



# ALLIED MACHINE & ENGINEERING

为当今制造业提供制孔解决方案



镗孔



铰孔



抛光



螺纹加工



特殊应用



## APX™ 钻头

▶ 钻削

深孔/大直径钻削系统

# APX™钻头

## 深孔/大直径钻削系统

▶ 直径范围：1.292" - 4.000" (33.00mm - 101.60mm)



### 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。

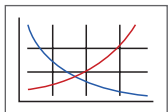
有关最新信息和规程，请访问 [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com)。

**参考图标**

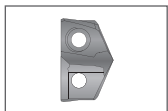
以下图标将始终贯穿本目录，以帮助您在不同的产品之间导航。



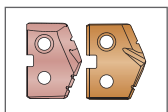
**设置/装配信息**  
相应零件的详细说明和信息



**推荐的切削参数**  
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 T-A®和 GEN2 T-A®引导刀片选项



**通过冷却剂选项**  
指示本产品采用通过冷却剂

**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

系列	直径范围	
	英制 (in)	公制 (mm)
33	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99
38	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99
44	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99
51	2.008 - 2.244	51.00 - 56.99
57	2.244 - 2.480	57.00 - 62.99
63	2.480 - 2.756	63.00 - 69.99
70	2.756 - 2.992	70.00 - 75.99
76	2.992 - 3.268	76.00 - 82.99
83	3.268 - 3.504	83.00 - 88.99
89	3.504 - 3.740	89.00 - 94.99
95	3.740 - 4.000	95.00 - 101.60

## 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 <sub>5</sub> (in)	1.299 - 1.496	1.496 - 1.732	1.732 - 2.008	2.008 - 2.244	2.244 - 2.480
D <sub>5</sub> 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 (inch)	5/16"	3/8"	3/8", 1/2"	1/2", 9/16"	9/16"
IC刀片尺寸 (metric)	7.94	9.53	9.53, 12.70	12.70, 14.29	14.29
耐磨垫	否	否	否	否	否
<b>刀柄</b>					
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
<b>引导刀片</b>					
T-A系列	0, 1	0, 1	1	1	1, 2
GEN3SYS XT Pro系列	-	15, 17, 18, 20	17, 18, 22	18, 20, 22	22, 24, 26

	<p><b>T-A®型引导刀片钻头</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 可利用T-A®和T-A® Pro刀片 (0 - 2系列)</li> <li>• 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</li> </ul>		<p><b>GEN3SYS® XT Pro型引导刀片钻头</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 可利用GEN3SYS® XT Pro刀片 (15 - 32系列)</li> <li>• 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</li> </ul>
--	---	--	--

<p><b>IC刀片AM300®</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 这种设计能够实现出色的切屑控制和极高的穿透率</li> <li>• 专利AM300®涂层可使刀具寿命长于竞争对手的优质涂层刀具</li> </ul>	<b>刀片应用建议</b>	
	<b>硬质合金材质选项</b>	
	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。
<b>附加槽型选项</b>		
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。	

<p>法兰直柄</p>	<p>CAT40 / CAT50一体式刀柄</p>
-------------	---------------------------

63	70	76	83	89	95
					
16 - 17	18 - 19	20 - 21	22 - 23	24 - 25	26 - 27
2.480 - 2.756	2.756 - 2.992	2.992 - 3.268	3.268 - 3.504	3.504 - 3.740	3.740 - 4.000
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"
14.29	9.53	12.70	12.70	14.29	14.29
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



**第1步：**

将APX钻头总成降至APX刀柄上。

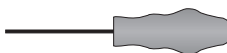
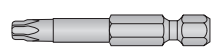
**第2步：**

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)

## 引导刀片选项

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

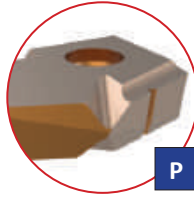
特殊应用

### T-A® Pilot Inserts



#### T-A Pro P - Steels

- Designed to provide increased penetration rates and tool life in steel applications
- Superior geometry and edge provides excellent chip control
- Allied's multilayer AM300 coating increases heat resistance and improves tool life



P

#### T-A Pro K - Cast Irons

- Uniquely designed for cast/ductile iron applications
- Geometry developed for maximum tool life, reduced exit burr, and improved hole finish
- Allied's multilayer TiAlN coating provides increased abrasion resistance and tool life



K

#### T-A Pro N - Non-ferrous Materials

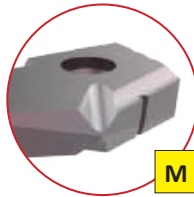
- Designed for applications in aluminum, brass, and copper
- The geometry yields excellent chip control in these softer materials
- TiCN coating gives the versatility to run in a variety of materials while reducing buildup



N

#### T-A Pro M - Stainless Steel

- Designed for all stainless steels and heat-resistant super alloys
- Geometry optimized for improved chip formation while minimizing exit burr
- Allied's new AM460 coating provides industry leading tool life in stainless and HRSA materials



M

#### T-A Pro X - High-Speed Steel Materials

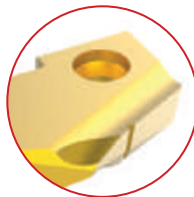
- Improved chip geometry for excellent chip control in all materials
- Long tool life and high-process security for the most challenging applications
- Allied's multilayer AM200 coating combines excellent heat resistance and high lubricity for wide application use



X

#### T-A Standard

- Excellent choice for general purpose use
- Provides fast penetration rates that produce good hole size and finish
- Combines highly efficient, stable cutting action to minimize power consumption



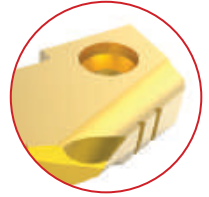
#### T-A Tiny Chip (-TC)

- Unique lip and point design for excellent chip control
- Improved capabilities in long-chipping materials such as low-carbon steels and soft alloy steels
- Enhanced performance in lower-powered machines for better chip formation at lower feed rates

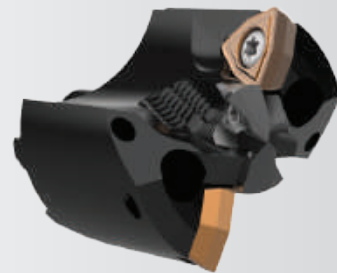


#### T-A High Impact (-HI)

- Designed to enhance chip formation in materials with high elasticity/ductility and poor chip forming characteristics
- SK2 corner preparation for increased tool life
- Improves chip formation in structural, cast, and forged steels

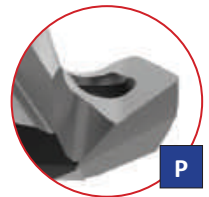


### GEN3SYS® XT Pro Pilot Inserts



#### P - Steels

- Designed to provide increased penetration rates and tool life in steel applications
- Superior geometry and edge provides excellent chip control
- Allied's multilayer AM420 coating increases heat resistance and improves tool life



P

#### K - Cast Irons

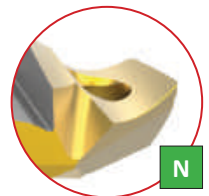
- Uniquely designed for cast/nodular iron applications
- Geometry includes a corner radius for improved hole finish and heat dispersion
- Allied's multilayer AM440 coating provides increased abrasion resistance and tool life



K

#### N - Non-ferrous Materials

- Designed for applications in aluminum, brass, and copper
- The geometry yields excellent chip control in these softer materials
- TiN coating gives the versatility to run in a variety of materials while reducing buildup



N

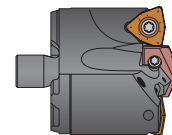
**NOTE:** For a complete offering of pilot inserts, see sections **A20** (GEN3SYS Drilling Systems), **A25** (T-A Pro Drilling Systems) and **A30** (T-A Drilling Systems) of our catalog.

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

<b>V</b>	<b>38</b>	<b>15</b>	<b>D</b>	-	<b>0116</b>
1	2	3	4		5



<b>1. APX钻头</b> V = 钻头	<b>2. 系列</b> 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	<b>3. 引导刀片系列</b> <b>T-A®引导刀片</b> 00 = 0系列 01 = 1系列 02 = 2系列 <b>GEN3SYS® XT引导刀片</b> 15 = 15系列      24 = 24系列 17 = 17系列      26 = 26系列 18 = 18系列      29 = 29系列 20 = 20系列      32 = 32系列 22 = 22系列
---------------------------	---	--

<b>4. 有效切削</b> D = 双重有效 S = 单效	<b>5. 大直径</b> 0116 = 英制 1.5153 = 小数 68 = 公制
--------------------------------------	--

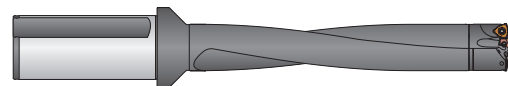
#### 订购非库存直径：

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：

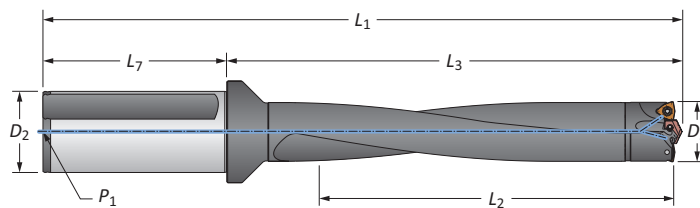
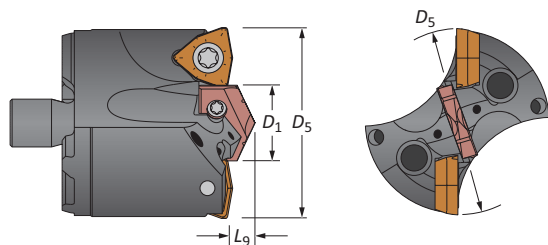
- 英制：38系列，T-A (1系列)，1.6790" = **V3801D-1.6790**
- 公制：38系列，T-A (1系列)，42.15 mm = **V3801D-42.15**

### APX钻头刀柄

<b>W</b>	<b>38</b>	<b>05</b>	<b>H</b>	-	<b>200F</b>
1	2	3	4		5



<b>1. APX刀柄</b> W = 刀柄	<b>2. 系列</b> 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	<b>3. 钻头长度</b> 03 = 3xD 05 = 5xD 08 = 8xD 10 = 10xD	<b>4. 槽样式</b> H = 螺旋槽	<b>5. 刀柄</b> 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

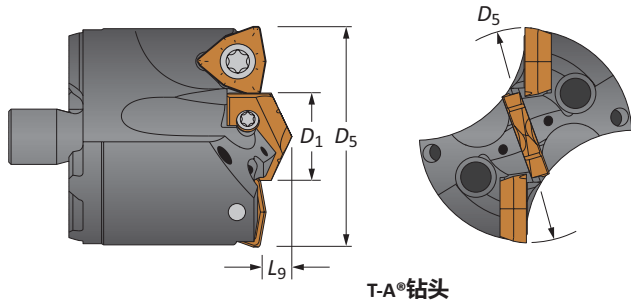
符号	属性
D <sub>1</sub>	引导刀片直径
D <sub>5</sub>	大切削直径
L <sub>9</sub>	引导刀片长度

#### 参考说明

符号	属性	符号	属性
D <sub>2</sub>	刀柄直径	L <sub>3</sub>	刀柄参考长度
D <sub>5</sub>	钻头直径范围	L <sub>7</sub>	刀柄长度
L <sub>1</sub>	总长度	P <sub>1</sub>	后部管螺纹
L <sub>2</sub>	钻孔深度		

## APX钻头

33系列 | 直径范围：1.299" - 1.496" (33.00mm - 37.99mm)






### 刀头

钻头					T-A钻头			ic刀片尺寸		
$D_5$ 分数	$D_5$ (in)	$D_5$ (mm)	$D_1$	$L_9$	零件号	引导刀片系列	 T-A Pro Insert	 T-A (-TC) Insert	inch	metric
-	1.299	33.00	16	1/4	V3300D-33	0	TA#0-16.00	1C10H-16-TC	5/16	7.94
1-5/16	1.313	33.34	16	1/4	V3300D-0110	0	TA#0-16.00	1C10H-16-TC	5/16	7.94
-	1.339	34.00	18	1/4	V3301D-34	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	5/16	7.94
1-11/32	1.344	34.13	18	1/4	V3301D-0111	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	5/16	7.94
1-3/8	1.375	34.93	18	1/4	V3301D-0112	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	5/16	7.94
-	1.378	35.00	18	1/4	V3301D-35	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	5/16	7.94
1-13/32	1.406	35.72	18	1/4	V3301D-0113	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	5/16	7.94
-	1.417	36.00	20	1/4	V3301D-36	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	5/16	7.94
1-7/16	1.438	36.51	20	1/4	V3301D-0114	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	5/16	7.94
-	1.457	37.00	20	1/4	V3301D-37	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	5/16	7.94
1-15/32	1.469	37.31	20	1/4	V3301D-0115	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	5/16	7.94

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

### ic刀片

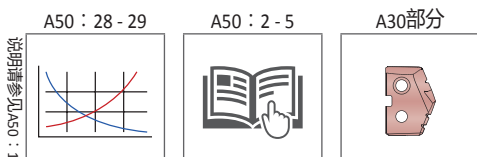
涂层	尺寸		Grade	Geometry	 零件号	 刀片螺钉	 刀片扳手	允许拧紧扭矩*
	inch	metric						
AM300®	5/16	7.94	C5 (P35)	标准	OP-05T308-PW	IS-10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (305 N-cm)
AM300®	5/16	7.94	C1 (K35)	标准	OP-05T308-1PW	IS-10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (305 N-cm)
AM300®	5/16	7.94	C2 (K25)	标准	OP-05T308-2PW	IS-10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (305 N-cm)
AM300®	5/16	7.94	C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PWHR	IS-10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (305 N-cm)

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

### 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。

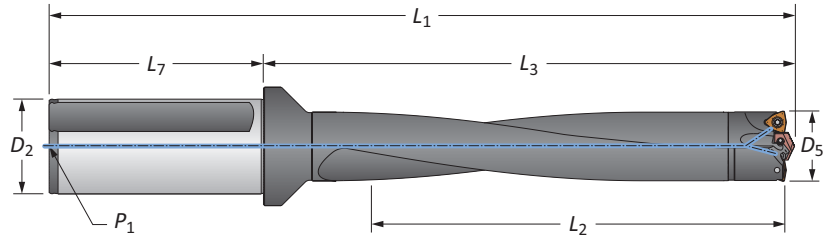
英制	38系列, T-A (1系列), 1.6790"	零件号 = V3801D-1.6790
公制	38系列, T-A (1系列), 42.15 mm	零件号 = V3801D-42.15

ic刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售



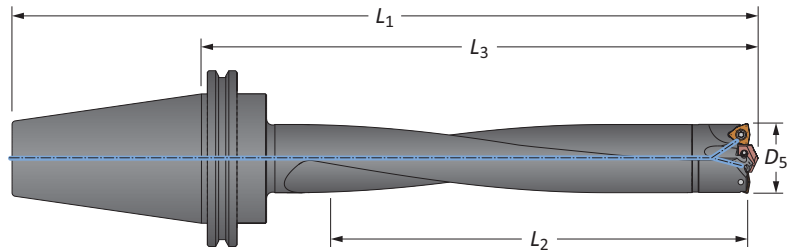
## APX钻头刀柄

33系列 | 直径范围：1.299" - 1.496" (33.00mm - 37.99mm)



### 直柄



	长度	D <sub>5</sub>	钻体			刀柄			零件号
			L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	
i	3×D	1.299 - 1.496	4-7/16	6-19/32	9-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3303H-150F
	5×D	1.299 - 1.496	7-27/64	9-37/64	12-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3305H-150F
	8×D	1.299 - 1.496	11-59/64	14-5/64	16-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3308H-150F
	10×D	1.299 - 1.496	14-29/32	17-1/16	19-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3310H-150F
m	3×D	33.00 - 37.99	112.6	167.4	237.4	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3303H-40FM
	5×D	33.00 - 37.99	188.6	243.4	313.4	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3305H-40FM
	8×D	33.00 - 37.99	302.6	357.4	427.4	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3308H-40FM
	10×D	33.00 - 37.99	378.6	433.4	503.4	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3310H-40FM



### CAT一体式刀柄

	长度	D <sub>5</sub>		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>		
i	3×D	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	4-7/16	7-3/8	10-3/16	CV40	W3303H-CV40
	5×D	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	7-27/64	10-23/64	13-11/64	CV40	W3305H-CV40
	8×D	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	11-59/64	14-55/64	17-21/32	CV40	W3308H-CV40
	10×D	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	14-29/32	17-27/32	20-21/32	CV40	W3310H-CV40
	3×D	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	4-7/16	7-3/8	11-1/2	CV50	W3303H-CV50
	5×D	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	7-27/64	10-23/64	14-31/64	CV50	W3305H-CV50
	8×D	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	11-59/64	14-55/64	18-31/32	CV50	W3308H-CV50
	10×D	1.299 - 1.496	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](http://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

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

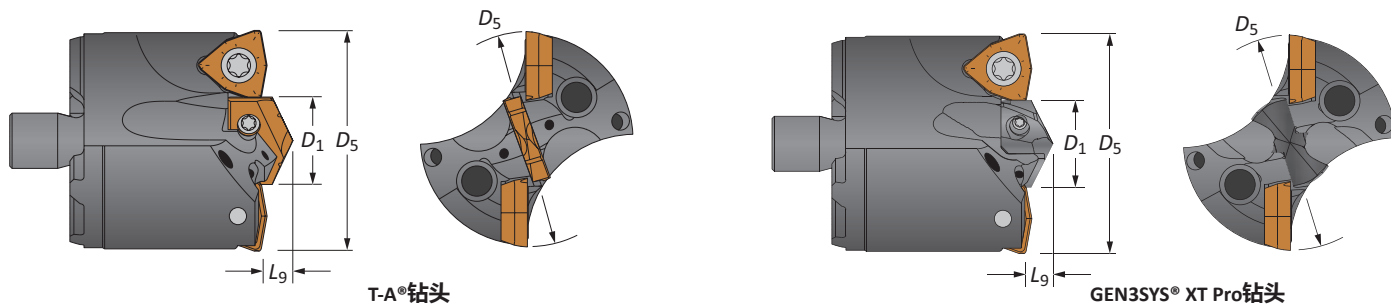
螺纹加工

X

特殊应用

## APX钻头

38系列 | 直径范围：1.496" - 1.732" (38.00mm - 43.99mm)



### 分数

钻头					T-A钻头			GEN3SYS XT Pro钻头			ic刀片尺寸		
$D_5$ 分数	$D_5$ inch	$D_5$ metric	$D_1$	$L_9$	零件号	引导刀片系列	T-A Pro刀片	T-A (-TC)刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
-	1.496	38.00	5/8	19/64	V3800D-38	0	TA#0-15.88	1C10H-0020-TC	V3815D-38	15	XT#15-15.88	3/8	9.53
1-1/2	1.500	38.10	5/8	19/64	V3800D-0116	0	TA#0-15.88	1C10H-0020-TC	V3815D-0116	15	XT#15-15.88	3/8	9.53
1-17/32	1.531	38.90	5/8	19/64	V3800D-0117	0	TA#0-15.88	1C10H-0020-TC	V3815D-0117	15	XT#15-15.88	3/8	9.53
-	1.535	39.00	5/8	19/64	V3800D-39	0	TA#0-15.88	1C10H-0020-TC	V3815D-39	15	XT#15-15.88	3/8	9.53
1-9/16	1.563	39.69	5/8	19/64	V3800D-0118	0	TA#0-15.88	1C10H-0020-TC	V3815D-0118	15	XT#15-15.88	3/8	9.53
-	1.575	40.00	11/16	19/64	V3800D-40	0	TA#0-17.46	1C10H-0022-TC	V3817D-40	17	XT#17-17.46	3/8	9.53
1-19/32	1.594	40.48	11/16	19/64	V3800D-0119	0	TA#0-17.46	1C10H-0022-TC	V3817D-0119	17	XT#17-17.46	3/8	9.53
-	1.614	41.00	11/16	19/64	V3800D-41	0	TA#0-17.46	1C10H-0022-TC	V3817D-41	17	XT#17-17.46	3/8	9.53
1-5/8	1.625	41.28	11/16	19/64	V3800D-0120	0	TA#0-17.46	1C10H-0022-TC	V3817D-0120	17	XT#17-17.46	3/8	9.53
-	1.654	42.00	3/4	19/64	V3801D-42	1	TA#1-19.05	1C11H-0024-TC	V3818D-42	18	XT#18-19.05	3/8	9.53
1-21/32	1.656	42.07	3/4	19/64	V3801D-0121	1	TA#1-19.05	1C11H-0024-TC	V3818D-0121	18	XT#18-19.05	3/8	9.53
1-11/16	1.688	42.86	3/4	19/64	V3801D-0122	1	TA#1-19.05	1C11H-0024-TC	V3818D-0122	18	XT#18-19.05	3/8	9.53
-	1.693	43.00	13/16	19/64	V3801D-43	1	TA#1-20.64	1C11H-0026-TC	V3820D-43	20	XT#20-20.64	3/8	9.53
1-23/32	1.719	43.66	13/16	19/64	V3801D-0123	1	TA#1-20.64	1C11H-0026-TC	V3820D-0123	20	XT#20-20.64	3/8	9.53

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

### ic刀片

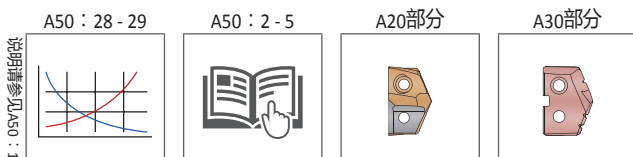
涂层	尺寸		材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
	inch	metric						
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	标准	OP-060408-PW	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C1 (K35)	标准	OP-060408-1PW	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C2 (K25)	标准	OP-060408-2PW	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	大前角	OP-060408-PWHR	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)

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

### 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



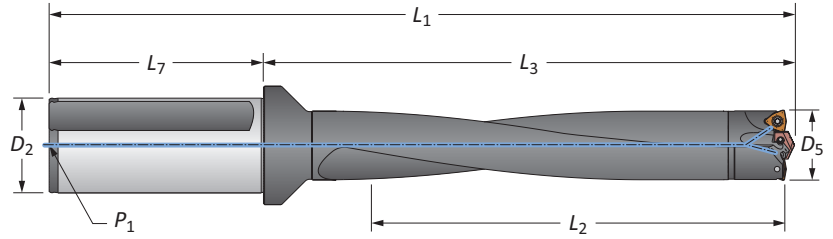
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

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

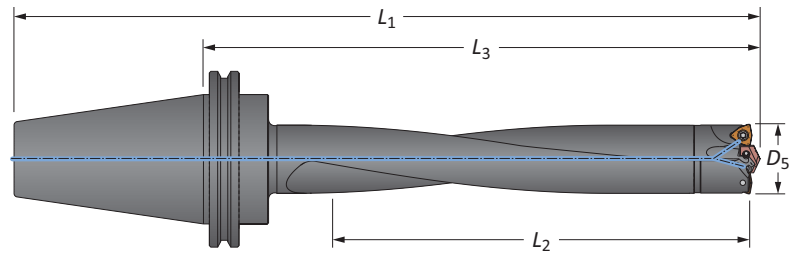
## APX钻头刀柄

38系列 | 直径范围：1.496" - 1.732" (38.00mm - 43.99mm)



### 直柄



	长度	D <sub>5</sub>	钻体			刀柄			零件号
			L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	
i	3xD	1.496 - 1.732	5-1/8	7-47/64	10-25/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3803H-150F
	5xD	1.496 - 1.732	8-5/8	11-13/64	13-55/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3805H-150F
	8xD	1.496 - 1.732	13-7/8	16-25/64	19-3/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3808H-150F
	10xD	1.496 - 1.732	17-1/4	19-27/32	22-33/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3810H-150F
	3xD	1.496 - 1.732	5-1/8	7-47/64	12-15/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3803H-200F
	5xD	1.496 - 1.732	8-5/8	11-13/64	15-45/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3805H-200F
	8xD	1.496 - 1.732	13-7/8	16-25/64	20-57/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3808H-200F
	10xD	1.496 - 1.732	17-1/4	19-27/32	24-59/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3810H-200F
m	3xD	38.00 - 43.99	130.5	196.5	265.7	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3803H-40FM
	5xD	38.00 - 43.99	220.0	284.5	353.7	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3805H-40FM
	8xD	38.00 - 43.99	352.0	416.5	485.7	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3808H-40FM
	10xD	38.00 - 43.99	439.9	503.9	573.7	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3810H-40FM
	3xD	38.00 - 43.99	130.5	196.5	276.5	80.0	50.0	1/4 BSPT	W3803H-50FM
	5xD	38.00 - 43.99	220.0	284.5	364.5	80.0	50.0	1/4 BSPT	W3805H-50FM
	8xD	38.00 - 43.99	352.0	416.5	496.3	80.0	50.0	1/4 BSPT	W3808H-50FM
	10xD	38.00 - 43.99	439.9	503.9	583.9	80.0	50.0	1/4 BSPT	W3810H-50FM



### CAT一体式刀柄

	长度	D <sub>5</sub>		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>		
i	3xD	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	5-1/8	8-5/16	11	CV40	W3803H-CV40
	5xD	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	8-5/8	11-49/64	14-29/64	CV40	W3805H-CV40
	8xD	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	13-7/8	16-31/32	19-21/32	CV40	W3808H-CV40
	10xD	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	17-1/4	20-7/16	23-1/8	CV40	W3810H-CV40
	3xD	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	5-1/8	8-5/16	12-5/16	CV50	W3803H-CV50
	5xD	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	8-5/8	11-49/64	15-49/64	CV50	W3805H-CV50
	8xD	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	13-7/8	16-31/32	20-31/32	CV50	W3808H-CV50
	10xD	1.496 - 1.732	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)

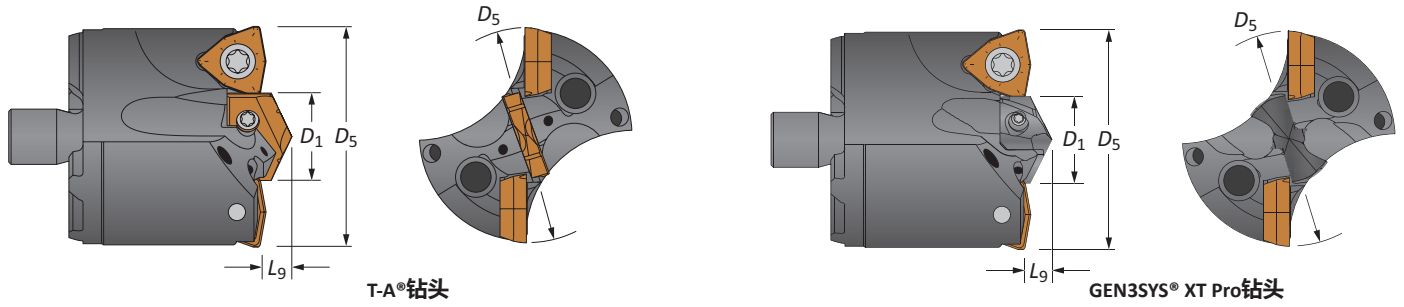
\*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

**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](http://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

44系列 | 直径范围：1.732" - 2.008" (44.00mm - 50.99mm)








### 刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT Pro钻头				ic刀片尺寸	
$D_5$ 分数	$D_5$ inch	$D_5$ metric	$D_1$	$L_9$	零件号	引导刀片系列			零件号	引导刀片系列		引导刀片	inch	metric
-	1.732	44.00	7/8	21/64	V4401D-44	1	TA#1-22.23	1C11H-0028-TC	V4422D-44	22	XT#22-22.23	XT#22-22.23	3/8	9.53
1-3/4	1.750	44.45	7/8	21/64	V4401D-0124	1	TA#1-22.23	1C11H-0028-TC	V4422D-0124	22	XT#22-22.23	XT#22-22.23	3/8	9.53
-	1.772	45.00	7/8	21/64	V4401D-45	1	TA#1-22.23	1C11H-0028-TC	V4422D-45	22	XT#22-22.23	XT#22-22.23	3/8	9.53
1-25/32	1.781	45.25	7/8	21/64	V4401D-0125	1	TA#1-22.23	1C11H-0028-TC	V4422D-0125	22	XT#22-22.23	XT#22-22.23	3/8	9.53
-	1.811	46.00	15/16	21/64	V4401D-46	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V4422D-46	22	XT#22-23.81	XT#22-23.81	3/8	9.53
1-13/16	1.813	46.04	15/16	21/64	V4401D-0126	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V4422D-0126	22	XT#22-23.81	XT#22-23.81	3/8	9.53
1-27/32	1.844	46.83	15/16	21/64	V4401D-0127	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V4422D-0127	22	XT#22-23.81	XT#22-23.81	3/8	9.53
-	1.850	47.00	15/16	21/64	V4401D-47	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V4422D-47	22	XT#22-23.81	XT#22-23.81	3/8	9.53
1-7/8	1.875	47.63	15/16	21/64	V4401D-0128	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V4422D-0128	22	XT#22-23.81	XT#22-23.81	3/8	9.53
-	1.890	48.00	45/64	21/64	V4401D-48	1	TA#1-17.86	1C11H-703-TC	V4417D-48	17	XT#17-17.86	XT#17-17.86	1/2	12.70
1-29/32	1.906	48.42	45/64	21/64	V4401D-0129	1	TA#1-17.86	1C11H-703-TC	V4417D-0129	17	XT#17-17.86	XT#17-17.86	1/2	12.70
-	1.929	49.00	45/64	21/64	V4401D-49	1	TA#1-17.86	1C11H-703-TC	V4417D-49	17	XT#17-17.86	XT#17-17.86	1/2	12.70
1-15/16	1.938	49.21	45/64	21/64	V4401D-0130	1	TA#1-17.86	1C11H-703-TC	V4417D-0130	17	XT#17-17.86	XT#17-17.86	1/2	12.70
-	1.969	50.00	47/64	21/64	V4401D-50	1	TA#1-18.65	1C11H-734-TC	V4418D-50	18	XT#18-18.65	XT#18-18.65	1/2	12.70
1-31/32	1.969	50.01	47/64	21/64	V4401D-0131	1	TA#1-18.65	1C11H-734-TC	V4418D-0131	18	XT#18-18.65	XT#18-18.65	1/2	12.70
2	2.000	50.80	47/64	21/64	V4401D-0200	1	TA#1-18.65	1C11H-734-TC	V4418D-0200	18	XT#18-18.65	XT#18-18.65	1/2	12.70











#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

### ic刀片尺寸

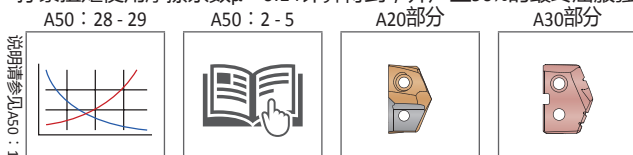
涂层	尺寸		材质	槽型		零件号			允许拧紧扭矩*
	inch	metric							
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	标准		OP-060408-PW	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C1 (K35)	标准		OP-060408-1PW	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C2 (K25)	标准		OP-060408-2PW	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	大前角		OP-060408-PWHR	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	标准		OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C1 (K35)	标准		OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C2 (K25)	标准		OP-080508-2PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	大前角		OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)

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

### 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	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	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



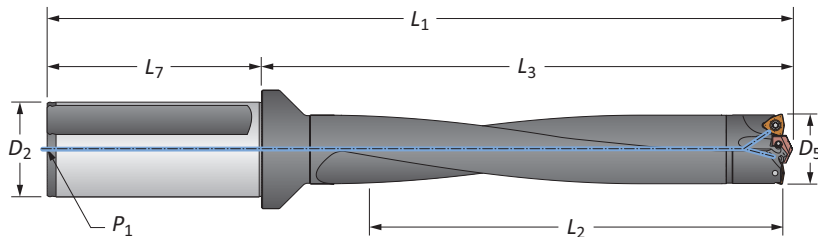
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

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

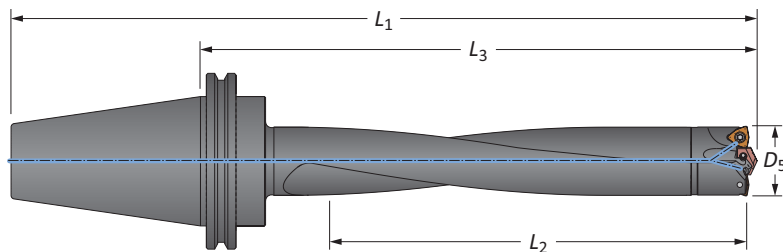
## APX钻头刀柄

44系列 | 直径范围：1.732" - 2.008" (44.00mm - 50.99mm)



### 直柄

	长度	D <sub>5</sub>	钻体			刀柄			零件号
			L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	
i	3×D	1.732 - 2.008	6	8-17/32	11-15/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W4403H-150F
	5×D	1.732 - 2.008	10	12-35/64	15-1/4	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W4405H-150F
	8×D	1.732 - 2.008	16	18-37/64	21-17/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W4408H-150F
	10×D	1.732 - 2.008	20-1/8	22-19/32	25-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W4410H-150F
	3×D	1.732 - 2.008	6	8-33/64	13-1/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W4403H-200F
	5×D	1.732 - 2.008	10	12-35/64	17-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W4405H-200F
	8×D	1.732 - 2.008	16	18-37/64	23-5/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W4408H-200F
	10×D	1.732 - 2.008	20-1/8	22-19/32	27-3/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W4410H-200F
m	3×D	44.00 - 50.99	151.5	216.8	286.9	70.0	40.0	1/4 BSPT	W4403H-40FM
	5×D	44.00 - 50.99	255.0	318.8	388.9	70.0	40.0	1/4 BSPT	W4405H-40FM
	8×D	44.00 - 50.99	407.9	471.8	541.8	70.0	40.0	1/4 BSPT	W4408H-40FM
	10×D	44.00 - 50.99	510.0	573.8	643.8	70.0	40.0	1/4 BSPT	W4410H-40FM
	3×D	44.00 - 50.99	151.5	216.8	296.9	80.0	50.0	1/4 BSPT	W4403H-50FM
	5×D	44.00 - 50.99	255.0	318.8	398.8	80.0	50.0	1/4 BSPT	W4405H-50FM
	8×D	44.00 - 50.99	407.9	471.8	551.7	80.0	50.0	1/4 BSPT	W4408H-50FM
	10×D	44.00 - 50.99	510.0	573.8	653.8	80.0	50.0	1/4 BSPT	W4410H-50FM



### CAT一体式刀柄

	长度	D <sub>5</sub>		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>		
i	3×D	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	6	9-1/4	11-15/16	CV40	W4403H-CV40
	5×D	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	10	13-17/64	15-61/64	CV40	W4405H-CV40
	8×D	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	16	19-19/64	21-63/64	CV40	W4408H-CV40
	10×D	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	20-1/8	23-5/16	26	CV40	W4410H-CV40
	3×D	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	6	9-1/4	13-1/4	CV50	W4403H-CV50
	5×D	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	10	13-17/64	17-17/64	CV50	W4405H-CV50
	8×D	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	16	19-19/64	23-19/64	CV50	W4408H-CV50
	10×D	1.732 - 2.008	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)

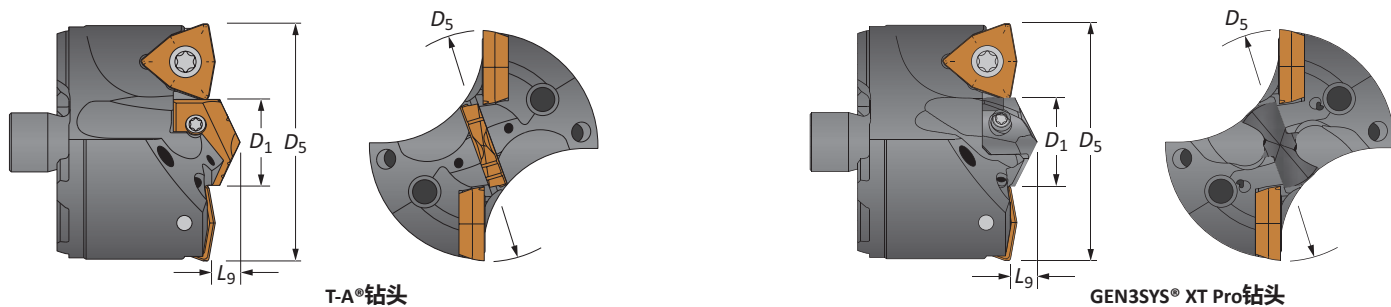
\*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

**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](http://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：2.008" - 2.244" (51.00mm - 56.99mm)



T-A®钻头

GEN3SYS® XT Pro钻头

### 钻头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT Pro钻头				ic刀片尺寸	
D <sub>5</sub> 分数	D <sub>5</sub> inch	D <sub>5</sub> metric	D <sub>1</sub>	L <sub>9</sub>	零件号	引导刀片系列	 T-A Pro 刀片	 T-A (-TC)刀片	零件号	引导刀片系列	 引导刀片	inch	metric	
-	2.008	51.00	25/32	11/32	V5101D-51	1	TA#1-19.84	1C11H-0025-TC	V5118D-51	18	XT#18-19.84	1/2	12.70	
2-1/32	2.031	51.59	25/32	11/32	V5101D-0201	1	TA#1-19.84	1C11H-0025-TC	V5118D-0201	18	XT#18-19.84	1/2	12.70	
-	2.047	52.00	25/32	11/32	V5101D-52	1	TA#1-19.84	1C11H-0025-TC	V5118D-52	18	XT#18-19.84	1/2	12.70	
2-1/16	2.063	52.39	25/32	11/32	V5101D-0202	1	TA#1-19.84	1C11H-0025-TC	V5118D-0202	18	XT#18-19.84	1/2	12.70	
-	2.087	53.00	27/32	11/32	V5101D-53	1	TA#1-21.43	1C11H-0027-TC	V5120D-53	20	XT#20-21.43	1/2	12.70	
2-3/32	2.094	53.18	27/32	11/32	V5101D-0203	1	TA#1-21.43	1C11H-0027-TC	V5120D-0203	20	XT#20-21.43	1/2	12.70	
2-1/8	2.125	53.98	27/32	11/32	V5101D-0204	1	TA#1-21.43	1C11H-0027-TC	V5120D-0204	20	XT#20-21.43	1/2	12.70	
-	2.126	54.00	15/16	11/32	V5101D-54	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5122D-54	22	XT#22-23.81	1/2	12.70	
2-5/32	2.156	54.77	15/16	11/32	V5101D-0205	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5122D-0205	22	XT#22-23.81	1/2	12.70	
-	2.165	55.00	15/16	11/32	V5101D-55	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5122D-55	22	XT#22-23.81	1/2	12.70	
2-3/16	2.188	55.56	15/16	11/32	V5101D-0206	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5122D-0206	22	XT#22-23.81	1/2	12.70	
-	2.205	56.00	15/16	11/32	V5101D-56	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5122D-56	22	XT#22-23.81	1/2	12.70	
2-7/32	2.219	56.36	13/16	11/32	V5101D-0207	1	TA#1-20.64	1C11H-0026-TC	V5120D-0207	20	XT#20-20.64	9/16	14.29	

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

### ic刀片

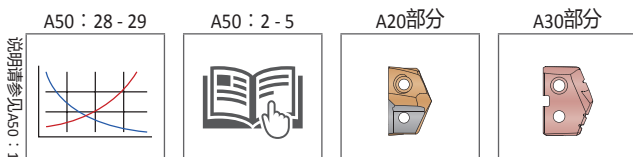
涂层	尺寸		材质	槽型	 零件号	 刀片螺钉	 刀片扳手	允许拧紧扭矩*
	inch	metric						
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	标准	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C1 (K35)	标准	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C2 (K25)	标准	OP-080508-2PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	大前角	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	标准	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C1 (K35)	标准	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C2 (K25)	标准	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	大前角	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)

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

### 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



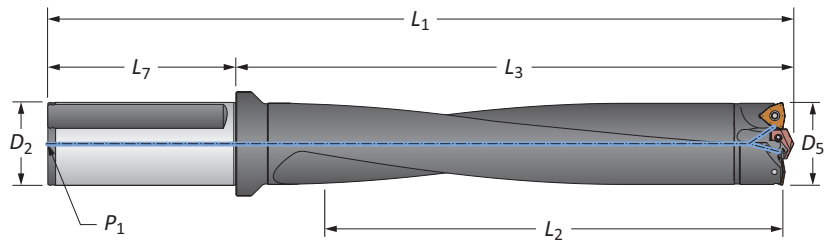
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

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

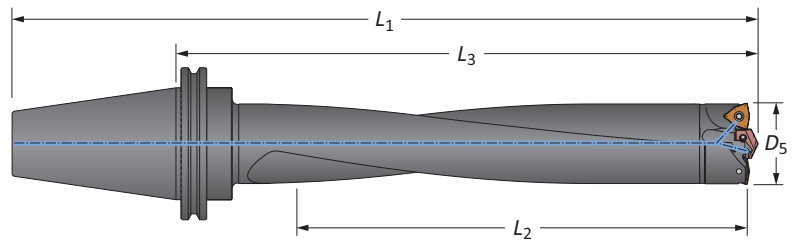
## APX钻头刀柄

51系列 | 直径范围：2.008" - 2.244" (51.00mm - 56.99mm)



### 直柄

	长度	D <sub>5</sub>	钻体			刀柄			零件号
			L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	
i	3xD	2.008 - 2.244	6-3/8	8-7/8	13-3/8	4-1/2	2	1/4 NPT	W5103H-200F
	5xD	2.008 - 2.244	11-1/8	13-3/8	17-7/8	4-1/2	2	1/4 NPT	W5105H-200F
	8xD	2.008 - 2.244	17-7/8	20-3/32	24-19/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W5108H-200F
	10xD	2.008 - 2.244	22-3/8	24-19/32	29-3/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W5110H-200F
m	3xD	51.00 - 56.99	161.8	225.5	305.5	80.0	50.0	1/4 BSPT	W5103H-50FM
	5xD	51.00 - 56.99	285.0	339.6	419.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W5105H-50FM
	8xD	51.00 - 56.99	455.9	510.5	590.5	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W5108H-50FM
	10xD	51.00 - 56.99	570.0	624.6	704.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W5110H-50FM



### CV50刀柄

	长度	D <sub>5</sub>		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>		
i	3xD	2.008 - 2.244	51.00 - 56.99	6-3/8	9-47/64	13-47/64	CV50	W5103H-CV50
	5xD	2.008 - 2.244	51.00 - 56.99	11-1/4	14-7/32	18-7/32	CV50	W5105H-CV50
	8xD	2.008 - 2.244	51.00 - 56.99	17-7/8	20-61/64	24-61/64	CV50	⚠ W5108H-CV50
	10xD	2.008 - 2.244	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)

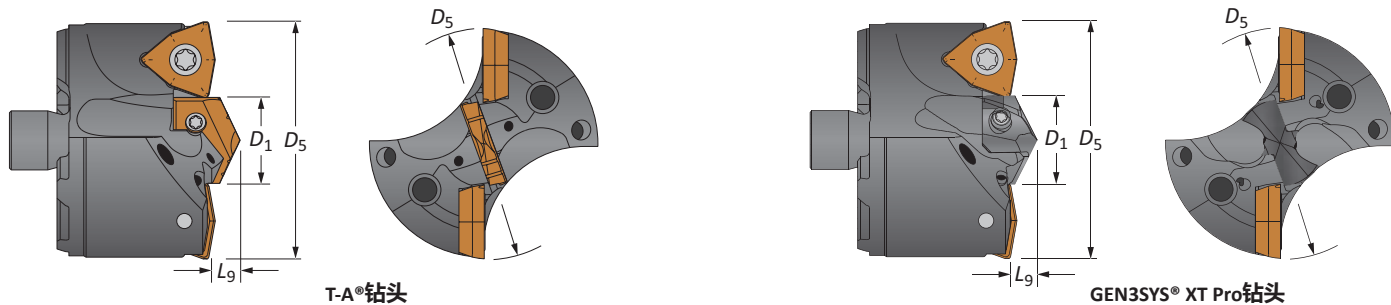
\*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

**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](http://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：2.244" - 2.480" (57.00mm - 62.99mm)



T-A®钻头

GEN3SYS® XT Pro钻头

### 刀头

D <sub>5</sub> 分数	钻头			T-A钻头				GEN3SYS XT Pro钻头			ic刀片尺寸		
	D <sub>5</sub> inch	D <sub>5</sub> metric	D <sub>1</sub>	L <sub>9</sub>	零件号	引导刀片系列	T-A Pro 刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
-	2.244	57.00	29/32	25/64	V5701D-57	1	TA#1-23.02	1C11H-0029-TC	V5722D-57	22	XT#22-23.02	9/16	14.29
2-1/4	2.250	57.15	29/32	25/64	V5701D-0208	1	TA#1-23.02	1C11H-0029-TC	V5722D-0208	22	XT#22-23.02	9/16	14.29
2-9/32	2.281	57.94	29/32	25/64	V5701D-0209	1	TA#1-23.02	1C11H-0029-TC	V5722D-0209	22	XT#22-23.02	9/16	14.29
-	2.284	58.00	29/32	25/64	V5701D-58	1	TA#1-23.02	1C11H-0029-TC	V5722D-58	22	XT#22-23.02	9/16	14.29
2-5/16	2.313	58.74	29/32	25/64	V5701D-0210	1	TA#1-23.02	1C11H-0029-TC	V5722D-0210	22	XT#22-23.02	9/16	14.29
-	2.323	59.00	15/16	25/64	V5701D-59	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5722D-59	22	XT#22-23.81	9/16	14.29
2-11/32	2.344	59.53	15/16	25/64	V5701D-0211	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5722D-0211	22	XT#22-23.81	9/16	14.29
-	2.362	60.00	15/16	25/64	V5701D-60	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5722D-60	22	XT#22-23.81	9/16	14.29
2-3/8	2.375	60.33	15/16	25/64	V5701D-0212	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	V5722D-0212	22	XT#22-23.81	9/16	14.29
-	2.402	61.00	1	25/64	V5702D-61	2	TA#2-25.40	1C12H-0100-TC	V5724D-61	24	XT#24-25.40	9/16	14.29
2-13/32	2.406	61.12	1	25/64	V5702D-0213	2	TA#2-25.40	1C12H-0100-TC	V5724D-0213	24	XT#24-25.40	9/16	14.29
2-7/16	2.438	61.91	1	25/64	V5702D-0214	2	TA#2-25.40	1C12H-0100-TC	V5724D-0214	24	XT#24-25.40	9/16	14.29
-	2.441	62.00	1-1/16	25/64	V5702D-62	2	TA#2-26.99	1C12H-0102-TC	V5726D-62	26	XT#26-26.99	9/16	14.29
2-15/32	2.469	62.71	1-1/16	25/64	V5702D-0215	2	TA#2-26.99	1C12H-0102-TC	V5726D-0215	26	XT#26-26.99	9/16	14.29

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

### ic刀片

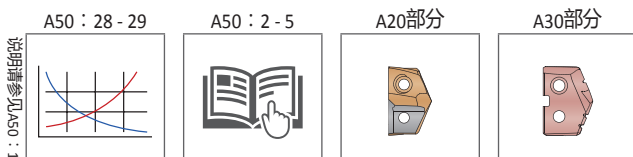
涂层	尺寸		材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
	inch	metric						
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	标准	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C1 (K35)	标准	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C2 (K25)	标准	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	大前角	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)

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

### 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。

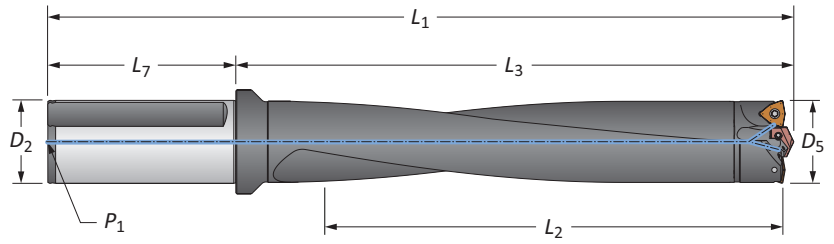
英制	38系列, T-A (1系列), 1.6790"	零件号 = V3801D-1.6790
公制	38系列, T-A (1系列), 42.15 mm	零件号 = V3801D-42.15

ic刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售



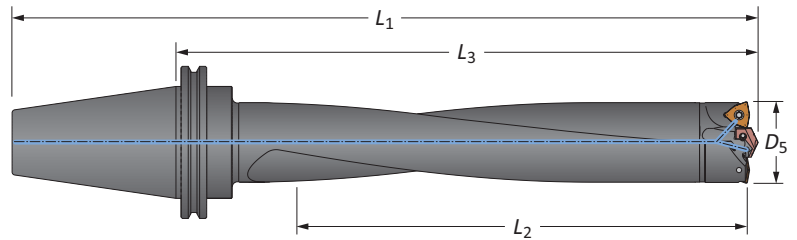
## APX钻头刀柄

57系列 | 直径范围：2.244" - 2.480" (57.00mm - 62.99mm)



### 直柄



	长度	D <sub>5</sub>	钻体			刀柄			零件号
			L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	
i	3xD	2.244 - 2.480	7-1/8	9-35/64	14-1/16	4-1/2	2	1/4 NPT	W5703H-200F
	5xD	2.244 - 2.480	12-3/8	14-33/64	19-1/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W5705H-200F
	8xD	2.244 - 2.480	19-3/4	21-31/32	26-15/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W5708H-200F
	10xD	2.244 - 2.480	24-3/4	26-59/64	31-27/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W5710H-200F
m	3xD	57.00 - 62.99	179.9	242.7	322.7	80.0	50.0	1/4 BSPT	W5703H-50FM
	5xD	57.00 - 62.99	315.0	368.6	448.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W5705H-50FM
	8xD	57.00 - 62.99	503.9	557.8	637.8	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W5708H-50FM
	10xD	57.00 - 62.99	626.9	683.8	763.8	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W5710H-50FM



### CV50刀柄

	长度	D <sub>5</sub>		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>		
i	3xD	2.244 - 2.480	57.00 - 62.99	7-1/8	10-17/32	14-17/32	CV50	W5703H-CV50
	5xD	2.244 - 2.480	57.00 - 62.99	12-3/8	15-31/64	19-31/64	CV50	W5705H-CV50
	8xD	2.244 - 2.480	57.00 - 62.99	19-7/8	22-15/16	26-15/16	CV50	⚠ W5708H-CV50
	10xD	2.244 - 2.480	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)

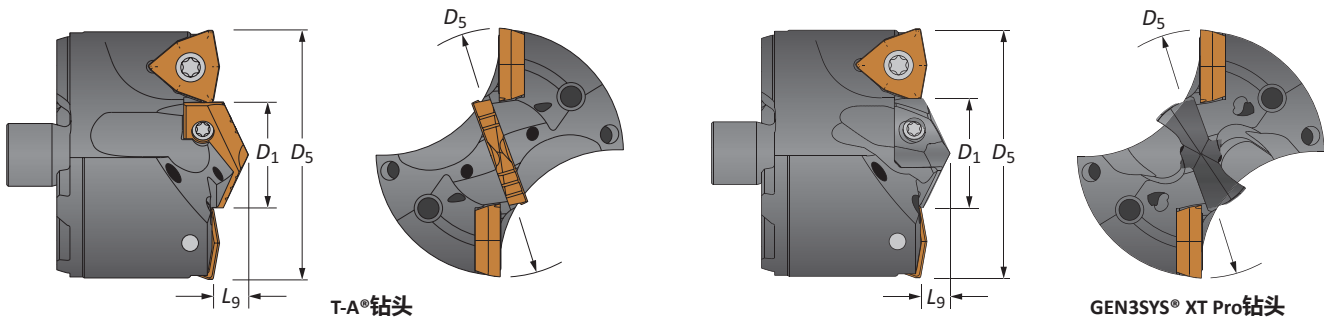
\*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

**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](http://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：2.480" - 2.756" (63.00mm - 69.99mm)



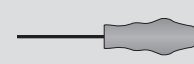


### 刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT Pro钻头			ic刀片尺寸	
$D_5$ 分数	$D_5$ inch	$D_5$ metric	$D_1$	$L_9$	零件号	引导刀片系列	 T-A Pro刀片	 T-A (-TC)刀片	零件号	引导刀片系列	 引导刀片	inch	metric
-	2.480	63.00	1-1/8	7/16	V6302D-63	2	TA#2-28.58	1C12H-0104-TC	V6326D-63	26	XT#26-28.58	9/16	14.29
2-1/2	2.500	63.50	1-1/8	7/16	V6302D-0216	2	TA#2-28.58	1C12H-0104-TC	V6326D-0216	26	XT#26-28.58	9/16	14.29
-	2.520	64.00	1-1/8	7/16	V6302D-64	2	TA#2-28.58	1C12H-0104-TC	V6326D-64	26	XT#26-28.58	9/16	14.29
2-17/32	2.531	64.29	1-1/8	7/16	V6302D-0217	2	TA#2-28.58	1C12H-0104-TC	V6326D-0217	26	XT#26-28.58	9/16	14.29
-	2.559	65.00	1-1/8	7/16	V6302D-65	2	TA#2-28.58	1C12H-0104-TC	V6326D-65	26	XT#26-28.58	9/16	14.29
2-9/16	2.563	65.09	1-3/16	7/16	V6302D-0218	2	TA#2-30.16	1C12H-0106-TC	V6329D-0218	29	XT#29-30.16	9/16	14.29
2-19/32	2.594	65.88	1-3/16	7/16	V6302D-0219	2	TA#2-30.16	1C12H-0106-TC	V6329D-0219	29	XT#29-30.16	9/16	14.29
-	2.598	66.00	1-3/16	7/16	V6302D-66	2	TA#2-30.16	1C12H-0106-TC	V6329D-66	29	XT#29-30.16	9/16	14.29
2-5/8	2.625	66.68	1-3/16	7/16	V6302D-0220	2	TA#2-30.16	1C12H-0106-TC	V6329D-0220	29	XT#29-30.16	9/16	14.29
-	2.638	67.00	1-1/4	7/16	V6302D-67	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	V6329D-67	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
2-21/32	2.656	67.47	1-1/4	7/16	V6302D-0221	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	V6329D-0221	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
-	2.677	68.00	1-1/4	7/16	V6302D-68	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	V6329D-68	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
2-11/16	2.688	68.26	1-1/4	7/16	V6302D-0222	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	V6329D-0222	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
-	2.717	69.00	1-5/16	7/16	V6302D-69	2	TA#2-33.34	1C12H-0110-TC	V6332D-69	32	XT#32-33.34	9/16	14.29
2-23/32	2.719	69.06	1-5/16	7/16	V6302D-0223	2	TA#2-33.34	1C12H-0110-TC	V6332D-0223	32	XT#32-33.34	9/16	14.29
2-3/4	2.750	69.85	1-5/16	7/16	V6302D-0224	2	TA#2-33.34	1C12H-0110-TC	V6332D-0224	32	XT#32-33.34	9/16	14.29

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

### ic刀片

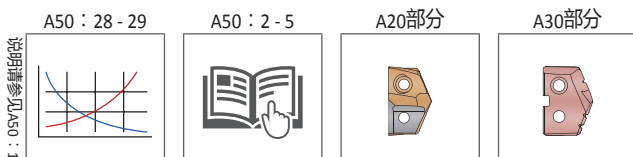
涂层	尺寸		材质	槽型	 零件号	 刀片螺钉	 刀片扳手	允许拧紧扭矩*
	inch	metric						
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	标准	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C1 (K35)	标准	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C2 (K25)	标准	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	大前角	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)

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

### 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



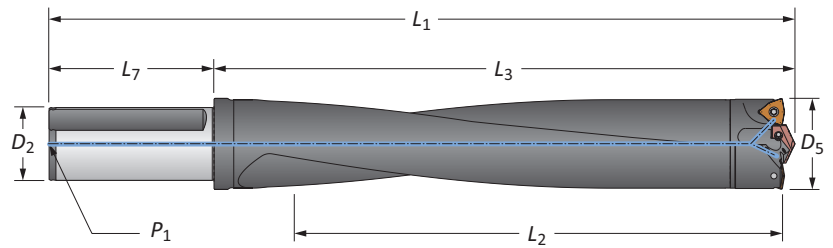
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

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

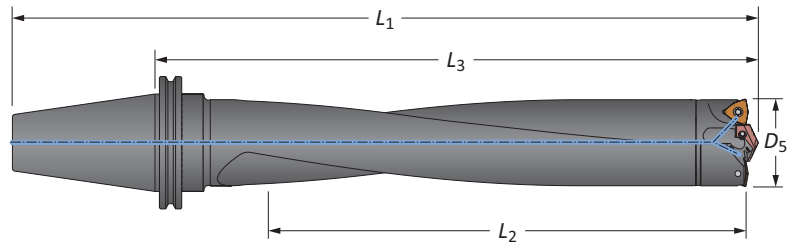
## APX钻头刀柄

63系列 | 直径范围：2.480" - 2.756" (63.00mm - 69.99mm)



### 直柄

	长度	D <sub>5</sub>	钻体			刀柄			零件号
			L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	
i	3xD	2.480 - 2.756	7-7/8	10-11/32	14-27/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W6303H-200F
	5xD	2.480 - 2.756	13-3/4	15-27/32	20-11/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W6305H-200F
	8xD	2.480 - 2.756	22-1/8	24-1/8	28-5/8	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W6308H-200F
	10xD	2.480 - 2.756	27-1/8	29-11/64	33-43/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W6310H-200F
m	3xD	63.00 - 69.99	200.8	262.6	342.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W6303H-50FM
	5xD	63.00 - 69.99	350.0	402.6	482.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W6305H-50FM
	8xD	63.00 - 69.99	560.0	612.6	692.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W6308H-50FM
	10xD	63.00 - 69.99	688.3	740.9	820.9	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W6310H-50FM



### CV50刀柄

	长度	D <sub>5</sub>		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>		
i	3xD	2.480 - 2.756	63.00 - 69.99	7-7/8	11-7/16	15-7/16	CV50	W6303H-CV50
	5xD	2.480 - 2.756	63.00 - 69.99	13-3/4	16-15/16	20-15/16	CV50	W6305H-CV50
	8xD	2.480 - 2.756	63.00 - 69.99	22	25-13/64	29-13/64	CV50	⚠ W6308H-CV50
	10xD	2.480 - 2.756	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)

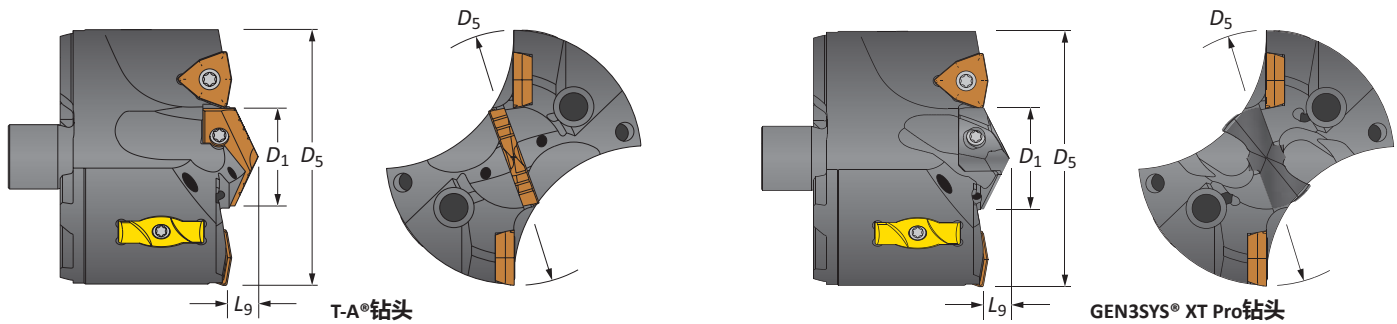
\*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

**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](http://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：2.758" - 2.992" (70.00mm - 75.99mm)



### 刀头

钻头					T-A钻头			GEN3SYS XT Pro钻头			ic刀片尺寸		
$D_5$ 分数	$D_5$ inch	$D_5$ metric	$D_1$	$L_9$	零件号	引导刀片系列	T-A Pro刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
-	2.756	70.00	1-7/32	25/64	V7002S-70	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	V7029S-70	29	XT#29-30.96	3/8	9.53
2-13/16	2.813	71.44	1-7/32	25/64	V7002S-0226	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	V7029S-0226	29	XT#29-30.96	3/8	9.53
-	2.835	72.00	1-7/32	25/64	V7002S-72	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	V7029S-72	29	XT#29-30.96	3/8	9.53
2-7/8	2.875	73.03	1-7/32	25/64	V7002S-0228	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	V7029S-0228	29	XT#29-30.96	3/8	9.53
-	2.913	74.00	1-7/32	25/64	V7002S-74	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	V7029S-74	29	XT#29-30.96	3/8	9.53
2-15/16	2.938	74.61	1-7/32	25/64	V7002S-0230	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	V7029S-0230	29	XT#29-30.96	3/8	9.53

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

### 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*
	inch	metric						
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	标准	OP-060408-PW	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C1 (K35)	标准	OP-060408-1PW	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C2 (K25)	标准	OP-060408-2PW	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	大前角	OP-060408-PWHR	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)

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

### 耐磨垫

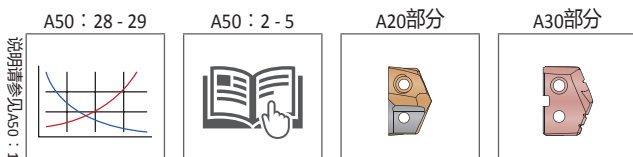
零件号	耐磨垫螺钉	耐磨垫扳手	允许拧紧扭矩*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (300 N-cm)

\*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



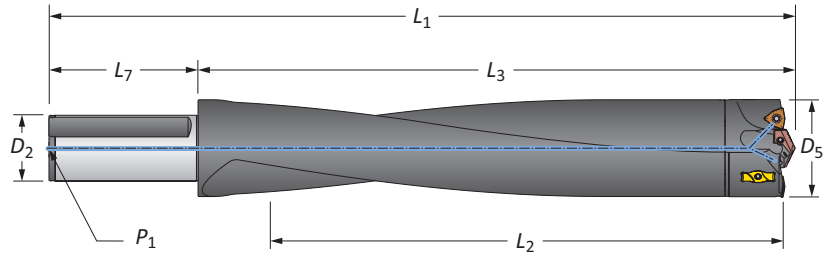
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

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

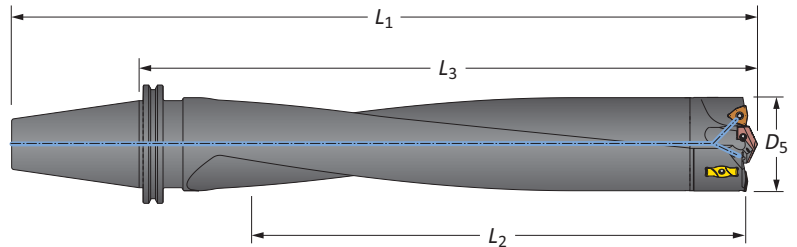
## APX钻头刀柄

70系列 | 直径范围：2.758" - 2.992" (70.00mm - 75.99mm)



### 直柄

	长度	D <sub>5</sub>	钻体			刀柄			零件号
			L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	
i	3xD	2.756 - 2.992	8-3/4	10-19/32	15-3/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W7003H-200F
	5xD	2.756 - 2.992	14-7/8	16-37/64	21-5/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W7005H-200F
	8xD	2.756 - 2.992	23-7/8	25-35/64	30-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W7008H-200F
	10xD	2.756 - 2.992	27-7/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W7010H-200F
m	3xD	70.00 - 75.99	218.8	269.0	349.0	80.0	50.0	1/4 BSPT	W7003H-50FM
	5xD	70.00 - 75.99	380.0	421.1	501.1	80.0	50.0	1/4 BSPT	W7005H-50FM
	8xD	70.00 - 75.99	608.0	649.0	729.0	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W7008H-50FM
	10xD	70.00 - 75.99	709.4	750.3	830.3	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W7010H-50FM



### CV50刀柄

	长度	D <sub>5</sub>		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>		
i	3xD	2.756 - 2.992	70.00 - 75.99	8-3/4	12-7/32	16-7/32	CV50	W7003H-CV50
	5xD	2.756 - 2.992	70.00 - 75.99	14-7/8	18-13/64	22-13/64	CV50	W7005H-CV50
	8xD	2.756 - 2.992	70.00 - 75.99	23-7/8	27-5/32	31-5/32	CV50	⚠ W7008H-CV50
	10xD	2.756 - 2.992	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)

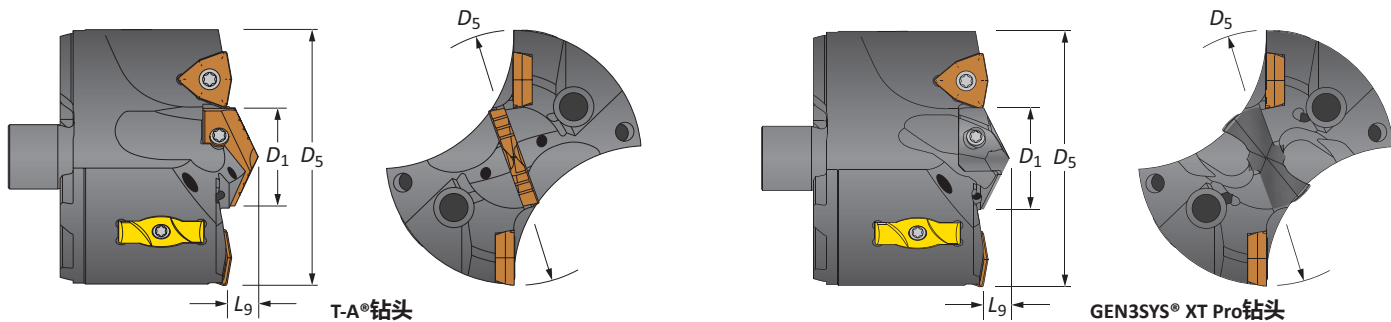
\*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

**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](http://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：2.992" - 3.268" (76.00mm - 82.99mm)



### 刀头

钻头					T-A钻头			GEN3SYS XT Pro钻头			ic刀片尺寸		
$D_5$ 分数	$D_5$ inch	$D_5$ metric	$D_1$	$L_9$	零件号	引导刀片系列	T-A Pro 刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
-	2.992	76.00	1-7/32	13/32	V7602S-76	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	V7629S-76	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
3	3.000	76.20	1-7/32	13/32	V7602S-0300	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	V7629S-0300	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
3-1/16	3.063	77.79	1-7/32	13/32	V7602S-0302	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	V7629S-0302	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
-	3.071	78.00	1-7/32	13/32	V7602S-78	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	V7629S-78	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
3-1/8	3.125	79.38	1-7/32	13/32	V7602S-0304	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	V7629S-0304	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
-	3.150	80.00	1-7/32	13/32	V7602S-80	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	V7629S-80	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
3-3/16	3.188	80.96	1-7/32	13/32	V7602S-0306	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	V7629S-0306	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
-	3.228	82.00	1-7/32	13/32	V7602S-82	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	V7629S-82	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
3-1/4	3.250	82.55	1-7/32	13/32	V7602S-0308	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	V7629S-0308	29	XT#29-30.96	1/2	12.70

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

### 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*
	inch	metric						
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	标准	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C1 (K35)	标准	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C2 (K25)	标准	OP-080508-2PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	大前角	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)

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

### 耐磨垫

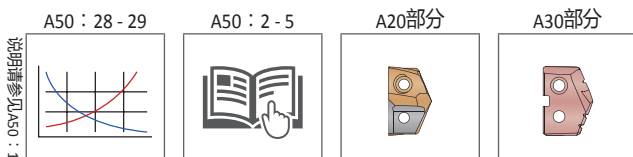
零件号	耐磨垫螺钉	耐磨垫扳手	允许拧紧扭矩*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (300 N-cm)

\*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



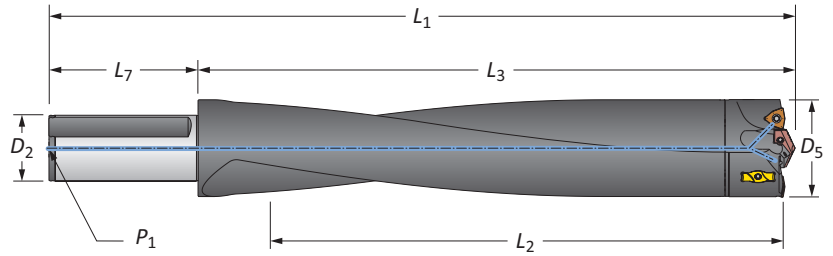
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

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

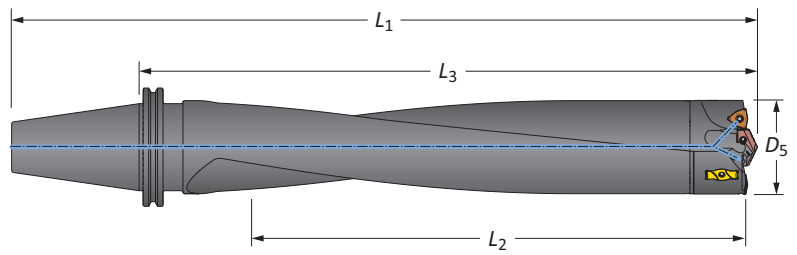
## APX钻头刀柄

76系列 | 直径范围：2.992" - 3.268" (76.00mm - 82.99mm)



### 直柄



	长度	D <sub>5</sub>	钻体			刀柄			零件号
			L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	
i	3xD	2.992 - 3.268	9-1/2	11-33/64	16-1/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W7603H-200F
	5xD	2.992 - 3.268	16-3/8	18-3/64	22-35/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W7605H-200F
	8xD	2.992 - 3.268	26-1/8	27-27/32	32-11/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W7608H-200F
m	3xD	76.00 - 82.99	239.9	292.4	372.4	80.0	50.0	1/4 BSPT	W7603H-50FM
	5xD	76.00 - 82.99	415.0	458.2	538.2	80.0	50.0	1/4 BSPT	W7605H-50FM
	8xD	76.00 - 82.99	664.0	707.1	787.1	80.0	50.0	1/4 BSPT	W7608H-50FM



### CV50刀柄

	长度	D <sub>5</sub>		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>		
i	3xD	2.992 - 3.268	76.00 - 82.99	9-1/2	12-57/64	16-57/64	CV50	W7603H-CV50
	5xD	2.992 - 3.268	76.00 - 82.99	16-3/8	19-27/64	23-27/64	CV50	W7605H-CV50
	8xD	2.992 - 3.268	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)

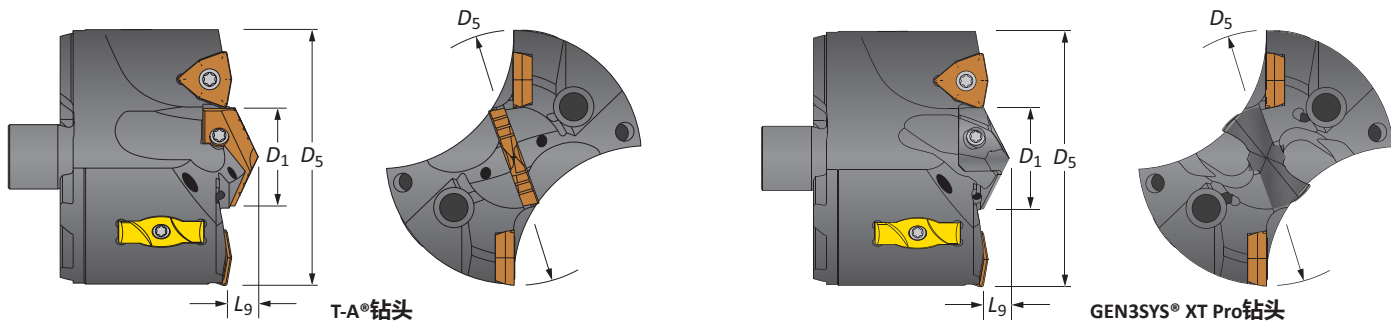
\*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

**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](http://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：3.268" - 3.504" (83.00mm - 88.99mm)



### 刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT Pro钻头				ic刀片尺寸	
$D_5$ 分数	$D_5$ inch	$D_5$ metric	$D_1$	$L_9$	零件号	引导刀片系列	T-A Pro刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric	
-	3.307	84.00	1-3/8	7/16	V8302S-84	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V8332S-84	32	XT#32-34.93	1/2	12.70	
3-5/16	3.313	84.14	1-3/8	7/16	V8302S-0310	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V8332S-0310	32	XT#32-34.93	1/2	12.70	
3-3/8	3.375	85.73	1-3/8	7/16	V8302S-0312	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V8332S-0312	32	XT#32-34.93	1/2	12.70	
-	3.386	86.00	1-3/8	7/16	V8302S-86	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V8332S-86	32	XT#32-34.93	1/2	12.70	
3-7/16	3.438	87.31	1-3/8	7/16	V8302S-0314	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V8332S-0314	32	XT#32-34.93	1/2	12.70	
-	3.465	88.00	1-3/8	7/16	V8302S-88	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V8332S-88	32	XT#32-34.93	1/2	12.70	
3-1/2	3.500	88.90	1-3/8	7/16	V8302S-0316	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V8332S-0316	32	XT#32-34.93	1/2	12.70	

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

### 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*
	inch	metric						
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	标准	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C1 (K35)	标准	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C2 (K25)	标准	OP-080508-2PW	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	大前角	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)

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

### 耐磨垫

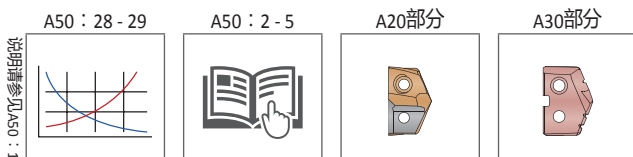
零件号	耐磨垫螺钉	耐磨垫扳手	允许拧紧扭矩*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (300 N-cm)

\*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。

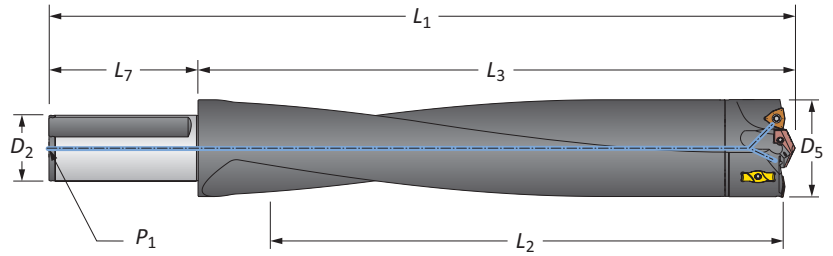
英制	38系列, T-A (1系列), 1.6790"	零件号 = V3801D-1.6790
公制	38系列, T-A (1系列), 42.15 mm	零件号 = V3801D-42.15

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



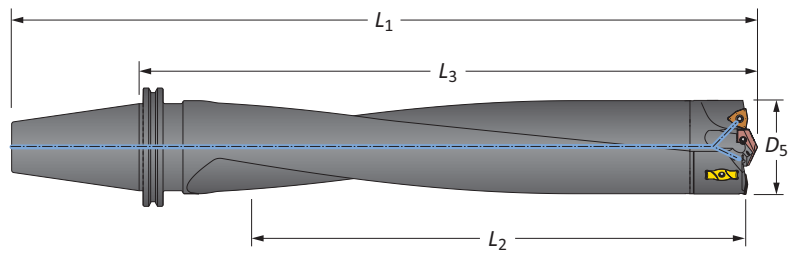
## APX钻头刀柄

83系列 | 直径范围：3.268" - 3.504" (83.00mm - 88.99mm)



### 直柄



	长度	D <sub>5</sub>	钻体			刀柄			零件号
			L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	
i	3xD	3.268 - 3.504	10-1/8	12-5/16	16-13/16	4-1/2	2	1/4 NPT	W8303H-200F
	5xD	3.268 - 3.504	17-1/2	19-5/16	23-13/16	4-1/2	2	1/4 NPT	W8305H-200F
	8xD	3.268 - 3.504	27-3/4	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W8308H-200F
m	3xD	83.00 - 88.99	257.8	312.5	392.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W8303H-50FM
	5xD	83.00 - 88.99	445.0	490.5	570.5	80.0	50.0	1/4 BSPT	W8305H-50FM
	8xD	83.00 - 88.99	704.9	750.3	830.3	80.0	50.0	1/4 BSPT	W8308H-50FM



### CV50刀柄

	长度	D <sub>5</sub>		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>		
i	3xD	3.268 - 3.504	83.00 - 88.99	10-1/8	13-11/16	17-11/16	CV50	W8303H-CV50
	5xD	3.268 - 3.504	83.00 - 88.99	17-1/2	20-11/16	24-11/16	CV50	W8305H-CV50
	8xD	3.268 - 3.504	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)

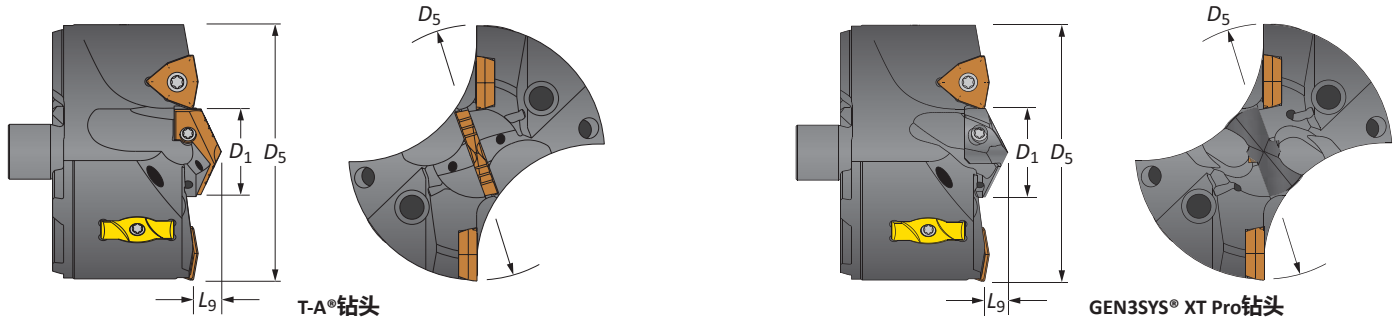
\*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

**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](http://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：3.504" - 3.740" (89.00mm - 94.99mm)



### 刀头

钻头					T-A钻头			GEN3SYS XT Pro钻头			ic刀片尺寸		
$D_5$ 分数	$D_5$ inch	$D_5$ metric	$D_1$	$L_9$	零件号	引导刀片系列	T-A Pro 刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
-	3.543	90.00	1-1/4	27/64	V8902S-90	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	V8929S-90	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
3-9/16	3.563	90.49	1-1/4	27/64	V8902S-0318	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	V8929S-0318	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
-	3.622	92.00	1-1/4	27/64	V8902S-92	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	V8929S-92	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
3-5/8	3.625	92.08	1-1/4	27/64	V8902S-0320	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	V8929S-0320	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
3-11/16	3.688	93.66	1-1/4	27/64	V8902S-0322	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	V8929S-0322	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
-	3.701	94.00	1-1/4	27/64	V8902S-94	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	V8929S-94	29	XT#29-31.75	9/16	14.29

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

### 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*
	inch	metric						
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	标准	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C1 (K35)	标准	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C2 (K25)	标准	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	大前角	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)

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

### 耐磨垫

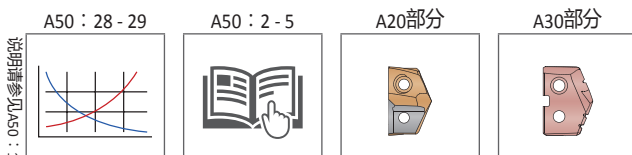
零件号	耐磨垫螺钉	耐磨垫扳手	允许拧紧扭矩*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (300 N-cm)

\*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



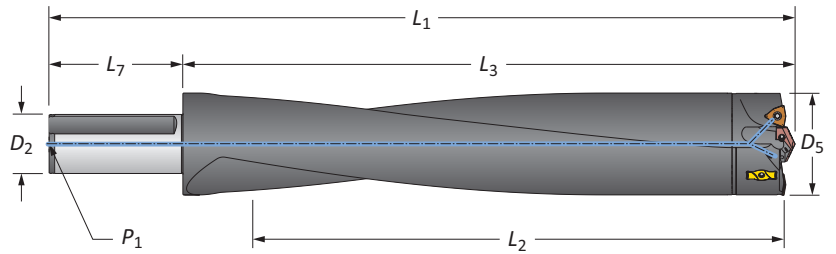
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

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

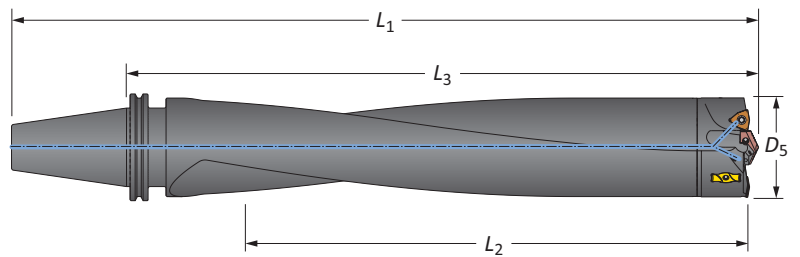
## APX钻头刀柄

89系列 | 直径范围：3.504" - 3.740" (89.00mm - 94.99mm)



### 直柄

	长度	D <sub>5</sub>	钻体			刀柄			零件号
			L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	
i	3xD	3.504 - 3.740	10-7/8	13-1/8	17-5/8	4-1/2	2	1/4 NPT	W8903H-200F
	5xD	3.504 - 3.740	18-5/8	20-5/8	25-1/8	4-1/2	2	1/4 NPT	W8905H-200F
	8xD	3.504 - 3.740	27-5/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W8908H-200F
m	3xD	89.00 - 94.99	275.8	333.6	413.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W8903H-50FM
	5xD	89.00 - 94.99	475.0	523.7	603.7	80.0	50.0	1/4 BSPT	W8905H-50FM
	8xD	89.00 - 94.99	701.8	750.3	830.3	80.0	50.0	1/4 BSPT	W8908H-50FM



### CV50刀柄

	长度	D <sub>5</sub>		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>		
i	3xD	3.504 - 3.740	89.00 - 94.99	10-7/8	14-33/64	18-33/64	CV50	W8903H-CV50
	5xD	3.504 - 3.740	89.00 - 94.99	18-5/8	22	26	CV50	W8905H-CV50
	8xD	3.504 - 3.740	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)

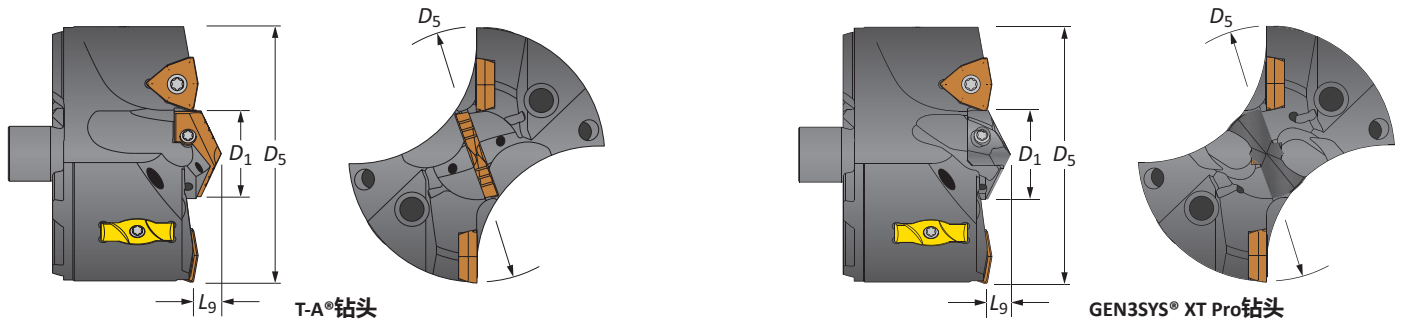
\*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到，并产生90%的最终屈服强度

**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](http://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：3.740" - 4.000" (95.00mm - 101.60mm)



### 刀头

钻头					T-A钻头			GEN3SYS XT Pro钻头			ic刀片尺寸		
$D_5$ 分数	$D_5$ inch	$D_5$ metric	$D_1$	$L_9$	零件号	引导刀片系列	T-A Pro 刀片	T-A (-TC)刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
3-3/4	3.750	95.25	1-3/8	29/64	V9502S-0324	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-0324	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
-	3.780	96.00	1-3/8	29/64	V9502S-96	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-96	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
3-13/16	3.813	96.84	1-3/8	29/64	V9502S-0326	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-0326	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
-	3.858	98.00	1-3/8	29/64	V9502S-98	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-98	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
3-7/8	3.875	98.43	1-3/8	29/64	V9502S-0328	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-0328	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
-	3.937	100.00	1-3/8	29/64	V9502S-100	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-100	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
3-15/16	3.936	100.01	1-3/8	29/64	V9502S-0330	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-0330	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
4	4.000	101.60	1-3/8	29/64	V9502S-0400	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	V9532S-0400	32	XT#32-34.93	9/16	14.29

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

### 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*
	inch	metric						
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	标准	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C1 (K35)	标准	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C2 (K25)	标准	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	大前角	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)

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

### 耐磨垫

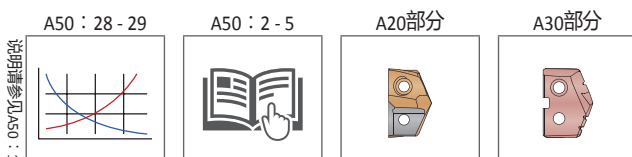
零件号	耐磨垫螺钉	耐磨垫扳手	允许拧紧扭矩*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (300 N-cm)

\*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



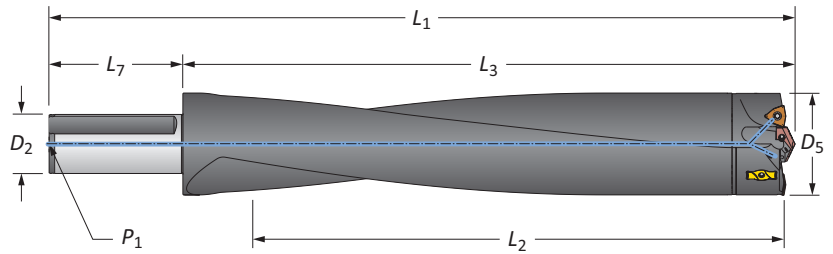
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

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

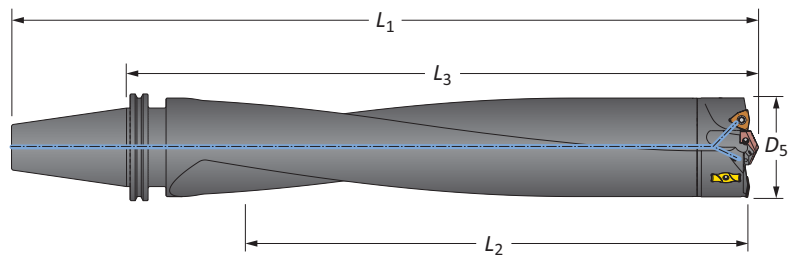
## APX钻头刀柄

95系列 | 直径范围：3.740" - 4.000" (95.00mm - 101.60mm)



### 直柄



	长度	D <sub>5</sub>	钻体			刀柄			零件号
			L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	
i	3xD	3.740 - 4.000	11-7/8	14-9/32	18-25/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W9503H-200F
	5xD	3.740 - 4.000	20	22-19/64	26-51/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W9505H-200F
	8xD	3.740 - 4.000	27-1/2	29-51/64	34-19/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W9508H-200F
m	3xD	95.00 - 101.60	302.0	362.8	442.8	80.0	50.0	1/4 BSPT	W9503H-50FM
	5xD	95.00 - 101.60	508.0	566.2	646.2	80.0	50.0	1/4 BSPT	W9505H-50FM
	8xD	95.00 - 101.60	698.5	756.7	836.7	80.0	50.0	1/4 BSPT	W9508H-50FM



### CV50刀柄

	长度	D <sub>5</sub>		钻体			刀柄	零件号
		in	mm	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>		
i	3xD	3.740 - 4.000	95.00 - 101.60	11-7/8	15-43/64	19-43/64	CV50	W9503H-CV50
	5xD	3.740 - 4.000	95.00 - 101.60	20	23-43/64	27-43/64	CV50	W9505H-CV50
	8xD	3.740 - 4.000	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](http://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
<b>P</b>										
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
<b>S</b>										
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
<b>M</b>										
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
<b>H</b>										
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
<b>K</b>										
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
<b>N</b>										
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 • 0.262 • 直径
RPM	(SFM • 3.82) / 直径
IPM	RPM • 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8×D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](http://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、O-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触，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](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines)。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

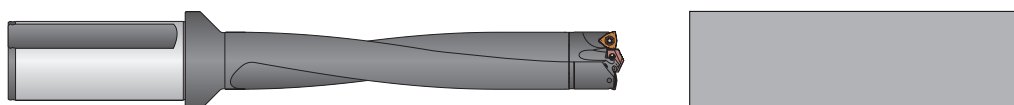
# 深孔钻削指南

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



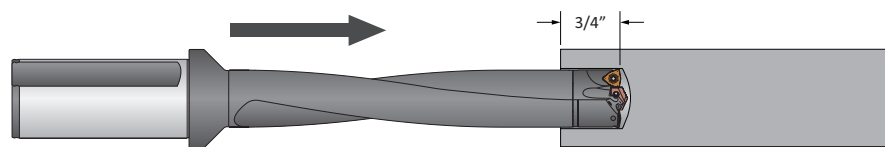
冷却剂关闭

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。



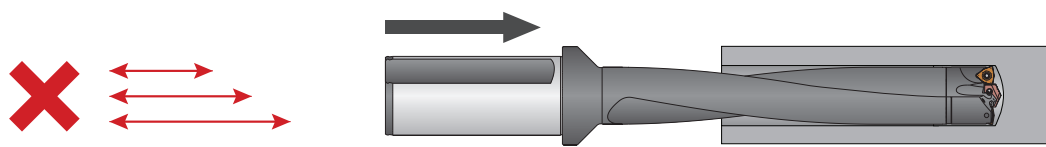
冷却剂打开

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。**



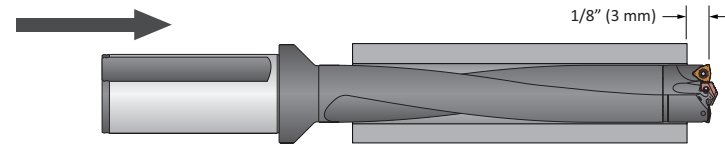
冷却剂打开

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)。



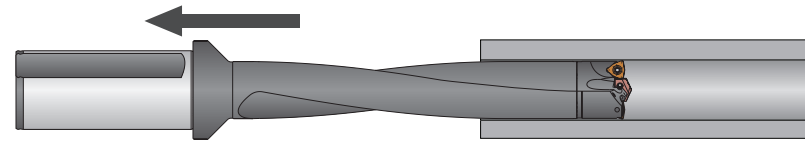
冷却剂打开

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](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines)。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。





# 保证测试/演示应用表

经销商订货单号

必须先完整填写以下内容，您的测试才会被考虑

## 经销商信息

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

## 最终用户信息

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

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

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

## 应用信息

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

## 机床信息

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

## 冷却剂信息

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

## 要求的刀具

数量	产品编号

数量	产品编号



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

电话：(330) 343-4283  
美国和加拿大免费电话号码：(800) 321-5537  
传真：(330) 602-3400

## 保修信息



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

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

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

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

保留对所有价格、交付条款、设计和材料做出修改的权利，恕不另行通知。



美国联合机械工程公司  
获得ISO 9001  
10001329认证

## United States

### Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive  
Dover OH 44622  
United States

**Phone:**  
+1.330.343.4283

**Fax:**  
+1.330.602.3400

**Toll Free USA and Canada:**  
800.321.5537

**Toll Free USA and Canada:**  
800.223.5140

### Allied Machine & Engineering

485 W Third Street  
Dover OH 44622  
United States

**Phone:**  
+1.330.343.4283

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

**Toll Free USA and Canada:**  
800.321.5537

## Europe

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

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

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

### Wohlhaupter GmbH

Maybachstrasse 4  
Postfach 1264  
72636 Frickenhausen  
Germany

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

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

## Asia

### Wohlhaupter India Pvt. Ltd.

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

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



日易晖 机械

## GOLDEN CARBIDE PRECISION

台北市大安區敦化南路二段40號2樓 郵遞區號: 106

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

台北: 886-2-2705-8448

台中: 886-4-2463-8159

上海: 86-21-3363-2088

天津: 86-22-5817-3069

成都: 86-28-8526-6681

長春: 86-431-8461-7085

重慶: 86-23-6757-3205

外高橋保稅庫: 86-21-5868-3075

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

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

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

Copyright © 2021 Allied Machine and Engineering Corp.

All rights reserved

Publish Date: January 2023