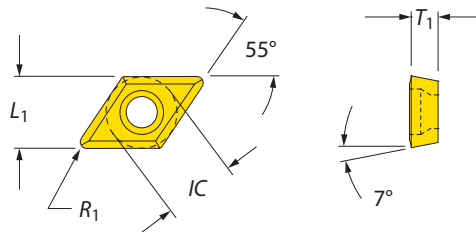
80°金刚石 | 55°金刚石






80°金刚石刀片

英制 (in)				公制 (mm)					零件号	ANSI名称		
IC	L ₁	T ₁	R ₁	IC	L ₁	T ₁	R ₁					
0.250	0.249	0.094	0.008	6.35	6.32	2.39	0.20	CCGT-060202	CCGT 2(1.5)0.5	7256-IP8-1	8IP-8	
0.250	0.247	0.094	0.016	6.35	6.28	2.39	0.40	CCMT-060204	CCMT 2(1.5)1	7256-IP8-1	8IP-8	
0.250	0.244	0.094	0.031	6.35	6.21	2.39	0.79	CCMT-060208	CCMT 2(1.5)2	7256-IP8-1	8IP-8	
0.250	0.244	0.156	0.031	6.35	6.21	3.96	0.79	CCGT-06T308	CCGT 2(2.5)2	7256-IP8-1	8IP-8	
0.375	0.374	0.156	0.008	9.53	9.49	3.96	0.20	CCGT-09T302	CCGT 3(2.5)0.5	7359-IP15-1	8IP-15	
0.375	0.372	0.156	0.016	9.53	9.46	3.96	0.40	CCMT-09T304	CCMT 3(2.5)1	7359-IP15-1	8IP-15	
0.375	0.369	0.156	0.031	9.53	9.39	3.96	0.79	CCMT-09T308	CCMT 3(2.5)2	7359-IP15-1	8IP-15	
0.500	0.497	0.188	0.016	12.70	12.63	4.76	0.40	CCMT-120404	CCMT 431	745105-IP20-1	8IP-20	
0.500	0.494	0.188	0.031	12.70	12.56	4.76	0.79	CCMT-120408	CCMT 432	745105-IP20-1	8IP-20	

注释：QDSI 34刀片只能在特殊ICS刀柄中使用。QDSI 34刀片的速度和进给由钻头刀片决定。



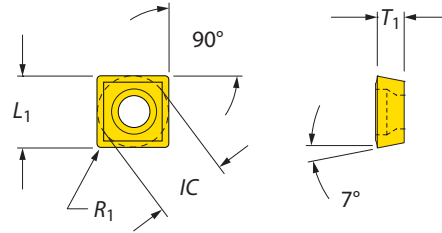
55°金刚石刀片

英制 (in)				公制 (mm)					零件号	ANSI名称		
IC	L ₁	T ₁	R ₁	IC	L ₁	T ₁	R ₁					
0.250	0.243	0.094	0.008	6.35	6.18	2.39	0.008	DCGT-070202	DCGT 2(1.5)0.5	7256-IP8-1	8IP-8	
0.250	0.237	0.094	0.016	6.35	6.01	2.39	0.016	DCMT-070204	DCMT 2(1.5)1	7256-IP8-1	8IP-8	
0.250	0.223	0.094	0.031	6.35	5.67	2.39	0.031	DCMT-070208	DCMT 2(1.5)2	7256-IP8-1	8IP-8	
0.375	0.362	0.156	0.016	9.53	9.19	3.96	0.016	DCMT-11T304	DCMT 3(2.5)1	7359-IP15-1	8IP-15	
0.375	0.348	0.156	0.031	9.53	8.85	3.96	0.031	DCMT-11T308	DCMT 3(2.5)2	7359-IP15-1	8IP-15	



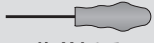
注释：QDSI 34刀片只能在特殊ICS刀柄中使用。QDSI 34刀片的速度和进给由钻头刀片决定。

QDSI 34®刀片

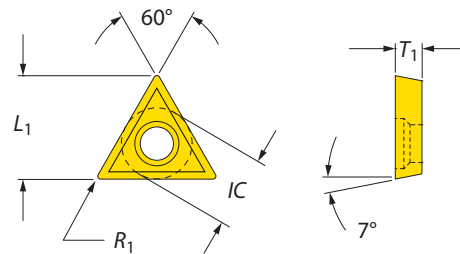
正方形 | 60°三角形






正方形刀片

英制 (in)				公制 (mm)					零件号	ANSI名称		
IC	L ₁	T ₁	R ₁	IC	L ₁	T ₁	R ₁					
0.375	0.375	0.156	0.016	9.53	9.53	3.96	0.40	SCMT-09T304	SCMT 3(2.5)1	7359-IP15-1	8IP-15	

注释：QDSI 34刀片只能在特殊ICS刀柄中使用。QDSI 34刀片的速度和进给由钻头刀片决定。



60°三角形刀片

英制 (in)				公制 (mm)					零件号	ANSI名称		
IC	L ₁	T ₁	R ₁	IC	L ₁	T ₁	R ₁					
0.156	0.259	0.078	0.008	3.97	6.58	1.98	0.20	TCGT-06T102	TCGT 1.2(1.2)0.5	724-IP6-1	8IP-6	
0.156	0.248	0.078	0.016	3.97	6.29	1.98	0.40	TCGT-06T104	TCGT 1.2(1.2)1	724-IP6-1	8IP-6	
0.156	0.225	0.078	0.031	3.97	5.71	1.98	0.79	TCGT-06T108	TCGT 1.2(1.2)2	724-IP6-1	8IP-6	
0.219	0.367	0.094	0.008	5.65	9.33	2.39	0.20	TCGT-090202	TCGT 1.8(1.5)0.5	7225-IP7-1	8IP-7	
0.219	0.356	0.094	0.016	5.65	9.04	2.39	0.40	TCGT-090204	TCGT 1.8(1.5)1	7225-IP7-1	8IP-7	
0.219	0.333	0.094	0.031	5.65	8.46	2.39	0.79	TCGT-090208	TCGT 1.8(1.5)2	7225-IP7-1	8IP-7	
0.250	0.422	0.094	0.008	6.35	10.71	2.39	0.20	TCGT-110202	TCGT 2(1.5)0.5	7256-IP8-1	8IP-8	
0.250	0.410	0.094	0.016	6.35	10.42	2.39	0.40	TCMT-110204	TCMT 2(1.5)1	7256-IP8-1	8IP-8	
0.250	0.387	0.094	0.031	6.35	9.84	2.39	0.79	TCMT-110208	TCMT 2(1.5)2	7256-IP8-1	8IP-8	
0.375	0.627	0.156	0.016	9.53	15.92	3.96	0.40	TCMT-16T304	TCMT 3(2.5)1	7359-IP15-1	8IP-15	
0.375	0.604	0.156	0.031	9.53	15.34	3.96	0.79	TCMT-16T308	TCMT 3(2.5)2	7359-IP15-1	8IP-15	
0.500	0.820	0.188	0.031	12.70	20.83	4.76	0.79	TCGT-220408	TCGT 432	745105-IP20-1	8IP-20	

注释：QDSI 34刀片只能在特殊ICS刀柄中使用。QDSI 34刀片的速度和进给由钻头刀片决定。

特殊刀具

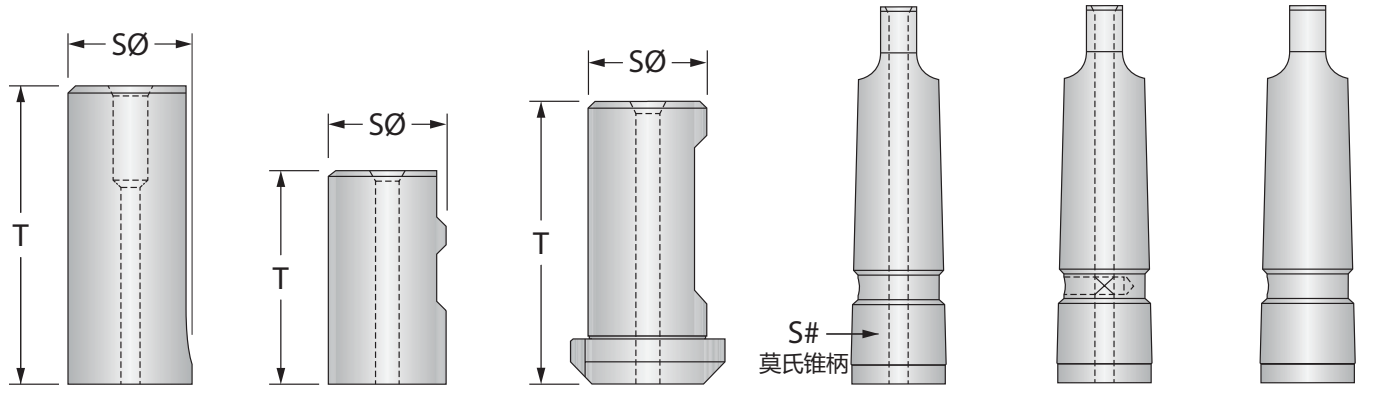
完成设计

告诉我们您的需求

这些页面已包含在内，因此您可以帮助我们定义您的特殊刀具要求。

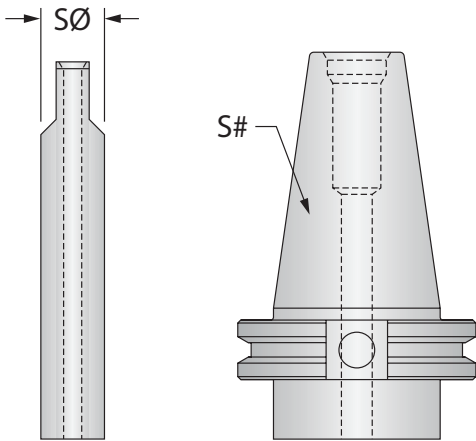
- 选择刀柄 (1 - 6)，或定义刀柄7
- 说明刀柄是否要使用旋转冷却剂转换器 (RCA)

请您定义孔轮廓，并提供一个刀具成形示例，这些有助于我们的设计流程。刀具1 - 5仅代表我们的一小部分能力，因此请尽情发挥您的想象力。请扫描这些页面，将您的信息备注在下一页的框中，并通过电子邮件发送给我们，我们将以最快的速度回复。

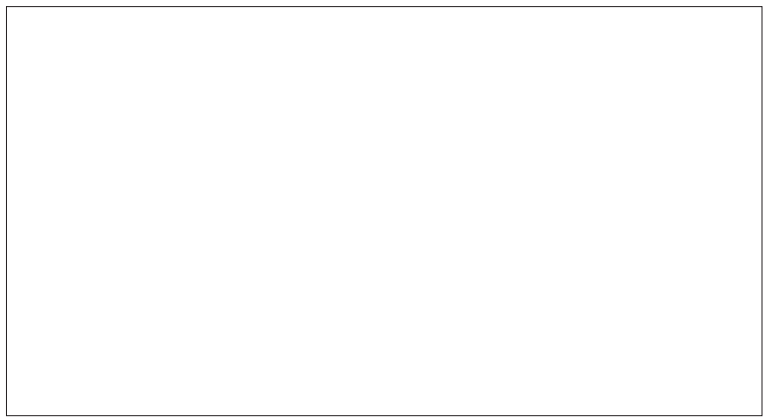


刀柄1：直槽 刀柄2：侧固式 刀柄3：法兰连接 刀柄4：莫氏锥柄

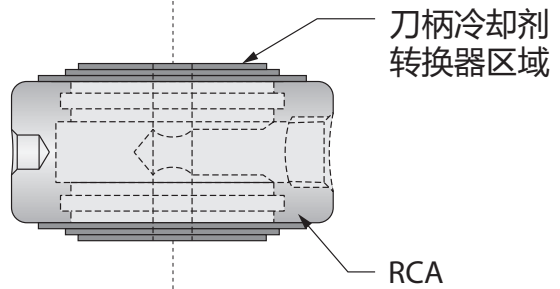
刀柄4A：冷却剂通过柄端 刀柄4B：冷却剂通过刀柄 刀柄4C：无冷却剂



刀柄5：未确定 刀柄6：CAT50 刀柄7：客户自定义刀柄信息



刀柄	SØ	S#	T	RCA
4A (示例)	-	4MT	-	是 / 否
				是 / 否
				是 / 否
				是 / 否



A 钻削

B 镗孔

C 铰孔

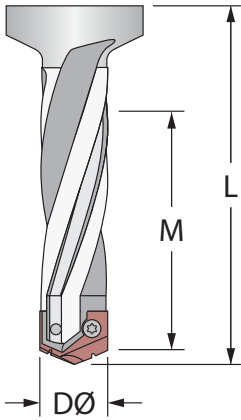
D 抛光

E 螺纹加工

X 特殊应用

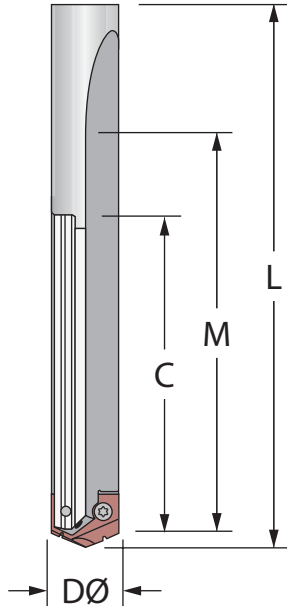
刀具1

- 硬质合金包层
- 镀铬板
- 螺旋槽
- 直槽



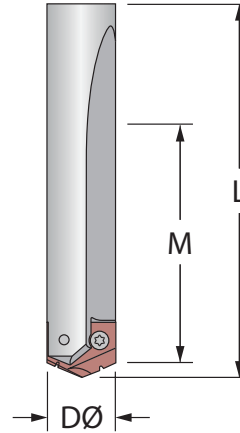
刀具2

- 螺旋导向钻
- 镀铬导向钻



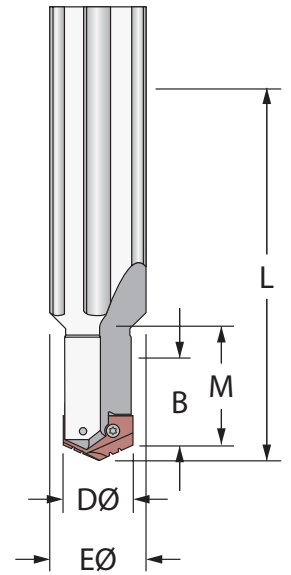
刀具3

- 螺旋槽
- 直槽



刀具4

- 螺旋导向钻
- 镀铬导向钻



刀具5

- 螺旋导向钻
- 镀铬导向钻



请将您的设计通过电子邮件或传真发送至：
 应用工程部
 电话：800.321.5537
 传真：330.343.7666
 E: aesupport@alliedmachine.com

产品	刀具	A ₁	A ₂	A ₃	B ₁	B ₂	B ₃	C	D Ø	E Ø	F Ø	G	L	M
示例	5	30°	-	-	1.00	-	-	0.25	0.620	1.25	-	-	4.50	3.00

客户签字: _____ 日期: _____

发送刀具设计时，请确保包含上一頁的刀柄和冷却剂信息

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

深孔钻削指南

适用于长度大于 $9xD$ 时 (包括加长、长、XL、3XL和特殊长度)

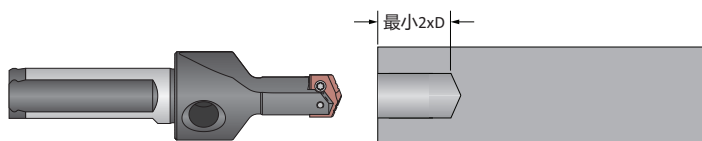
A

钻削

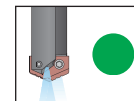
1. 引孔

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



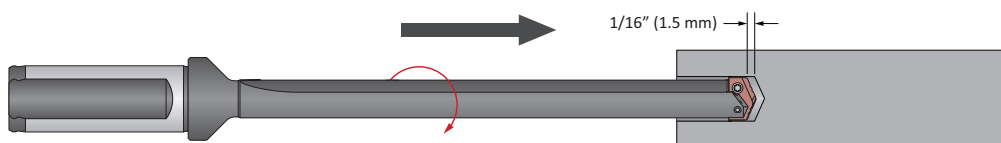
B

镗孔

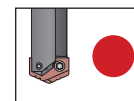
2. 进给

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



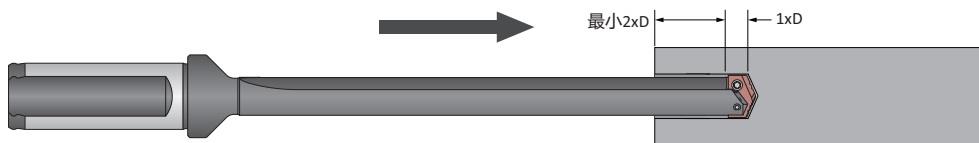
C

铰孔

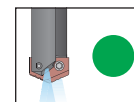
3. 深孔过渡钻削

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



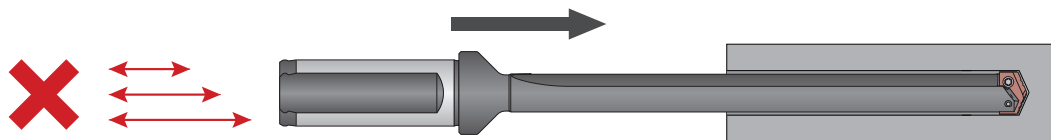
D

抛光

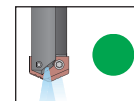
4. 深孔钻削 - 盲孔

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



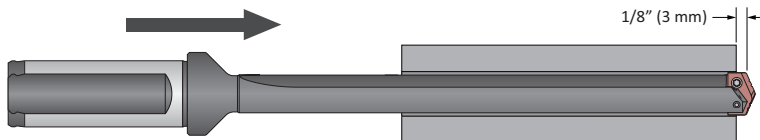
E

螺纹加工

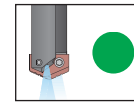
5. 深孔钻削 - 爆破

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



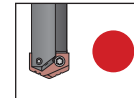
6. 钻头回刀

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



X

特殊应用

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。

Part No.	Page
0	
02B.40...	C: 56
02B.45...	C: 56
02B.50...	C: 56
0050GA...	B20: 4, B20: 10
0060GA...	B20: 4, B20: 10
0080GA...	B20: 4, B20: 10
0100GA...	B20: 4, B20: 10
0110GA...	B20: 4, B20: 10
0120HA...	B20: 4, B20: 10
0140HA...	B20: 4, B20: 10
0160HA...	B20: 4, B20: 10
0180HA...	B20: 4, B20: 10
0200HA...	B20: 4, B20: 10
0250B...	B20: 5, B20: 11, B20: 28, B20: 31, B20: 35
0312B...	B20: 5, B20: 11, B20: 28, B20: 31, B20: 35
0365HM...	B20: 5, B20: 28, B20: 31
0375B...	B20: 5, B20: 11, B20: 28, B20: 31, B20: 35
0425BHM...	B20: 35
0437B...	B20: 5, B20: 11, B20: 28, B20: 31, B20: 35
0500B...	B20: 5, B20: 11, B20: 28, B20: 31
0500BCH...	B20: 32
0500D...	B20: 35, B20: 39, B20: 43
0550BHM...	B20: 5, B20: 28, B20: 31, B20: 35
0625BCS...	B20: 5, B20: 29, B20: 31, B20: 36
0688CHM...	B20: 35
0750D...	B20: 35, B20: 39, B20: 43
0750DCH...	B20: 37
0832DHM...	B20: 35, B20: 39, B20: 43
0875DCS...	B20: 36, B20: 40, B20: 44
1000D...	B20: 35
1250D...	B20: 35
1	
1000D...	B20: 39, B20: 43
1000ECH...	B20: 41
1250D...	B20: 39, B20: 43
1500FCH...	B20: 45
10214...	A40: 7
10215...	A40: 7
1021A...	A40: 6
1021N...	A40: 6
1021T...	A40: 6
1022A...	A40: 11
1022A...	A40: 10

Part No.	Page
1022N...	A40: 10
1022T...	A40: 10
10234...	A40: 15
10235...	A40: 15
1023A...	A40: 14
1023N...	A40: 14
1023T...	A40: 14
10244...	A40: 19
10245...	A40: 19
1024A...	A40: 18
1024N...	A40: 18
1024T...	A40: 18
1024U...	A40: 18, A40: 38
10254...	A40: 23
10255...	A40: 23
1025A...	A40: 22
1025N...	A40: 22
1025T...	A40: 22
1025U...	A40: 22, A40: 38
10264...	A40: 27
10265...	A40: 27
1026A...	A40: 26
1026N...	A40: 26
1026T...	A40: 26
1026U...	A40: 26, A40: 38
1027A...	A40: 31
10275...	A40: 31
1027A...	A40: 30
1027N...	A40: 30
1027T...	A40: 30
1027U...	A40: 30, A40: 38
10284...	A40: 35
10285...	A40: 35
1028A...	A40: 34
1028N...	A40: 34
1028T...	A40: 34
1028U...	A40: 34, A40: 38
10294...	A40: 36
10414...	A40: 7
10424...	A40: 11
10434...	A40: 15
10444...	A40: 19
10454...	A40: 23
10474...	A40: 31
10484...	A40: 35
11214...	A40: 7
11224...	A40: 11
11234...	A40: 15
11244...	A40: 19
11254...	A40: 23
11264...	A40: 27
131...	A30: 48, A30: 49
132...	A30: 63, A30: 64
135...	A30: 95
136...	A30: 97
137...	A30: 103
138...	A30: 105
150...	A30: 34, A30: 35, A91: 22, A92: 19, A92: 21, A92: 23, A92: 25, A92: 27
151...	A30: 46, A30: 47, A30: 48, A91: 26,

Part No.	Page
	A92: 19, A92: 21, A92: 23, A92: 25, A92: 27
152...	A30: 61, A30: 62, A30: 63, A91: 30, A92: 19, A92: 21, A92: 23, A92: 25, A92: 27
153...	A30: 77, A30: 78, A30: 79, A91: 34
154...	A30: 88, A30: 89
155...	A30: 95
156...	A30: 97
157...	A30: 103
158...	A30: 105
15Y...	A30: 14, A30: 15, A92: 19, A92: 21, A92: 23, A92: 25, A92: 27
15Z...	A30: 24, A30: 25, A92: 19, A92: 21, A92: 23, A92: 25, A92: 27
180...	A30: 33
181...	A30: 45
182...	A30: 59
18Y...	A30: 13
18Z...	A30: 23
1C20...	A30: 36
1C21...	A30: 50
1C22...	A30: 65, A30: 66
1C23...	A30: 80
1C2Y...	A30: 16
1C2Z...	A30: 26
1C30...	A30: 37
1C31...	A30: 51
1C32...	A30: 67
1C3Y...	A30: 17
1C3Z...	A30: 27
1C50...	A30: 37
1C51...	A30: 51
1C52...	A30: 67
1C53...	A30: 81, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15
1CSY...	A30: 17
1CSZ...	A30: 27
1N20...	A30: 37
1N21...	A30: 51
1N22...	A30: 67
1N2Y...	A30: 17
1N2Z...	A30: 27
2	
20231...	A40: 16
20241...	A40: 20
20251...	A40: 24
20261...	A40: 28
20411...	A40: 8
20421...	A40: 12
20431...	A40: 16
20441...	A40: 20
20451...	A40: 24
20461...	A40: 28

Part No.	Page
20611...	A40: 8
20621...	A40: 12
20631...	A40: 16
20641...	A40: 20
20651...	A40: 24
20661...	A40: 28
20671...	A40: 32
20681...	A40: 37
20811...	A40: 8
20821...	A40: 12
20831...	A40: 16
20841...	A40: 20
20851...	A40: 24
20861...	A40: 28
20871...	A40: 32
20881...	A40: 37
21000...	A30: 38, A30: 42
21005...	A30: 38
21010...	A30: 52
21011...	A40: 8
21015...	A30: 52
21020...	A30: 68
21021...	A40: 12
21025...	A30: 68
21030...	A30: 82
21031...	A40: 16
21041...	A40: 20
21051...	A40: 24
21061...	A40: 28
210Y0...	A30: 18, A30: 21
210Z0...	A30: 28, A30: 31
21411...	A40: 9
21421...	A40: 12
21431...	A40: 16
21441...	A40: 20
21451...	A40: 24
21461...	A40: 28
21471...	A40: 32
21481...	A40: 37
21511...	A40: 9
21521...	A40: 12
21531...	A40: 16
21541...	A40: 20
21551...	A40: 24
21561...	A40: 28
21571...	A40: 32
21611...	A40: 9
21621...	A40: 12
21631...	A40: 16
21641...	A40: 20
21651...	A40: 24
21661...	A40: 28
21671...	A40: 32
21681...	A40: 37
21811...	A40: 9
21821...	A40: 12
21831...	A40: 16
21841...	A40: 20
21851...	A40: 24
21861...	A40: 28
21871...	A40: 32
21881...	A40: 37
22000...	A30: 38, A30: 40,

Part No.	Page
	A30: 42, A91: 24
22005...	A30: 38, A30: 40, A30: 42, A91: 24
22010...	A30: 52, A30: 54, A30: 56, A91: 28
22011...	A40: 9
22015...	A30: 52, A30: 54, A30: 56, A91: 28
22020...	A30: 68, A30: 70, A30: 72, A91: 32
22021...	A40: 12
22025...	A30: 68, A30: 70, A30: 72, A91: 32
22030...	A30: 82, A30: 84, A30: 85, A91: 36
22031...	A40: 16
22040...	A30: 90, A30: 91, A30: 92
22041...	A40: 20
22050...	A30: 98, A30: 99, A30: 100
22051...	A40: 24
22061...	A40: 28
22070...	A30: 106, A30: 107, A30: 108
22071...	A40: 32
22081...	A40: 37
220Y0...	A30: 18, A30: 20, A30: 21
220Z0...	A30: 28, A30: 30, A30: 31
22211...	A40: 9
22221...	A40: 12
22231...	A40: 16
22241...	A40: 20
22261...	A40: 28
22271...	A40: 32
22281...	A40: 37
22421...	A40: 13
22431...	A40: 17
22461...	A40: 29
22471...	A40: 33
22621...	A40: 13
22631...	A40: 17
22641...	A40: 21
22651...	A40: 25
22661...	A40: 29
22671...	A40: 33
22821...	A40: 13
22831...	A40: 17
22841...	A40: 21
22851...	A40: 25
22861...	A40: 29
22881...	A40: 33
23010...	A30: 52, A30: 53, A30: 54, A30: 55, A30: 56
23015...	A30: 52, A30: 53, A30: 54, A30: 55, A30: 56
23020...	A30: 68, A30: 69, A30: 70, A30: 71, A30: 72

Part No.	Page
23025...	A30: 68, A30: 69, A30: 70, A30: 71, A30: 72
23030...	A30: 82, A30: 83, A30: 84, A30: 85
24000...	A30: 38, A30: 39, A30: 40, A30: 41, A30: 42, A91: 25
24005...	A30: 38, A30: 39, A30: 40, A30: 41, A30: 42, A91: 25
24010...	A30: 52, A30: 53, A30: 54, A30: 55, A30: 56, A91: 29
24015...	A30: 52, A30: 53, A30: 54, A30: 55, A30: 56, A91: 29
24020...	A30: 68, A30: 69, A30: 70, A30: 71, A30: 72, A91: 33
24025...	A30: 68, A30: 69, A30: 70, A30: 71, A30: 72, A91: 33
24030...	A30: 82, A30: 83, A30: 84, A30: 85, A91: 36
24040...	A30: 90, A30: 91, A30: 92
24050...	A30: 98, A30: 99, A30: 100
24070...	A30: 106, A30: 107, A30: 108
240Y0...	A30: 18, A30: 19, A30: 20, A30: 21
240Z0...	A30: 28, A30: 29, A30: 30, A30: 31
2430...	C: 26
2431...	C: 27
2440...	C: 22
2441...	C: 23
24410...	A40: 41
24420...	A40: 41
24430...	A40: 41
24440...	A40: 41
24450...	A40: 41
24460...	A40: 41
24470...	A40: 41
24480...	A40: 41
24500...	A30: 39
24510...	A30: 53
24520...	A30: 69
245Y0...	A30: 19
245Z0...	A30: 29
25000...	A30: 38, A30: 39, A30: 40, A30: 41, A30: 42, A91: 25
25005...	A30: 38, A30: 39, A30: 40, A30: 41, A30: 42, A91: 25
25010...	A30: 52, A30: 53, A30: 54, A30: 55, A30: 56, A91: 29
25015...	A30: 52, A30: 53,

Part No.	Page
	A30: 54, A30: 55, A30: 56, A91: 29
25020...	A30: 68, A30: 69, A30: 70, A30: 71, A30: 72, A91: 33
25025...	A30: 68, A30: 69, A30: 70, A30: 71, A30: 72
25030...	A30: 82, A30: 84, A30: 85
25040...	A30: 90, A30: 91, A30: 92
25050...	A30: 98, A30: 99, A30: 100
25070...	A30: 106, A30: 107, A30: 108
250Y0...	A30: 18, A30: 19, A30: 20, A30: 21
250Z0...	A30: 28, A30: 29, A30: 30, A30: 31
26000...	A30: 39, A30: 41, A30: 42
26005...	A30: 39, A30: 41, A30: 42
26010...	A30: 53, A91: 29
26015...	A91: 29
26020...	A30: 69, A91: 33
26020...	A30: 29
26500...	A30: 39
27000...	A30: 38, A30: 42
27010...	A30: 52, A30: 56
27020...	A30: 68, A30: 72
27030...	A30: 82, A30: 84, A30: 85
27040...	A30: 90, A30: 91, A30: 92
27050...	A30: 99, A30: 100
27070...	A30: 107, A30: 108
270Y0...	A30: 18, A30: 21
270Z0...	A30: 28, A30: 31
29000...	A30: 38, A30: 42
29010...	A30: 52, A30: 56
29020...	A30: 68, A30: 72
29030...	A30: 82, A30: 84, A30: 85
29040...	A30: 90, A30: 91, A30: 92
29050...	A30: 99, A30: 100
29070...	A30: 107, A30: 108
290Y0...	A30: 18, A30: 21
290Z0...	A30: 28, A30: 31
2T-2SR...	A30: 21, A30: 31, A30: 43, A30: 110
2T-3SR...	A30: 57, A30: 73, A30: 110
2T-4SR...	A30: 73, A30: 85, A30: 93, A30: 110, A40: 9, A40: 13, A40: 17, A40: 21, A40: 40
2T-5SR...	A30: 85, A30: 93, A30: 110, A40: 13, A40: 17, A40: 21,

Part No.	Page
	A40: 40
2T-6SR...	A30: 101, A30: 109, A30: 110, A40: 25, A40: 29, A40: 33, A40: 37, A40: 40
2T-55SR...	A40: 21, A40: 25, A40: 37, A40: 40
2T-60SR...	A40: 29, A40: 40
2T-65SR...	A40: 33, A40: 40
3	
30.50R...	C: 60
30.63R...	C: 60
30.80R...	C: 60
335...	A10: 4, A10: 5
35.50R...	C: 61
35.63R...	C: 61
360...	A10: 6, A10: 7, A10: 8, A10: 9
3610...	C: 28
3617...	C: 29
3620...	C: 24
3627...	C: 25
390...	A10: 10, A10: 11
4	
40.50R...	C: 61
40.63R...	C: 61
4300...	C: 50, C: 51
4305...	C: 52, C: 53
4330...	C: 42, C: 43
4335...	C: 44, C: 45
434...	A30: 87
435...	A30: 94
4350...	C: 46, C: 47
4355...	C: 48, C: 49
436...	A30: 96
437...	A30: 102
438...	A30: 104
450...	A30: 32, A91: 23, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15, A92: 17, A92: 18, A92: 20, A92: 22, A92: 24, A92: 26, A92: 28
4500...	C: 38, C: 39
4505...	C: 40, C: 41
451...	A30: 44, A91: 27, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15, A92: 17, A92: 18, A92: 20, A92: 22, A92: 24, A92: 26, A92: 28
452...	A30: 58, A91: 31, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15, A92: 17, A92: 18, A92: 20, A92: 22, A92: 24, A92: 26, A92: 28
453...	A30: 75, A91: 35, A92: 7, A92: 9,

Part No.	Page
	A92: 11, A92: 15, A92: 17, A92: 18, A92: 19, A92: 20, A92: 21, A92: 23, A92: 25, A92: 26, A92: 27, A92: 28
454...	A30: 86, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15, A92: 17, A92: 18, A92: 19, A92: 20, A92: 21, A92: 22, A92: 23, A92: 24, A92: 25, A92: 26, A92: 27, A92: 28
455...	A30: 94
4550...	C: 34, C: 35
4555...	C: 36, C: 37
456...	A30: 96
457...	A30: 102
458...	A30: 104
45Y...	A30: 12, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15, A92: 17, A92: 18, A92: 20, A92: 22, A92: 24, A92: 26, A92: 28
45Z...	A30: 22, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15, A92: 17, A92: 18, A92: 20, A92: 22, A92: 24, A92: 26, A92: 28
483...	A30: 74, A30: 76
4C10...	A30: 32, A91: 23, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15
4C11...	A30: 44, A91: 27, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15
4C12...	A30: 58, A91: 31, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15
4C1Y...	A30: 12, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15
4C1Z...	A30: 22, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 15
4C20...	A30: 32, A92: 17
4C21...	A30: 44, A92: 17
4C22...	A30: 58, A92: 17
4C2Y...	A30: 12, A92: 17
4C2Z...	A30: 22, A92: 17
6	
60111C45...	A20: 15
60111H...	A20: 15
60112C45...	A20: 19

Part No.	Page
60112H...	A20: 19
60113C45...	A20: 23
60113H...	A20: 23
60114C45...	A20: 27
60114H...	A20: 27
60115C45...	A20: 31
60115H...	A20: 31
60116C45...	A20: 35
60116H...	A20: 35
60117C45...	A20: 39
60117H...	A20: 39
60118C45...	A20: 43
60118H...	A20: 43
60120C45...	A20: 47
60120H...	A20: 47
60122C45...	A20: 51
60122H...	A20: 51
60124C45...	A20: 55
60124H...	A20: 55
60126C45...	A20: 59
60126H...	A20: 59
60129C45...	A20: 63
60129H...	A20: 63
60132C45...	A20: 67
60132H...	A20: 67
60311H...	A20: 15
60311S...	A20: 15
60312H...	A20: 19
60312S...	A20: 19
60313H...	A20: 23
60313S...	A20: 23
60314H...	A20: 27
60314S...	A20: 27
60315H...	A20: 31
60315S...	A20: 31
60316H...	A20: 35
60316S...	A20: 35
60317H...	A20: 39
60317S...	A20: 39
60318H...	A20: 43
60318S...	A20: 43
60320H...	A20: 47
60320S...	A20: 47
60322H...	A20: 51
60322S...	A20: 51
60324H...	A20: 55
60324S...	A20: 55
60326H...	A20: 59
60326S...	A20: 59
60329H...	A20: 63
60329S...	A20: 63
60332H...	A20: 67
60332S...	A20: 67
60511H...	A20: 15
60511S...	A20: 15
60512H...	A20: 19
60512S...	A20: 19
60513H...	A20: 23
60513S...	A20: 23
60514H...	A20: 27
60514S...	A20: 27
60515H...	A20: 31
60515S...	A20: 31

Part No.	Page
60516H...	A20: 35
60516S...	A20: 35
60517H...	A20: 39
60517S...	A20: 39
60518H...	A20: 43
60518S...	A20: 43
60520H...	A20: 47
60520S...	A20: 47
60522H...	A20: 51
60522S...	A20: 51
60524H...	A20: 55
60524S...	A20: 55
60526H...	A20: 59
60526S...	A20: 59
60529H...	A20: 63
60529S...	A20: 63
60532H...	A20: 67
60532S...	A20: 67
60711H...	A20: 15
60711S...	A20: 15
60712H...	A20: 19
60712S...	A20: 19
60713H...	A20: 23
60713S...	A20: 23
60714H...	A20: 27
60714S...	A20: 27
60715H...	A20: 31
60715S...	A20: 31
60716H...	A20: 35
60716S...	A20: 35
60717H...	A20: 39
60717S...	A20: 39
60718H...	A20: 43
60718S...	A20: 43
60720H...	A20: 47
60720S...	A20: 47
60722H...	A20: 51
60722S...	A20: 51
60724H...	A20: 55
60724S...	A20: 55
60726H...	A20: 59
60726S...	A20: 59
60729H...	A20: 63
60729S...	A20: 63
60732H...	A20: 67
60732S...	A20: 67
7	
7000...	C: 12
7000-MC...	C: 16
7000-ML...	C: 17, C: 19
7000-MM...	C: 18
7000-VI...	C: 14, C: 15
7001-MC...	C: 16
7001-ML...	C: 17
7001-MM...	C: 18
7001-VI...	C: 14, C: 15
7400...	C: 12
7405...	C: 13
7705...	C: 13
7C111P...	A20: 14
7C112P...	A20: 18
7C113P...	A20: 22
7C114P...	A20: 26

Part No.	Page
7C115P...	A20: 30
7C116P...	A20: 34
7C117P...	A20: 38
7C118P...	A20: 42
7C120P...	A20: 46
7C122P...	A20: 50
7C124P...	A20: 54
7C126P...	A20: 58
7C129P...	A20: 62
7C132P...	A20: 66
7C211P...	A20: 14
7C212P...	A20: 18
7C213P...	A20: 22
7C214P...	A20: 26
7C215P...	A20: 30
7C217P...	A20: 38
7C218P...	A20: 42
7C220P...	A20: 46
7C222P...	A20: 50
7C224P...	A20: 54
7C229P...	A20: 62
7C232P...	A20: 66
9	
94500...	C: 38, C: 39
94505...	C: 40, C: 41
94550...	C: 34, C: 35
94555...	C: 36, C: 37
A	
AS5202...	A92: 14, A92: 15, A92: 26, A92: 27
ATKK...	A92: 18, A92: 20, A92: 22, A92: 24, A92: 26, A92: 28
ATKU...	A92: 19, A92: 21, A92: 23, A92: 25, A92: 27
B	
BTA0...	A93: 4
BTA1...	A93: 5
BTA2...	A93: 6
BTA3...	A93: 7
BTAT...	A93: 4, A93: 5, A93: 6, A93: 7
BTB.40...	C: 57
BTB.50...	C: 57
BTH...	B20: 4, B20: 5, B20: 10, B20: 28, B20: 31, B20: 35, B20: 36, B20: 39, B20: 40, B20: 43, B20: 44
C	
C34...	A60: 7, A60: 9, A60: 11, A60: 13, A60: 15, A60: 17, A60: 19, A60: 21, A60: 23, A60: 25, A60: 27

Part No.	Page
CCGT...	X: 22
CCMT...	X: 22
CIL.25...	C: 59
CIL.32...	C: 59
CIL.40...	C: 59
CB...	B20: 17, B20: 22, B20: 30, B20: 34, B20: 38, B20: 42
CB038M...	B20: 53, B20: 54
CB050M...	B20: 53, B20: 54
CB076M...	B20: 53, B20: 54
CB1000...	B20: 49
CB1250...	B20: 49
CB1500...	B20: 48, B20: 49, B20: 50, B20: 51
CB2000...	B20: 48, B20: 49, B20: 50, B20: 51
CB2500...	B20: 50
CB2500BMA...	B20: 27
CB3000...	B20: 48, B20: 49, B20: 50, B20: 51
CB6000...	B20: 50
CBS1250B...	B20: 9
CCMT...	B20: 14, B20: 18, B20: 25, B20: 29, B20: 33, B20: 37, B20: 41, B20: 45
CCMT060202...	B20: 6, B20: 11
D	
DCGT...	X: 22
DCMT...	X: 22
G	
G1731...	A92: 16, A92: 17, A92: 28
H	
HSKA.100...	C: 58
HSKA.63...	C: 58
HXT0311S...	A20: 13
HXT0312S...	A20: 17
HXT0313S...	A20: 21
HXT0314S...	A20: 25
HXT0315S...	A20: 29
HXT0316S...	A20: 33
HXT0317S...	A20: 37
HXT0318S...	A20: 41
HXT0320S...	A20: 45

Part No.	Page
HXT0322S...	A20: 49
HXT0324S...	A20: 53
HXT0326S...	A20: 57
HXT0329S...	A20: 61
HXT0332S...	A20: 65
HXT0511S...	A20: 13
HXT0512S...	A20: 17
HXT0513S...	A20: 21
HXT0514S...	A20: 25
HXT0515S...	A20: 29
HXT0516S...	A20: 33
HXT0517S...	A20: 37
HXT0518S...	A20: 41
HXT0520S...	A20: 45
HXT0522S...	A20: 49
HXT0524S...	A20: 53
HXT0526S...	A20: 57
HXT0529S...	A20: 61
HXT0532S...	A20: 65
HXT0711S...	A20: 13
HXT0712S...	A20: 17
HXT0713S...	A20: 21
HXT0714S...	A20: 25
HXT0715S...	A20: 29
HXT0716S...	A20: 33
HXT0717S...	A20: 37
HXT0718S...	A20: 41
HXT0720S...	A20: 45
HXT0722S...	A20: 49
HXT0724S...	A20: 53
HXT0726S...	A20: 57
HXT0729S...	A20: 61
HXT0732S...	A20: 65
HXT1011S...	A20: 13
HXT1012S...	A20: 17
HXT1013S...	A20: 21
HXT1014S...	A20: 25
HXT1015S...	A20: 29
HXT1016S...	A20: 33
HXT1017S...	A20: 37
HXT1018S...	A20: 41
HXT1020S...	A20: 45
HXT1022S...	A20: 49
HXT1024S...	A20: 53
HXT1026S...	A20: 57
HXT1029S...	A20: 61
HXT1032S...	A20: 65
I	
I6149...	A92: 12, A92: 13, A92: 22, A92: 23, A92: 24, A92: 25
J	
J1926...	A92: 6, A92: 7, A92: 8, A92: 9, A92: 18, A92: 19, A92: 20, A92: 21
L	
LCB...	B20: 22, B20: 23, B20: 24
M	
MBS0500B...	B20: 3
MD...	B20: 13
MT2...	B20: 52

Part No.	Page
MT3...	B20: 52
MT4...	B20: 52
MT5...	B20: 52
N	
NMTB30...	B20: 53
NMTB40...	B20: 53
NMTB50...	B20: 53
O	
OP-05T308...	A50: 6, A60: 7, A70: 8, A70: 9, A60: 9, A60: 11, A60: 13, A60: 15, A60: 19, A60: 21, A60: 23, A60: 27, A70: 6, A70: 7, A70: 10, A70: 11, A70: 12, A70: 13, A70: 14, A70: 15, A60: 17, A60: 25
OP-060408...	A50: 8, A50: 10, A50: 18
OP-080508...	A50: 10, A50: 12, A50: 20, A50: 22
OP-090608...	A50: 12, A50: 14, A50: 16, A50: 24, A50: 26
OP1...	A70: 6, A70: 8, A70: 9, A70: 10, A70: 11, A70: 12, A70: 13, A70: 14, A70: 15
OP2...	A70: 6, A70: 8, A70: 9, A70: 10, A70: 11, A70: 12, A70: 13, A70: 14, A70: 15
OP3...	A70: 6, A70: 8, A70: 9, A70: 10, A70: 11, A70: 12, A70: 13, A70: 14, A70: 15
OP4...	A70: 6, A70: 8, A70: 9, A70: 10, A70: 11, A70: 12, A70: 13, A70: 14, A70: 15
R	
R34X22...	A60: 6, A60: 7
R34X35...	A60: 6, A60: 7
R34X45...	A60: 6, A60: 7
R36X22...	A60: 8, A60: 9
R36X35...	A60: 8, A60: 9
R36X45...	A60: 8, A60: 9
R38X22...	A60: 10, A60: 11
R38X35...	A60: 10, A60: 11
R38X45...	A60: 10, A60: 11
R42X22...	A60: 12, A60: 13
R42X35...	A60: 12, A60: 13
R42X45...	A60: 12, A60: 13
R44X22...	A60: 14
R44X35...	A60: 14
R46X22...	A60: 16
R46X35...	A60: 16

Part No.	Page
R48X10...	A60: 18
R48X25...	A60: 18
R52X10...	A60: 20
R52X25...	A60: 20
R54X10...	A60: 22
R54X25...	A60: 22
R56X10...	A60: 24
R56X25...	A60: 24
R58X10...	A60: 26
R58X25...	A60: 26
RDKF...	D: 18
RDKH...	D: 7, D: 8, D: 9
RDKI...	D: 12
RDKK...	D: 14
RDKL...	D: 16
RDKM...	D: 20
RDKN...	D: 22
RDKO...	D: 24
RDKP...	D: 26
RDKQ...	D: 28
RDKR...	D: 30
RDKS...	D: 32
RDKT...	D: 34
RDKU...	D: 36
RDRY...	D: 38
RSKF...	D: 19
RSKH...	D: 10, D: 11
RSKI...	D: 13
RSKK...	D: 15
RSKL...	D: 17
RSKM...	D: 21
RSKN...	D: 23
RSKO...	D: 25
RSKP...	D: 27
RSKQ...	D: 29
RSKR...	D: 31
RSKS...	D: 33
RSKT...	D: 35
RSKU...	D: 37
RSRY...	D: 39
R8...	B20: 52
S	
SCMT...	X: 23
SP34X22...	A60: 6, A60: 7
SP36X22...	A60: 8, A60: 9
SP38X22...	A60: 10, A60: 11
SP42X22...	A60: 12, A60: 13
SP44X22...	A60: 14
SP46X22...	A60: 16
SP48X10...	A60: 18
SP48X25...	A60: 18
SP52X10...	A60: 20
SP52X25...	A60: 20
SP54X10...	A60: 22
SP54X25...	A60: 22
SP56X10...	A60: 24
SP56X25...	A60: 24
SP58X10...	A60: 26
SP58X25...	A60: 26
ST03120...	A91: 6
ST03140...	A91: 7, A91: 8
ST03150...	A91: 9
ST03160...	A91: 10
T	
T-ACR-45...	A30: 43, A30: 57, A30: 73, A30: 111
TCGT...	X: 23
TCMT...	A20: 15, A20: 19, A20: 23, A20: 27, A20: 31, A20: 35, A20: 39, A20: 43, A20: 47, A20: 51, A20: 55, A20: 59, A20: 63, A20: 67, X: 23
THN...	E: 41
THP...	E: 48
THT...	E: 41
TM...	E: 18, E: 19, E: 20, E: 21, E: 22, E: 23, E: 24, E: 25, E: 26, E: 27, E: 28, E: 29, E: 30, E: 31, E: 33
TMAU...	A92: 21

Part No.	Page
ST03170...	A91: 11
ST03180...	A91: 12
ST03200...	A91: 13
ST03220...	A91: 14
ST03225...	A91: 14
ST03240...	A91: 15
ST03260...	A91: 16
ST03290...	A91: 17
ST03320...	A91: 18
ST05120...	A91: 6
ST05140...	A91: 7, A91: 8
ST05150...	A91: 9
ST05160...	A91: 10
ST05170...	A91: 11
ST05180...	A91: 12
ST05200...	A91: 13
ST05220...	A91: 14
ST05225...	A91: 14
ST05240...	A91: 15
ST05260...	A91: 16
ST05290...	A91: 17
ST05320...	A91: 18
ST07120...	A91: 6
ST07140...	A91: 7, A91: 8
ST07150...	A91: 9
ST07160...	A91: 10
ST07170...	A91: 11
ST07180...	A91: 12
ST07200...	A91: 13
ST07220...	A91: 14
ST07225...	A91: 14
ST07240...	A91: 15
ST07260...	A91: 16
ST07290...	A91: 17
ST07320...	A91: 18
SS0500...	B20: 51
SS0625...	B20: 51
SS0750...	B20: 51
SS1000...	B20: 51
SS1250...	B20: 51
SS1500...	B20: 51
SS2000...	B20: 51
T	
T-ACR-45...	A30: 43, A30: 57, A30: 73, A30: 111
TCGT...	X: 23
TCMT...	A20: 15, A20: 19, A20: 23, A20: 27, A20: 31, A20: 35, A20: 39, A20: 43, A20: 47, A20: 51, A20: 55, A20: 59, A20: 63, A20: 67, X: 23
THN...	E: 41
THP...	E: 48
THT...	E: 41
TM...	E: 18, E: 19, E: 20, E: 21, E: 22, E: 23, E: 24, E: 25, E: 26, E: 27, E: 28, E: 29, E: 30, E: 31, E: 33
TMAU...	A92: 21

Part No.	Page
TMBK...	E: 8
TMBKxBSPP...	E: 11
TMBKxBSPT...	E: 10
TMxBSPP...	E: 11
TMxBSPT...	E: 10
TMxBSW...	E: 8, E: 9
TMMK...	E: 26, E: 28
TMNKxNPT...	E: 12
TMNKxNPTF...	E: 14
TMxNPS...	E: 16
TMxNPSF...	E: 17
TMxNPT...	E: 12, E: 13
TMxNPTF...	E: 14, E: 15
TMUK...	E: 18, E: 19, E: 20, E: 21
TN100K-FA...	E: 43
TN100K-UN...	E: 44, E: 45
TN100K-UNJ...	E: 46
TN150K-AP...	E: 43
TN150K-BSPP...	E: 43
TN150K-BSPT...	E: 42
TN150K-FA...	E: 43
TN150K-M...	E: 47
TN150K-NPT...	E: 42
TN150K-NPTF...	E: 42
TN150K-UN...	E: 44, E: 45
TN150K-UNJ...	E: 46
TNR...	E: 48
TP075K-BSPP...	E: 37
TP075K-BSPT...	E: 37
TP075K-M...	E: 40
TP075K-NPT...	E: 36
TP075K-NPTF...	E: 36
TP075K-UN...	E: 38
TP075K-UNJ...	E: 39
TP100K-BSPP...	E: 37
TP100K-BSPT...	E: 37
TP100K-M...	E: 40
TP100K-NPT...	E: 36
TP100K-NPTF...	E: 36
TP100K-UN...	E: 38
TP100K-UNJ...	E: 39
TSN...	E: 49
TSR...	E: 49
TCGT...	B20: 18, B20: 25
V	
V3300D...	A50: 6
V3301D...	A50: 6
V3316D...	A50: 6
V3318D...	A50: 6
V3320D...	A50: 6
V3800D...	A50: 8
V3801D...	A50: 8

Part No.	Page
V3815D...	A50: 8
V3817D...	A50: 8
V3818D...	A50: 8
V3820D...	A50: 8
V4401D...	A50: 10
V4417D...	A50: 10
V4418D...	A50: 10
V4422D...	A50: 10
V5101D...	A50: 12
V5118D...	A50: 12
V5120D...	A50: 12
V5122D...	A50: 12
V5701D...	A50: 14
V5702D...	A50: 14
V5722D...	A50: 14
V5724D...	A50: 14
V5726D...	A50: 14
V6302D...	A50: 16
V6326D...	A50: 16
V6329D...	A50: 16
V6332D...	A50: 16
V7002S...	A50: 18
V7029S...	A50: 18
V7602S...	A50: 20
V7629S...	A50: 20
V8302S...	A50: 22
V8332S...	A50: 22
V8902S...	A50: 24
V8929S...	A50: 24
V9502S...	A50: 26
V9532S...	A50: 26
W	
W3303H...	A50: 7
W3803H...	A50: 7
W3805H...	A50: 7
W3808H...	A50: 7
W3810H...	A50: 7
W4403H...	A50: 9, A50: 11
W4405H...	A50: 9, A50: 11
W4408H...	A50: 9, A50: 11
W4410H...	A50: 9, A50: 11
W5103H...	A50: 13
W5105H...	A50: 13
W5108H...	A50: 13
W5110H...	A50: 13
W5703H...	A50: 15
W5705H...	A50: 15
W5708H...	A50: 15
W5710H...	A50: 15
W6303H...	A50: 17
W6305H...	A50: 17
W6308H...	A50: 17
W6310H...	A50: 17
W7003H...	A50: 19
W7005H...	A50: 19
W7008H...	A50: 19
W7010H...	A50: 19
W7603H...	A50: 21
W7605H...	A50: 21
W7608H...	A50: 21
W8303H...	A50: 23
W8305H...	A50: 23
W8308H...	A50: 23

Part No.	Page
W8903H...	A50: 25
W8905H...	A50: 25
W8908H...	A50: 25
W9503H...	A50: 27
W9505H...	A50: 27
W9508H...	A50: 27
WP...	A50: 18, A50: 20, A50: 22, A50: 24, A50: 26
WBGX030101...	B20: 6, B20: 11, B20: 29, B20: 33, B20: 37
X	
X1926...	A92: 10, A92: 11
XTK11...	A20: 12
XTK12...	A20: 16
XTK13...	A20: 20
XTK14...	A20: 24
XTK15...	A20: 28
XTK16...	A20: 32
XTK17...	A20: 36
XTK18...	A20: 40
XTK20...	A20: 44
XTK22...	A20: 48
XTK24...	A20: 52
XTK26...	A20: 56
XTK29...	A20: 60
XTK32...	A20: 64
XTN11...	A20: 12
XTN12...	A20: 16
XTN13...	A20: 20
XTN14...	A20: 24
XTN15...	A20: 28
XTN16...	A20: 32
XTN17...	A20: 36
XTN18...	A20: 40
XTN20...	A20: 44
XTN22...	A20: 48
XTN24...	A20: 52
XTN26...	A20: 56
XTN29...	A20: 60
XTN32...	A20: 64
XTP11...	A20: 12
XTP12...	A20: 16
XTP13...	A20: 20
XTP14...	A20: 24
XTP15...	A20: 28
XTP16...	A20: 32
XTP17...	A20: 36
XTP18...	A20: 40
XTP20...	A20: 44
XTP22...	A20: 48
XTP24...	A20: 52
XTP26...	A20: 56
XTP29...	A20: 60
XTP32...	A20: 64
XTST12...	A91: 6
XTST13...	A91: 7
XTST14...	A91: 8
XTST15...	A91: 9
XTST16...	A91: 10

Part No.	Page
XTST17...	A91: 11
XTST18...	A91: 12
XTST20...	A91: 13
XTST22...	A91: 14
XTST24...	A91: 15
XTST26...	A91: 16
XTST29...	A91: 17
XTST32...	A91: 18

保证测试/演示应用表

经销商订货单号

必须先完整填写以下内容，您的测试才会被考虑

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

经销商信息

公司名称: _____
联系人: _____
帐号: _____
电话: _____
电子邮件: _____

最终用户信息

公司名称: _____
联系人: _____
行业: _____
电话: _____
电子邮件: _____

现有工艺 列出所有刀具、涂层、基材、速度和进给、刀具寿命和您遇到的任何问题

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

应用信息

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

机床信息

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

冷却剂信息

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

要求的刀具

数量	产品编号

数量	产品编号



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

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

保修信息



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

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

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

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

保留对所有价格、交付条款、设计和材料做出修改的权利，恕不另行通知。



美国联合机械工程公司
获得ISO 9001
10001329认证

United States

Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive
Dover OH 44622
United States

Phone:
+1.330.343.4283
Fax:
+1.330.602.3400

Toll Free USA and Canada:
800.321.5537
Toll Free USA and Canada:
800.223.5140

Allied Machine & Engineering

485 W Third Street
Dover OH 44622
United States

Phone:
+1.330.343.4283
Fax:
+1.330.364.7666
(Engineering Dept.)

Toll Free USA and Canada:
800.321.5537

Europe

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd.

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

Phone:
+44 (0) 1384.400900

Wohlhaupter GmbH

Maybachstrasse 4
Postfach 1264
72636 Frickenhausen
Germany

Phone:
+49 (0) 7022.408.0
Fax:
+49 (0) 7022.408.212

Asia

Wohlhaupter India Pvt. Ltd.

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

Phone:
+91 (0) 11.41827044



日易晖 机械

GOLDEN CARBIDE PRECISION

台北市敦化南路二段40號二樓 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: 886-4-24638159

上海: 86-21-3363-2088

北京: 86-10-8851-8900

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: May 2021