



# 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



## AccuPort 432<sup>®</sup>

► 油封孔加工  
液压进口轮廓刀具

# AccuPort 432®

可更换刀片油封孔成形铣刀 | J1926 | ISO6149 | AS5202 | JDS-G173.1



## 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](http://www.alliedmachine.com)。

## 适用行业



航空航天



农业



汽车



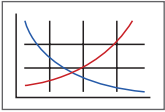
海洋/造船

## 参考图标

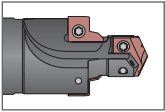
以下图标将始终贯穿本目录，以帮助您在不同的产品之间导航。



**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



**通过冷却剂选项**  
指示本产品采用通过冷却剂

## 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 (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。

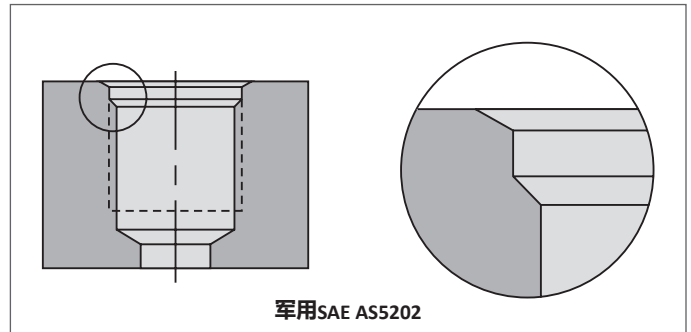
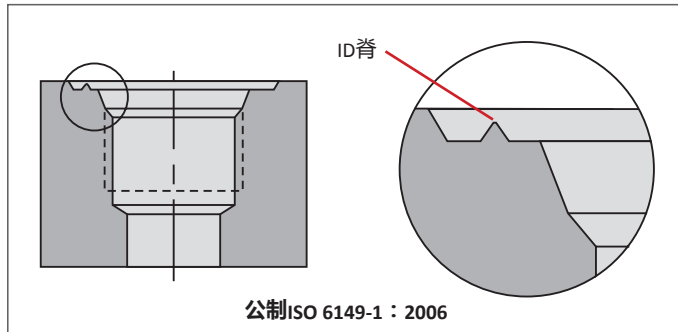
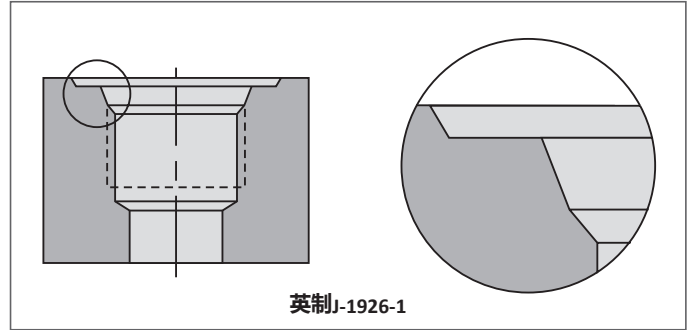
液压系统在各行各业中应用相当广泛。无论哪里需要液压油封孔，AccuPort都能提供更具成本效益且更高性能的解决方案，与使用单独钻头、特殊成形刀具和平面钻的传统方法相比，提供方案所需的时间也大幅缩短。

油封孔规格	注释
<b>英制</b> SAE J-1926 ISO 11926-1 MS-16142	还提供加长内径长度选项 
<b>公制</b> 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 
<b>军用</b> 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
<b>John Deere®</b> JDS-G173.1	遵循John Deere油封孔标准

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

### 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			
<b>超钴高速钢</b> (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。	<b>硬质合金C5 (P40)</b> (仅限 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。	<b>硬质合金C1 (K10)</b> (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。	<b>硬质合金C3 (K35)</b> (仅限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		T-A®刀片
 AM200®      TiAlN	 AM300®	 AM200®	 TiN

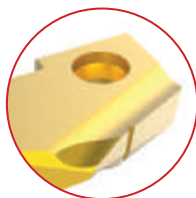
### GEN2 T-A标准槽型

- 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



### T-A标准槽型

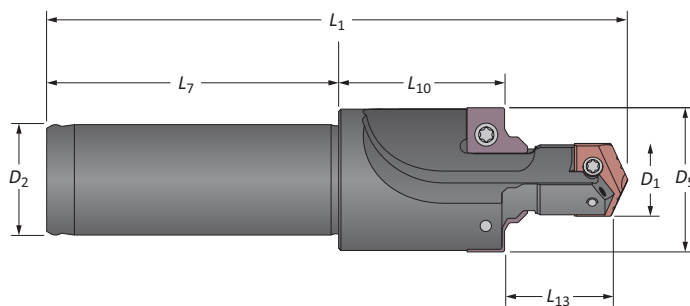
- 铝合金加工的首选
- 增强的槽型能够改进切屑成形和孔质量
- TiN涂层能够改进耐热性并延长刀具寿命



### 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](mailto:appeng@alliedmachine.com)



短管号	规格	油封孔螺纹尺寸	D <sub>1</sub>	L <sub>13</sub>	D <sub>5</sub>	L <sub>10</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>7</sub>
	<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

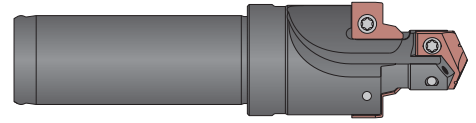
传真



## 产品命名法

### Accuport 432刀柄

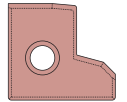
<b>J1926</b>	-	<b>04</b>	<b>Y</b>	-	<b>063F</b>
1		2	3		4



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	
<b>J1926</b> = 英制 - J1926-1 <b>X1926</b> = 英制 - J1926-1 (加长内径长度) <b>I6149</b> = 公制 (ISO) - 6149-1 <b>G1731</b> = John Deere® - G173.1 <b>AS5202</b> = 军用 - AS5202	<b>04</b> <b>14</b> <b>05</b> <b>16</b> <b>06</b> <b>18</b> <b>08</b> <b>20</b> <b>10</b> <b>24</b> <b>12</b> <b>32</b>	<b>Y</b> = Y系列 <b>Z</b> = Z系列 <b>0</b> = 0系列 <b>1</b> = 1系列 <b>2</b> = 2系列 <b>3</b> = 3系列 <b>4</b> = 4系列	<b>英制</b> <b>063F</b> = 5/8"法兰连接 <b>075F</b> = 3/4"法兰连接 <b>100F</b> = 1"法兰连接 <b>125F</b> = 1-1/4"法兰连接 <b>150F</b> = 1-1/2"法兰连接	<b>公制</b> <b>16FM</b> = 16 mm法兰连接 <b>20FM</b> = 20 mm法兰连接 <b>25FM</b> = 25 mm法兰连接 <b>32FM</b> = 32 mm法兰连接

### AccuPort 432油封孔形式刀片

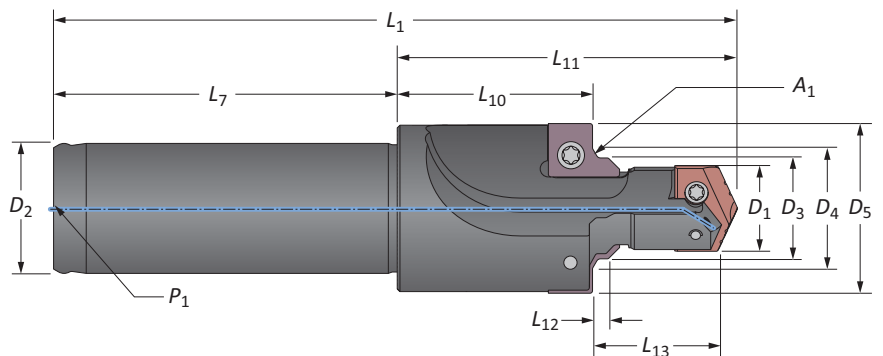
<b>J1926</b>	-	<b>02</b>	<b>R</b>	-	<b>C5</b>	<b>A</b>
1		2	3		4	5



1. 油封孔规格	2. 刀片尺寸	3. 油封孔规格	4. 基材	5. 涂层
<b>J1926</b> = 英制 <b>I6149</b> = 公制 (ISO) <b>G1731</b> = John Deere <b>AS5202</b> = 军用	<b>02</b> <b>10</b> <b>03</b> <b>11</b> <b>04</b> <b>12</b> <b>05</b> <b>14</b> <b>06</b> <b>16</b> <b>07</b> <b>20</b> <b>08</b> <b>24</b> <b>09</b> <b>32</b>	<b>空白</b> = 无ID脊 <b>R</b> = ID脊	<b>C5</b> = C5硬质合金 <b>C3</b> = C3硬质合金	<b>A</b> = TiAlN <b>H</b> = AM200®

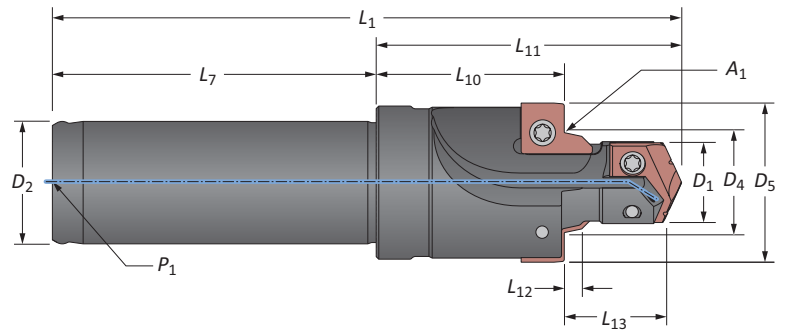
### 参考说明

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 <sub>1</sub>	L <sub>13</sub> *	D <sub>5</sub>	A <sub>1</sub>	D <sub>4</sub>	L <sub>12</sub>	L <sub>11</sub>	L <sub>10</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>		
-4	0.386	0.551	0.840	12°	0.490	0.106	1.527	0.896	3.402	1.875	0.625	1/16 NPT	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	1/16 NPT	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	1/8 NPT	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	1/8 NPT	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	1/8 NPT	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-100F
<b>i</b> -12	0.984	0.906	1.655	15°	1.150	0.138	2.640	1.530	4.921	2.281	1.250	1/4 NPT	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	1/4 NPT	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	1/4 NPT	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	1/4 NPT	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	1/4 NPT	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	1/4 NPT	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-150F
<b>m</b> -4	9.80	14.00	21.30	12°	12.50	2.70	38.80	22.80	86.40	47.60	15.90	1/16 NPT	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	1/16 NPT	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	1/8 NPT	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	1/8 NPT	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	1/8 NPT	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-100F
<b>m</b> -12	25.00	23.00	42.00	15°	29.20	3.50	67.10	38.90	125.00	57.90	31.80	1/4 NPT	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	1/4 NPT	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	1/4 NPT	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	1/4 NPT	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	1/4 NPT	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	1/4 NPT	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<sub>13</sub>)。关于产品, 请参见A92 : 10 - 11页。

E

螺纹加工

X

特殊应用

A92 : 30 - 37

说明请参见A92 : 1

A92 : 2 - 4

A92 : 18 - 21

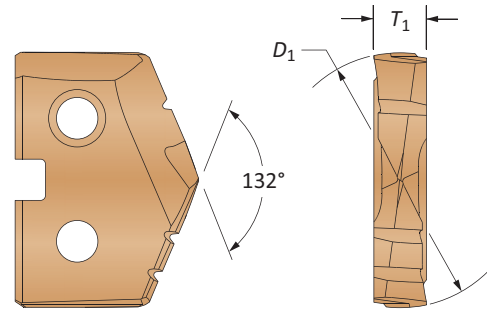
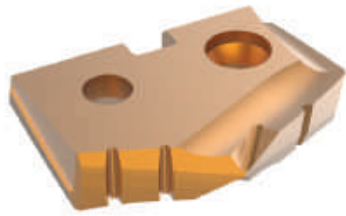
**i** = 英制 (in)  
**m** = 公制 (mm)





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

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	7375-IP9-1	8IP-9	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-14	J1926-142-125F	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	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

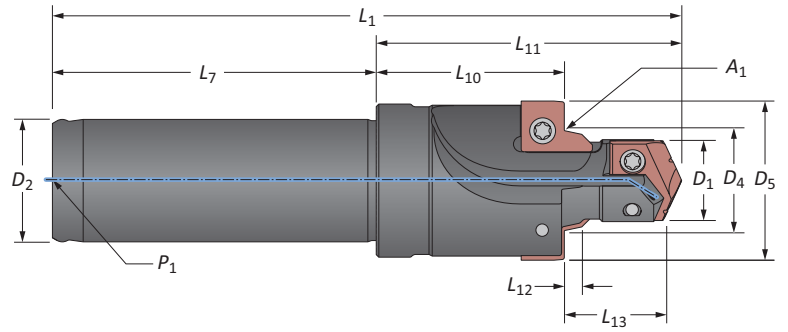
A92 : 18 - 21

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 <sub>1</sub>	L <sub>13</sub>	D <sub>5</sub>	A <sub>1</sub>	D <sub>4</sub>	L <sub>12</sub>	L <sub>11</sub>	L <sub>10</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>		
-4	0.386	0.551	0.840	12°	0.490	0.106	1.527	0.896	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-16FM
-5	0.453	0.551	0.926	12°	0.553	0.106	1.527	0.885	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	1/2-20 UNF-2B	J1926-05Z-16FM
-6	0.512	0.610	0.989	12°	0.618	0.106	1.857	1.144	3.508	1.650	0.787	1/8 BSPT	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	1/8 BSPT	3/4-16 UNF-2B	J1926-08O-20FM
-10	0.807	0.787	1.344	15°	0.945	0.106	2.140	1.185	4.232	2.091	0.984	1/8 BSPT	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-25FM
<b>i</b> -12	0.984	0.906	1.655	15°	1.150	0.138	2.640	1.530	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-32FM
-14	1.102	0.906	1.781	15°	1.276	0.138	2.640	1.504	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-32FM
-16	1.231	0.906	1.934	15°	1.400	0.138	2.640	1.477	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-32FM
-20	1.535	0.906	2.306	15°	1.715	0.138	3.062	1.835	5.642	2.580	1.260	1/4 BSPT	1 5/8-12 UN-2B	J1926-203-32FM*
-24	1.791	0.906	2.564	15°	1.965	0.138	3.062	1.778	5.642	2.580	1.260	1/4 BSPT	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-32FM*
-32	2.421	0.906	3.470	15°	2.589	0.138	3.812	2.393	6.390	2.580	1.260	1/4 BSPT	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-32FM*
<b>m</b> -4	9.80	14.00	21.30	12°	12.50	2.70	38.80	22.80	80.70	41.90	16.00	1/16 BSPT	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-16FM
-5	11.50	14.00	23.50	12°	14.10	2.70	38.80	22.50	80.70	41.90	16.00	1/16 BSPT	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	1/8 BSPT	9/16-18 UNF-2B	J1926-06O-20FM
-8	17.50	17.50	30.60	15°	20.70	2.70	50.30	29.20	92.20	41.90	20.00	1/8 BSPT	3/4-16 UNF-2B	J1926-08O-20FM
-10	20.50	20.00	34.10	15°	24.00	2.70	54.40	30.10	107.50	53.10	25.00	1/8 BSPT	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-25FM
<b>m</b> -12	25.00	23.00	42.00	15°	29.20	3.50	67.10	38.90	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-32FM
-14	28.00	23.00	45.20	15°	32.40	3.50	67.10	38.20	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-32FM
-16	31.20	23.00	49.10	15°	35.60	3.50	67.10	37.50	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-32FM
-20	39.00	23.00	58.50	15°	43.60	3.50	77.80	46.60	143.30	65.50	32.00	1/4 BSPT	1 5/8-12 UN-2B	J1926-203-32FM*
-24	45.50	23.00	65.10	15°	49.90	3.50	77.80	45.20	143.30	65.50	32.00	1/4 BSPT	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-32FM*
-32	61.50	23.00	88.10	15°	65.80	3.50	96.80	60.80	162.30	65.50	32.00	1/4 BSPT	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-32FM*

\*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。

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

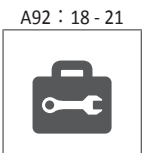
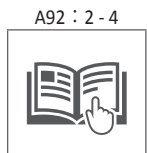
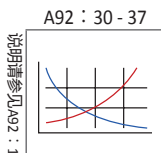
抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

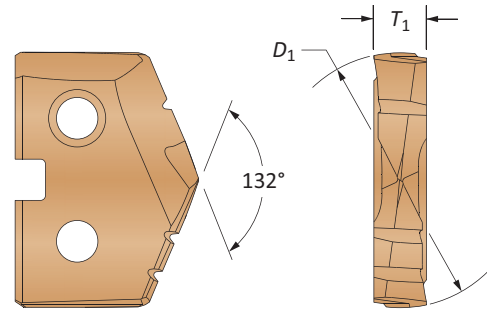


**i** = 英制 (in)  
**m** = 公制 (mm)



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

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**
			超级钴 (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	7375-IP9-1	8IP-9	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-14	J1926-142-32FM	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	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

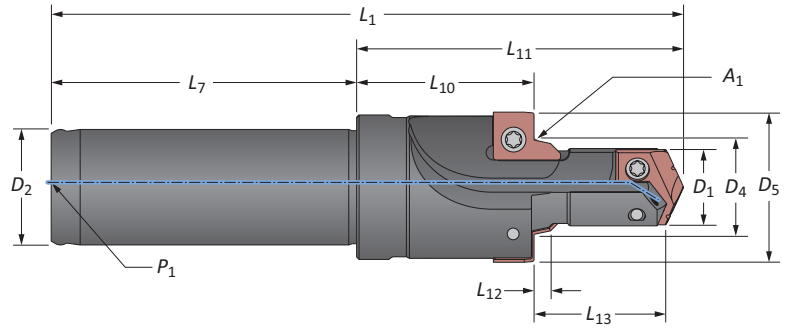
A92 : 18 - 21

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 (L<sub>13</sub>)

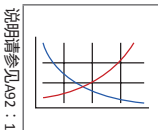


短管号	铣刀			密封角度			刀柄			刀柄			油封孔螺纹尺寸	零件号
	D <sub>1</sub>	L <sub>13</sub>	D <sub>5</sub>	A <sub>1</sub>	D <sub>4</sub>	L <sub>12</sub>	L <sub>11</sub>	L <sub>10</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>		
-4	0.386	0.801	0.840	12°	0.490	0.106	1.777	0.896	3.650	1.875	0.625	1/16 NPT	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	1/16 NPT	1/2-20 UNF-2B	X1926-05Z-063F
-6	0.512	0.860	0.989	12°	0.618	0.106	2.107	1.144	4.075	1.969	0.750	1/8 NPT	9/16-18 UNF-2B	X1926-060-075F
-8	0.689	0.939	1.206	15°	0.813	0.106	2.232	1.150	4.201	1.969	0.750	1/8 NPT	3/4-16 UNF-2B	X1926-080-075F
-10	0.807	1.037	1.344	15°	0.945	0.106	2.390	1.185	4.669	2.281	1.000	1/8 NPT	7/8-14 UNF-2B	X1926-101-100F
<b>i</b> -12	0.984	1.156	1.655	15°	1.150	0.138	2.890	1.530	5.169	2.281	1.250	1/4 NPT	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	5.169	2.281	1.250	1/4 NPT	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	5.169	2.281	1.250	1/4 NPT	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	1/4 NPT	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	1/4 NPT	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	6.752	2.688	1.500	1/4 NPT	2 1/2-12 UN-2B	X1926-324-150F
<b>m</b> -4	9.80	20.30	21.30	12°	12.50	2.70	45.10	22.80	92.70	47.60	15.90	1/16 NPT	7/16-20 UNF-2B	X1926-04Y-063F
<b>m</b> -5	11.50	20.30	23.50	12°	14.10	2.70	45.10	22.50	92.70	47.60	15.90	1/16 NPT	1/2-20 UNF-2B	X1926-05Z-063F
<b>m</b> -6	13.00	21.80	25.10	12°	15.70	2.70	53.50	29.00	103.50	50.00	19.10	1/8 NPT	9/16-18 UNF-2B	X1926-060-075F
<b>m</b> -8	17.50	23.80	30.60	15°	20.70	2.70	56.70	29.20	106.70	50.00	19.10	1/8 NPT	3/4-16 UNF-2B	X1926-080-075F
<b>m</b> -10	20.50	26.30	34.10	15°	24.00	2.70	60.70	30.10	118.60	57.90	25.40	1/8 NPT	7/8-14 UNF-2B	X1926-101-100F
<b>m</b> -12	25.00	29.30	42.00	15°	29.20	3.50	73.40	38.90	131.30	57.90	31.80	1/4 NPT	1 1/16-12 UN-2B	X1926-122-125F
<b>m</b> -14	28.00	29.30	45.20	15°	32.40	3.50	73.40	38.20	131.30	57.90	31.80	1/4 NPT	1 3/16-12 UN-2B	X1926-142-125F
<b>m</b> -16	31.20	29.30	49.10	15°	35.60	3.50	73.40	37.50	131.30	57.90	31.80	1/4 NPT	1 5/16-12 UN-2B	X1926-162-125F
<b>m</b> -20	39.00	29.30	58.50	15°	43.60	3.50	84.10	46.60	152.40	68.30	38.10	1/4 NPT	1 5/8-12 UN-2B	X1926-203-150F
<b>m</b> -24	45.50	29.30	65.10	15°	49.90	3.50	84.10	45.20	152.40	68.30	38.10	1/4 NPT	1 7/8-12 UN-2B	X1926-243-150F
<b>m</b> -32	61.50	29.30	88.10	15°	65.80	3.50	103.20	60.80	171.50	68.30	38.10	1/4 NPT	2 1/2-12 UN-2B	X1926-324-150F

A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

A92 : 18 - 21

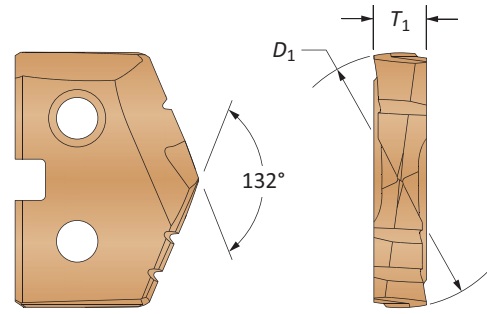


**i** = 英制 (in)  
**m** = 公制 (mm)



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

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*
			超级钴 (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	7375-IP9-1	8IP-9	15.5 in/lbs (175 N-cm)
-14	X1926-142-125F	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	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

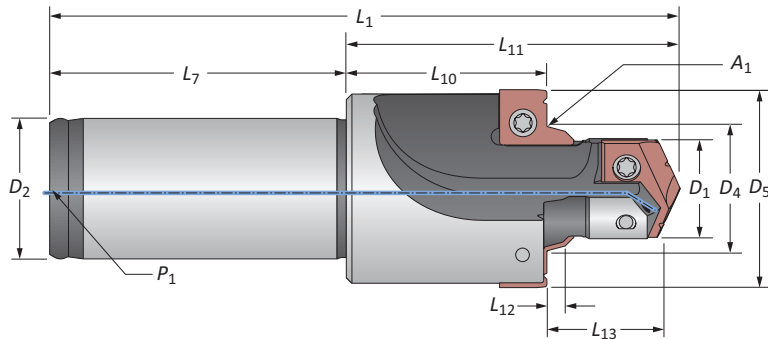
A92 : 18 - 21

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 <sub>1</sub>	L <sub>13</sub>	D <sub>5</sub>	A <sub>1</sub>	D <sub>4</sub>	L <sub>12</sub>	L <sub>11</sub>	L <sub>10</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>		
-4	0.413	0.556	0.945	15°	0.544	0.102	1.527	0.876	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	M12×1.5	I6149-04RY-16FM
-5	0.492	0.556	1.024	15°	0.623	0.102	1.527	0.858	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	M14×1.5	I6149-05RZ-16FM
-6	0.571	0.615	1.102	15°	0.702	0.102	1.857	1.116	3.508	1.650	0.787	1/8 BSPT	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	1/8 BSPT	M18×1.5	I6149-08R0-20FM
-10	0.807	0.717	1.339	15°	0.938	0.102	2.140	1.246	4.232	2.091	0.984	1/8 BSPT	M22×1.5	I6149-10R1-25FM
<b>i</b> -12	0.984	0.874	1.575	15°	1.159	0.130	2.640	1.552	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	M27×2	I6149-12R2-32FM
-14	1.102	0.874	1.733	15°	1.277	0.130	2.640	1.526	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	M30×2	I6149-14R2-32FM
-16	1.220	0.874	1.929	15°	1.395	0.130	2.640	1.499	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	M33×2	I6149-16R2-32FM
-20	1.575	0.895	2.362	15°	1.749	0.130	3.062	1.828	5.343	2.280	1.260	1/4 BSPT	M42×2	I6149-20R3-32FM*
-24	1.811	0.993	2.602	15°	1.985	0.130	3.062	1.676	5.343	2.280	1.260	1/4 BSPT	M48×2	I6149-24R3-32FM*
-32	2.283	1.092	2.992	15°	2.458	0.130	3.812	2.228	6.091	2.280	1.260	1/4 BSPT	M60×2	I6149-32R4-32FM*
<b>m</b> -4	10.50	14.10	24.00	15°	13.81	2.60	38.80	22.20	80.70	41.90	16.00	1/16 BSPT	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	1/16 BSPT	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	1/8 BSPT	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	1/8 BSPT	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	1/8 BSPT	M22×1.5	I6149-10R1-25FM
<b>m</b> -12	25.00	22.20	40.00	15°	29.40	3.30	67.10	39.40	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	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	1/4 BSPT	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	1/4 BSPT	M33×2	I6149-16R2-32FM
-20	40.00	22.70	60.00	15°	44.40	3.30	77.80	46.40	135.70	57.90	32.00	1/4 BSPT	M42×2	I6149-20R3-32FM*
-24	46.00	25.20	66.10	15°	50.40	3.30	77.80	42.60	135.70	57.90	32.00	1/4 BSPT	M48×2	I6149-24R3-32FM*
-32	58.00	27.70	76.00	15°	62.40	3.30	96.80	56.60	154.70	57.90	32.00	1/4 BSPT	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

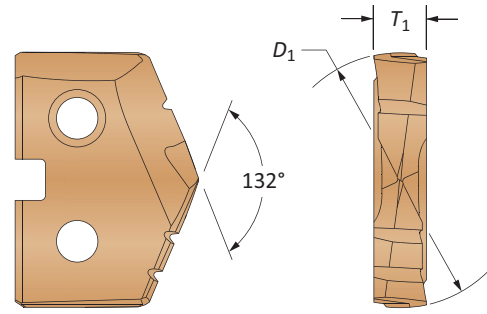
说明请参见A92 : 1

**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

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

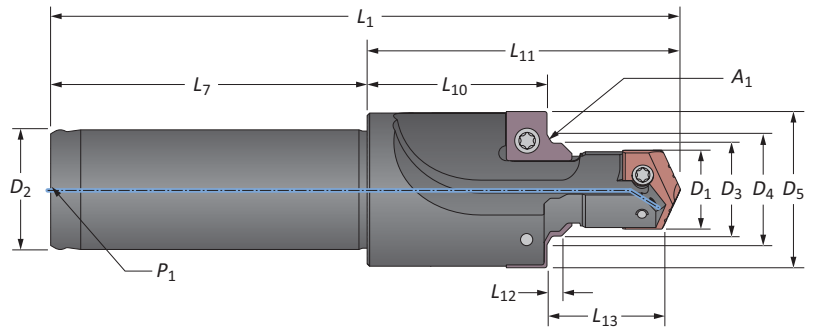
A92 : 22 - 25

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 <sub>1</sub>	D <sub>1</sub> *	L <sub>13</sub>	D <sub>5</sub>	A <sub>1</sub>	D <sub>4</sub>	L <sub>12</sub>	D <sub>3</sub>	L <sub>11</sub>	L <sub>10</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>				P <sub>1</sub>
-4	0.390	0.386	0.661	0.875	60°	0.565	0.083	0.456	1.647	0.896	3.522	1.875	0.625	1/16 NPT	7/16-20 UNJF-3B	7/16-20 UNF-3B	AS5202-04Y-063F
-5	0.453	0.451	0.661	0.916	60°	0.628	0.083	0.519	1.647	0.882	3.522	1.875	0.625	1/16 NPT	1/2-20 UNJF-3B	1/2-20 UNF-3B	AS5202-05Z-063F
-6	0.510	0.506	0.714	0.979	60°	0.691	0.091	0.582	1.950	1.119	3.919	1.969	0.750	1/8 NPT	9/16-18 UNJF-3B	9/16-18 UNF-3B	AS5202-06Z-075F
-8	0.689	0.688	0.839	1.198	60°	0.878	0.102	0.771	2.117	1.125	4.086	1.969	0.750	1/8 NPT	3/4-16 UNJF-3B	3/4-16 UNF-3B	AS5202-080-075F
-10	0.807	0.801	0.937	1.354	60°	1.003	0.115	0.898	2.303	1.189	4.584	2.281	1.000	1/8 NPT	7/8-14 UNJF-3B	7/8-14 UNF-3B	AS5202-101-100F
i -12	0.984	0.976	1.071	1.635	60°	1.241	0.133	1.088	2.779	1.494	5.060	2.281	1.250	1/4 NPT	1 1/16-12 UNJ-3B	1 1/16-12 UN-3B	AS5202-122-125F
-14	1.109	1.102	1.071	1.775	60°	1.365	0.133	1.212	2.778	1.465	5.059	2.281	1.250	1/4 NPT	1 3/16-12 UNJ-3B	1 3/16-12 UN-3B	AS5202-142-125F
-16	1.234	1.226	1.071	1.920	60°	1.490	0.133	1.337	2.778	1.437	5.059	2.281	1.250	1/4 NPT	1 5/16-12 UNJ-3B	1 5/16-12 UN-3B	AS5202-162-125F
-20	1.547	1.535	1.124	2.280	60°	1.803	0.133	1.650	3.202	1.745	5.890	2.688	1.500	1/4 NPT	1 5/8-12 UNJ-3B	1 5/8-12 UN-3B	AS5202-203-150F
-24	1.797	1.791	1.135	2.570	60°	2.053	0.133	1.900	3.200	1.676	5.888	2.688	1.500	1/4 NPT	1 7/8-12 UNJ-3B	1 7/8-12 UN-3B	AS5202-243-150F
-32	2.421	2.413	1.376	3.490	60°	2.679	0.133	2.526	3.701	1.802	6.389	2.688	1.500	1/4 NPT	2 1/2-12 UNJ-3B	2 1/2-12 UN-3B	AS5202-324-150F
-4	9.91	9.80	16.79	22.23	60°	14.34	2.11	11.57	41.83	22.76	89.46	47.63	15.87	1/16 NPT	7/16-20 UNJF-3B	7/16-20 UNF-3B	AS5202-04Y-063F
-5	11.50	11.46	16.79	23.27	60°	15.94	2.11	13.17	41.83	22.40	89.46	47.63	15.87	1/16 NPT	1/2-20 UNJF-3B	1/2-20 UNF-3B	AS5202-05Z-063F
-6	12.95	12.85	18.14	24.87	60°	17.56	2.31	14.78	49.53	28.42	99.54	50.01	19.05	1/8 NPT	9/16-18 UNJF-3B	9/16-18 UNF-3B	AS5202-06Z-075F
-8	17.50	17.48	21.31	30.43	60°	22.29	2.59	19.57	53.77	28.58	103.78	50.01	19.05	1/8 NPT	3/4-16 UNJF-3B	3/4-16 UNF-3B	AS5202-080-075F
-10	20.50	20.35	23.80	34.39	60°	25.48	2.92	22.80	58.50	30.20	116.43	57.94	25.40	1/8 NPT	7/8-14 UNJF-3B	7/8-14 UNF-3B	AS5202-101-100F
m -12	25.00	24.79	27.20	41.53	60°	31.51	3.38	27.63	70.59	37.95	128.52	57.94	31.74	1/4 NPT	1 1/16-12 UNJ-3B	1 1/16-12 UN-3B	AS5202-122-125F
-14	28.17	27.99	27.20	45.09	60°	34.68	3.38	30.79	70.56	37.21	128.50	57.94	31.74	1/4 NPT	1 3/16-12 UNJ-3B	1 3/16-12 UN-3B	AS5202-142-125F
-16	31.34	31.14	27.20	48.77	60°	37.85	3.38	33.96	70.56	36.50	128.50	57.94	31.74	1/4 NPT	1 5/16-12 UNJ-3B	1 5/16-12 UN-3B	AS5202-162-125F
-20	39.29	38.99	28.54	57.91	60°	45.79	3.38	41.91	81.33	44.32	149.61	68.28	38.09	1/4 NPT	1 5/8-12 UNJ-3B	1 5/8-12 UN-3B	AS5202-203-150F
-24	45.64	45.49	28.82	65.28	60°	52.13	3.38	48.25	81.28	42.57	149.56	68.28	38.09	1/4 NPT	1 7/8-12 UNJ-3B	1 7/8-12 UN-3B	AS5202-243-150F
-32	61.49	61.29	34.95	88.65	60°	68.03	3.38	64.15	94.01	45.77	162.28	68.28	38.09	1/4 NPT	2 1/2-12 UNJ-3B	2 1/2-12 UN-3B	AS5202-324-150F

\*Values above represent assembled dimensions. Resulting machined dimensions conforming to SAE AS5202 or AND10050 specifications.

\*AND10050规格以红色显示

E

螺纹加工

X

特殊应用

A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

A92 : 26 - 27

说明请参考A92 : 1

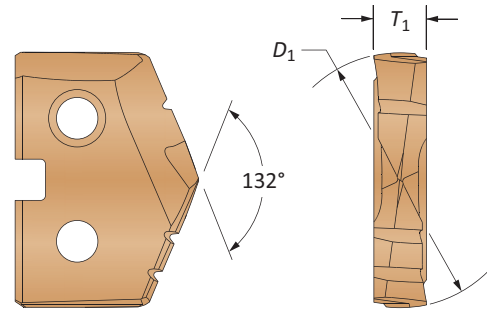
i = 英制 (in)  
m = 公制 (mm)







## SAE AS5202 / AND10050

### 刀片



有关T-A刀片的完整详细信息，请参见A3章节



#### 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	7247-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	7375-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

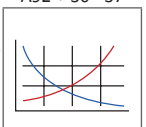
注释：\*AND10050规格以红色显示

#### 油封孔形式钻头刀片


短管号	AccuPort零件号	零件号		刀片扳手	允许拧紧扭矩*
		 C5硬质合金 (TiAlN)	 刀片螺钉		
-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



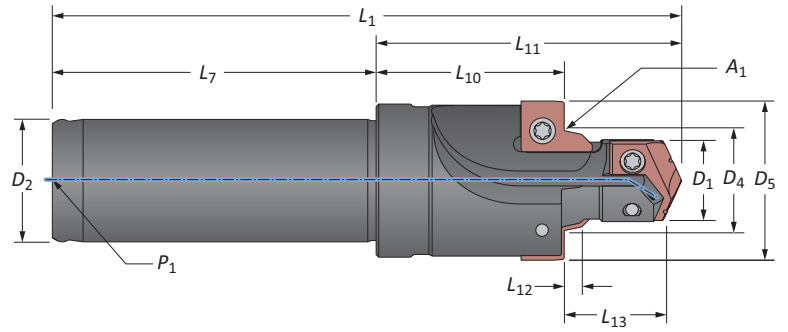
A92 : 26 - 27



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 <sub>1</sub>	L <sub>13</sub>	D <sub>5</sub>	A <sub>1</sub>	D <sub>4</sub>	L <sub>12</sub>	L <sub>11</sub>	L <sub>10</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>		
-4	0.413	0.709	0.945	15°	0.547	0.104	1.670	0.875	3.320	1.650	0.630	1/16 BSPT	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	1/16 BSPT	M14×1.5	G1731-05Z-16FM
-6	0.571	0.748	1.142	15°	0.705	0.104	1.977	1.117	3.627	1.650	0.787	1/8 BSPT	M16×1.5	G1731-060-20FM
-8	0.650	0.827	1.220	15°	0.783	0.104	2.127	1.161	3.777	1.650	0.787	1/8 BSPT	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	1/8 BSPT	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	1/4 BSPT	M27×2	G1731-122-32FM
<b>i</b> -14	1.102	1.063	1.732	15°	1.280	0.132	2.820	1.526	5.100	2.280	1.260	1/4 BSPT	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	1/4 BSPT	M33×2	G1731-162-32FM
-18	1.417	1.063	2.165	15°	1.594	0.132	3.207	1.844	5.786	2.580	1.260	1/4 BSPT	M38×2	G1731-183-32FM*
-20	1.575	1.063	2.402	15°	1.752	0.132	3.207	1.809	5.786	2.580	1.260	1/4 BSPT	M42×2	G1731-203-32FM*
-24	1.811	1.142	2.638	15°	1.988	0.132	3.207	1.687	5.786	2.580	1.260	1/4 BSPT	M48×2	G1731-243-32FM*
-32	2.284	1.260	3.031	15°	2.461	0.132	3.967	2.300	6.546	2.580	1.260	1/4 BSPT	M60×2	G1731-324-32FM*
C**	0.728	0.787	1.299	15°	0.862	0.104	2.140	1.281	4.231	2.090	0.984	1/8 BSPT	M20×1.5	G1731-CV1-25FM
<hr/>														
-4	10.50	18.00	24.00	15°	13.90	2.65	42.42	22.20	84.32	41.90	16.00	1/16 BSPT	M12×1.5	G1731-04Y-16FM
-5	12.50	18.00	26.00	15°	15.90	2.65	42.42	21.80	84.32	41.90	16.00	1/16 BSPT	M14×1.5	G1731-05Z-16FM
-6	14.50	19.00	29.00	15°	17.90	2.65	50.22	28.40	92.12	41.90	20.00	1/8 BSPT	M16×1.5	G1731-060-20FM
-8	16.50	21.00	31.00	15°	19.90	2.65	54.03	29.50	95.93	41.90	20.00	1/8 BSPT	M18×1.5	G1731-080-20FM
-10	20.50	22.00	35.00	15°	23.90	2.65	57.91	31.60	111.01	53.10	25.00	1/8 BSPT	M22×1.5	G1731-101-25FM
-12	25.00	27.00	41.00	15°	29.50	3.35	71.63	39.40	129.53	57.90	32.00	1/4 BSPT	M27×2	G1731-122-32FM
<b>m</b> -14	28.00	27.00	44.00	15°	32.50	3.35	71.63	39.70	129.53	57.90	32.00	1/4 BSPT	M30×2	G1731-142-32FM
-16	31.00	27.00	50.00	15°	35.50	3.35	71.63	38.10	129.53	57.90	32.00	1/4 BSPT	M33×2	G1731-162-32FM
-18	36.00	27.00	55.00	15°	40.50	3.35	81.46	46.80	146.96	65.50	32.00	1/4 BSPT	M38×2	G1731-183-32FM*
-20	40.00	27.00	61.00	15°	44.50	3.35	81.46	45.90	146.96	65.50	32.00	1/4 BSPT	M42×2	G1731-203-32FM*
-24	46.00	29.00	67.00	15°	50.50	3.35	81.46	42.80	146.96	65.50	32.00	1/4 BSPT	M48×2	G1731-243-32FM*
-32	58.00	32.00	77.00	15°	62.50	3.35	100.76	58.40	166.26	65.50	32.00	1/4 BSPT	M60×2	G1731-324-32FM*
C**	18.50	20.00	33.00	15°	21.90	2.65	54.36	32.50	107.46	53.10	25.00	1/8 BSPT	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

A92 : 2 - 4

A92 : 28

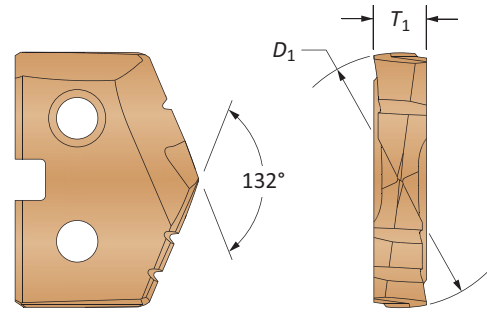
说明请参见A92 : 1

**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

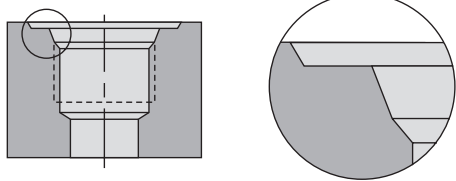
A92 : 28

说明请参见A92 : 1

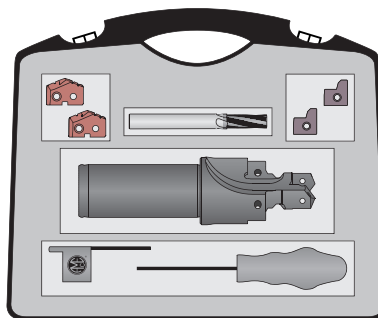
Y - 2系列T-A刀片以2的倍数销售  
 3 - 4系列T-A刀片以1的倍数销售  
 油封孔形式刀片以2的倍数销售  
 刀片螺钉以10的倍数销售

## 油封孔和螺纹精加工套件

J1926 | 英制 | 黑色金属材料

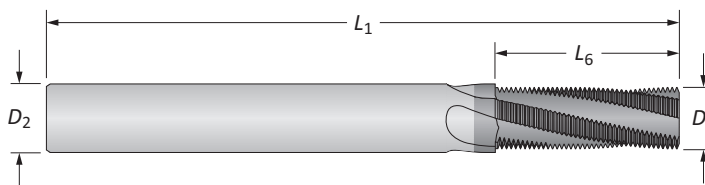


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



### 油封孔和螺纹精加工套件

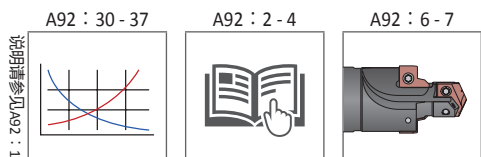
短管号	AccuPort 432			GEN2 T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread®螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	超级钻 (AM200®)	数量	C5硬质合金 (TiAlN)	数量	零件号 (AM210®)	数量	
-4	J1926-04Y-063F	7/16-20 UNF-2B	1	45YH-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK04-1926
-5	J1926-05Z-063F	1/2-20 UNF-2B	1	45ZH-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK05-1926
-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	J1926-10I-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 <sub>1</sub>	L <sub>6</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>		
-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

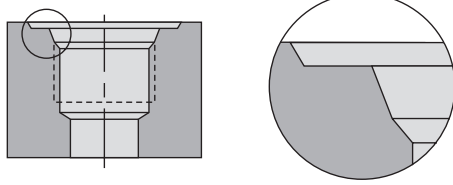
AccuPort 432专用螺纹铣刀 - 专为与AccuPort 432液压油封孔形式刀片一起使用而制造的国际统一系列 (UN) 产品。切削长度可确保通过一次走刀切出全螺纹。符合J1926和SAE AS5202油封孔形式规范。



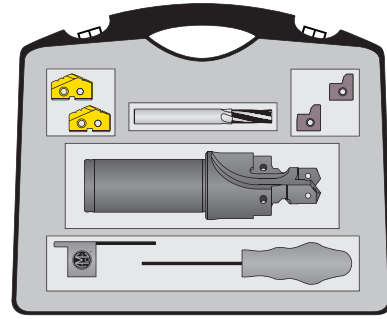


## 油封孔和螺纹精加工套件

J1926 | 英制 | 有色金属材料

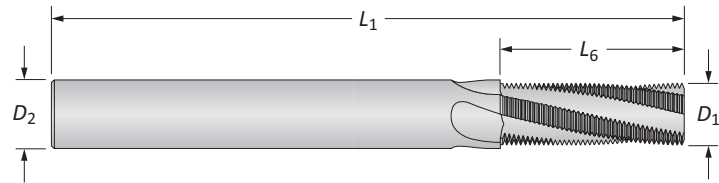


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



### 油封孔和螺纹精加工套件

短管号	AccuPort 432			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

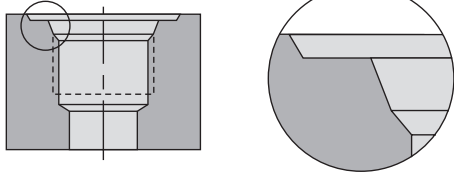
A92 : 30 - 37

A92 : 2 - 4

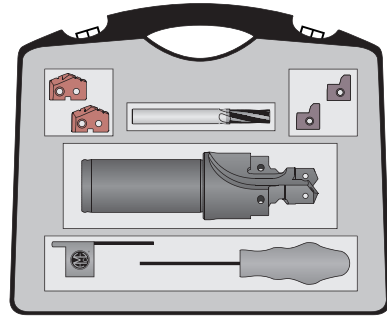
A92 : 6 - 7

## 油封孔和螺纹精加工套件

J1926 | 公制 | 黑色金属材料

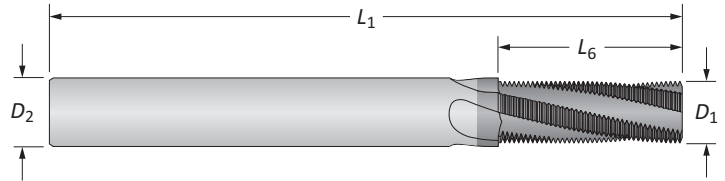


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



### 油封孔和螺纹精加工套件

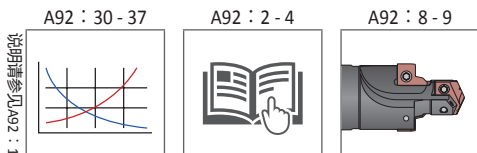
短管号	AccuPort 432			GEN2 T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread®螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	超级钻 (AM200®)	数量	C5硬质合金 (TiAlN)	数量	零件号 (AM210®)	数量	
-4	J1926-04Y-16FM	7/16-20 UNF-2B	1	45YH-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0438-20M	1	ATKK04-1926M
-5	J1926-05Z-16FM	1/2-20 UNF-2B	1	45ZH-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0438-20M	1	ATKK05-1926M
-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 <sub>1</sub>	L <sub>6</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>		
-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

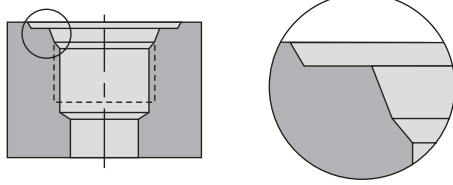
AccuPort 432专用螺纹铣刀 - 专为与AccuPort 432液压油封孔形式刀片一起使用而制造的国际统一系列 (UN) 产品。切削长度可确保通过一次走刀切出全螺纹。符合J1926和SAE AS5202油封孔形式规范。



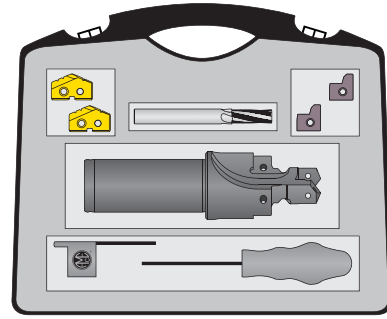


# 油封孔和螺纹精加工套件

J1926 | 公制 | 有色金属材料

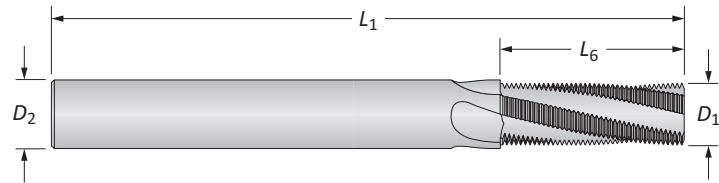


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



## 油封孔和螺纹精加工套件

短管号	AccuPort 432			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

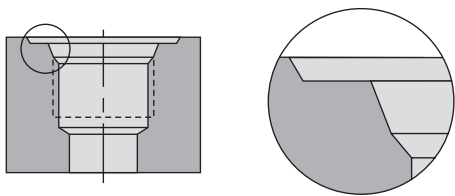
A92 : 8 - 9

J  
A  
B  
C  
D  
E  
X

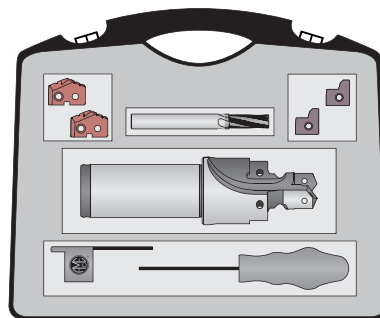
钻削  
镗孔  
铰孔  
抛光  
螺纹加工  
特殊应用

## 油封孔和螺纹精加工套件

16149 | 无ID脊 | 黑色金属材料

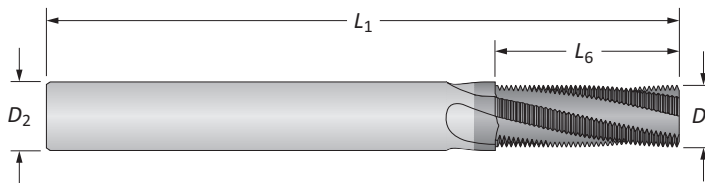


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



### 油封孔和螺纹精加工套件

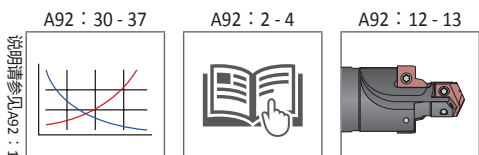
短管号	AccuPort 432			GEN2 T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread®螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	超级钻 (AM200®)	数量	C5硬质合金 (TiAlN)	数量	零件号 (AM210®)	数量	
-4	I6149-04RY-16FM	M12×1.5	1	45YH-10.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMK1000-150M	1	ATKK04-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14×1.5	1	45ZH-12.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMK1400-150M	1	ATKK05-6149
-6	I6149-06R0-20FM	M16×1.5	1	450H-14.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMK1400-150M	1	ATKK06-6149
-8	I6149-08R0-20FM	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。

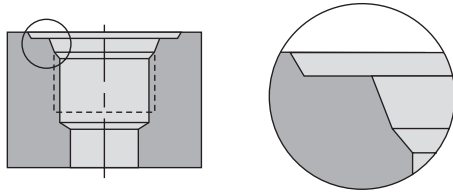




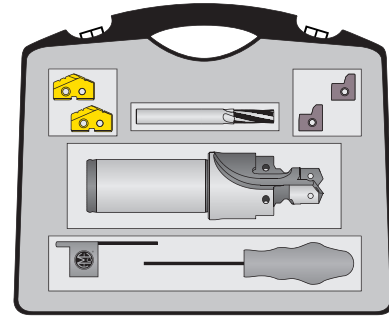


## 油封孔和螺纹精加工套件

I6149 | 无ID脊 | 有色金属材料

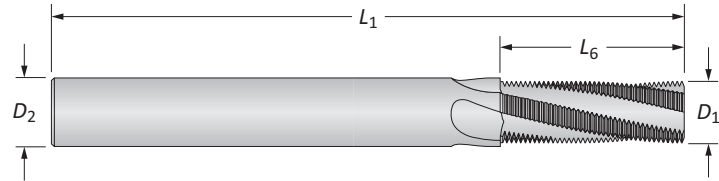


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



### 油封孔和螺纹精加工套件

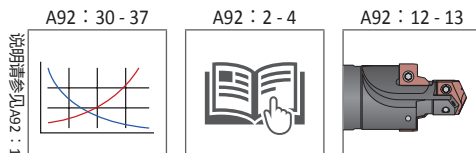
短管号	AccuPort 432			T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread®螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	超级钴 (TiN)	数量	C5硬质合金 (TiAlN)	数量	零件号 (未涂层)	数量	
-4	I6149-04RY-16FM	M12×1.5	1	15YT-10.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMU1000-150M	1	ATKU04-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14×1.5	1	15ZT-12.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMU1400-150M	1	ATKU05-6149
-6	I6149-06R0-20FM	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。



A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

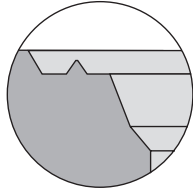
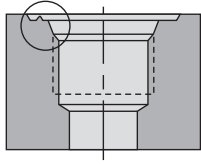
螺纹加工

X

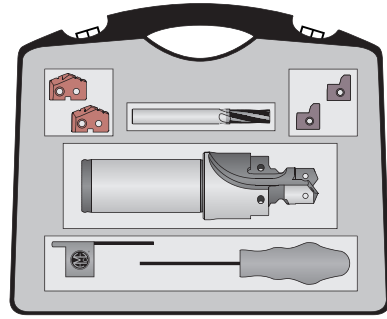
特殊应用

## 油封孔和螺纹精加工套件

I6149 | ID脊 | 黑色金属材料

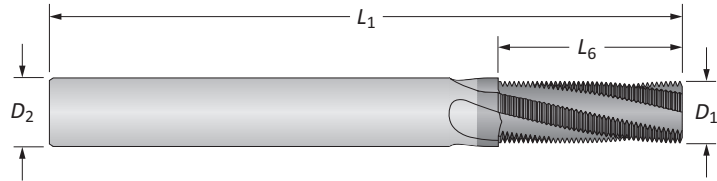


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



### 油封孔和螺纹精加工套件

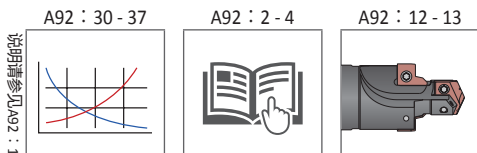
短管号	AccuPort 432			GEN2 T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread®螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	超级钻 (AM200®)	数量	C5硬质合金 (TiAlN)	数量	零件号 (AM210®)	数量	
-4	I6149-04RY-16FM	M12×1.5	1	45YH-10.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMK1000-150M	1	ATKK04R-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14×1.5	1	45ZH-12.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMK1400-150M	1	ATKK05R-6149
-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

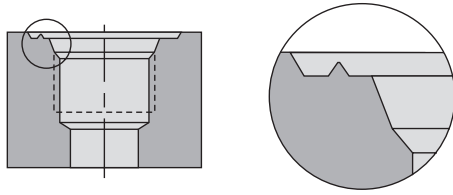
AccuPort 432专用螺纹铣刀 - 专为与AccuPort 432液压油封孔形式刀片一起使用而制造的国际统一系列 (UN) 产品。切削长度可确保通过一次走刀切出全螺纹。符合J1926和SAE AS5202油封孔形式规范。



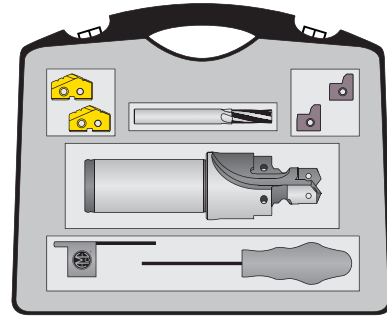


## 油封孔和螺纹精加工套件

I6149 | ID脊 | 有色金属材料

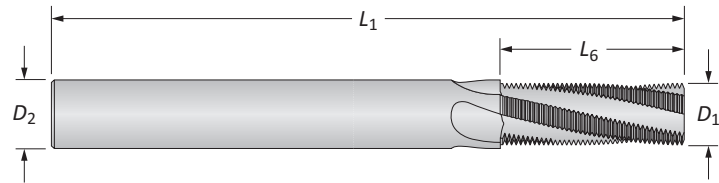


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



### 油封孔和螺纹精加工套件

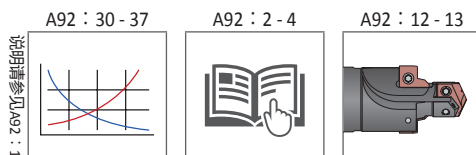
短管号	AccuPort 432			T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread®螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	超级钻 (TiN)	数量	C5硬质合金 (TiAlN)	数量	零件号 (未涂层)	数量	
-4	I6149-04RY-16FM	M12×1.5	1	15YT-10.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMU1000-150M	1	ATKU04R-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14×1.5	1	15ZT-12.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMU1400-150M	1	ATKU05R-6149
-6	I6149-06R0-20FM	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

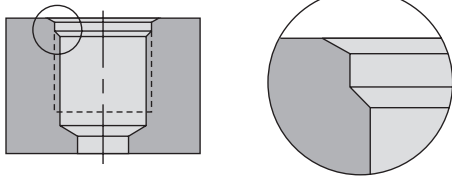
油封孔尺寸	螺距	螺纹铣刀				刃数	零件号
		$D_1$	$L_6$	$D_2$	$L_1$		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMU1000-150M
-5至-6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMU1400-150M
-8至-10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMU1800-150M
-12至-32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMU2000-200M

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。

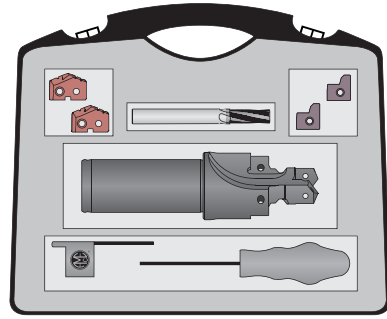


## 油封孔和螺纹精加工套件

AS5202 | 黑色金属材料

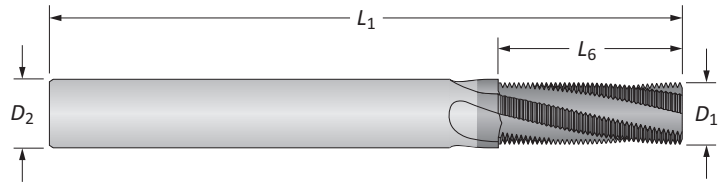


SAE AS5202



### 油封孔和螺纹精加工套件

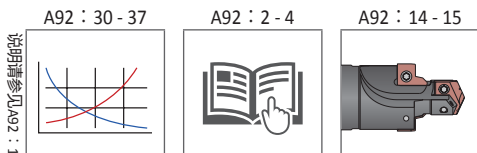
短管号	AccuPort 432			GEN2 T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread®螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	超级钻 (AM200®)	数量	C5硬质合金 (TiAlN)	数量	零件号 (AM210®)	数量	
-4	AS5202-04Y-063F	7/16-20 UNJF-3B	1	45YH-.390	2	AS5202-04-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK04-5202
-5	AS5202-05Z-063F	1/2-20 UNJF-3B	1	45ZH-11.5	2	AS5202-05-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK05-5202
-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 <sub>1</sub>	L <sub>6</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>		
-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

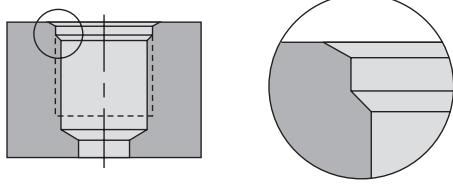
AccuPort 432专用螺纹铣刀 - 专为与AccuPort 432液压油封孔形式刀片一起使用而制造的国际统一系列 (UN) 产品。切削长度可确保通过一次走刀切出全螺纹。符合J1926和SAE AS5202油封孔形式规范。



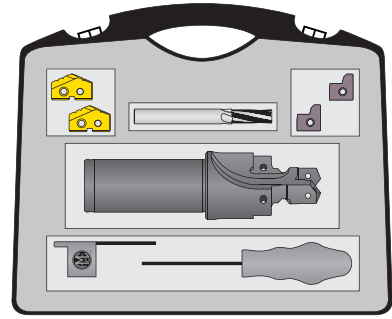


# 油封孔和螺纹精加工套件

AS5202 | 有色金属材料

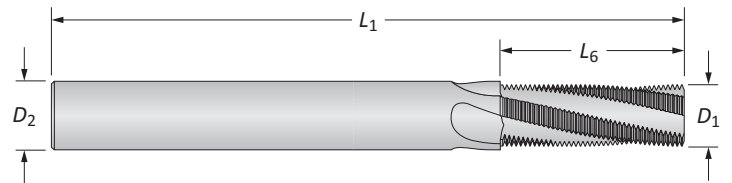


SAE AS5202



## 油封孔和螺纹精加工套件

短管号	AccuPort 432			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。

A92 : 30 - 37

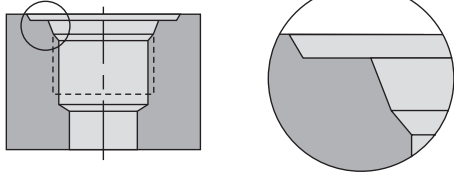
A92 : 2 - 4

A92 : 14 - 15

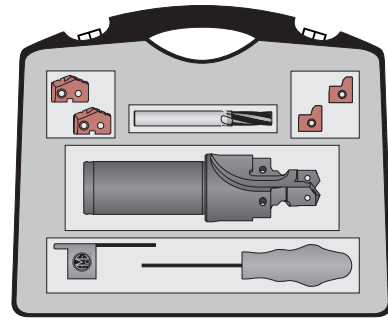
说明请参见A92 : 1

## 油封孔和螺纹精加工套件

G1731 | 黑色金属材料

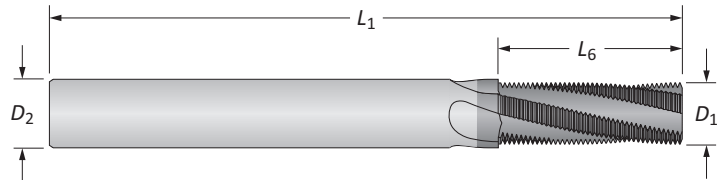


JDS-G173.1



### 油封孔和螺纹精加工套件

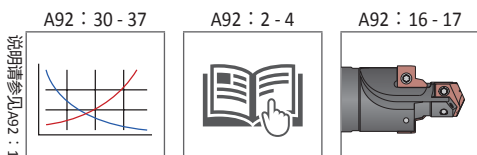
短管号	AccuPort 432			GEN2 T-A®刀片		油封孔形式刀片		AccuThread®螺纹铣刀		套件零件号
	零件号	油封孔螺纹尺寸	数量	超级钻 (AM200®)	数量	C3硬质合金 (AM200®)	数量	零件号 (AM210®)	数量	
-4	G1731-04Y-16FM	M12×1.5	1	45YH-10.5	2	G1731-01-C3H	2	TMMK1000-150M	1	ATKK04-G1731
-5	G1731-05Z-16FM	M14×1.5	1	45ZH-12.5	2	G1731-01-C3H	2	TMMK1400-150M	1	ATKK05-G1731
-6	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	1	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

<p>1. <math>RPM = (3.82 \cdot SFM) / DIA</math></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. <math>SFM = RPM \cdot 0.262 \cdot DIA</math></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. <math>IPM = RPM \cdot IPR</math></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 (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
<b>P</b> 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
<b>S</b> 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
<b>M</b> 400系列不锈钢 416、420、303等	PSI	171	86	75	55	51	29
	GPM	3	3	4	6	10	26
<b>K</b> 球墨铸铁、灰口铸铁	PSI	160	65	61	41	35	29
	GPM	2	2	3	5	9	26
<b>N</b> 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。

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)

### 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

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 (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
<b>P</b> 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
<b>S</b> 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
<b>M</b> 400系列不锈钢 416、420、303等	PSI	329	239	260	250	190
	GPM	3	4	7	12	20
<b>K</b> 球墨铸铁、灰口铸铁	PSI	225	104	90	90	80
	GPM	3	3	4	7	13
<b>N</b> 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	225 - 275	HSS	43	64	55	70	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
		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
	合金钢 4140、5140、8640等	275 - 325	SC	40	59	52	66	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41	0.48
		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
	高强度合金 4340、4330V、300M等	275 - 325	SC	37	52	47	56	0.10	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		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
	结构钢 A36、A285、A516等	300 - 350	SC	18	26	24	27	0.10 ❖	0.18	0.23	0.25	0.36	0.43
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	
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 250	HSS	37	52	47	56	0.13 ❖	0.23	0.25	0.30	0.41	0.48	
	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

1. $RPM = (318.47 \cdot M/min) / DIA$ 其中： RPM = 转速 (rev/min) M/min = 切削速度 (M/min) DIA = 成孔直径 (mm)	2. $M/min = RPM \cdot 0.003 \cdot DIA$ 其中： M/min = 切削速度 (M/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 钻头直径 (mm)	3. $IPM = RPM \cdot mm/rev$ 其中： IPM = 进给速率 RPM = 转速 (rev/min) mm/rev = 进给速率 (mm/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 | 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
<b>P</b> 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
<b>S</b> 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
<b>M</b> 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
<b>K</b> 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
<b>N</b> 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。

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 | 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	C1、C5	98	128	146	0.020	0.30	0.38	0.46	0.53
	150 - 200	C1、C5	85	110	126	0.18	0.28	0.36	0.41	0.48
	200 - 250	C1、C5	79	104	119	0.15	0.25	0.33	0.38	0.43
	85 - 125	C1、C5	91	119	137	0.20 ❖	0.25	0.33	0.43	0.48
	125 - 175	C1、C5	79	104	119	0.18 ❖	0.25	0.33	0.41	0.46
	175 - 225	C1、C5	73	94	108	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.43
	225 - 275	C1、C5	64	82	94	0.13 ❖	0.23	0.30	0.38	0.43
	125 - 175	C1、C5	79	104	119	0.18	0.25	0.33	0.41	0.46
	175 - 225	C1、C5	73	94	108	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	225 - 275	C1、C5	64	82	94	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	275 - 325	C1、C5	55	70	81	0.13	0.20	0.28	0.36	0.41
	125 - 175	C1、C5	76	99	114	0.18	0.25	0.33	0.41	0.46
	175 - 225	C1、C5	70	91	105	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	225 - 275	C1、C5	64	82	94	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	275 - 325	C1、C5	61	76	87	0.13	0.20	0.28	0.36	0.41
	325 - 375	C1、C5	52	67	78	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38
	225 - 300	C1、C5	49	61	73	0.15 ❖	0.23	0.25	0.30	0.38
	300 - 350	C1、C5	43	55	62	0.13 ❖	0.20	0.23	0.28	0.36
350 - 400	C1、C5	37	49	56	0.10 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	
100 - 150	C1、C5	73	94	108	0.20 ❖	0.28	0.36	0.41	0.46	
150 - 250	C1、C5	61	76	87	0.15 ❖	0.25	0.30	0.36	0.41	
250 - 350	C1、C5	55	70	81	0.13 ❖	0.23	0.28	0.30	0.36	
150 - 200	C1、C5	49	67	78	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33	
200 - 250	C1、C5	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	C2	24	32	36	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
	220 - 310	C2	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	C2	49	64	73	0.18 ❖	0.23	0.30	0.36	0.41
	275 - 350	C2	37	49	46	0.15 ❖	0.20	0.28	0.30	0.36
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 150	C2、C3	98	140	152	0.20	0.30	0.38	0.48	0.58
	150 - 200	C2、C3	82	122	146	0.18	0.28	0.33	0.43	0.53
	200 - 220	C2、C3	73	110	131	0.15	0.23	0.30	0.38	0.46
	220 - 260	C2、C3	64	94	113	0.13	0.20	0.28	0.33	0.38
	260 - 320	C2、C3	55	82	102	0.13	0.18	0.25	0.28	0.33
N 铝合金	30	C2	366	457	-	0.25	0.38	0.46	0.51	0.56
	180	C2	244	305	-	0.23	0.33	0.41	0.46	0.51

### 公式

<p>1. <math>RPM = (318.47 \cdot M/min) / DIA</math></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. <math>M/min = RPM \cdot 0.003 \cdot DIA</math></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. <math>IPM = RPM \cdot mm/rev</math></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
<b>P</b> 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
<b>S</b> 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
<b>M</b> 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
<b>K</b> 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
<b>N</b> 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。







注释

Large empty grid area for notes.

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

# 保证测试/演示应用表

经销商订货单号

必须先完整填写以下内容，您的测试才会被考虑

## 经销商信息

公司名称：\_\_\_\_\_

联系人：\_\_\_\_\_

帐号：\_\_\_\_\_

电话：\_\_\_\_\_

电子邮件：\_\_\_\_\_

## 最终用户信息

公司名称：\_\_\_\_\_

联系人：\_\_\_\_\_

行业：\_\_\_\_\_

电话：\_\_\_\_\_

电子邮件：\_\_\_\_\_

## 现有工艺

列出所有刀具、涂层、基材、速度和进给、刀具寿命和您遇到的任何问题

## 测试目标

列出使这次测试成功的因素 (即穿透率、表面质量、刀具寿命、孔尺寸等)

## 应用信息

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

## 机床信息

机床类型：_____	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：_____
<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：_____	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



**ALLIED MACHINE  
& ENGINEERING**

美国联合机械工程公司

120 Deeds Drive  
Dover, OH 44622

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

## 保修信息



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

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

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

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

保留对所有价格、交付条款、设计和材料做出修改的权利，恕不另行通知。



美国联合机械工程公司  
获得ISO 9001  
10001329认证

## United States

### Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive  
Dover OH 44622  
United States

**Phone:**  
+1.330.343.4283

**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