



ALLIED MACHINE & ENGINEERING

为当今制造业提供制孔解决方案



镗孔



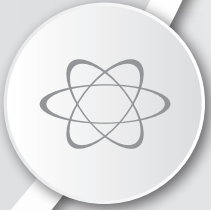
铰孔



抛光



螺纹加工



特殊应用



T-A[®] 钻削系统

▶ 钻削
可更换刀片钻削系统

T-A® 钻削系统

可更换刀片钻削系统 | GEN2 T-A® | T-A®

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



这不是从前的铲钻

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

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

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



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

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

本目录也使用了安全信号词，安全信息在这些信号词后面。

警告

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

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

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

有关最新信息和规程，请访问 www.alliedmachine.com。

出色的孔尺寸和表面质量

优化排屑性能

提供广泛的槽型选项

适用行业



航空航天



农业



汽车



枪械



一般加工



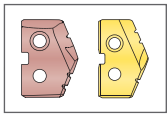
油气



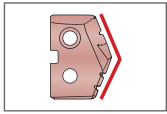
可再生能源

参考图标

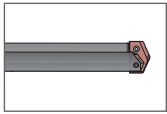
以下图标将始终贯穿本目录，以帮助您在不同的产品之间导航。



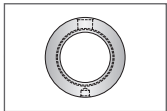
T-A刀片
指的是与相应刀柄有关的刀片范围



提供的刀片槽型
每种T-A刀片样式可用的不同槽型选项的详细信息



T-A刀柄
指的是与相应刀片有关的刀柄范围



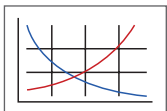
旋转冷却剂转换器 (RCA) 的信息
相应零件的详细说明和信息



T-ACR 45倒角环
请参见相应刀柄可用的T-ACR 45倒角环范围



技术信息
相应零件的详细说明和信息



推荐的切削参数
可实现最佳安全钻削的速度和进给推荐值



通过冷却剂选项
指示本产品采用通过冷却剂

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

引言

T-A刀片概述 2 - 3

T-A刀片槽型 4 - 6

T-A刀柄概述 7

 技术信息 8 - 9

 产品命名法 10 - 11

T-A钻头系列

Y系列 12 - 21

Z系列 22 - 31

0系列 32 - 43

1系列 44 - 57

2系列 58 - 73

3系列 74 - 85

4系列 86 - 93

5和6系列 94 - 101

7和8系列 102 - 109

T-A钻头转换器

旋转冷却剂转换器 (RCA) 110

T-ACR 45倒角环 111

推荐的切削参数

英制 (in)

GEN2 T-A® 112 - 115

 T-A® 116 - 119

 平底槽型 120 - 123

 金刚石涂层 124

 螺孔钻信息 125

 冷却剂建议 126 - 127

公制 (mm)

GEN2 T-A® 128 - 131

 T-A® 132 - 135

 平底槽型 136 - 139

 金刚石涂层 140







 螺孔钻信息 141

 冷却剂建议 142 - 143






故障排除指南 144 - 145

深孔钻削指南 146

T-A钻削系统概述 | 钻头刀片

| 系列 | Y系列 | Z系列 | 0系列 | 1系列 | 2系列 | 3系列 | 4系列 |
|---------------------|---|---|---|---|--|---|---|
| T-A GEN2 |  |  |  |  |  |  |  |
| D ₁ (in) | 0.374 - 0.436 | 0.437 - 0.510 | 0.511 - 0.695 | 0.690 - 0.960 | 0.961 - 1.380 | 1.353 - 1.882 | 1.850 - 2.570 |
| D ₁ (mm) | 9.50 - 11.07 | 11.10 - 12.95 | 12.98 - 17.65 | 17.53 - 24.38 | 24.41 - 35.05 | 34.36 - 47.80 | 46.99 - 65.28 |
| Half系列选项* |  |  |  |  |  |  |  |
| HSS 基材 | 超级钻 | 超级钻 | 超级钻 | 超级钻 | 超级钻 | HSS 超级钻 优质钻 | HSS 超级钻 |
| 硬质合金 基材 | C1 (K35) C2 (K20) | C1 (K35) C2 (K20) | C1 (K35) C2 (K20) | C1 (K35) C2 (K20) | C1 (K35) C2 (K20) | - | - |
| 涂层 | AM200® AM300® | AM200® AM300® | AM200® AM300® | AM200® AM300® | AM200® AM300® | AM200® TiN | AM200® TiN |

*有关Half系列选项的更多信息，请参见A30：7页

| 系列 | Y系列 | Z系列 | 0系列 | 1系列 | 2系列 | 3系列 | 4系列 |
|---------------------|---|---|---|---|--|---|---|
| T-A |  |  |  |  |  |  |  |
| D ₁ (in) | 0.374 - 0.436 | 0.437 - 0.510 | 0.511 - 0.695 | 0.690 - 0.960 | 0.961 - 1.380 | 1.353 - 1.882 | 1.850 - 2.570 |
| D ₁ (mm) | 9.50 - 11.07 | 11.10 - 12.95 | 12.98 - 17.65 | 17.53 - 24.38 | 24.41 - 35.05 | 34.36 - 47.80 | 46.99 - 65.28 |
| Half系列选项* |  |  |  |  |  |  |  |
| HSS 基材 | 超级钻 优质钻 | 超级钻 优质钻 | 超级钻 优质钻 | HSS 超级钻 优质钻 | HSS 超级钻 优质钻 | 超级钻 | 超级钻 |
| 硬质合金 基材 | C2 (K20) C3 (K10) C5 (P40) N2 | C2 (K20) C3 (K10) C5 (P40) N2 | C2 (K20) C3 (K10) C5 (P40) N2 | C2 (K20) C3 (K10) C5 (P40) N2 | C2 (K20) C3 (K10) C5 (P40) N2 | C2 (K20) C5 (P40) | - |
| 涂层 | TiN TiAlN TiCN | TiN TiAlN TiCN | TiN TiAlN TiCN | TiN TiAlN TiCN | TiN TiAlN TiCN | TiN | TiN |





*有关Half系列选项的更多信息，请参见A30：7页

钻头刀片涂层

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

A

钻削

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

B

镗孔

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

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

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

刀片槽型

总有一种适用的槽型

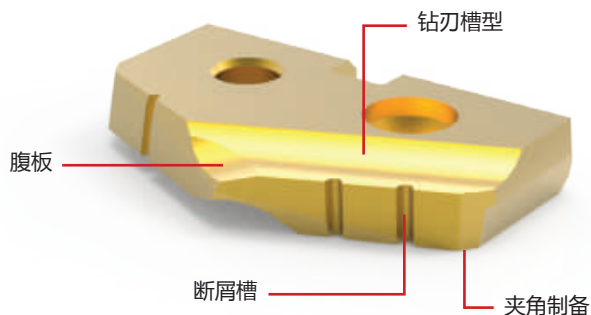
在制孔方面,美国联合机械工程公司清楚并没有“一劳永逸”的解决方案。为了更好地适应不计其数的客户钻孔,我们已经开发了多种槽型选择,并且一直在开发新的槽型。

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

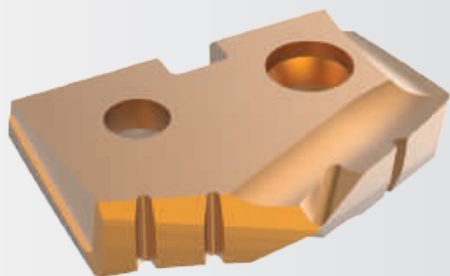
☎ 1.330.343.4283

☎ 1.800.321.5537 (美国和加拿大免费电话号码)

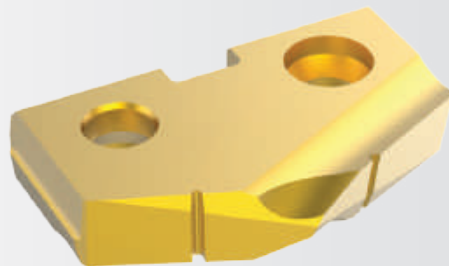
✉ appeng@alliedmachine.com



GEN2 T-A® 钻头刀片

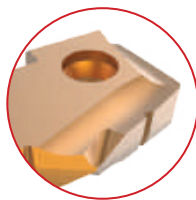


T-A® 钻头刀片



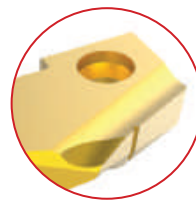
标准

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



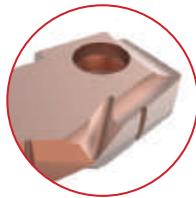
标准

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



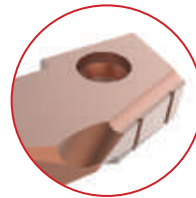
高效 (-HE)

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



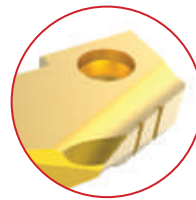
细小切屑 (-TC)

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



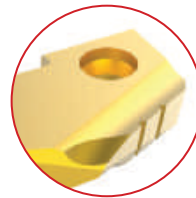
夹角半径 (-CR)

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



特殊夹角制备 (-SK)

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



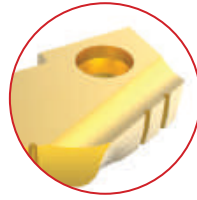
接下页

A

钻削

凸轮点 (-CP)

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



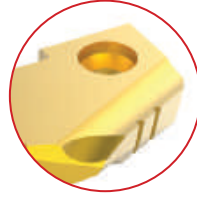
Notch Point® (-NP)

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



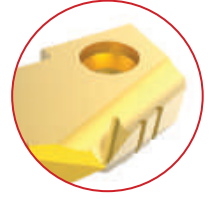
高冲击力 (-HI)

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



高冲击力Notch Point® (-IN)

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

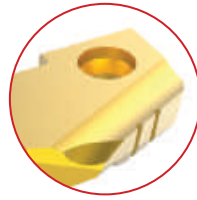


B

镗孔

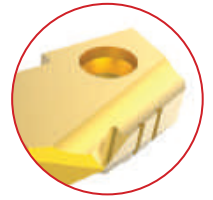
大前角 (-HR)

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



大前角Notch Point® (-RN)

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



C

铰孔

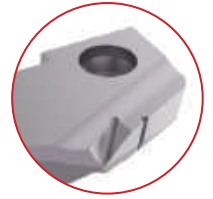
铸铁 (-CI)

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



铸铁Notch Point® (-CN)

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

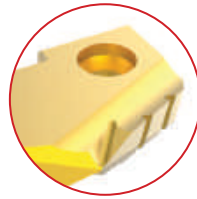


D

抛光

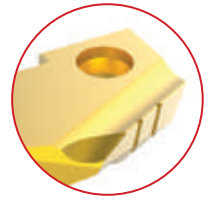
铝 (-AN)

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



黄铜 (-BR)

- 由于采用专门的槽型和切削刃制备，可提高刀具寿命
- 可减少自进给倾向

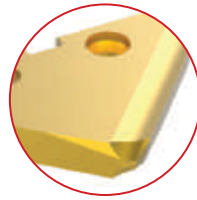


E

螺纹加工

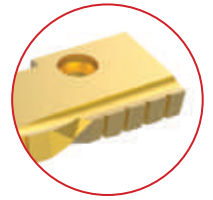
90°点钻和倒角 (-SP)

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



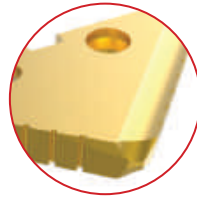
平底 (-FB)

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



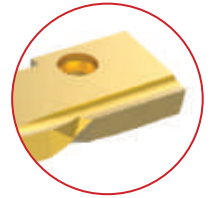
90°点钻和倒角 (-SW)

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



平底 (-FN)

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



X

特殊应用

提供的标准刀片槽型

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

可能需要更长的交货时间和额外加工费。

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

钻头刀柄

刀柄长度选项 (与GEN2和 T-A刀片一起使用)

柄选项



端部长度 | 系列: Y-3 (仅限直槽法兰柄)



短 | 系列: 所有



中等长度 | 系列: 所有



标准长度 | 系列: 所有



▲ 标准加长 | 系列: Y-2 (仅限螺旋槽型法兰柄)



▲ 加长 | 系列: 0-3



▲ 长 | 系列: 0-2



▲ 超长 | 系列: 0



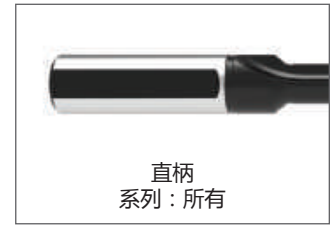
▲ XL | 系列: 所有



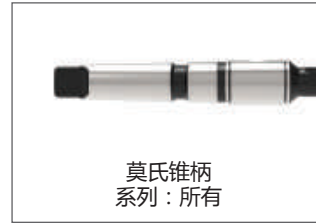
▲ 3XL | 系列: 所有



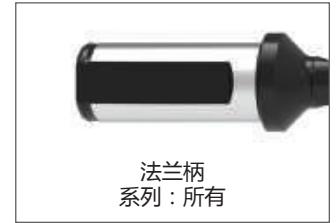
ER夹头柄
系列: Y、Z、0



直柄
系列: 所有



莫氏锥柄
系列: 所有



法兰柄
系列: 所有

Half系列刀柄 (0.5、1.5、2.5)

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



标准系列刀片+
标准系列刀柄



Half系列刀片+
标准系列刀柄



Half系列刀片+
Half系列刀柄



标准系列刀片+
Half系列刀柄


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


技术信息

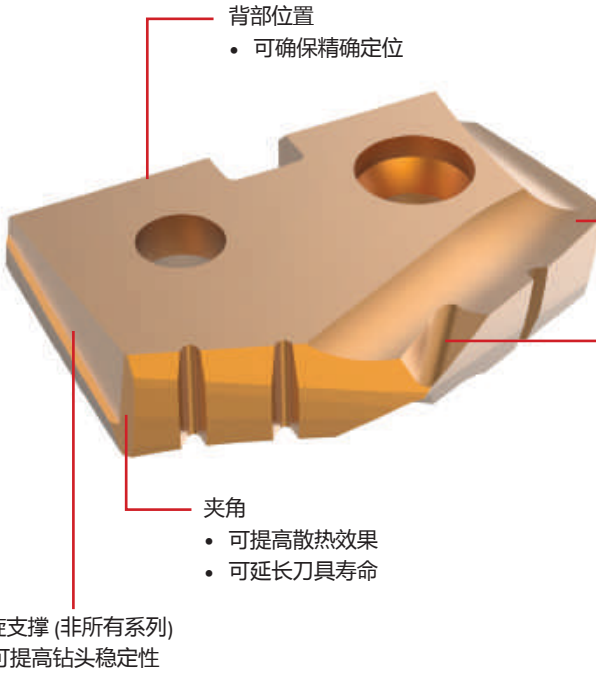
新一代解决方案：GEN2 T-A®

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

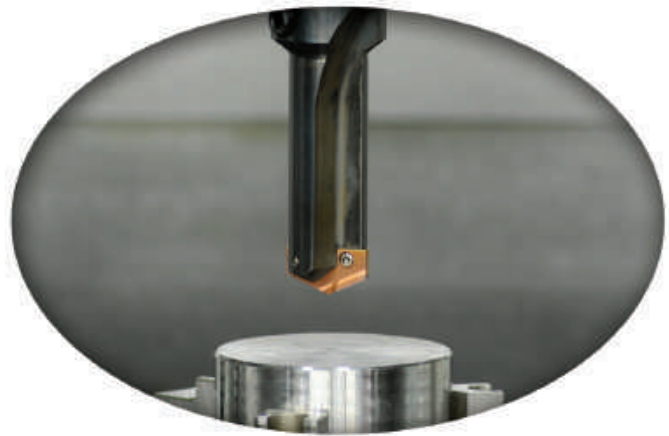
毕竟，一切始于未知。

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

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



- 背部位置**
 - 可确保精确定位
- 曲面切削刃 (非所有系列)**
 - 可增强切屑成形
- Notch Point®槽型**
 - 可提高稳定性和孔平直度
 - 可减少推力
- 夹角**
 - 可提高散热效果
 - 可延长刀具寿命
- 螺旋支撑 (非所有系列)**
 - 可提高钻头稳定性



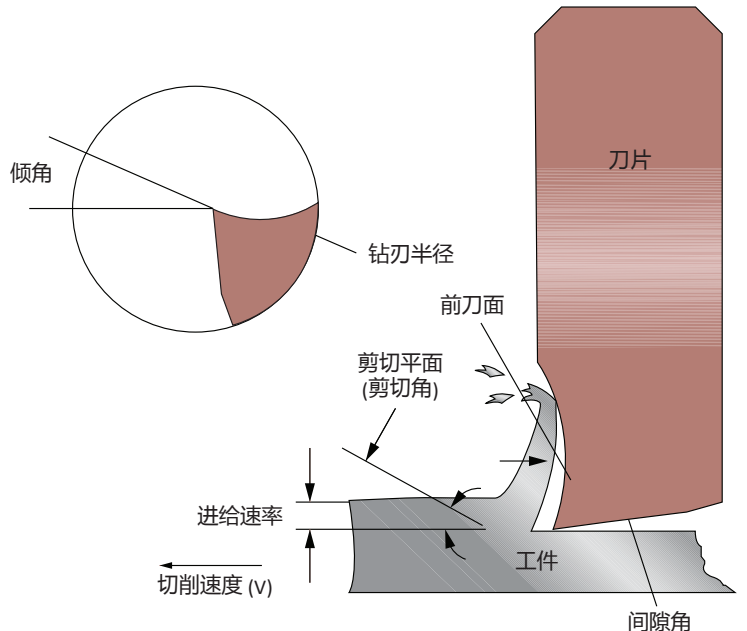
可改善切屑成形

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

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

装配新应用

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

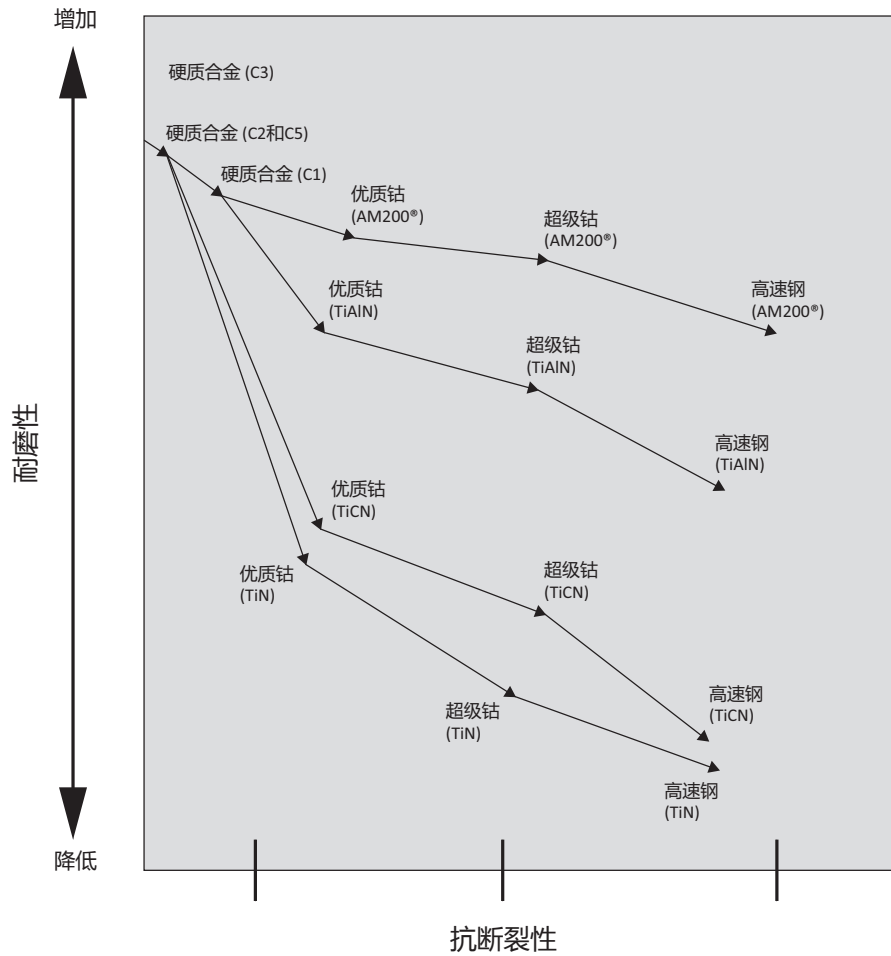


A 钻削
B 镗孔
C 绞孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

磨损与韧性

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

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



T-A系统使用指南

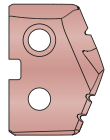
- 尽可能为应用选择最短的刀柄
- 确保T-A刀柄固定牢固，在中心线0.003" (0.08 mm) 范围内
- 应使用配套提供的TORX Plus螺钉将T-A刀片安装在刀柄槽中。螺钉应拧紧至T-A刀柄页面所列的值
- 刀柄槽应清洁无垢无碎屑
- 检查刀片外径是否至少比刀柄刀体直径大0.012" (0.30 mm)
- 选择正确的刀片材质以及速度和进给时，请使用推荐的切削参数部分作为指导
- 注释：这些切削参数只是起始条件，并未考虑机床或部件刚性



产品命名法

T-A钻头刀片

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|------|
| 4 | 5 | 3 | H | - | 0115 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | | 5 |



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

订购说明

▶ 标准产品：

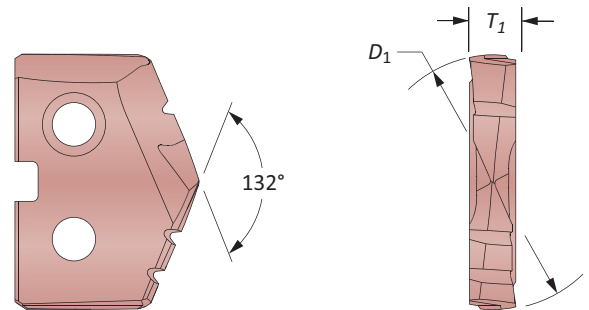
所有订单均通过美国联合机械工程公司的计算机订单录入和进销存系统处理。请详细说明正确的目录号并完整描述所需产品，以便我们能够准确高效地处理您的订单。产品目录号和/或描述不当会导致不必要的延迟，还有可能导致退货(需收取10%的退货费)。在24小时内准确无误地处理订单并发出库存产品是我们的目标，您的协助对我们至关重要。

▶ 非标准尺寸和槽型：

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

参考说明

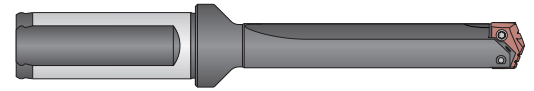
| 符号 | 属性 |
|-------|------|
| D_1 | 刀片直径 |
| T_1 | 刀片厚度 |



产品命名法

T-A钻头刀柄

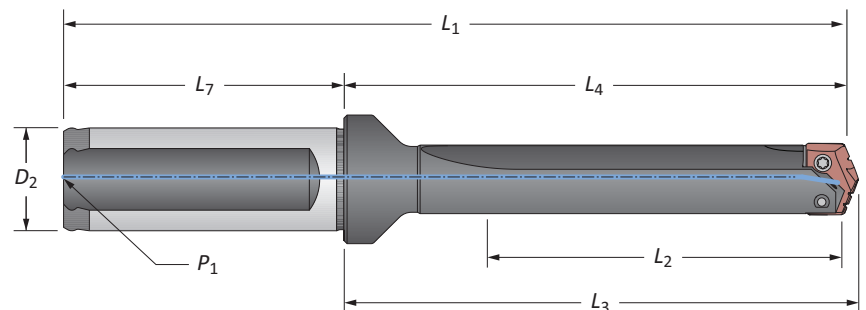
| | | | | | | |
|---|----|----|---|---|-----|---|
| 2 | 30 | 20 | S | - | 004 | I |
| 1 | 2 | 3 | 4 | | 5 | 6 |



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

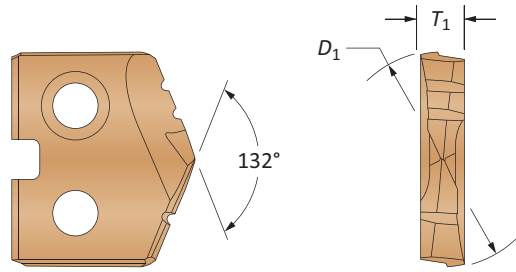
参考说明

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






GEN2 T-A®钻头刀片

Y系列 | 直径范围：0.374" - 0.436" (9.50 mm - 11.07 mm)



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

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

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

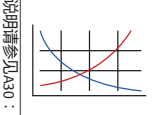
E

螺纹加工

X

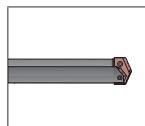
特殊应用

A30 : 112 - 143

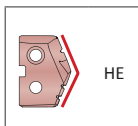


说明请参考A30 : 1

A30 : 18 - 21



A30 : 4 - 6



HE

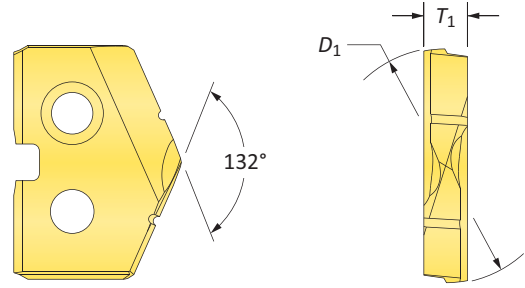
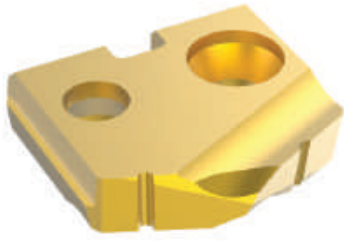
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

| | |
|------------------|--------------------|
| TiN = 45YI-XXXX | TiAlN = 45YA-XXXX |
| TiCN = 45YN-XXXX | AM200® = 45YH-XXXX |




刀片以2的倍数销售

T-A®钻头刀片

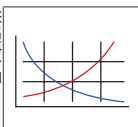
Y系列 | HSS | 直径范围：0.374" - 0.436" (9.50 mm - 11.07 mm)



HSS刀片 - 优质钻

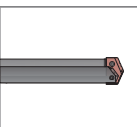
| 抗裂等级 | 刀片 | | | 零件号 | | |
|-------|------------|------------|-------|--|---|--|
| | D_1 (in) | D_1 (mm) | T_1 |  TiN |  TiAlN |  TiCN |
| - | 0.3740 | 9.50 | 3/32 | 18YT-9.5 | 18YA-9.5 | 18YN-9.5 |
| 3/8 | 0.3750 | 9.53 | 3/32 | 18YT-0012 | 18YA-0012 | 18YN-0012 |
| W | 0.3860 | 9.80 | 3/32 | 18YT-.386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

A30 : 112 - 143

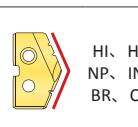


说明请参见A30 : 1

A30 : 18 - 21



A30 : 4 - 6



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

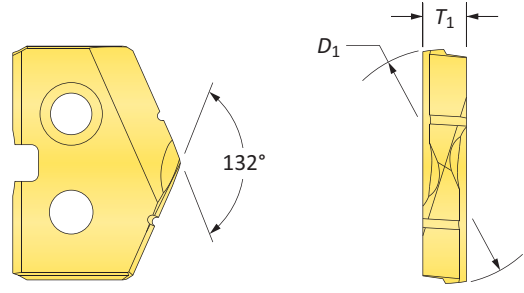
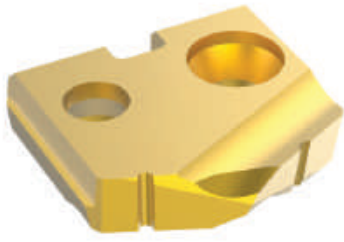
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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




刀片以2的倍数销售

T-A®钻头刀片

Y系列 | HSS | 直径范围：0.374" - 0.436" (9.50 mm - 11.07 mm)



HSS刀片 - 超级钻

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

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

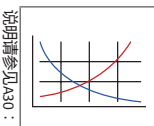
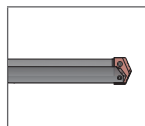
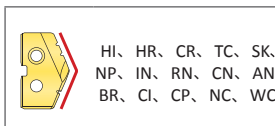
E

螺纹加工

X

特殊应用

A30 : 112 - 143 A30 : 18 - 21 A30 : 4 - 6

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

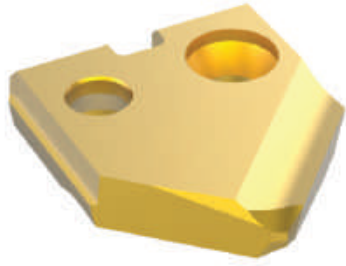
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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

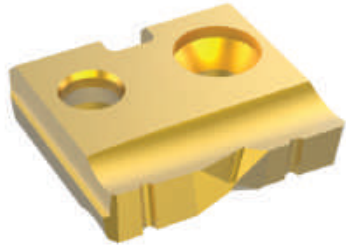
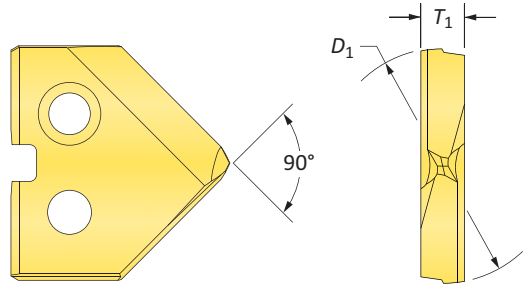
刀片以2的倍数销售

T-A®钻头刀片

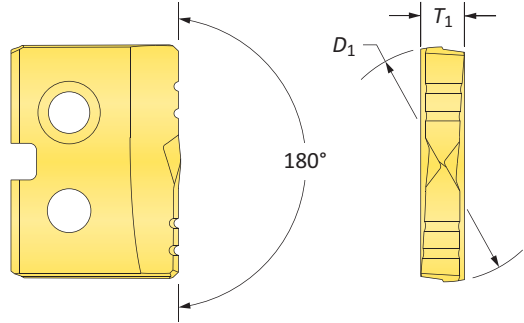
Y系列 | HSS | 直径范围：0.374" - 0.436" (9.50 mm - 11.07 mm)







90°点钻和倒角



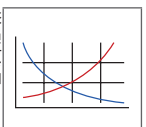
平底



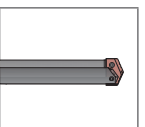
HSS刀片 - 超级钻

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

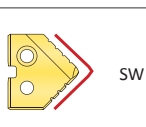
A30 : 112 - 143



A30 : 18 - 21




A30 : 4 - 6



SW

A30 : 4 - 6



FN

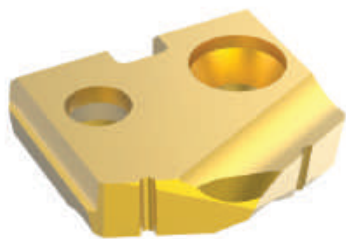
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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

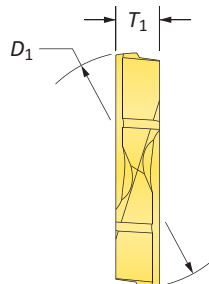
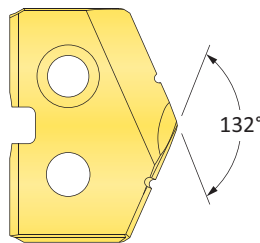
刀片以2的倍数销售

T-A®钻头刀片

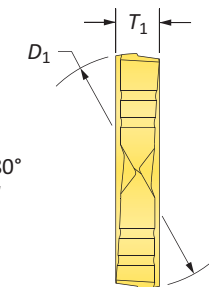
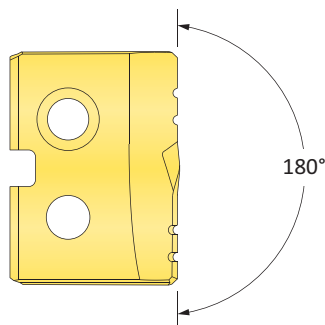
Y系列 | 硬质合金 | 直径范围：0.374" - 0.436" (9.50 mm - 11.07 mm)






标准



平底



硬质合金刀片 - C2 (K20)

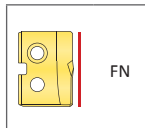
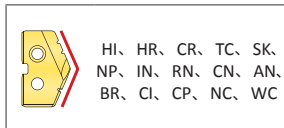
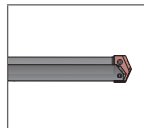
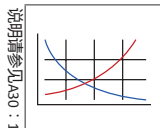
| 刀片 | | | | 零件号 | | 平底刀片零件号 |
|-------|---------------------|---------------------|----------------|--|--|--|
| 抗裂等级 | D ₁ (in) | D ₁ (mm) | T ₁ |  TiN |  TiAlN |  TiN |
| - | 0.3740 | 9.50 | 3/32 | 1C2YT-9.5 | 1C2YA-9.5 | 1C2YT-9.5-FB |
| 3/8 | 0.3750 | 9.53 | 3/32 | 1C2YT-0012 | 1C2YA-0012 | 1C2YT-0012-FB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

A30 : 112 - 143

A30 : 18 - 21

A30 : 4 - 6

A30 : 4 - 6



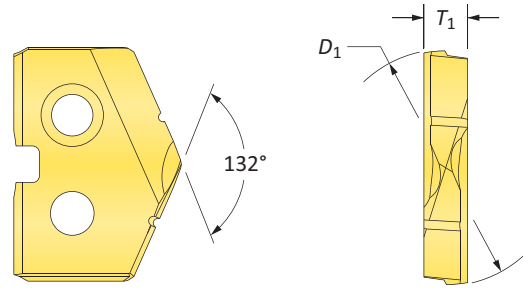
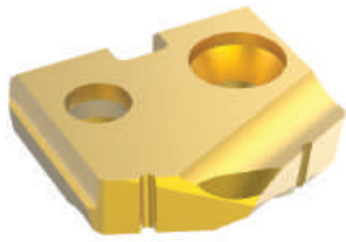
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。

| | |
|-------------------|---------------------|
| TiN = 1C2YT-XXXX | TiAlN = 1C2YA-XXXX |
| TiCN = 1C2YN-XXXX | AM200® = 1C2YH-XXXX |




刀片以1的倍数销售

T-A®钻头刀片

Y系列 | 硬质合金 | 直径范围：0.374" - 0.436" (9.50 mm - 11.07 mm)

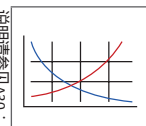


硬质合金刀片 - C5 (P40) | C3 (K10) | N2

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

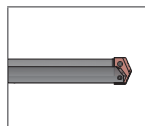
*Diamond Film is only available in standard geometry. For additional geometries, please contact Application Engineering.

A30 : 112 - 143

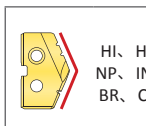


说明请参考A30 : 1

A30 : 18 - 21



A30 : 4 - 6



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

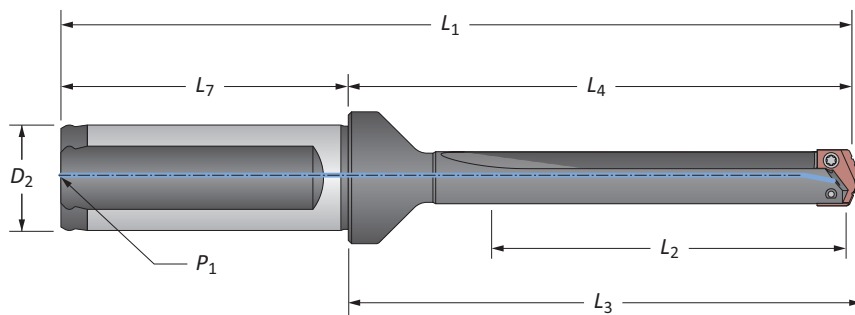
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以1的倍数销售

| | |
|-------------------|---------------------|
| TiN = 1C5YT-XXXX | TiAlN = 1C5YA-XXXX |
| TiCN = 1C5YN-XXXX | AM200® = 1C5YH-XXXX |

T-A®钻头刀柄

Y系列 | 法兰柄 | 直径范围：0.374" - 0.436" (9.50 mm - 11.07 mm)

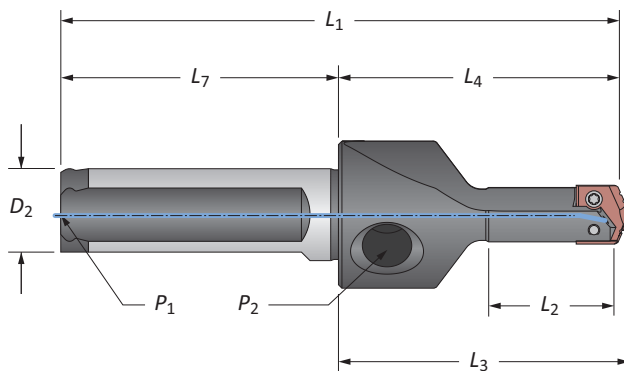


直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

注释：端部长度刀柄带有1/8"侧面管螺纹 (P_2)



直槽 (端部长度)

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

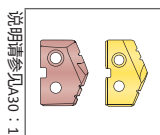
注释：端部长度刀柄带有1/8"侧面管螺纹 (P_2)

连接附件

| | | | | | |
|-----------|------------|-------|-----------|--------|----------------------|
| | | | | | 允许拧紧扭矩* |
| 刀片螺钉 | 尼龙锁紧螺钉 | 刀片扳手 | 预置扭力手动驱动器 | 可更换刀头 | 允许拧紧扭矩* |
| 724-IP7-1 | 724N-IP7-1 | 8IP-7 | 8IP-7TL | 8IP-7B | 7.4 in-lbs (84 N-cm) |

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

A30 : 12 - 17

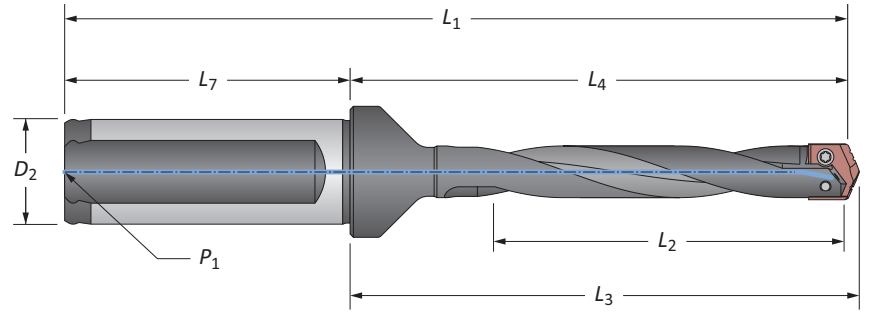


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

Y系列 | 法兰柄 | 直径范围：0.374" - 0.436" (9.50 mm - 11.07 mm)








螺旋槽

| 长度 | 钻体 | | | | 刀柄 | | | 零件号 |
|--------------|-------|---------|---------|---------|-------|--------|-------|----------------------|
| | L_2 | L_4 | L_3 | L_1 | D_2 | L_7 | P_1 | |
| i 标准 | 2-3/8 | 3-17/32 | 3-5/8 | 5-9/16 | 3/4 | 2-1/32 | 1/8 | 240Y0H-075F |
| i 标准+ | 3-3/8 | 4-35/64 | 4-41/64 | 6-43/64 | 3/4 | 2-1/32 | 1/8 | ▲ 245Y0H-075F |
| i 伸展 | 4-3/8 | 5-17/32 | 5-5/8 | 7-9/16 | 3/4 | 2-1/32 | 1/8 | ▲ 250Y0H-075F |
| m 标准 | 60.3 | 89.7 | 92.1 | 139.7 | 20.0 | 50.0 | 1/8* | 240Y0H-20FM |
| m 标准+ | 86.0 | 115.4 | 117.8 | 165.4 | 20.0 | 50.0 | 1/8* | ▲ 245Y0H-20FM |
| m 伸展 | 111.1 | 140.5 | 142.9 | 190.5 | 20.0 | 50.0 | 1/8* | ▲ 250Y0H-20FM |

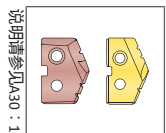
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

连接附件

| | | | | | |
|---|---|---|--|---|----------------------|
|  |  |  |  |  | 允许拧紧扭矩* |
| 刀片螺钉 724-IP7-1 | 尼龙锁紧螺钉 724N-IP7-1 | 刀片扳手 8IP-7 | 预置扭力手动驱动器 8IP-7TL | 可更换刀头 8IP-7B | 7.4 in-lbs (84 N-cm) |

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

A30 : 12 - 17

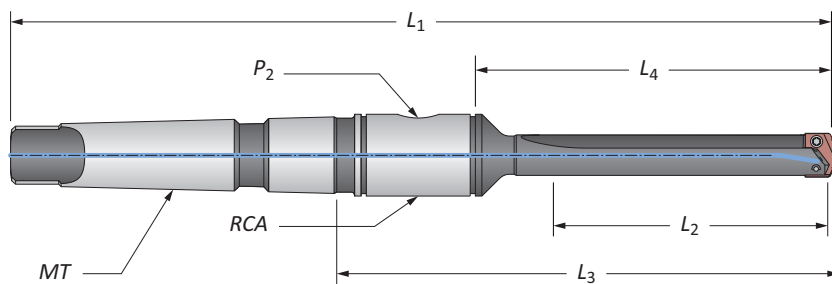


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

Y系列 | 锥柄 | 直径范围：0.374" - 0.436" (9.50 mm - 11.07 mm)

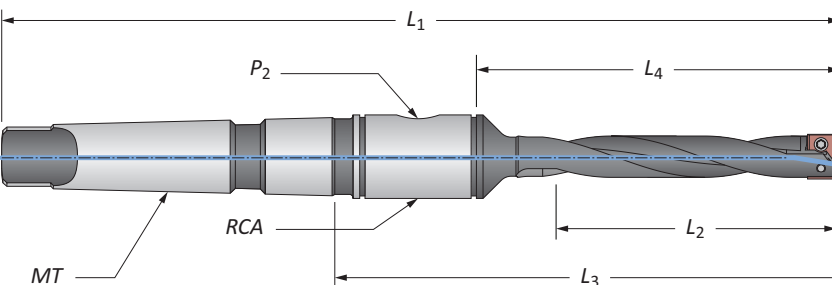


直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求



螺旋槽

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

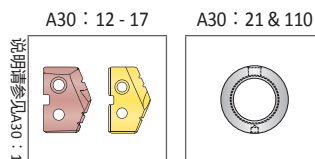
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求

连接附件

| | | | | | |
|-----------|------------|-------|-----------|--------|----------------------|
| | | | | | 允许拧紧扭矩* |
| 刀片螺钉 | 尼龙锁紧螺钉 | 刀片扳手 | 预置扭力手动驱动器 | 可更换刀头 | 7.4 in-lbs (84 N-cm) |
| 724-IP7-1 | 724N-IP7-1 | 8IP-7 | 8IP-7TL | 8IP-7B | |

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

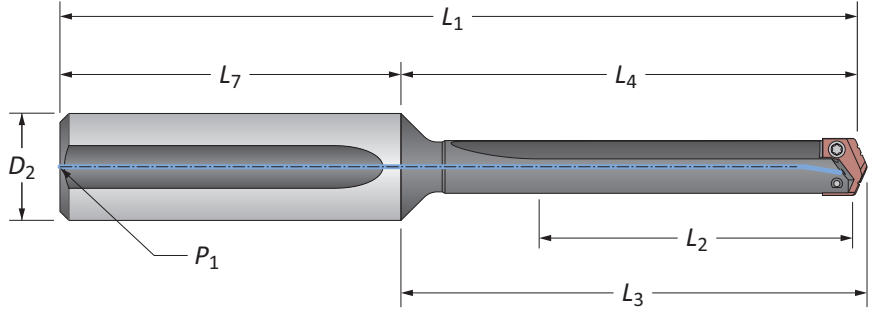


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

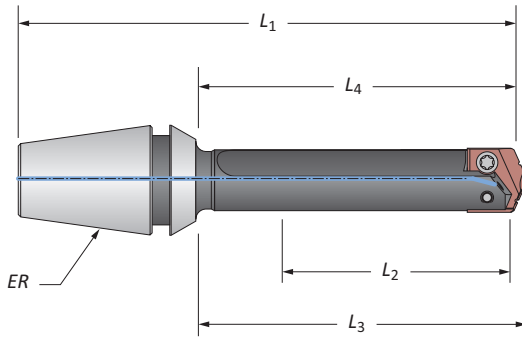
T-A®钻头刀柄

Y系列 | 直柄 | ER夹头 | 直径范围：0.374" - 0.436" (9.50 mm - 11.07 mm)



直槽

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



ER夹头柄

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

T-A钻头附件

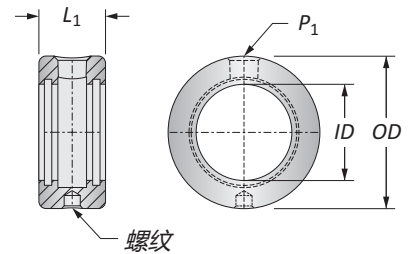
Y系列 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件





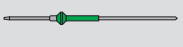
| ID | OD | L_1 | 驱动杆 螺纹 | P_1 | 零件号 | RCA O形圈 | |
|-------|-------|-------|-----------|-------|-----------|---------|------------|
| | | | | | | 套件零件号** | 替换 |
| 3/4 | 1-3/4 | 7/8 | 5/16-18 | 1/8 | ▲ 2T-2SR | 2T1-2SR | 2T1-2OR-10 |
| 19.05 | 44.45 | 22.23 | M8 x 1.25 | 1/8* | ▲ 2T-2SRM | 2T1-2SR | 2T1-2OR-10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

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

▲ 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30 : 110页



连接附件

| | | | | | |
|---|---|---|--|---|----------------------|
|  |  |  |  |  | 允许拧紧扭矩* |
| 刀片螺钉 724-IP7-1 | 尼龙锁紧螺钉 724N-IP7-1 | 刀片扳手 8IP-7 | 预置扭力手动驱动器 8IP-7TL | 可更换刀头 8IP-7B | 7.4 in-lbs (84 N-cm) |

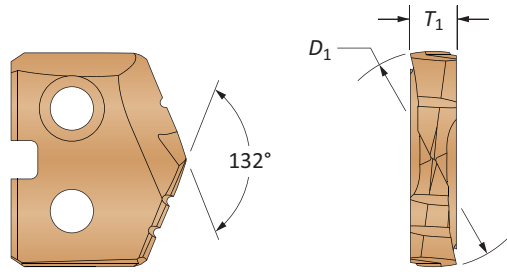
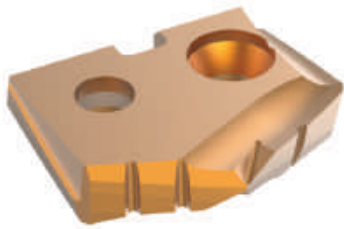
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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




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

GEN2 T-A® 钻头刀片

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



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

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

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

A30 : 112 - 143

说明请参考A30 : 1

A30 : 28 - 31

A30 : 4 - 6

HE

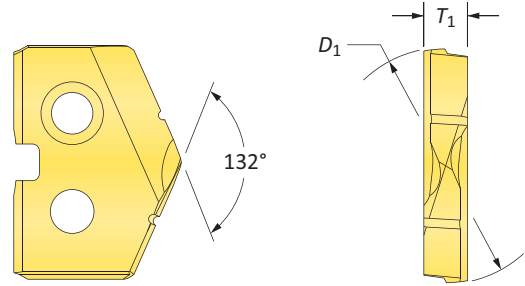
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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




刀片以2的倍数销售

T-A®钻头刀片

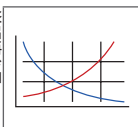
Z系列 | HSS | 直径范围：0.437" - 0.510" (11.10 mm - 12.95 mm)



HSS刀片 - 优质钻

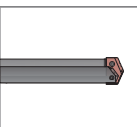
| 抗裂等级 | 刀片 | | | 零件号 | | |
|-------|------------|------------|-------|--|---|--|
| | D_1 (in) | D_1 (mm) | T_1 |  TiN |  TiAlN |  TiCN |
| 7/16 | 0.4375 | 11.11 | 3/32 | 18ZT-0014 | 18ZA-0014 | 18ZN-0014 |
| - | 0.4510 | 11.46 | 3/32 | 18ZT-.451 | 18ZA-.451 | 18ZN-.451 |
| - | 0.4528 | 11.50 | 3/32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

A30 : 112 - 143

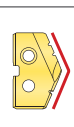


说明请参见A30 : 1

A30 : 28 - 31



A30 : 4 - 6



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

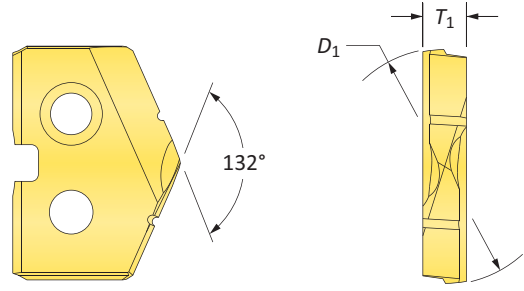
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以2的倍数销售




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

A T-A®钻头刀片

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



B HSS刀片 - 超级钻

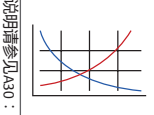
| 抗裂等级 | 刀片 | | | 零件号 | | |
|-------|------------|------------|-------|--|---|--|
| | D_1 (in) | D_1 (mm) | T_1 |  TiN |  TiAlN |  TiCN |
| 7/16 | 0.4375 | 11.11 | 3/32 | 15ZT-0014 | 15ZA-0014 | 15ZN-0014 |
| - | 0.4510 | 11.46 | 3/32 | 15ZT-.451 | 15ZA-.451 | 15ZN-.451 |
| - | 0.4528 | 11.50 | 3/32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

D 抛光

E 螺紋加工

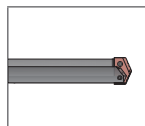
X 特殊应用

A30 : 112 - 143




说明请参考A30 : 1

A30 : 28 - 31



A30 : 4 - 6



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

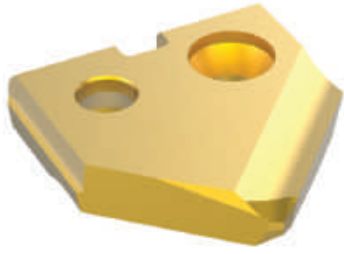
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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

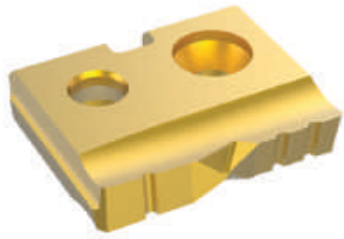
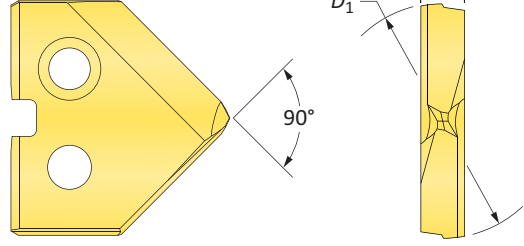
刀片以2的倍数销售

T-A®钻头刀片

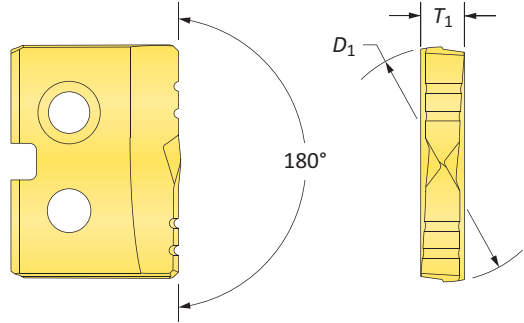
Z系列 | HSS | 直径范围：0.437" - 0.510" (11.10 mm - 12.95 mm)







90°点钻和倒角

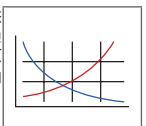
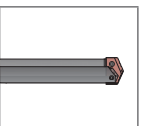
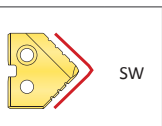
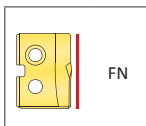


平底



HSS刀片 - 超级钻

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

A30 : 112 - 143  A30 : 28 - 31  A30 : 4 - 6  A30 : 4 - 6 

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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

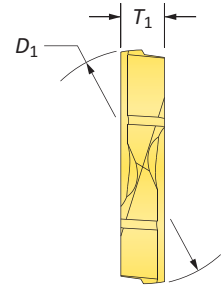
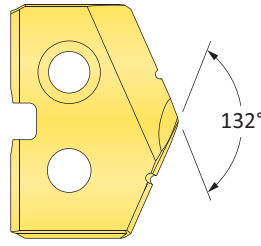
刀片以2的倍数销售

A T-A®钻头刀片

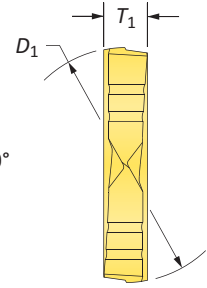
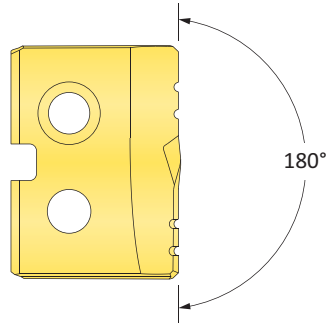
z系列 | 硬质合金 | 直径范围：0.437" - 0.510" (11.10 mm - 12.95 mm)






标准



平底



硬质合金刀片 - C2 (K20)

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

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

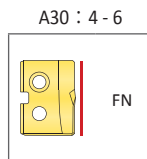
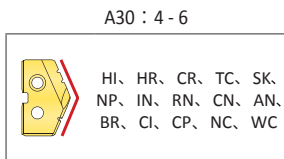
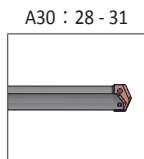
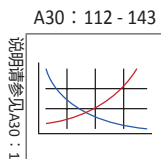
抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用



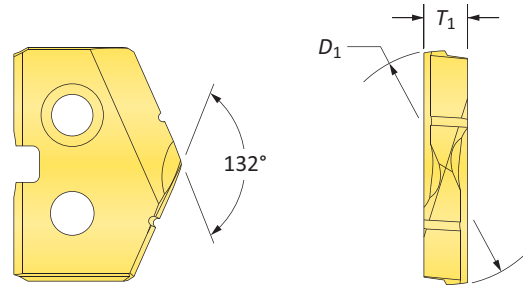
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。

刀片以1的倍数销售




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

T-A®钻头刀片

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

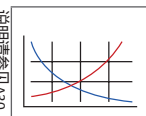


硬质合金刀片 - C5 (P40) | C3 (K10) | N2

| 刀片 | | | | C5硬质合金刀片零件号 | | C3硬质合金刀片零件号 | N2硬质合金刀片零件号 |
|-------|------------|------------|-------|---|---|--|--|
| 抗裂等级 | D_1 (in) | D_1 (mm) | T_1 |  TiN |  TiAlN |  TiAlN (铸铁) |  金刚石层 |
| 7/16 | 0.4375 | 11.11 | 3/32 | 1C5ZT-0014 | 1C5ZA-0014 | 1C3ZA-0014-CI | 1N2ZD-0014 |
| - | 0.4510 | 11.46 | 3/32 | 1C5ZT-.451 | 1C5ZA-.451 | 1C3ZA-.451-CI | 1N2ZD-.451 |
| - | 0.4528 | 11.50 | 3/32 | 1C5ZT-11.5 | 1C5ZA-11.5 | 1C3ZA-11.5-CI | 1N2ZD-11.5 |
| 29/64 | 0.4531 | 11.51 | 3/32 | 1C5ZT-.453 | 1C5ZA-.453 | 1C3ZA-.453-CI | 1N2ZD-.453 |
| 15/32 | 0.4688 | 11.91 | 3/32 | 1C5ZT-0015 | 1C5ZA-0015 | 1C3ZA-0015-CI | 1N2ZD-0015 |
| - | 0.4724 | 12.00 | 3/32 | 1C5ZT-12 | 1C5ZA-12 | 1C3ZA-12-CI | 1N2ZD-12 |
| 31/64 | 0.4844 | 12.30 | 3/32 | 1C5ZT-.484 | 1C5ZA-.484 | 1C3ZA-.484-CI | 1N2ZD-.484 |
| - | 0.4921 | 12.50 | 3/32 | 1C5ZT-12.5 | 1C5ZA-12.5 | 1C3ZA-12.5-CI | 1N2ZD-12.5 |
| 1/2 | 0.5000 | 12.70 | 3/32 | 1C5ZT-0016 | 1C5ZA-0016 | 1C3ZA-0016-CI | 1N2ZD-0016 |
| - | 0.5060 | 12.85 | 3/32 | 1C5ZT-.506 | 1C5ZA-.506 | 1C3ZA-.506-CI | 1N2ZD-.506 |
| - | 0.5100 | 12.95 | 3/32 | 1C5ZT-.510 | 1C5ZA-.510 | 1C3ZA-.510-CI | 1N2ZD-.510 |

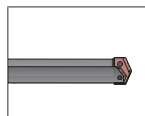
*Diamond Film is only available in standard geometry. For additional geometries, please contact Application Engineering.

A30 : 112 - 143

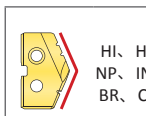


说明请参见A30 : 1

A30 : 28 - 31



A30 : 4 - 6



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

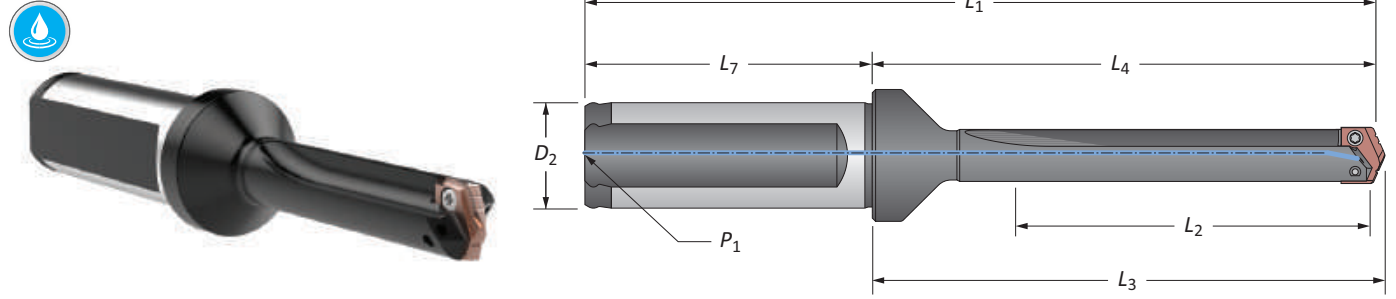
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以1的倍数销售

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

A T-A®钻头刀柄

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

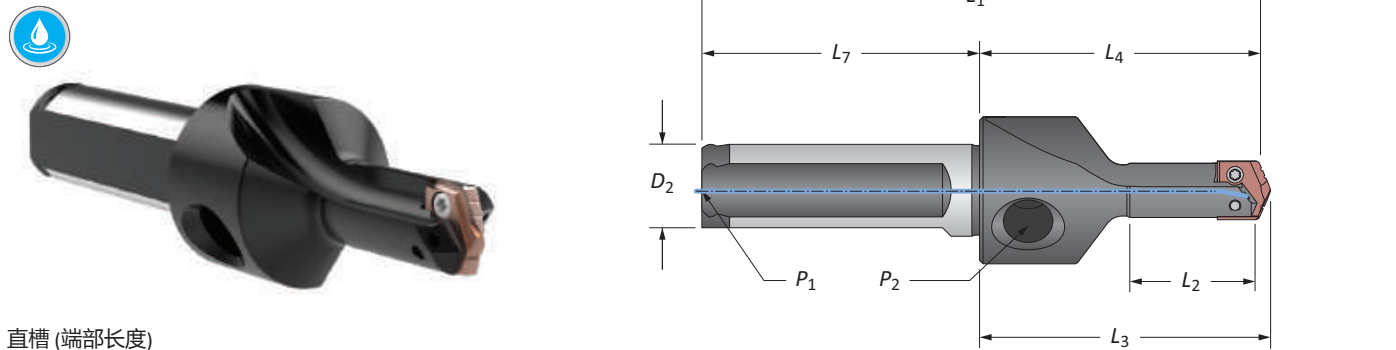


B 直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

注释：端部长度刀柄带有1/8"侧面管螺纹 (P₂)



D 直槽 (端部长度)

| | | 钻体 | | | | 刀柄 | | | 零件号 |
|----|------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-------------|
| 长度 | | L ₂ | L ₄ | L ₃ | L ₁ | D ₂ | L ₇ | P ₁ | |
| i | 端部长度 | 3/4 | 1-7/8 | 1-31/32 | 3-3/4 | 5/8 | 1-7/8 | 1/16 | 210Z0S-063F |
| m | 端部长度 | 19.1 | 47.6 | 50.0 | 95.6 | 16.0 | 48.0 | 1/16* | 210Z0S-16FM |

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

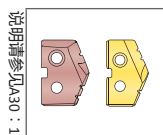
注释：端部长度刀柄带有1/8"侧面管螺纹 (P₂)

E 连接附件

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

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

A30 : 22 - 27

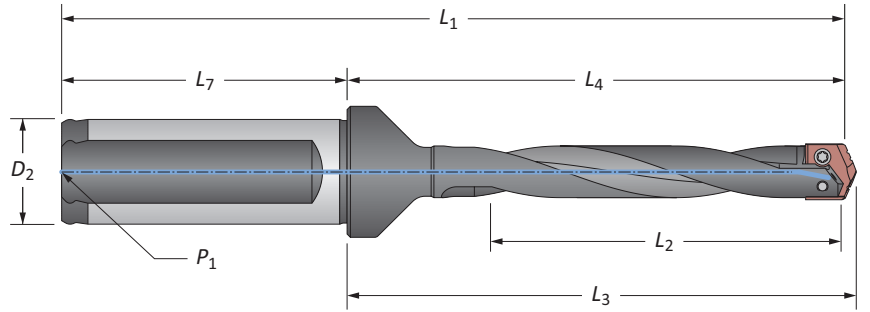


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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








螺旋槽

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

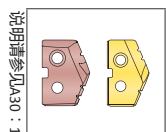
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

连接附件

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

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

A30 : 22 - 27

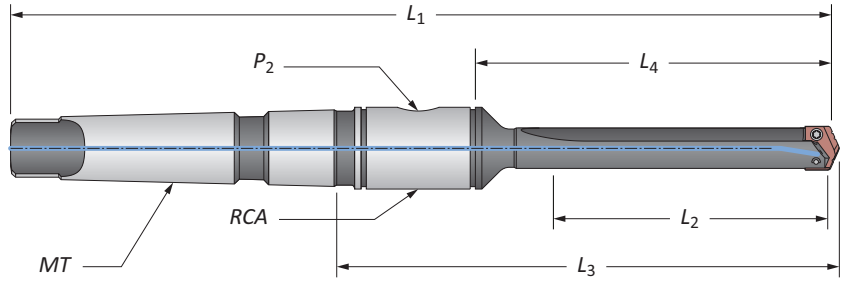


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

A T-A®钻头刀柄

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

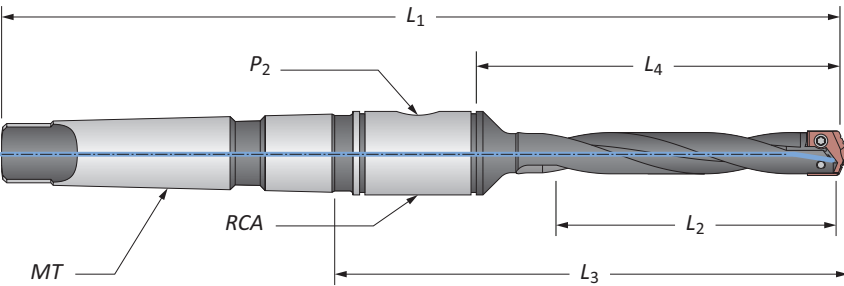


直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求



螺旋槽

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

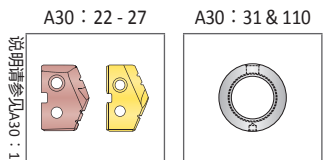
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求

连接附件

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

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

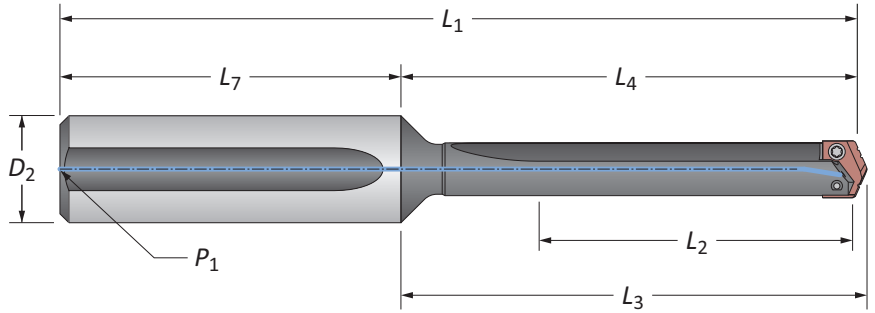


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

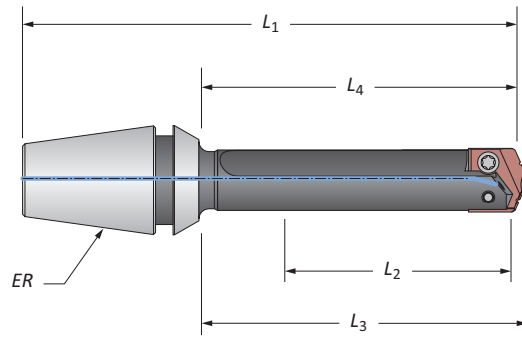
T-A®钻头刀柄

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



直槽

| 长度 | 钻体 | | | | 刀柄 | | | 零件号 |
|------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|---------------|
| | L ₂ | L ₄ | L ₃ | L ₁ | D ₂ | L ₇ | P ₁ | |
| 短 | 1-1/4 | 2-1/32 | 2-1/8 | 4-13/32 | 3/4 | 2-3/8 | 1/8 | 220Z0S-075L |
| 标准 | 2-3/8 | 3-5/32 | 3-1/4 | 5-17/32 | 3/4 | 2-3/8 | 1/8 | 240Z0S-075L |
| ① 伸展 | 4-3/8 | 5-5/32 | 5-1/4 | 7-17/32 | 3/4 | 2-3/8 | 1/8 | ▲ 250Z0S-075L |
| XL | 8-3/4 | 9-17/32 | 9-5/8 | 11-29/32 | 3/4 | 2-3/8 | 1/8 | ▲ 270Z0S-075L |
| 3XL | 11-7/16 | 12-7/32 | 12-5/16 | 14-19/32 | 3/4 | 2-3/8 | 1/8 | ▲ 290Z0S-075L |



ER夹头柄

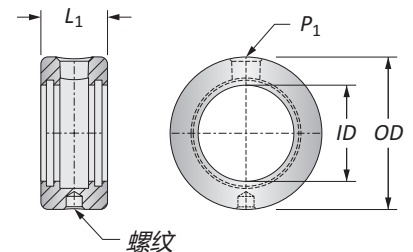
| 长度 | 钻体 | | | | ER | 零件号 | 不带固定环的夹头螺母 |
|---------|----------------|----------------|----------------|----------------|-------------|--------|------------|
| | L ₂ | L ₄ | L ₃ | L ₁ | | | |
| ① 1-3/8 | 1-29/32 | 2 | 3-5/64 | ER-16 | 210Z0S-16ER | ER-16N | |
| ① 1-3/8 | 1-29/32 | 2 | 3-15/64 | ER-20 | 210Z0S-20ER | ER-20N | |

T-A钻头附件

Z系列 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件






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



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

▲ 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30 : 110页

连接附件

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

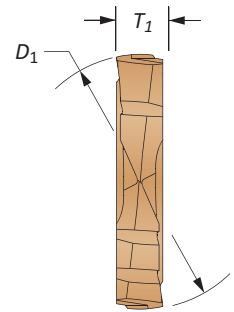
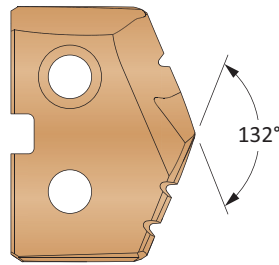
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

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

① = 英制 (in)
③ = 公制 (mm)
螺钉以每包10个销售
O形圈以每包10个销售

GEN2 T-A®钻头刀片

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



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

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

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

A30 : 112 - 143

说明请参见A30 : 1

A30 : 38 - 42

A30 : 4 - 6

HE

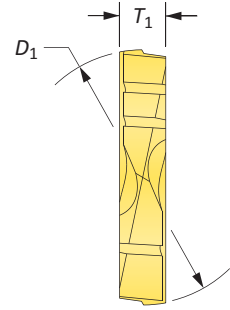
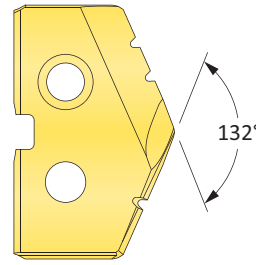
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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




刀片以2的倍数销售

T-A®钻头刀片

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

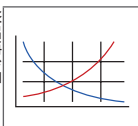


HSS刀片 - 优质钻

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

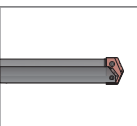
注释：0.5系列刀片既适合0系列刀柄，又适合0.5系列刀柄。但是，0系列刀片仅适合0系列刀柄。有关图示，请参见A30：7页。

A30 : 112 - 143

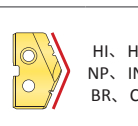


说明请参见A30：11

A30 : 38 - 42



A30 : 4 - 6



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

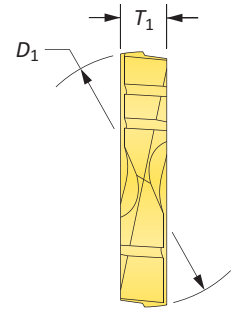
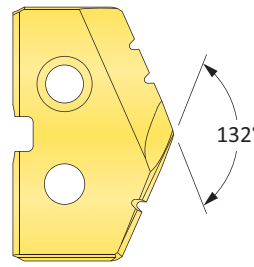
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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




刀片以2的倍数销售

T-A®钻头刀片

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



HSS刀片 - 超级钻

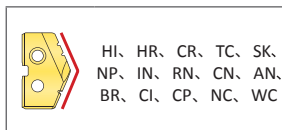
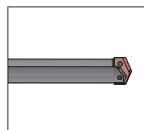
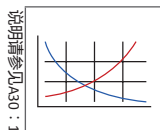
| 系列 | 抗裂等级 | 刀片 | | | 零件号 | | |
|-----|-------|------------|------------|-------|--|---|--|
| | | D_1 (in) | D_1 (mm) | T_1 |  TiN |  TiAlN |  TiCN |
| 0 | - | 0.5118 | 13.00 | 1/8 | 150T-13 | 150A-13 | 150N-13 |
| | 33/64 | 0.5156 | 13.10 | 1/8 | 150T-515 | 150A-.515 | 150N-.515 |
| | 17/32 | 0.5313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

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

A30 : 112 - 143

A30 : 38 - 42

A30 : 4 - 6



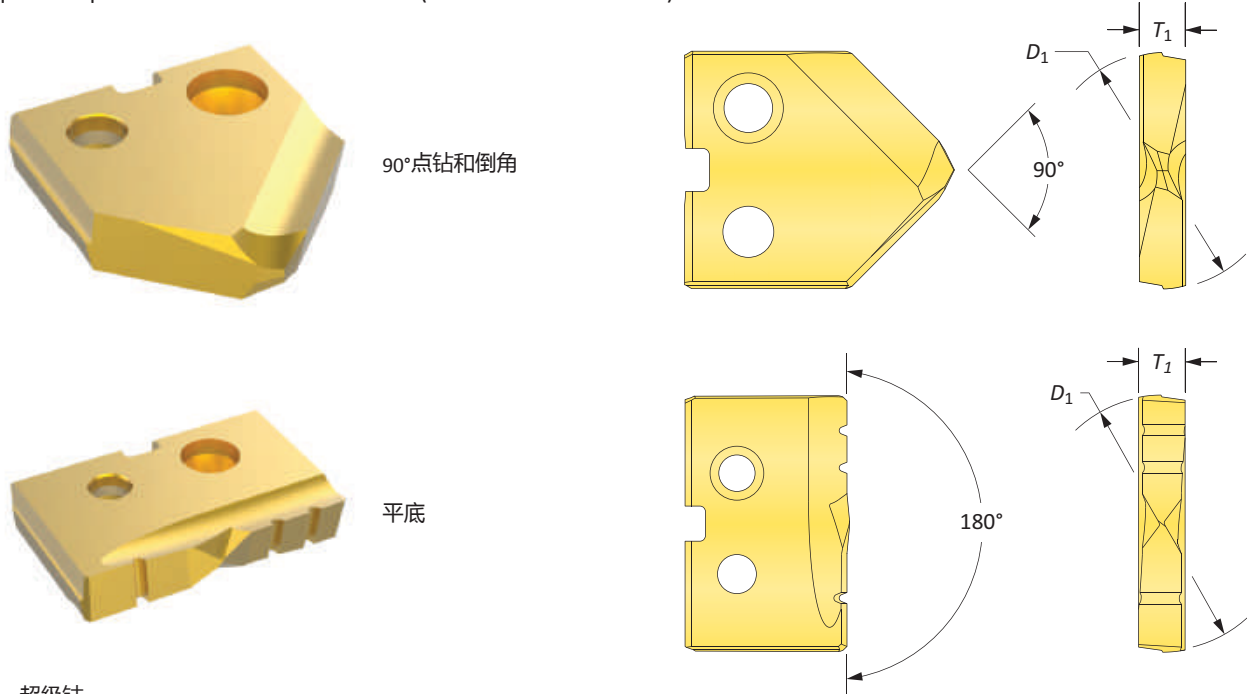
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以2的倍数销售

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

T-A®钻头刀片

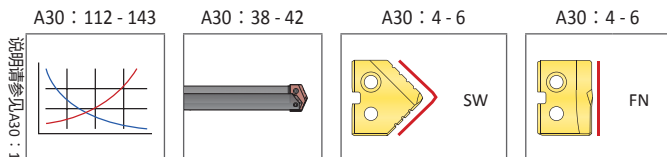
0系列 | HSS | 直径范围：0.511" - 0.695" (12.98 mm - 17.65 mm)



HSS刀片 - 超级钻

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

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



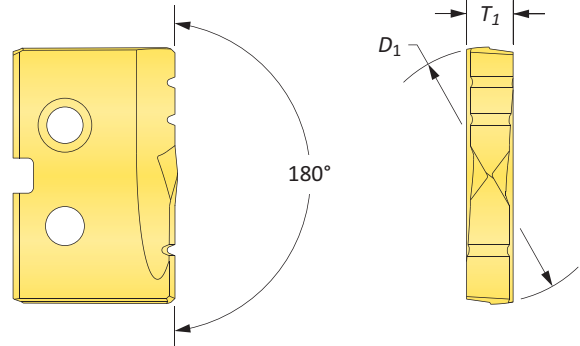
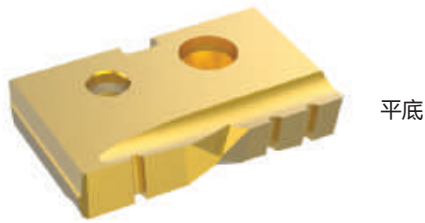
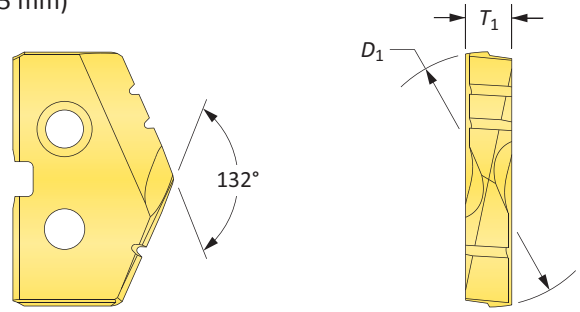
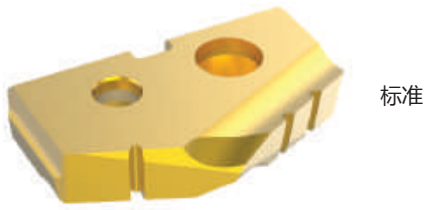
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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




刀片以2的倍数销售

T-A®钻头刀片

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



硬质合金刀片 - C2 (K20)

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

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

A30 : 112 - 143

说明请参见A30 : 1

A30 : 38 - 42

A30 : 4 - 6

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

A30 : 4 - 6

FN

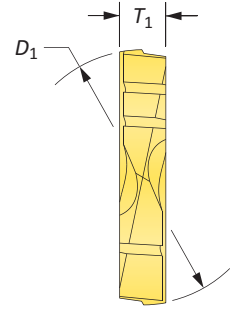
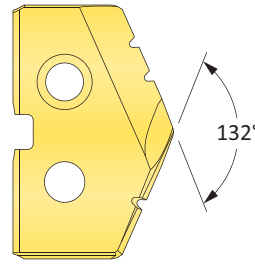
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。

刀片以1的倍数销售

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

T-A®钻头刀片

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



硬质合金刀片 - C5 (P40) | C3 (K10) | N2

| 系列 | 抗裂等级 | 刀片 | | | C5硬质合金刀片零件号 | | C3硬质合金刀片零件号 | N2硬质合金刀片零件号 |
|-------|--------|------------|------------|------------|---|--|--|--|
| | | D_1 (in) | D_1 (mm) | T_1 |  TiN |  TiAlN |  TiAlN (铸铁) |  金刚石层 |
| 0 | - | 0.5118 | 13.00 | 1/8 | 1C50T-13 | 1C50A-13 | 1C30A-13-CI | 1N20D-13 |
| | 33/64 | 0.5156 | 13.10 | 1/8 | 1C50T-.515 | 1C50A-.515 | 1C30A-.515-CI | 1N20D-.515 |
| | 17/32 | 0.5313 | 13.49 | 1/8 | 1C50T-0017 | 1C50A-0017 | 1C30A-0017-CI | 1N20D-0017 |
| | - | 0.5315 | 13.50 | 1/8 | 1C50T-13.5 | 1C50A-13.5 | 1C30A-13.5-CI | 1N20D-13.5 |
| | 35/64 | 0.5469 | 13.89 | 1/8 | 1C50T-.546 | 1C50A-.546 | 1C30A-.546-CI | 1N20D-.546 |
| | - | 0.5512 | 14.00 | 1/8 | 1C50T-14 | 1C50A-14 | 1C30A-14-CI | 1N20D-14 |
| | 9/16 | 0.5625 | 14.29 | 1/8 | 1C50T-0018 | 1C50A-0018 | 1C30A-0018-CI | 1N20D-0018 |
| | - | 0.5709 | 14.50 | 1/8 | 1C50T-14.5 | 1C50A-14.5 | 1C30A-14.5-CI | 1N20D-14.5 |
| | 37/64 | 0.5781 | 14.68 | 1/8 | 1C50T-.578 | 1C50A-.578 | 1C30A-.578-CI | 1N20D-.578 |
| | - | 0.5906 | 15.00 | 1/8 | 1C50T-15 | 1C50A-15 | 1C30A-15-CI | 1N20D-15 |
| 0.5 | 19/32 | 0.5938 | 15.08 | 1/8 | 1C50T-0019 | 1C50A-0019 | 1C30A-0019-CI | 1N20D-0019 |
| | 39/64 | 0.6094 | 15.48 | 1/8 | 1C50T-.609 | 1C50A-.609 | 1C30A-.609-CI | 1N20D-.609 |
| | - | 0.6102 | 15.50 | 1/8 | 1C50T-15.5 | 1C50A-15.5 | 1C30A-15.5-CI | 1N20D-15.5 |
| | 5/8 | 0.6250 | 15.88 | 1/8 | 1C50T-0020 | 1C50A-0020 | 1C30A-0020-CI | 1N20D-0020 |
| | - | 0.6299 | 16.00 | 1/8 | 1C50T-16 | 1C50A-16 | 1C30A-16-CI | 1N20D-16 |
| | 41/64 | 0.6406 | 16.27 | 1/8 | 1C50T-.640 | 1C50A-.640 | 1C30A-.640-CI | 1N20D-.640 |
| | - | 0.6496 | 16.50 | 1/8 | 1C50T-16.5 | 1C50A-16.5 | 1C30A-16.5-CI | 1N20D-16.5 |
| | 21/32 | 0.6563 | 16.67 | 1/8 | 1C50T-0021 | 1C50A-0021 | 1C30A-0021-CI | 1N20D-0021 |
| | - | 0.6693 | 17.00 | 1/8 | 1C50T-17 | 1C50A-17 | 1C30A-17-CI | 1N20D-17 |
| | 43/64 | 0.6719 | 17.07 | 1/8 | 1C50T-.671 | 1C50A-.671 | 1C30A-.671-CI | 1N20D-.671 |
| 11/16 | 0.6875 | 17.46 | 1/8 | 1C50T-0022 | 1C50A-0022 | 1C30A-0022-CI | 1N20D-0022 | |
| - | 0.6890 | 17.50 | 1/8 | 1C50T-17.5 | 1C50A-17.5 | 1C30A-17.5-CI | 1N20D-17.5 | |

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

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

A30 : 112 - 143

A30 : 38 - 42

A30 : 4 - 6

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

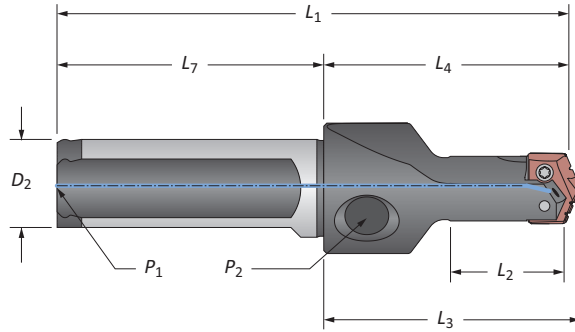
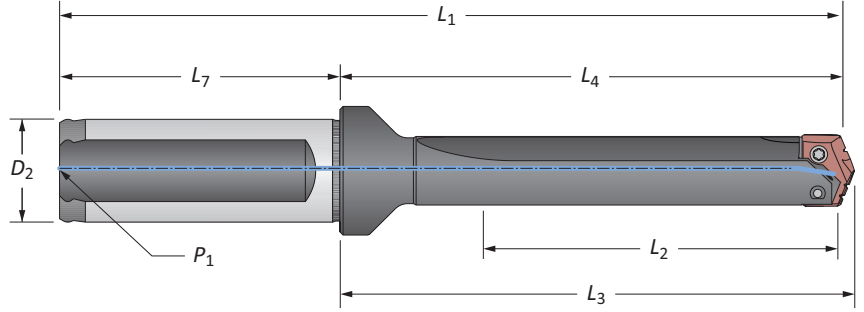
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以1的倍数销售

| | |
|-------------------|---------------------|
| TiN = 1C50T-XXXX | TiAlN = 1C50A-XXXX |
| TiCN = 1C50N-XXXX | AM200® = 1C50H-XXXX |

T-A®钻头刀柄

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



端部长度

直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

注释：端部长度刀柄带有1/8"侧面管螺纹 (P₂)

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

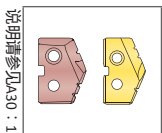
连接附件

| 系列 | 刀片螺钉 | 尼龙锁紧螺钉 | 刀片扳手 | 预置扭力手动驱动器 | 可更换刀头 | 允许拧紧扭矩* |
|-----|-------------|--------------|-------|-----------|--------|------------------------|
| 0 | 72556-IP8-1 | 72556N-IP8-1 | 8IP-8 | 8IP-8TL | 8IP-8B | 15.5 in-lbs (175 N-cm) |
| 0.5 | 72567-IP8-1 | 72567N-IP8-1 | 8IP-8 | 8IP-8TL | 8IP-8B | 15.5 in-lbs (175 N-cm) |

*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

A30 : 32 - 37

A30 : 43 & 111



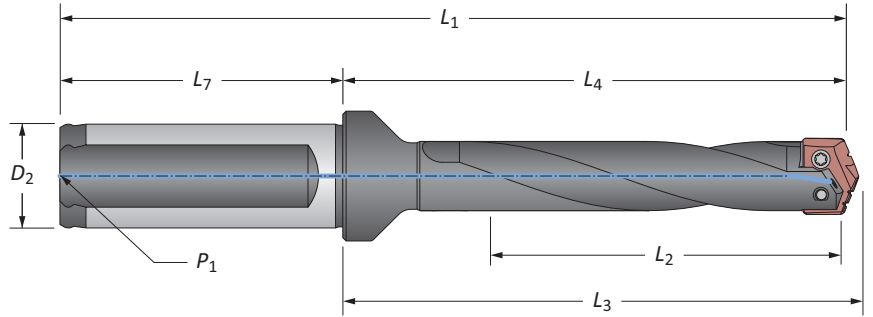
说明请参考A30 : 1

● = 英制 (in)
● = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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



螺旋槽

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

*BSP和ISO 7-1NTE公制螺纹：0.5刀柄

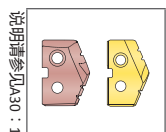
注释：0.5系列刀片既适合0系列刀柄，又适合0.5系列刀柄。但是，0系列刀片仅适合0系列刀柄。有关图示，请参见A30：7页。

连接附件

| 系列 | 刀片螺钉 | 尼龙锁紧螺钉 | 刀片扳手 | 预置扭力手动驱动器 | 可更换刀头 | 允许拧紧扭矩* |
|-----|-------------|--------------|-------|-----------|--------|------------------------|
| 0 | 72556-IP8-1 | 72556N-IP8-1 | 8IP-8 | 8IP-8TL | 8IP-8B | 15.5 in-lbs (175 N-cm) |
| 0.5 | 72567-IP8-1 | 72567N-IP8-1 | 8IP-8 | 8IP-8TL | 8IP-8B | 15.5 in-lbs (175 N-cm) |

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

A30：32 - 37



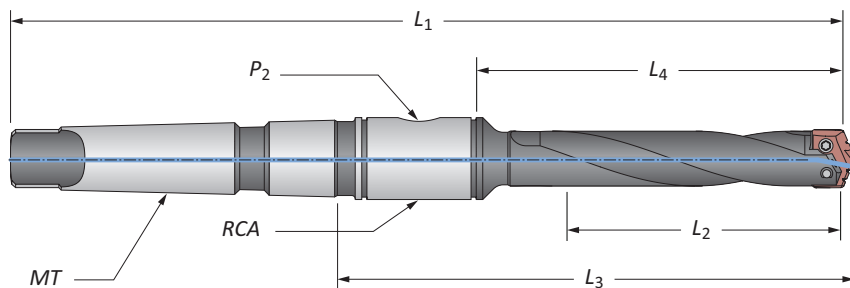
说明请参考A30：1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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



直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

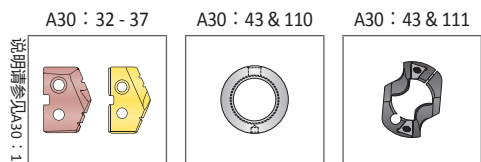
**符合ISO 296标准BEK类型的要求

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

连接附件

| 系列 | 刀片螺钉 | 尼龙锁紧螺钉 | 刀片扳手 | 预置扭力手动驱动器 | 可更换刀头 | 允许拧紧扭矩* |
|-----|-------------|--------------|-------|-----------|--------|------------------------|
| 0 | 72556-IP8-1 | 72556N-IP8-1 | 8IP-8 | 8IP-8TL | 8IP-8B | 15.5 in-lbs (175 N-cm) |
| 0.5 | 72567-IP8-1 | 72567N-IP8-1 | 8IP-8 | 8IP-8TL | 8IP-8B | 15.5 in-lbs (175 N-cm) |

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

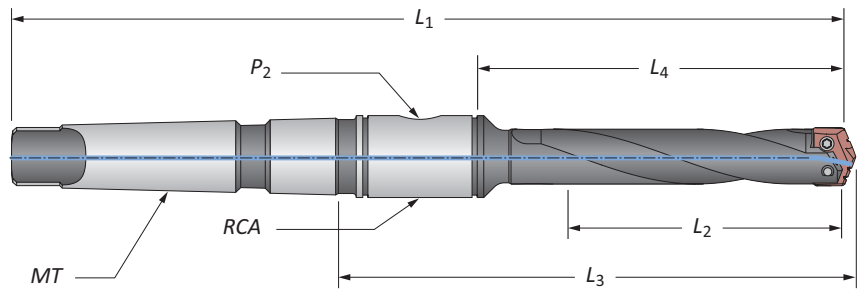


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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



螺旋槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

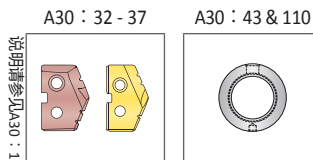
**符合ISO 296标准BEK类型的要求

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

连接附件

| 系列 | 刀片螺钉 | 尼龙锁紧螺钉 | 刀片扳手 | 预置扭力手动驱动器 | 可更换刀头 | 允许拧紧扭矩* |
|-----|-------------|--------------|-------|-----------|--------|------------------------|
| 0 | 72556-IP8-1 | 72556N-IP8-1 | 8IP-8 | 8IP-8TL | 8IP-8B | 15.5 in-lbs (175 N-cm) |
| 0.5 | 72567-IP8-1 | 72567N-IP8-1 | 8IP-8 | 8IP-8TL | 8IP-8B | 15.5 in-lbs (175 N-cm) |

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



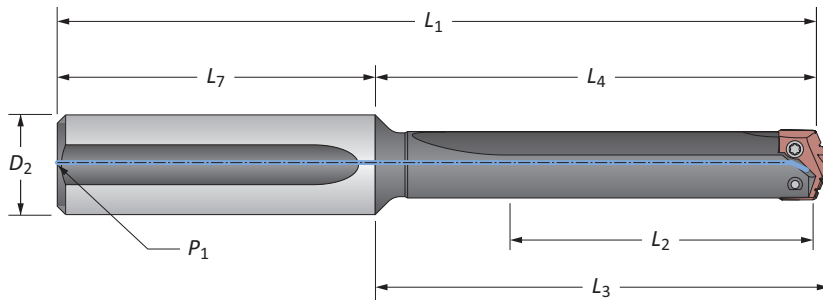
说明请参考A30：1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

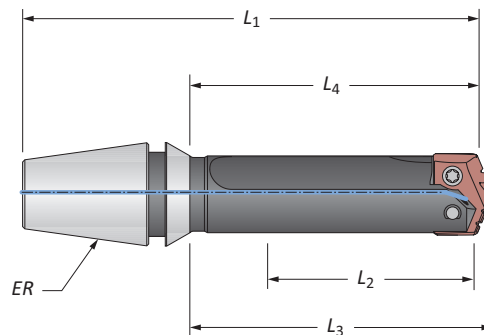
0系列 | 直柄 | ER夹头 | 直径范围：0.511" - 0.695" (12.98 mm - 17.65 mm)



直槽

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

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



ER夹头柄

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

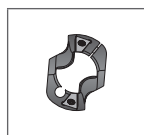
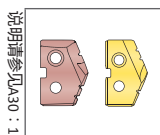
连接附件

| 系列 | 刀片螺钉 | 尼龙锁紧螺钉 | 刀片扳手 | 预置扭力手动驱动器 | 可更换刀头 | 允许拧紧扭矩* |
|-----|-------------|--------------|-------|-----------|--------|------------------------|
| 0 | 72556-IP8-1 | 72556N-IP8-1 | 8IP-8 | 8IP-8TL | 8IP-8B | 15.5 in-lbs (175 N-cm) |
| 0.5 | 72567-IP8-1 | 72567N-IP8-1 | 8IP-8 | 8IP-8TL | 8IP-8B | 15.5 in-lbs (175 N-cm) |

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

A30：32 - 37

A30：43 & 111



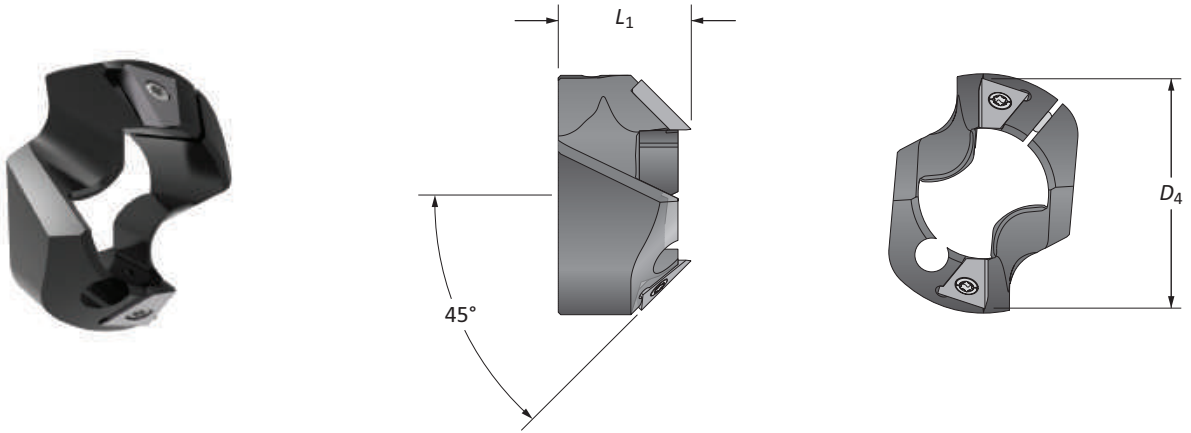
说明请参考A30：1

① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头附件

0系列 | 倒角环 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

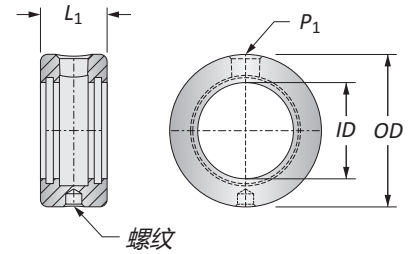


T-ACR 45倒角环

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

旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

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



*BSP和ISO 7-1螺纹

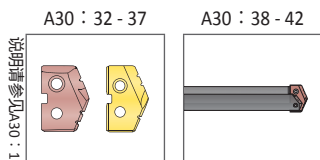
**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

▲ 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30 : 110页

连接附件

| 系列 | 刀片螺钉 | 尼龙锁紧螺钉 | 刀片扳手 | 预置扭力手动驱动器 | 可更换刀头 | 允许拧紧扭矩* |
|-----|-------------|--------------|-------|-----------|--------|------------------------|
| 0 | 72556-IP8-1 | 72556N-IP8-1 | 8IP-8 | 8IP-8TL | 8IP-8B | 15.5 in-lbs (175 N-cm) |
| 0.5 | 72567-IP8-1 | 72567N-IP8-1 | 8IP-8 | 8IP-8TL | 8IP-8B | 15.5 in-lbs (175 N-cm) |

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



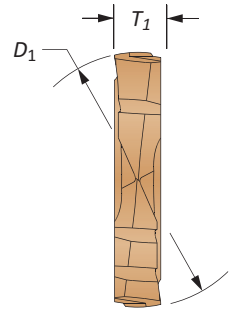
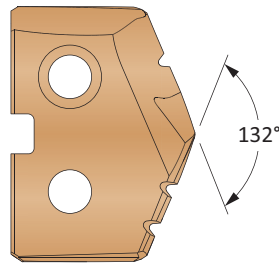
1 : 0.01
说明请参见A30 : 110

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




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

GEN2 T-A® 钻头刀片

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



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

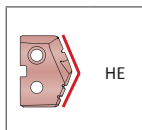
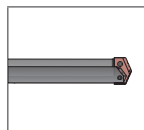
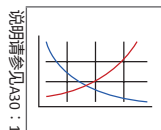
| 系列 | 刀片 | | | | HSS刀片零件号 | 硬质合金刀片零件号 | |
|-------|--------|------------|------------|-----------|--|--|--|
| | 抗裂等级 | D_1 (in) | D_1 (mm) | T_1 |  AM200® 超级钻 |  AM300® C2 (K20) |  AM300® C1 (K35) |
| 1 | 45/64 | 0.7031 | 17.86 | 5/32 | 451H-.703 | 4C21P-.703 | 4C11P-.703 |
| | - | 0.7087 | 18.00 |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

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

A30 : 112 - 143

A30 : 52 - 56

A30 : 4 - 6



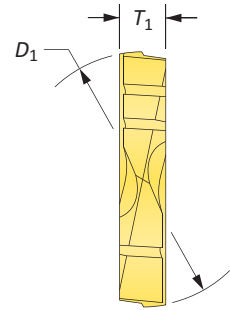
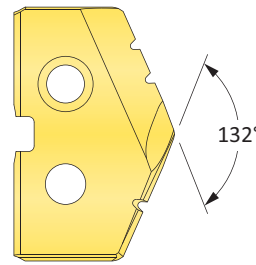
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

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




刀片以2的倍数销售

T-A®钻头刀片

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

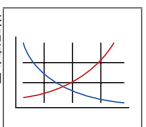


HSS刀片 - 优质钻

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

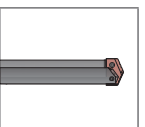
注释：1.5系列刀片既适合1系列刀柄，又适合1.5系列刀柄。但是，1系列刀片仅适合1系列刀柄。有关图示，请参见A30：7页。

A30：112 - 143

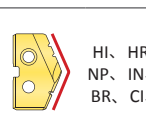


说明请参见A30：1

A30：52 - 56



A30：4 - 6



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

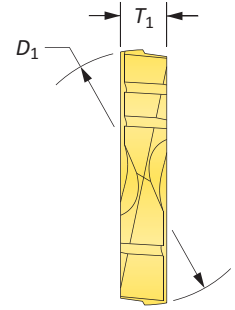
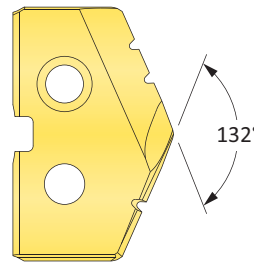
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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




刀片以2的倍数销售

T-A®钻头刀片

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



HSS刀片 - 超级钻

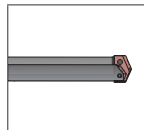
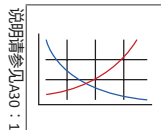
| 系列 | 抗裂等级 | 刀片 | | | 零件号 | | |
|-------|--------|---------------------|---------------------|----------------|--|---|--|
| | | D ₁ (in) | D ₁ (mm) | T ₁ |  TiN |  TiAlN |  TiCN |
| 1 | 45/64 | 0.7031 | 17.86 | 5/32 | 151T-.703 | 151A-.703 | 151N-.703 |
| | - | 0.7087 | 18.00 | 5/32 | 151T-18 | 151A-18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


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

A30 : 112 - 143

A30 : 52 - 56

A30 : 4 - 6



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

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以2的倍数销售

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

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

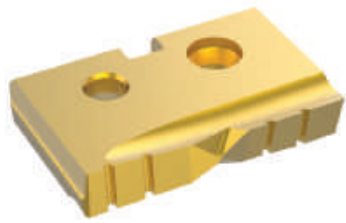
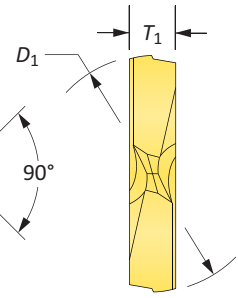
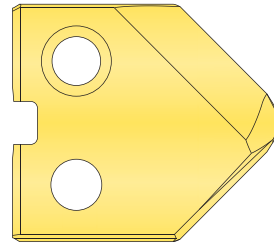
特殊应用

T-A®钻头刀片

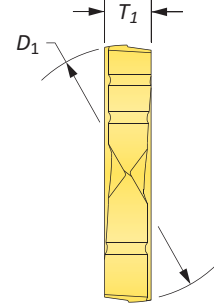
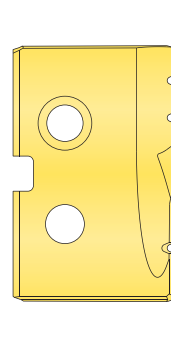
1系列 | HSS | 直径范围：0.690" - 0.960" (17.53 mm - 24.38 mm)







90°点钻和倒角



平底



HSS刀片 - 超级钻

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

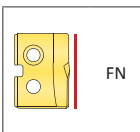
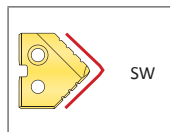
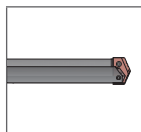
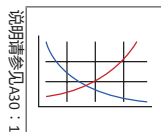
注释：1.5系列刀片既适合1系列刀柄，又适合1.5系列刀柄。但是，1系列刀片仅适合1系列刀柄。有关图示，请参见A30：7页。

A30：112-143

A30：52-56

A30：4-6

A30：4-6



上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

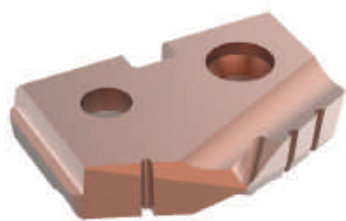
| | |
|------------------|--------------------|
| TiN = 151T-XXXX | TiAlN = 151A-XXXX |
| TiCN = 151N-XXXX | AM200® = 151H-XXXX |

刀片以2的倍数销售

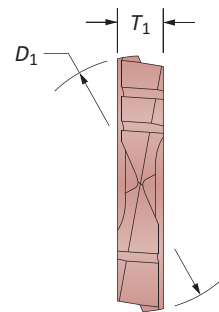
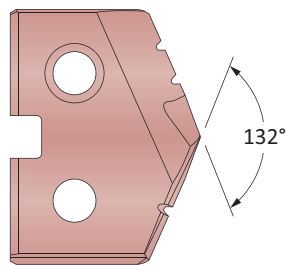
说明请参见A30：1

T-A®钻头刀片



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



管板

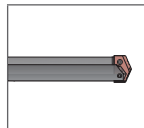
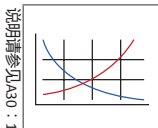


HSS刀片 - 超级钻 | HSS

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

A30 : 112 - 143

A30 : 52 - 56



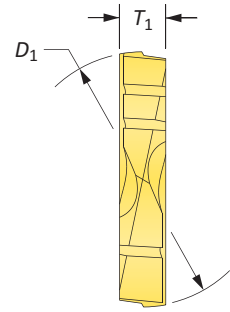
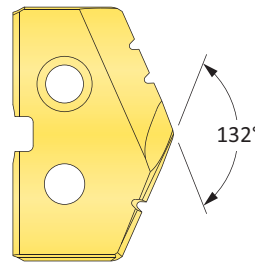
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

刀片以2的倍数销售




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

T-A®钻头刀片

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



HSS刀片 - HSS

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

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

A30 : 112 - 143

说明请参见A30：11

A30 : 52 - 56

A30 : 4 - 6

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

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以2的倍数销售

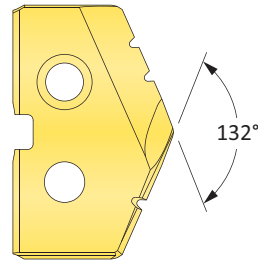
| | |
|------------------|--------------------|
| TiN = 131T-XXXX | TiAlN = 131A-XXXX |
| TiCN = 131N-XXXX | AM200® = 131H-XXXX |

T-A®钻头刀片

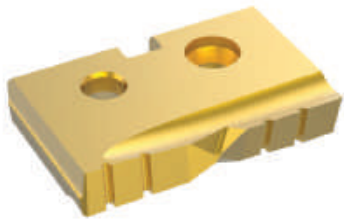
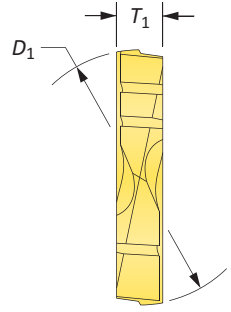
1系列 | 硬质合金 | 直径范围：0.690" - 0.960" (17.53 mm - 24.38 mm)



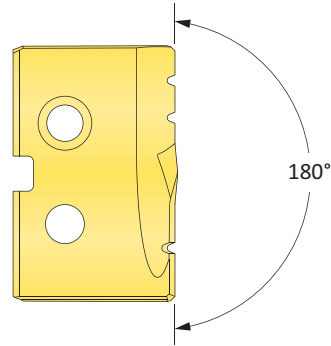
标准



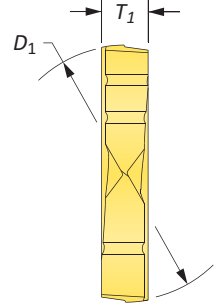
132°



平底



180°

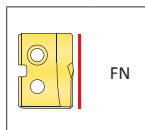
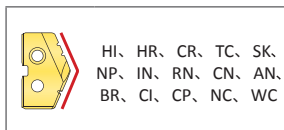
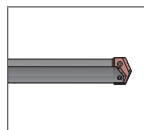
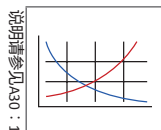


硬质合金刀片 - C2 (K20)

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

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

A30：112 - 143 A30：52 - 56 A30：4 - 6 A30：4 - 6



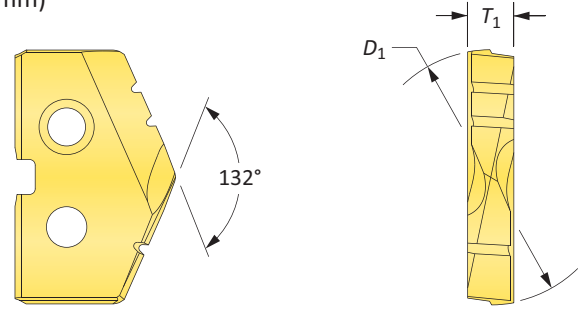
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。

| | |
|-------------------|---------------------|
| TiN = 1C21T-XXXX | TiAlN = 1C21A-XXXX |
| TiCN = 1C21N-XXXX | AM200® = 1C21H-XXXX |

刀片以2的倍数销售

T-A®钻头刀片

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



硬质合金刀片 - C5 (P40) | C3 (K10) | N2

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

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

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

A30 : 112 - 143

说明请参见A30：11

A30 : 52 - 56

A30 : 4 - 6

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

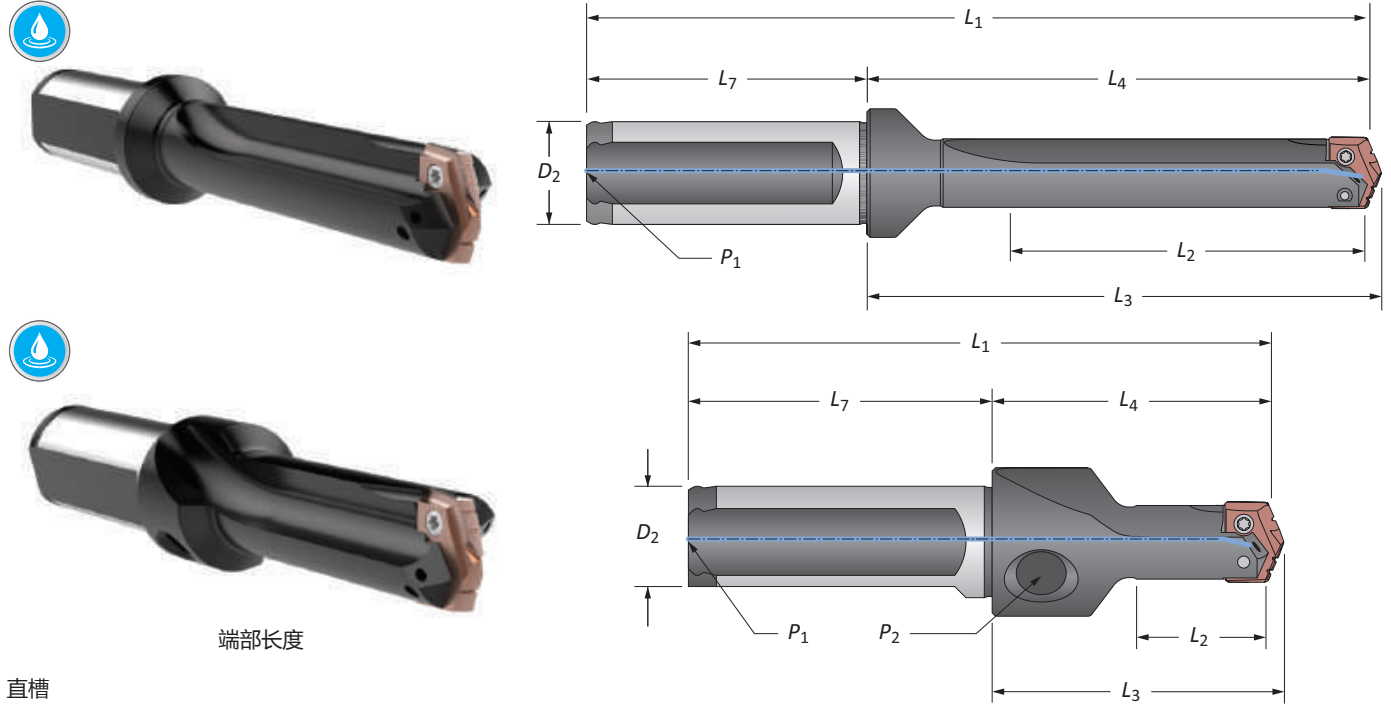
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

| | |
|-------------------|---------------------|
| TiN = 1C51T-XXXX | TiAlN = 1C51A-XXXX |
| TiCN = 1C51N-XXXX | AM200® = 1C51H-XXXX |

刀片以2的倍数销售

T-A®钻头刀柄

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



端部长度

直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

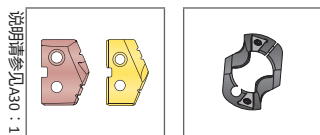
注释：端部长度刀柄带有1/8"侧面管螺纹 (P₂)

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

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

*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

A30：44 - 51 A30：57 & 111



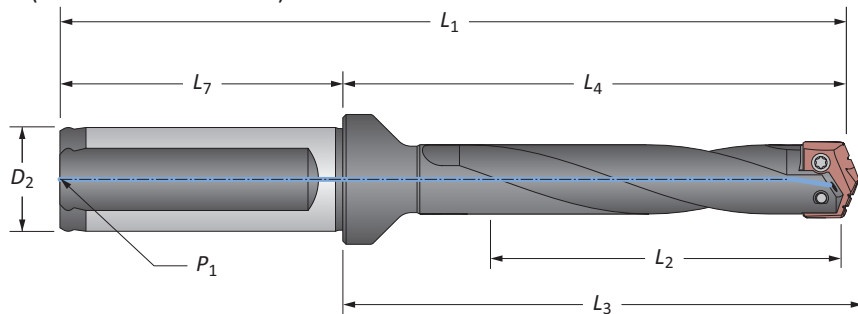
说明
请参见A30：1

① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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



螺旋槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

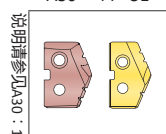
注释：1.5系列刀片既适合1系列刀柄，又适合1.5系列刀柄。但是，1系列刀片仅适合1系列刀柄。有关图示，请参见A30：7页。

连接附件

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

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

A30：44-51

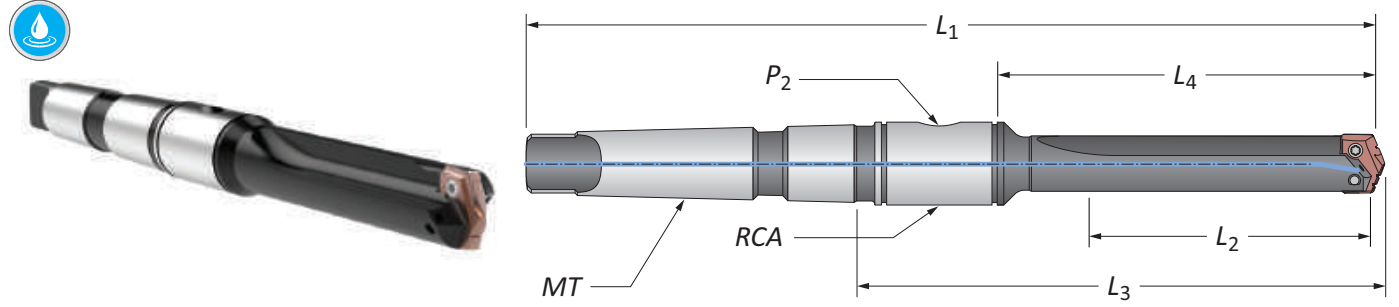


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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



直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

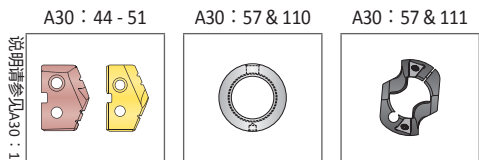
**符合ISO 296标准BEK类型的要求

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

连接附件

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

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

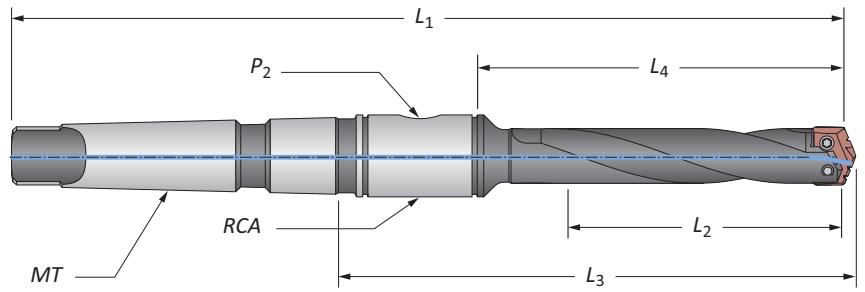


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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



螺旋槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

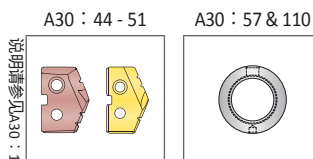
**符合ISO 296标准BEK类型的要求

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

连接附件

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

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



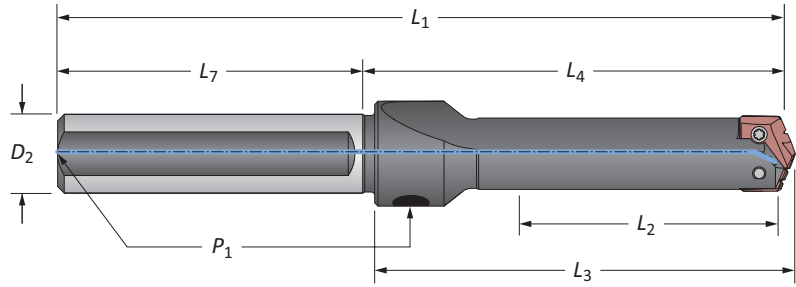
说明请参考A30：1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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



直槽

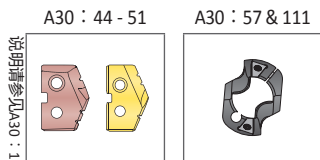
| 系列 | 长度 | 钻体 | | | | 刀柄 | | | 零件号 |
|-----|----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-------------|
| | | L ₂ | L ₄ | L ₃ | L ₁ | D ₂ | L ₇ | P ₁ | |
| 1 | 短 | 2-5/8 | 3-7/8 | 4-1/64 | 6-7/8 | 3/4 | 3 | 1/8 | 22010S-075L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

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

连接附件

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

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

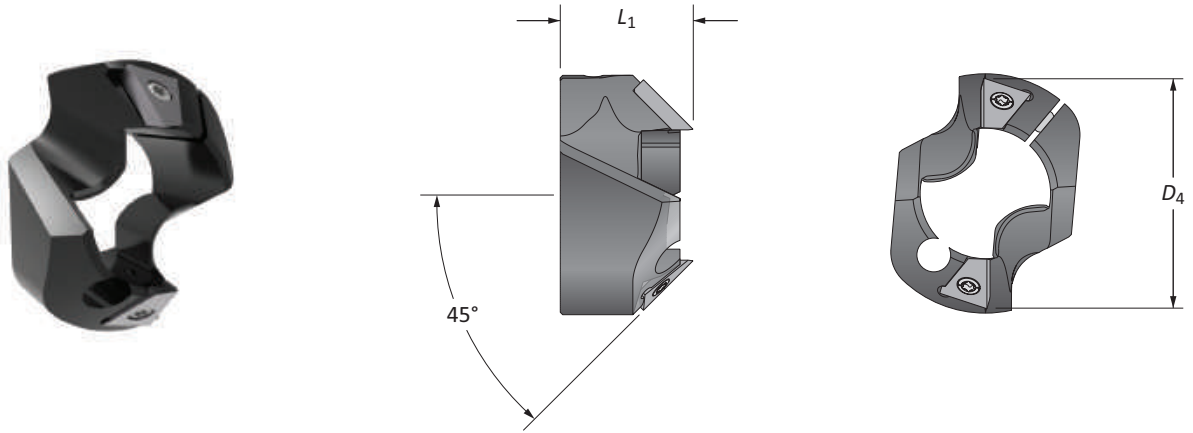


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头附件





1系列 | 倒角环 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

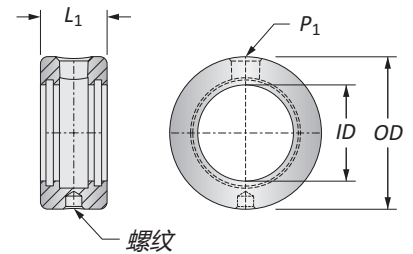


T-ACR 45倒角环

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

旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

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



*BSP和ISO 7-1螺纹

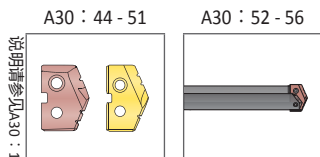
**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈



 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30 : 110页


连接附件

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

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



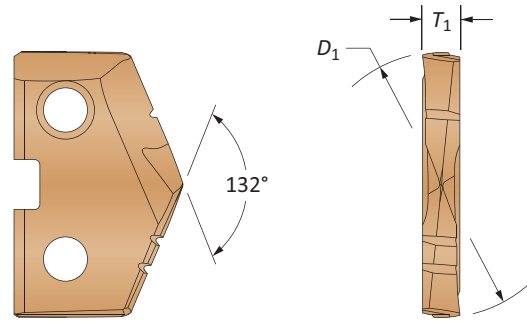
 = 英制 (in)
 = 公制 (mm)
 倒角环刀片单独销售
 螺钉以每包10个销售
 O形圈以每包10个销售

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

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

GEN2 T-A®钻头刀片

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



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

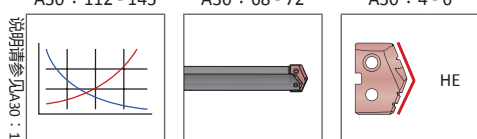
| 系列 | 抗裂等级 | 刀片 | | | HSS刀片零件号 | | | 硬质合金刀片零件号 | | |
|--------|---------|---------------------|---------------------|----------------|---------------|--------------------|--------------------|-----------|--|--|
| | | D ₁ (in) | D ₁ (mm) | T ₁ | AM200® 超级钻 | AM300® C2 (K20) | AM300® C1 (K35) | | | |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

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

A30: 112 - 143

A30: 68 - 72

A30: 4 - 6



上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。

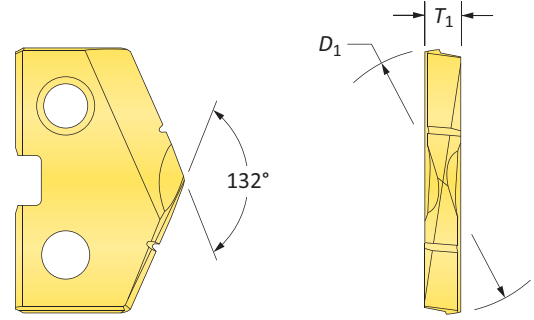
| | |
|------------------|--------------------|
| TiN = 452T-XXXX | TiAlN = 452A-XXXX |
| TiCN = 452N-XXXX | AM200® = 452H-XXXX |

刀片以2的倍数销售






T-A®钻头刀片

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

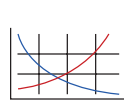


HSS刀片 - 优质钻

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

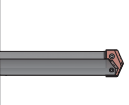
注释: 2.5系列刀片既适合2系列刀柄, 又适合2.5系列刀柄。但是, 2系列刀片仅适合2系列刀柄。有关图示, 请参见A30: 7页。

A30: 112 - 143

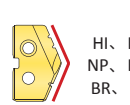


说明请参见A30: 1

A30: 68 - 72



A30: 4 - 6



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

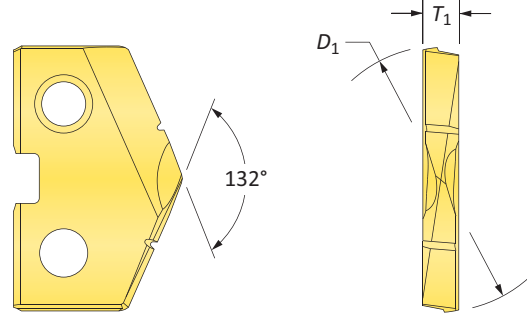
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以2的倍数销售

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

T-A®钻头刀片

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



HSS刀片 - 超级钻

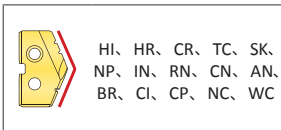
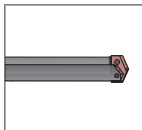
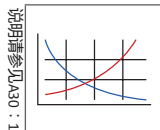
| 系列 | 抗裂等级 | 刀片 | | | 零件号 | | |
|-----|---------|------------|------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | D_1 (in) | D_1 (mm) | T_1 | TiN | TiAlN | TiCN |
| 2 | - | 0.9646 | 24.50 | 3/16 | 152T-24.5 | 152A-24.5 | 152N-24.5 |
| | 31/32 | 0.9688 | 24.61 | 3/16 | 152T-0031 |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

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

A30：112-143

A30：68-72

A30：4-6



上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。

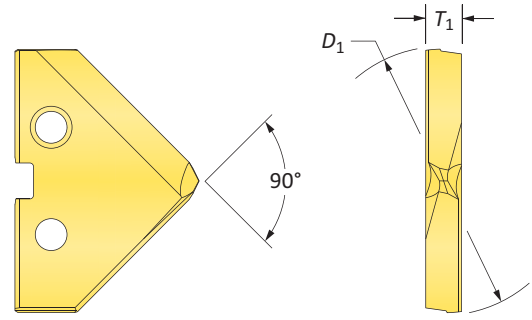
| 刀片以2的倍数销售 | |
|------------------|--------------------|
| TiN = 152I-XXXX | TiAlN = 152A-XXXX |
| TiCN = 152N-XXXX | AM200® = 152H-XXXX |

T-A®钻头刀片

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



90°点钻和倒角



HSS刀片 - 超级钻

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

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

A30 : 112 - 143

说明请参见A30 : 1

A30 : 68 - 72

A30 : 4 - 6

SW

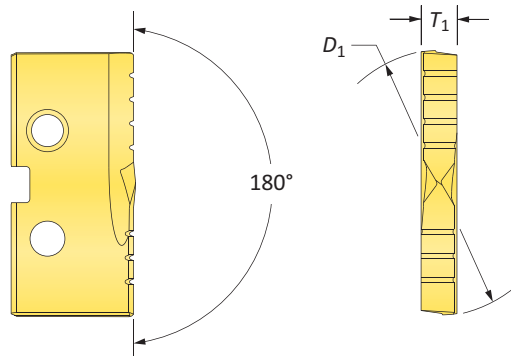
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 ➔

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

刀片以2的倍数销售

T-A®钻头刀片

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



HSS刀片 - 超级钻

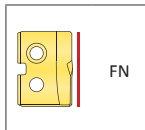
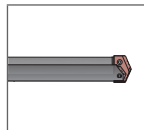
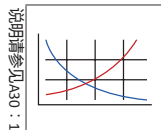
| 系列 | 抗裂等级 | 刀片 | | | 平底刀片零件号 |
|--------|---------|------------|------------|--------------|---------------|
| | | D_1 (in) | D_1 (mm) | T_1 | TiN |
| 2 | - | 0.9646 | 24.50 | 3/16 | 152T-24.5-FB |
| | 31/32 | 0.9688 | 24.61 | 3/16 | 152T-0031-FB |
| | - | 0.9760 | 24.79 | 3/16 | 152T-.976-FB |
| |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

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

A30 : 112 - 143

A30 : 68 - 72

A30 : 4 - 6

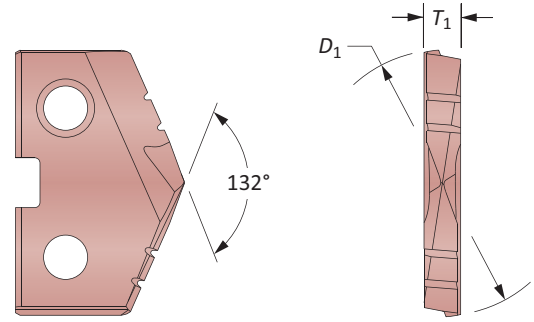


上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →



| 刀片以2的倍数销售 | |
|------------------|--------------------|
| TiN = 152I-XXXX | TiAlN = 152A-XXXX |
| TiCN = 152N-XXXX | AM200® = 152H-XXXX |

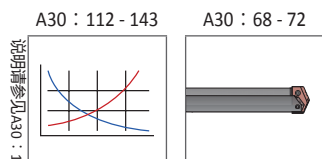
T-A®钻头刀片

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



HSS刀片 - 超级钻 | HSS

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



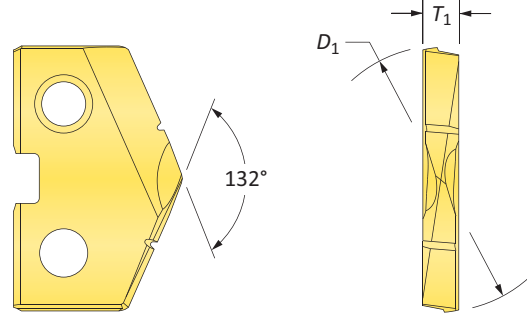
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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

刀片以2的倍数销售

T-A®钻头刀片

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



HSS刀片 – HSS

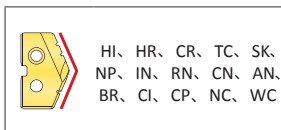
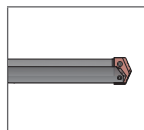
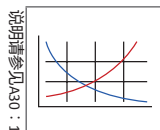
| 系列 | 抗裂等级 | 刀片 | | | 零件号 | | |
|---------|--------|---------------------|---------------------|----------------|------------|------------|------------|
| | | D ₁ (in) | D ₁ (mm) | T ₁ | TiN | TiAlN | TiCN |
| 2 | - | 0.9646 | 24.50 | 3/16 | 132T-24.5 | 132A-24.5 | 132N-24.5 |
| | 31/32 | 0.9688 | 24.61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

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

A30 : 112 - 143

A30 : 68 - 72

A30 : 4 - 6



上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。

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

刀片以2的倍数销售

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

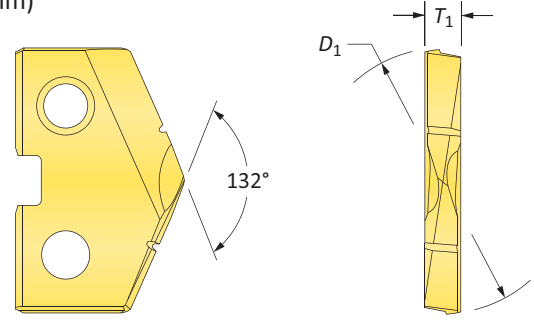
螺纹加工

X



特殊应用

T-A®钻头刀片

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

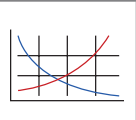


硬质合金刀片 - C2 (K20)

| 系列 | 抗裂等级 | 刀片 | | | 零件号 | |
|--------|---------|------------|------------|------------|---|---|
| | | D_1 (in) | D_1 (mm) | T_1 |  TiN |  TiAlN |
| 2 | - | 0.9646 | 24.50 | 3/16 | 1C22T-24.5 | 1C22A-24.5 |
| | 31/32 | 0.9688 | 24.61 | 3/16 | 1C22T-0031 | 1C22A-0031 |
| | - | 0.9760 | 24.79 | 3/16 | 1C22T-.976 | 1C22A-.976 |
| | 63/64 | 0.9843 | 25.00 | 3/16 | 1C22T-25 | 1C22A-25 |
| | 1 | 1.0000 | 25.40 | 3/16 | 1C22T-0100 | 1C22A-0100 |
| | - | 1.0039 | 25.50 | 3/16 | 1C22T-25.5 | 1C22A-25.5 |
| | 1-1/64 | 1.0156 | 25.80 | 3/16 | 1C22T-1.015 | 1C22A-1.015 |
| | - | 1.0236 | 26.00 | 3/16 | 1C22T-26 | 1C22A-26 |
| | 1-1/32 | 1.0313 | 26.19 | 3/16 | 1C22T-0101 | 1C22A-0101 |
| | - | 1.0433 | 26.50 | 3/16 | 1C22T-26.5 | 1C22A-26.5 |
| | 1-3/64 | 1.0469 | 26.59 | 3/16 | 1C22T-1.046 | 1C22A-1.046 |
| | 1-1/16 | 1.0625 | 26.99 | 3/16 | 1C22T-0102 | 1C22A-0102 |
| | - | 1.0630 | 27.00 | 3/16 | 1C22T-27 | 1C22A-27 |
| | - | 1.0827 | 27.50 | 3/16 | 1C22T-27.5 | 1C22A-27.5 |
| | 1-3/32 | 1.0938 | 27.78 | 3/16 | 1C22T-0103 | 1C22A-0103 |
| | - | 1.1024 | 28.00 | 3/16 | 1C22T-28 | 1C22A-28 |
| | 1-7/64 | 1.1094 | 28.18 | 3/16 | 1C22T-1.109 | 1C22A-1.109 |
| | - | 1.1220 | 28.50 | 3/16 | 1C22T-28.5 | 1C22A-28.5 |
| | 1-1/8 | 1.1250 | 28.58 | 3/16 | 1C22T-0104 | 1C22A-0104 |
| | - | 1.1417 | 29.00 | 3/16 | 1C22T-29 | 1C22A-29 |
| 1-5/32 | 1.1563 | 29.37 | 3/16 | 1C22T-0105 | 1C22A-0105 | |
| - | 1.1614 | 29.50 | 3/16 | 1C22T-29.5 | 1C22A-29.5 | |
| - | 1.1811 | 30.00 | 3/16 | 1C22T-30 | 1C22A-30 | |
| 2.5 | 1-3/16 | 1.1875 | 30.16 | 3/16 | 1C22T-0106 | 1C22A-0106 |
| | - | 1.2008 | 30.50 | 3/16 | 1C22T-30.5 | 1C22A-30.5 |
| | 1-7/32 | 1.2188 | 30.96 | 3/16 | 1C22T-0107 | 1C22A-0107 |
| | - | 1.2205 | 31.00 | 3/16 | 1C22T-31 | 1C22A-31 |
| | - | 1.2260 | 31.14 | 3/16 | 1C22T-1.226 | 1C22A-1.226 |
| | - | 1.2310 | 31.26 | 3/16 | 1C22T-1.231 | 1C22A-1.231 |
| | - | 1.2340 | 31.34 | 3/16 | 1C22T-1.234 | 1C22A-1.234 |
| | - | 1.2402 | 31.50 | 3/16 | 1C22T-31.5 | 1C22A-31.5 |
| | 1-1/4 | 1.2500 | 31.75 | 3/16 | 1C22T-0108 | 1C22A-0108 |
| | - | 1.2598 | 32.00 | 3/16 | 1C22T-32 | 1C22A-32 |
| | - | 1.2795 | 32.50 | 3/16 | 1C22T-32.5 | 1C22A-32.5 |
| | 1-9/32 | 1.2813 | 32.54 | 3/16 | 1C22T-0109 | 1C22A-0109 |
| | - | 1.2992 | 33.00 | 3/16 | 1C22T-33 | 1C22A-33 |
| | 1-5/16 | 1.3125 | 33.34 | 3/16 | 1C22T-0110 | 1C22A-0110 |
| | - | 1.3189 | 33.50 | 3/16 | 1C22T-33.5 | 1C22A-33.5 |
| | - | 1.3386 | 34.00 | 3/16 | 1C22T-34 | 1C22A-34 |
| | 1-11/32 | 1.3438 | 34.13 | 3/16 | 1C22T-0111 | 1C22A-0111 |
| | - | 1.3582 | 34.50 | 3/16 | 1C22T-34.5 | 1C22A-34.5 |
| | 1-3/8 | 1.3750 | 34.93 | 3/16 | 1C22T-0112 | 1C22A-0112 |
| | - | 1.3780 | 35.00 | 3/16 | 1C22T-35 | 1C22A-35 |

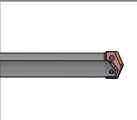
注释：2.5系列刀片既适合2系列刀柄，又适合2.5系列刀柄。但是，2系列刀片仅适合2系列刀柄。有关图示，请参见A30：7页。

A30：112-143

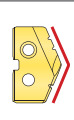


说明请参见A30：7

A30：68-72



A30：4-6



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

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。

| | |
|-------------------|---------------------|
| TiN = 1C22T_XXXX | TiAlN = 1C22A_XXXX |
| TiCN = 1C22N_XXXX | AM200® = 1C22H_XXXX |

刀片以1的倍数销售

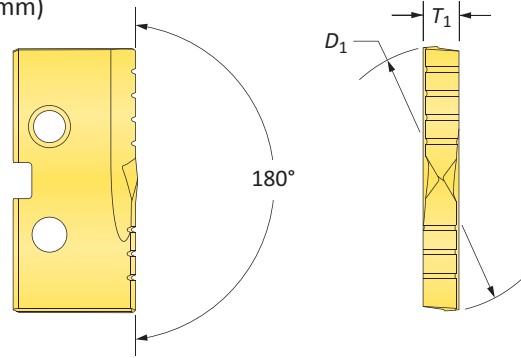
A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

T-A®钻头刀片

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



平底



硬质合金刀片 - C2 (K20)

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

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

A30 : 112 - 143

A30 : 68 - 72

A30 : 4 - 6

FN

说明请参见A30 : 1

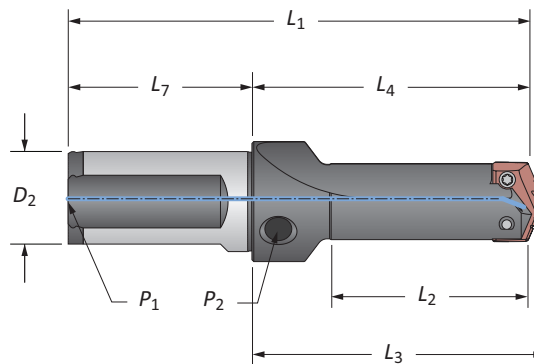
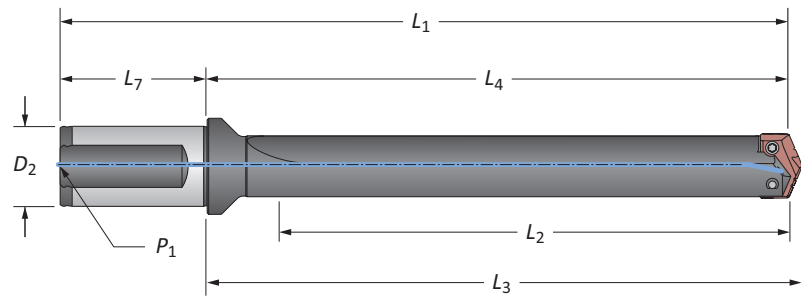
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。

| | |
|-------------------|---------------------|
| TiN = 1C22T-XXXX | TiAlN = 1C22A-XXXX |
| TiCN = 1C22N-XXXX | AM200® = 1C22H-XXXX |

刀片以1的倍数销售

T-A®钻头刀柄

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



端部长度

直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

注释：端部长度刀柄带有1/8"侧面管螺纹 (P₂)

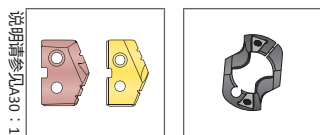
连接附件

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

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

A30 : 58 - 67

A30 : 73和111



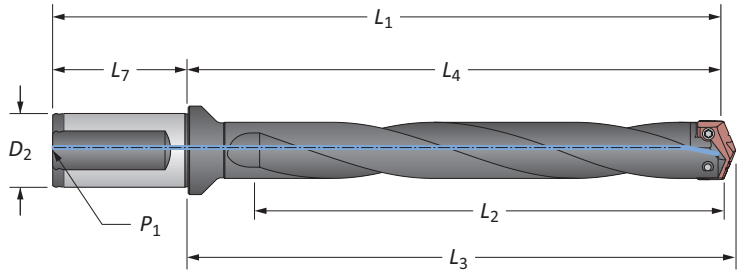
说明请参考A30 : 1

● = 英制 (in)
● = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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








螺旋槽

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

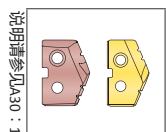
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

连接附件

| | | | | | |
|---|---|---|--|---|------------------------|
|  |  |  |  |  | 允许拧紧扭矩* |
| 7495-IP15-1 | 7495N-IP15-1 | 8IP-15 | 8IP-15TL | 8IP-15B | 61.0 in-lbs (690 N-cm) |

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

A30 : 58 - 67

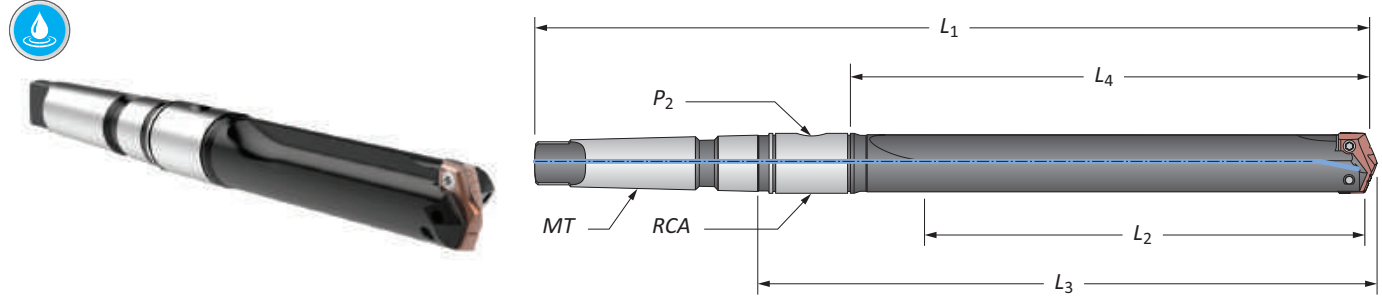


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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



直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

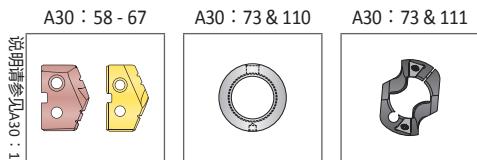
**符合ISO 296标准BEK类型的要求

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

连接附件

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

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

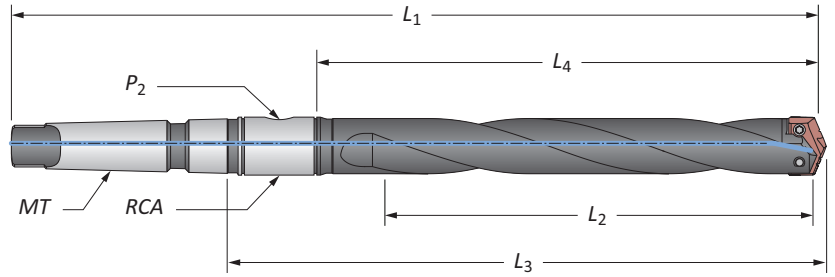


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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



螺旋槽






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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

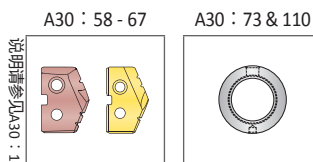
**符合ISO 296标准BEK类型的要求

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

连接附件

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

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



说明请参考A30：1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

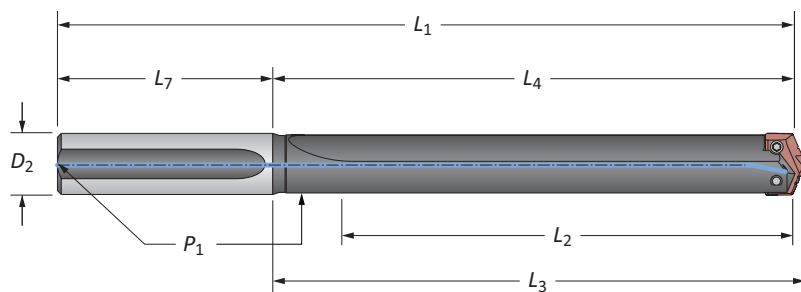
螺纹加工

X

特殊应用

T-A®钻头刀柄

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



直槽

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

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

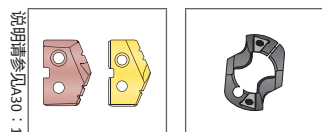
连接附件

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

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

A30：58 - 67

A30：73 & 111



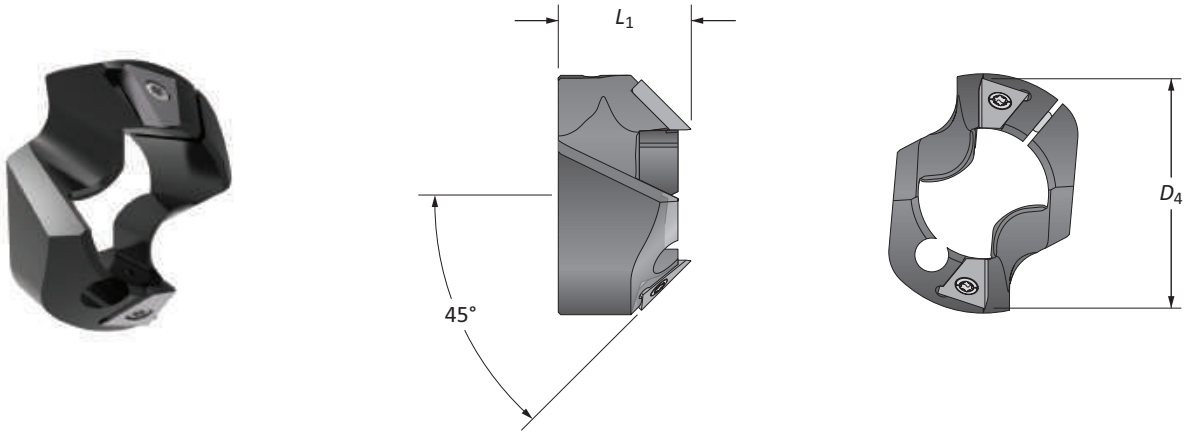
说明请参考A30：1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头附件

2系列 | 倒角环 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

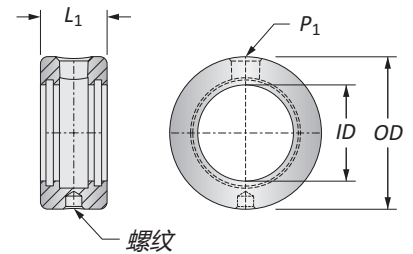


T-ACR 45倒角环

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

旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

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








*BSP和ISO 7-1螺纹

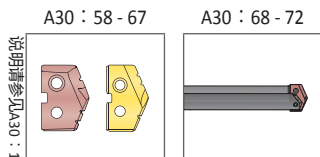
**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

▲ 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30 : 110页

连接附件

| | | | | | |
|---|---|---|--|---|------------------------|
|  |  |  |  |  | 允许拧紧扭矩* |
| 7495-IP15-1 | 7495N-IP15-1 | 8IP-15 | 8IP-15TL | 8IP-15B | 61.0 in-lbs (690 N-cm) |

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



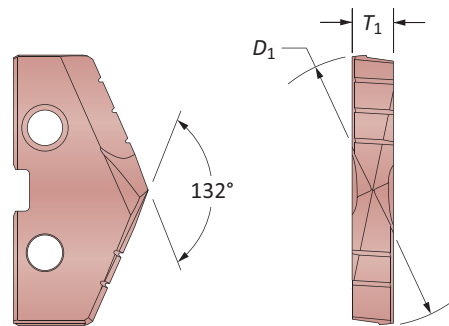
说明请参见A30 : 1

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

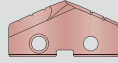
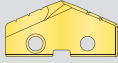
警告 RCA在钻削过程中旋转可能导致软管和/或软管接头故障、机械损坏和/或严重伤害。为了避免上述情况, 在钻削时使用RCA和正向止动螺钉。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

GEN2 T-A® 钻头刀片

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



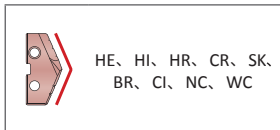
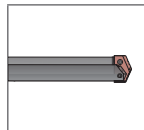
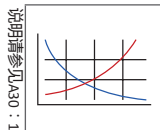
HSS刀片 - 优质钻

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

A30 : 112 - 143

A30 : 82 - 85

A30 : 4 - 6

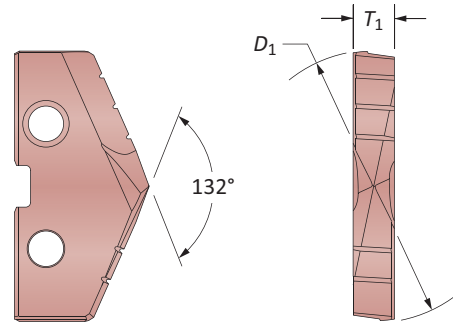


上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

| 刀片以1的倍数销售 | |
|------------------|--------------------|
| TiN = 483T-XXXX | TiAlN = 483A-XXXX |
| TiCN = 483N-XXXX | AM200® = 483H-XXXX |

GEN2 T-A® 钻头刀片

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



HSS刀片 - 超级钻

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

A30 : 112 - 143

说明请参考A30 : 1

A30 : 82 - 85

A30 : 4 - 6

HE、HI、HR、CR、SK、BR、CI、NC、WC

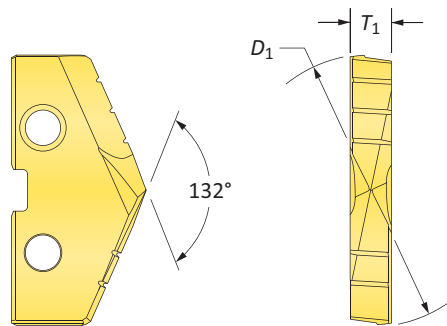
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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

刀片以1的倍数销售

GEN2 T-A® 钻头刀片

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



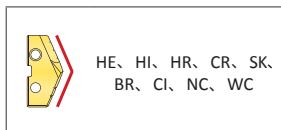
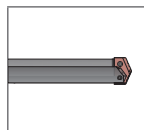
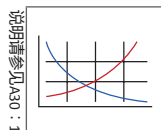
HSS刀片 - HSS

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

A30 : 112 - 143

A30 : 82 - 85

A30 : 4 - 6

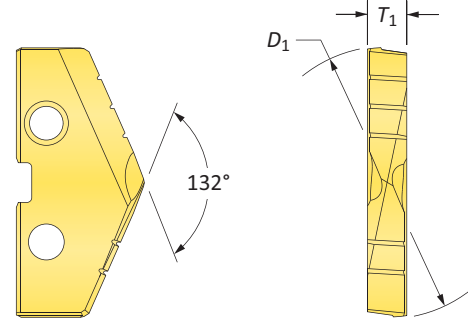


上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →


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

T-A®钻头刀片

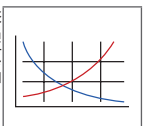
3系列 | HSS | 直径范围：1.353" - 1.882" (34.36 mm - 47.80 mm)



HSS刀片 - 超级钻

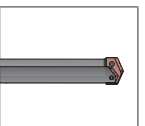
| 刀片 | | | | 零件号 |
|---------|---------------------|---------------------|----------------|--|
| 抗裂等级 | D ₁ (in) | D ₁ (mm) | T ₁ |  TiN |
| 1-13/32 | 1.4063 | 35.72 | 1/4 | 153T-0113 |
| - | 1.4173 | 36.00 | 1/4 | 153T-36 |
| 1-7/16 | 1.4375 | 36.51 | 1/4 | 153T-0114 |
| - | 1.4567 | 37.00 | 1/4 | 153T-37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

A30 : 112 - 143

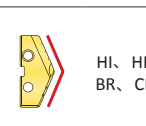


说明请参考A30 : 1

A30 : 82 - 85



A30 : 4 - 6



HI、HR、CR、SK、BR、CI、NC、WC

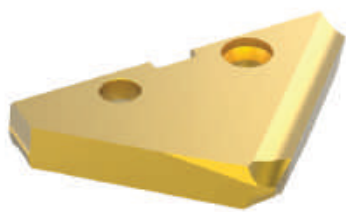
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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

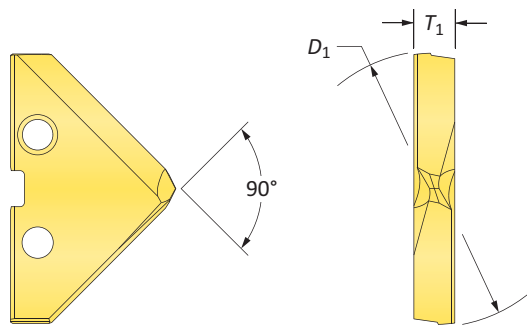
刀片以1的倍数销售

T-A®钻头刀片




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



90°点钻和倒角



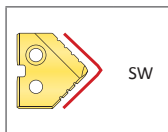
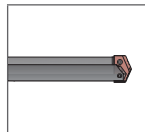
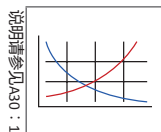
HSS刀片 - 超级钻

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

A30 : 112 - 143

A30 : 82 - 85

A30 : 4 - 6



上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

刀片以1的倍数销售

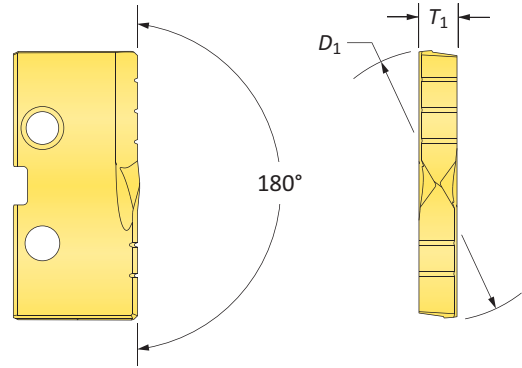
| | |
|------------------|--------------------|
| TiN = 153T-XXXX | TiAlN = 153A-XXXX |
| TiCN = 153N-XXXX | AM200® = 153H-XXXX |

T-A®钻头刀片

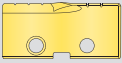
3系列 | HSS | 直径范围：1.353" - 1.882" (34.36 mm - 47.80 mm)



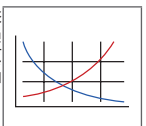
平底



HSS刀片 - 超级钻

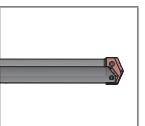
| 刀片 | | | | 零件号 |
|---------|---------------------|---------------------|----------------|--|
| 抗裂等级 | D ₁ (in) | D ₁ (mm) | T ₁ |  TiN |
| 1-13/32 | 1.4063 | 35.72 | 1/4 | 153T-0113-FB |
| - | 1.4173 | 36.00 | 1/4 | 153T-36-FB |
| 1-7/16 | 1.4375 | 36.51 | 1/4 | 153T-0114-FB |
| - | 1.4567 | 37.00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

A30 : 112 - 143

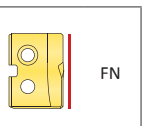


说明请参见A30 : 1

A30 : 82 - 85



A30 : 4 - 6



FN

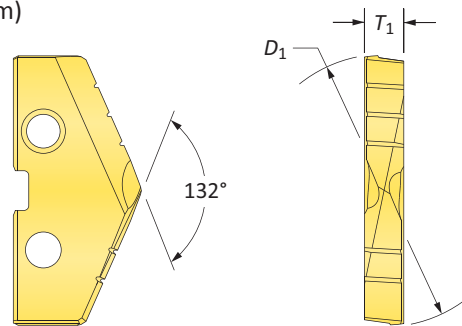
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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

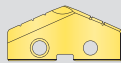
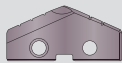
刀片以1的倍数销售

T-A®钻头刀片

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



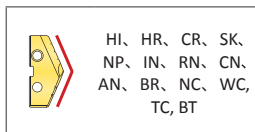
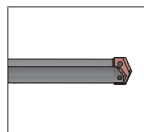
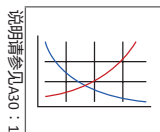
硬质合金刀片 - C2 (K20)

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

A30 : 112 - 143

A30 : 82 - 85

A30 : 4 - 6



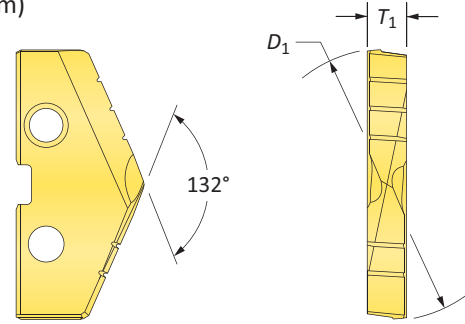
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

| | |
|-------------------|---------------------|
| TiN = 1C23T-XXXX | TiAlN = 1C23A-XXXX |
| TiCN = 1C23N-XXXX | AM200® = 1C23H-XXXX |


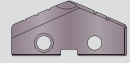
刀片以1的倍数销售

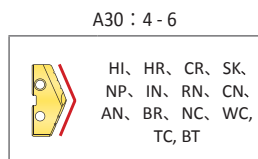
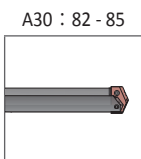
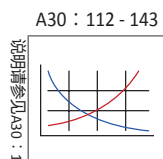
T-A®钻头刀片

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



硬质合金刀片 - C5 (P40)

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



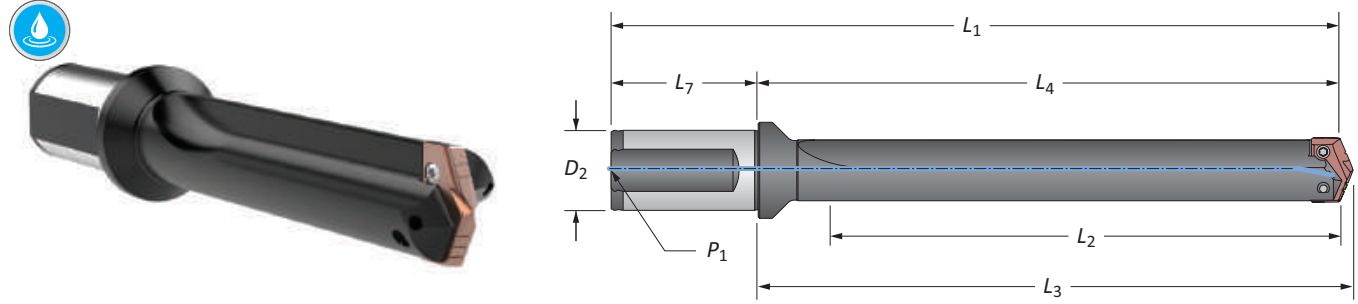
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

| | |
|-------------------|---------------------|
| TiN = 1C53T-XXXX | TiAlN = 1C53A-XXXX |
| TiCN = 1C53N-XXXX | AM200® = 1C53H-XXXX |

刀片以1的倍数销售

T-A®钻头刀柄

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

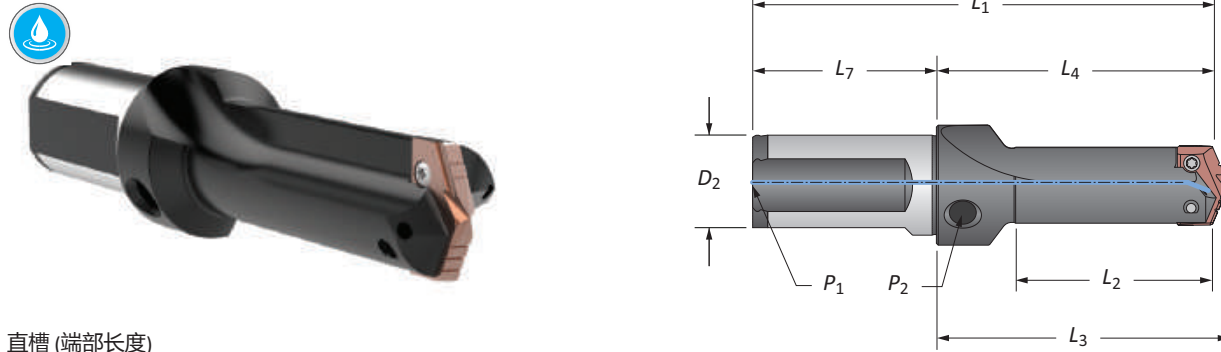


直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

注释：端部长度刀柄带有1/4"侧面管螺纹 (P_2)



直槽 (端部长度)

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

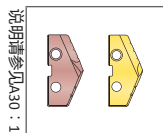
注释：端部长度刀柄带有1/4"侧面管螺纹 (P_2)

连接附件

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

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

A30 : 74 - 81

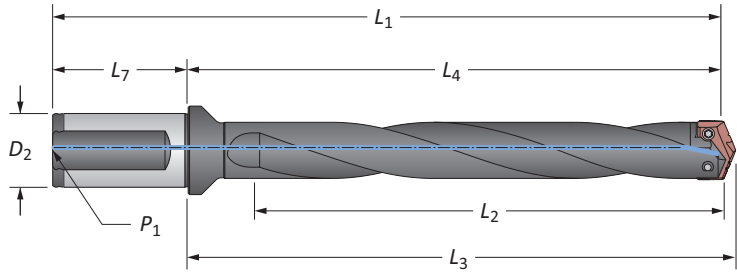


① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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





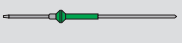


螺旋槽

| | 长度 | 钻体 | | | | 刀柄 | | | 零件号 |
|---|----|-------|---------|--------|--------|-------|---------|-------|-------------|
| | | L_2 | L_4 | L_3 | L_1 | D_2 | L_7 | P_1 | |
| i | 中等 | 6-1/2 | 8-9/16 | 8-3/4 | 11-1/4 | 1-1/2 | 2-11/16 | 1/4 | 23030H-150F |
| | 标准 | 8-1/4 | 10-5/16 | 10-1/2 | 13 | 1-1/2 | 2-11/16 | 1/4 | 24030H-150F |
| m | 中等 | 165.1 | 217.5 | 222.3 | 287.5 | 40.0 | 70.0 | 1/4* | 23030H-40FM |
| | 标准 | 209.6 | 261.9 | 266.7 | 331.9 | 40.0 | 70.0 | 1/4* | 24030H-40FM |

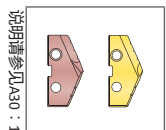
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

连接附件

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

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

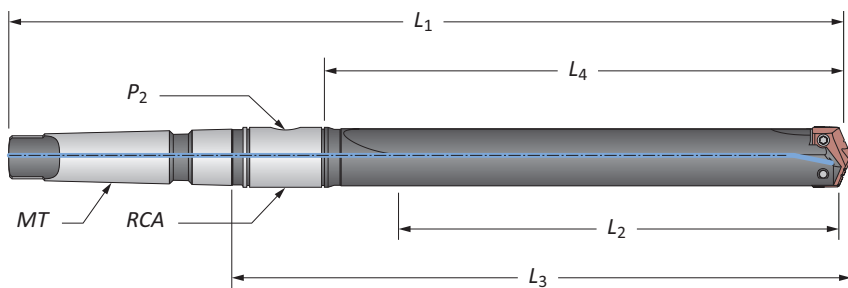
A30 : 74 - 81



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

T-A®钻头刀柄

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

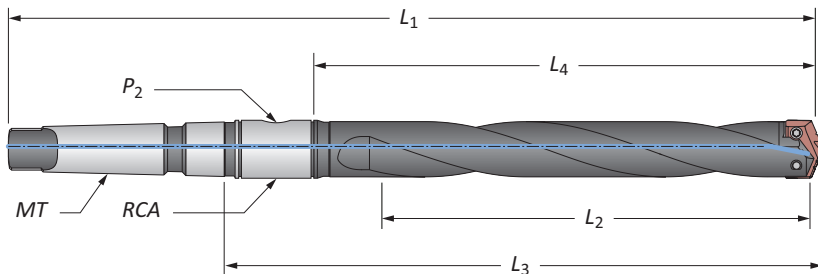


直槽

| 长度 | 钻体 | | | | 刀柄 | | | 零件号 |
|-----|--------|--------|--------|----------|------|-------|---------|-------------|
| | L_2 | L_4 | L_3 | L_1 | MT | P_2 | RCA | |
| 短 | 4-3/4 | 6 | 8-1/8 | 12-9/16 | #4 | 1/4 | 2T-4SR | 22030S-004I |
| 短 | 4-3/4 | 6 | 8-1/8 | 13-13/16 | #5 | 1/4 | 2T-5SR | 22030S-005I |
| 中等 | 6-1/2 | 7-3/4 | 9-7/8 | 14-5/16 | #4 | 1/4 | 2T-4SR | 23030S-004I |
| 标准 | 8-1/4 | 9-1/2 | 11-5/8 | 16-1/16 | #4 | 1/4 | 2T-4SR | 24030S-004I |
| 标准 | 8-1/4 | 9-1/2 | 11-5/8 | 17-5/16 | #5 | 1/4 | 2T-5SR | 24030S-005I |
| 伸展 | 13-3/4 | 15 | 17-1/8 | 21-9/16 | #4 | 1/4 | 2T-4SR | 25030S-004I |
| XL | 22 | 22-1/4 | 25-3/8 | 29-13/16 | #4 | 1/4 | 2T-4SR | 27030S-004I |
| 3XL | 31 | 32-1/4 | 34-3/8 | 38-13/16 | #4 | 1/4 | 2T-4SR | 29030S-004I |
| 短 | 120.6 | 152.4 | 206.4 | 319.1 | #4** | 1/4* | 2T-4SRM | 22030S-004M |
| 伸展 | 349.3 | 381.0 | 435.0 | 547.7 | #4** | 1/4* | 2T-4SRM | 25030S-004M |
| XL | 558.8 | 590.6 | 644.6 | 757.2 | #4** | 1/4* | 2T-4SRM | 27030S-004M |
| 3XL | 787.4 | 819.2 | 873.2 | 985.8 | #4** | 1/4* | 2T-4SRM | 29030S-004M |

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求



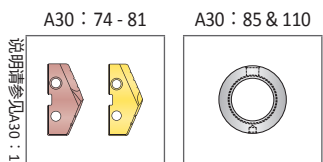
螺旋槽

| 长度 | 钻体 | | | | 刀柄 | | | 零件号 |
|----|-------|-------|-------|-------|------|-------|---------|-------------|
| | L_2 | L_4 | L_3 | L_1 | MT | P_2 | RCA | |
| 中等 | 165.1 | 196.9 | 250.9 | 363.6 | #4** | 1/4* | 2T-4SRM | 23030H-004M |
| 标准 | 209.5 | 241.3 | 295.3 | 408.0 | #4** | 1/4* | 2T-4SRM | 24030H-004M |

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

连接附件

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

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

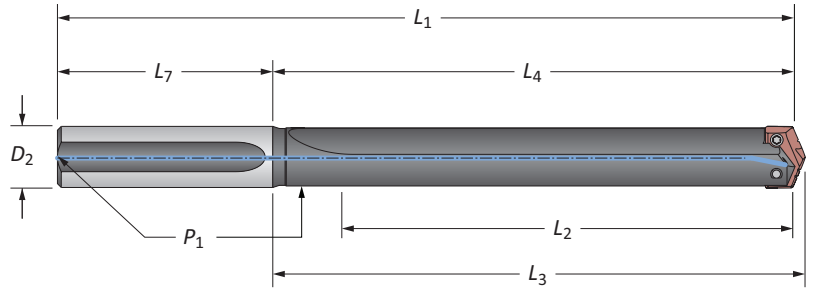
说明请参考A30 : 1

① = 英制 (in)
 ② = 公制 (mm)
 螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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



直槽

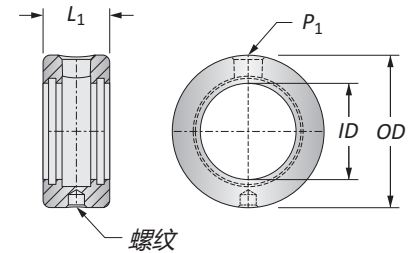
| | 长度 | 钻体 | | | | 刀柄 | | | 零件号 |
|---|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-------------|
| | | L ₂ | L ₄ | L ₃ | L ₁ | D ₂ | L ₇ | P ₁ | |
| i | 短 | 4-3/4 | 6 | 6-3/16 | 10 | 1-1/4 | 4 | 1/4 | 22030S-125L |
| |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

T-A钻头附件

3系列 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

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



*BSP和ISO 7-1螺纹

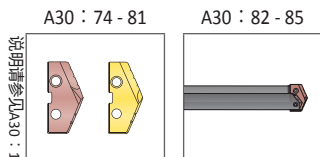
**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

▲ 有关合适的RCA装配和安全信息，请参见A30：110页

连接附件

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

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



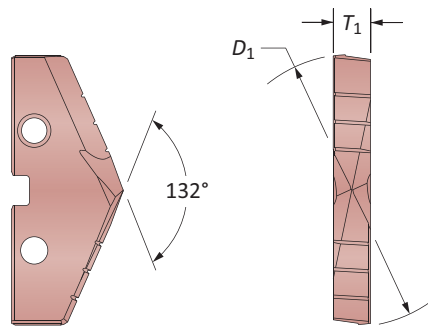
说明请参见A30：1

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

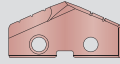
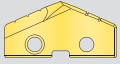
警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章的A30：146页。有关最新信息和规程，请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

GEN2 T-A® 钻头刀片

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



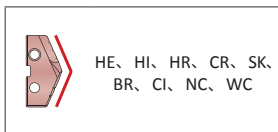
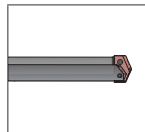
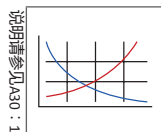
HSS刀片 - 超级钻

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

A30 : 112 - 143

A30 : 90 - 92

A30 : 4 - 6



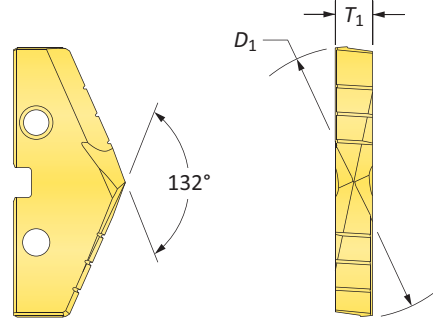
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。
将收取加工费。 →

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


刀片以1的倍数销售

GEN2 T-A® 钻头刀片

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



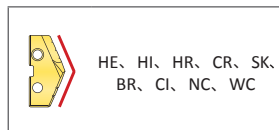
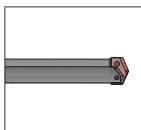
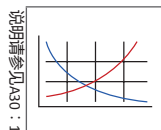
HSS刀片 - HSS

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

A30 : 112 - 143

A30 : 90 - 92

A30 : 4 - 6



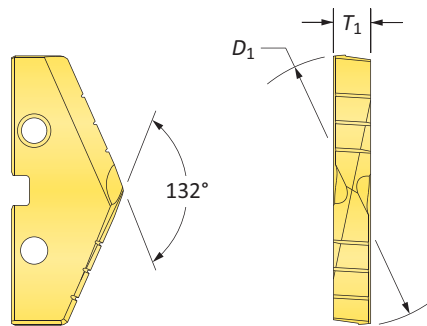
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以1的倍数销售

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

T-A®钻头刀片

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



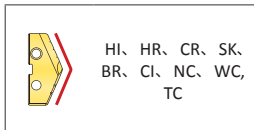
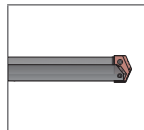
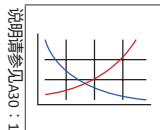
HSS刀片 - 超级钻

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

A30 : 112 - 143

A30 : 90 - 92

A30 : 4 - 6



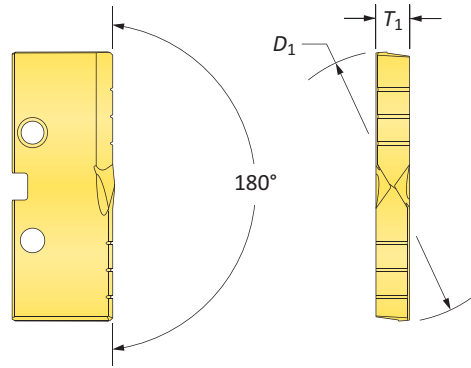
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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

刀片以1的倍数销售

T-A®钻头刀片

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



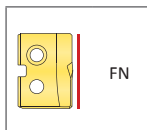
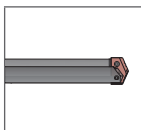
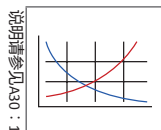
HSS刀片 - 超级钻

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

A30 : 112 - 143

A30 : 90 - 92

A30 : 4 - 6



上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。

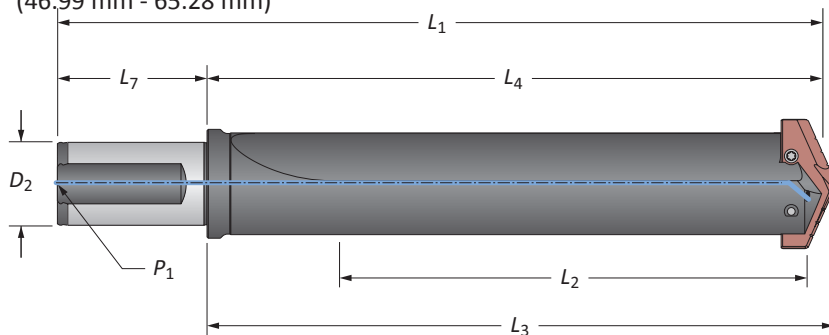
| | |
|------------------|--------------------|
| TiN = 154T-XXXX | TiAlN = 154A-XXXX |
| TiCN = 154N-XXXX | AM200® = 154H-XXXX |

刀片以1的倍数销售

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

T-A®钻头刀柄

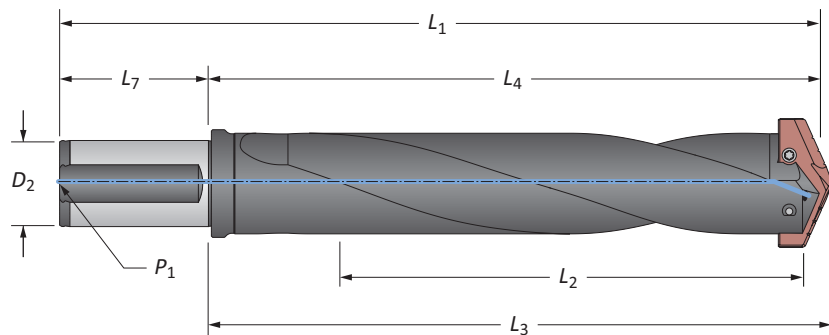
4系列 | 法兰柄 | 直径范围：1.850" - 2.570" (46.99 mm - 65.28 mm)



直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹



螺旋槽

| | | 钻体 | | | | 刀柄 | | | 零件号 |
|----|----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-------------|
| 长度 | | L ₂ | L ₄ | L ₃ | L ₁ | D ₂ | L ₇ | P ₁ | |
| i | 标准 | 9-1/8 | 11-1/16 | 11-1/4 | 13-3/4 | 1-1/2 | 2-11/16 | 1/4 | 24040H-150F |
| m | 标准 | 231.8 | 281.0 | 285.8 | 351.0 | 40.0 | 70.0 | 1/4* | 24040H-40FM |

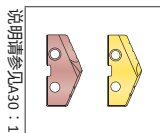
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

连接附件

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

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

A30 : 86 - 89



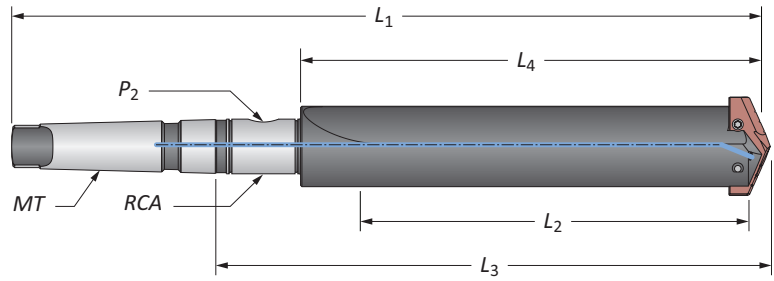
说明请参考A30 : 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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

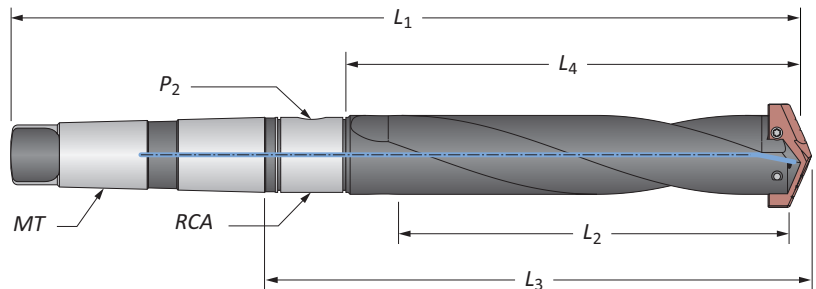


直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求



螺旋槽

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

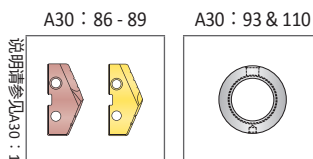
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求

连接附件

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

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



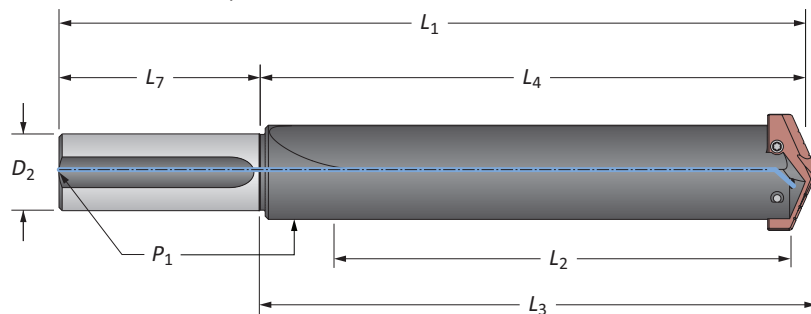
说明请参考A30:1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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



直槽

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

i

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光



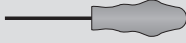
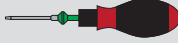

E

螺纹加工

X

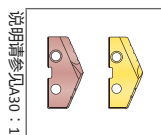
特殊应用

连接附件

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

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

A30 : 86 - 89



说明请参见A30 : 1





i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

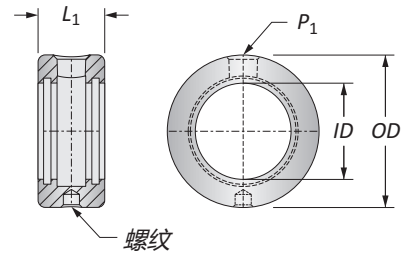
警告 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本章节的A30 : 146页。有关最新信息和规程，请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

T-A®钻头附件

4系列 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

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








*BSP和ISO 7-1螺纹

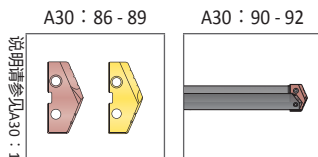
**RCA维修套件包括 (2个) O形圈、(2个) 卡环和 (2个) 推力垫圈

 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30 : 110页


连接附件

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

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

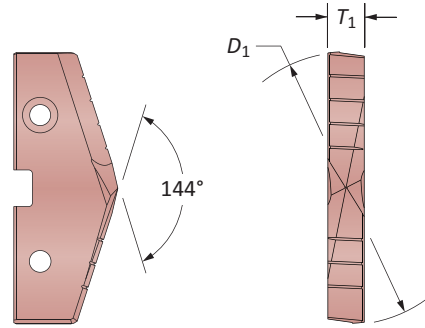


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
刀片单独销售
螺钉以每包10个销售
O形圈以每包10个销售

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

GEN2 T-A®钻头刀片

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



HSS刀片 - 超级钻 | HSS

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

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

A30 : 112 - 143

说明请参考A30 : 1

A30 : 98 - 100

A30 : 4 - 6

HI、HR、CR、SK、BR、CI、NC、WC

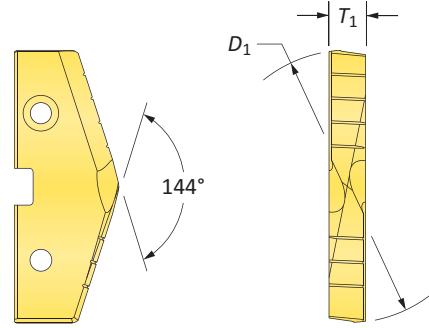
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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



刀片以1的倍数销售

T-A®钻头刀片

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

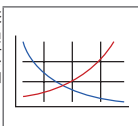


HSS刀片 - 超级钻 | HSS

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

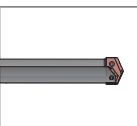
*作为非标准库存产品提供

A30 : 112 - 143

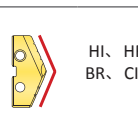


说明请参见A30 : 1

A30 : 98 - 100



A30 : 4 - 6



HI、HR、CR、SK、BR、CI、NC、WC、TC

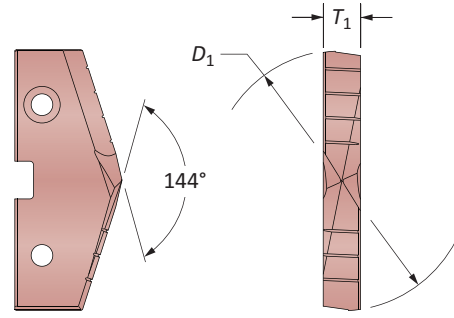
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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

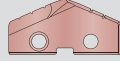
刀片以1的倍数销售

GEN2 T-A®钻头刀片

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

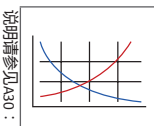


HSS刀片 - 超级钻 | HSS

| 刀片 | | | | 超级钻刀片零件号 | HSS刀片零件号 |
|---------|------------|------------|-------|--|---|
| 抗裂等级 | D_1 (in) | D_1 (mm) | T_1 |  AM200® |  TiN |
| 3-1/32 | 3.0313 | 76.99 | 7/16 | 456H-0301 | 436T-0301 |
| 3-1/16 | 3.0625 | 77.79 | 7/16 | 456H-0302 | 436T-0302 |
| - | 3.0709 | 78.00 | 7/16 | 456H-78 | 436T-78 |
| 3-3/32 | 3.0938 | 78.58 | 7/16 | 456H-0303 | 436T-0303 |
| 3-1/8 | 3.1250 | 79.38 | 7/16 | 456H-0304 | 436T-0304 |
| - | 3.1496 | 80.00 | 7/16 | 456H-80 | 436T-80 |
| 3-5/32 | 3.1563 | 80.17 | 7/16 | 456H-0305 | 436T-0305 |
| 3-3/16 | 3.1875 | 80.96 | 7/16 | 456H-0306 | 436T-0306 |
| 3-7/32 | 3.2188 | 81.76 | 7/16 | 456H-0307 | 436T-0307 |
| - | 3.2283 | 82.00 | 7/16 | 456H-82 | 436T-82 |
| 3-1/4 | 3.2500 | 82.55 | 7/16 | 456H-0308 | 436T-0308 |
| 3-9/32 | 3.2813 | 83.34 | 7/16 | 456H-0309 | 436T-0309 |
| - | 3.3071 | 84.00 | 7/16 | 456H-84 | 436T-84 |
| 3-5/16 | 3.3125 | 84.14 | 7/16 | 456H-0310 | 436T-0310 |
| 3-11/32 | 3.3438 | 84.93 | 7/16 | 456H-0311 | 436T-0311 |
| 3-3/8 | 3.3750 | 85.73 | 7/16 | 456H-0312 | 436T-0312 |
| - | 3.3858 | 86.00 | 7/16 | 456H-86 | 436T-86 |
| 3-13/32 | 3.4063 | 86.52 | 7/16 | 456H-0313 | 436T-0313 |
| 3-7/16 | 3.4375 | 87.31 | 7/16 | 456H-0314 | 436T-0314 |
| - | 3.4646 | 88.00 | 7/16 | 456H-88 | 436T-88 |
| 3-15/32 | 3.4688 | 88.11 | 7/16 | 456H-0315 | 436T-0315 |
| 3-1/2 | 3.5000 | 88.90 | 7/16 | 456H-0316 | 436T-0316 |

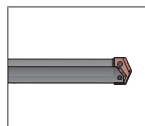
A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

A30 : 112 - 143

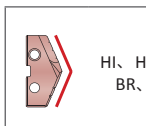


说明请参考A30 : 1

A30 : 98 - 100



A30 : 4 - 6



HI、HR、CR、SK、BR、NC、WC

上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

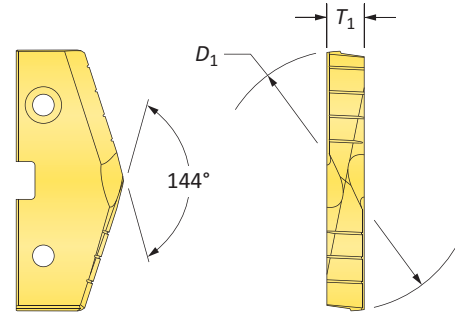
| | |
|------------------|--------------------|
| TiN = 456I-XXXX | TiAlN = 456A-XXXX |
| TiCN = 456N-XXXX | AM200® = 456H-XXXX |

刀片以1的倍数销售

T-A®钻头刀片

6系列 | HSS | 直径范围：3.001" - 3.507" (76.22 mm - 89.08 mm)

(与5系列刀柄一起使用)

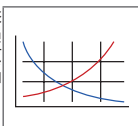


HSS刀片 - 超级钻 | HSS

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

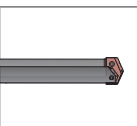
*作为非标准库存产品提供

A30 : 112 - 143

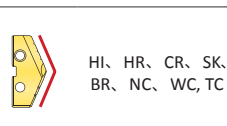


说明请参见A30 : 1

A30 : 98 - 100



A30 : 4 - 6



HI、HR、CR、SK、BR、NC、WC、TC

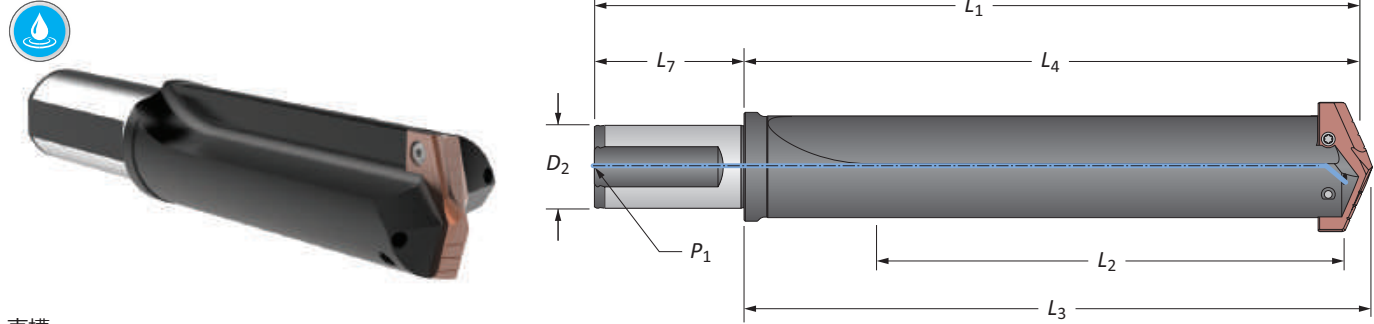
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

刀片以1的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

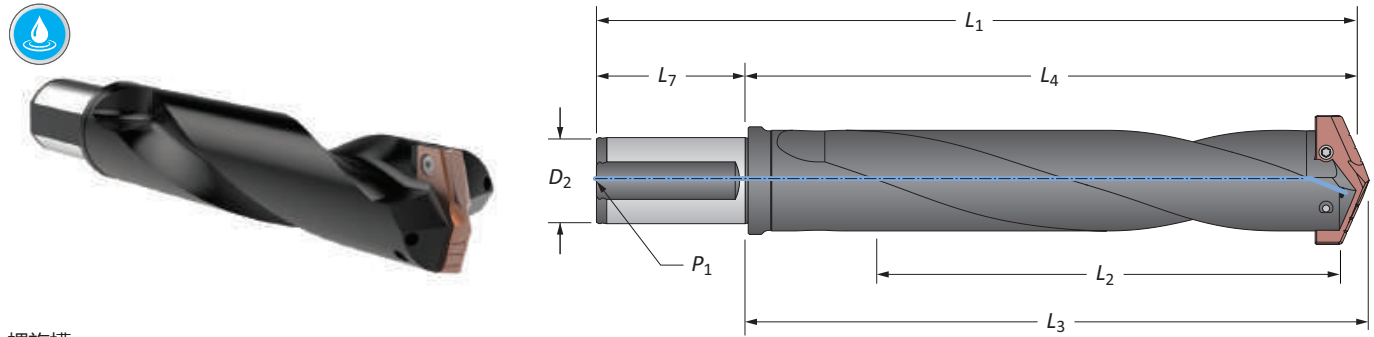
5系列 | 法兰柄 | 直径范围：2.456" - 3.507" (62.38 mm - 89.08 mm)



直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹



螺旋槽

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

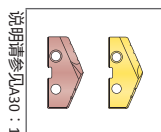
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

连接附件

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

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

A30 : 94 - 97

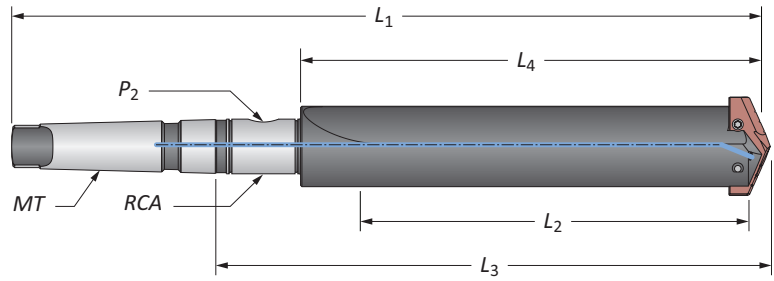


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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

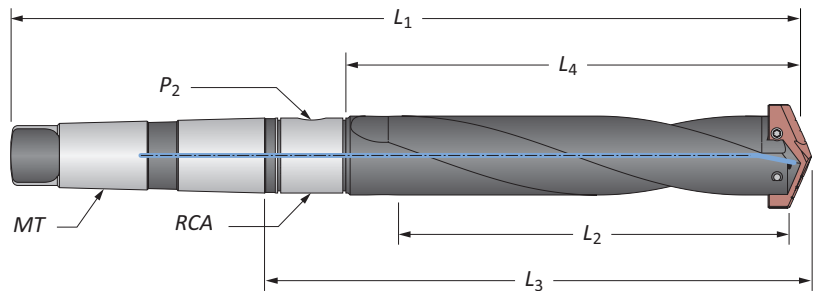


直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求



螺旋槽

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

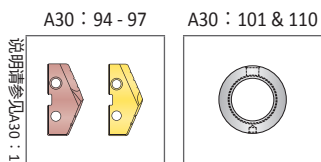
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求

连接附件

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

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



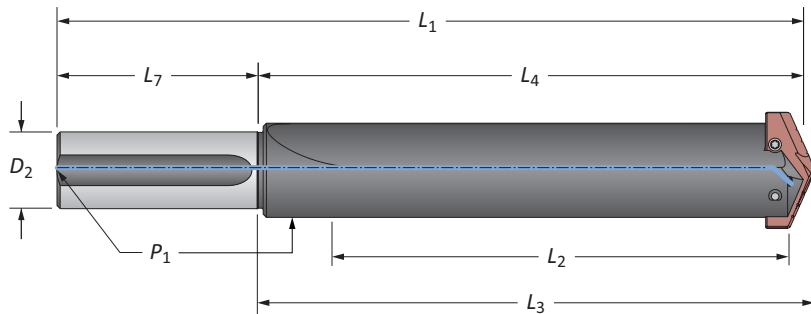
说明请参考A30:1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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



直槽

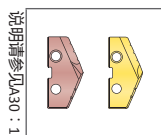
| 长度 | 钻体 | | | | 刀柄 | | | 零件号 |
|-----|--------|--------|--------|--------|-------|-------|-------|-------------|
| | L_2 | L_4 | L_3 | L_1 | D_2 | L_7 | P_1 | |
| 短 | 6-3/4 | 8-1/2 | 8-3/4 | 12-1/2 | 2 | 4 | 1/2 | 22050S-200L |
| 标准 | 10-3/4 | 12-1/2 | 12-3/4 | 16-1/2 | 2 | 4 | 1/2 | 24050S-200L |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

连接附件

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

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

A30 : 94 - 97



说明请参考A30 : 1

① = 英制 (in)
 ② = 公制 (mm)
 螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头附件

5/6系列 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

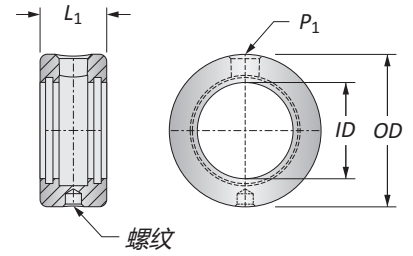
旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

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

*BSP和ISO 7-1螺纹

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

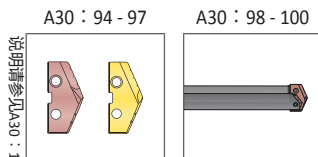
⚠ 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30 : 110页



连接附件

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

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



说明请参见A30 : 1

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

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

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

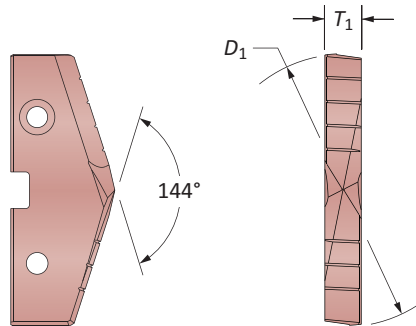
螺纹加工

X

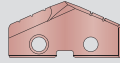

特殊应用

GEN2 T-A®钻头刀片

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



HSS刀片 - 超级钻 | HSS

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

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

A30 : 112 - 143

说明请参考A30 : 1

A30 : 106 - 108

A30 : 4 - 6

HI、HR、CR、SK、BR、NC、WC

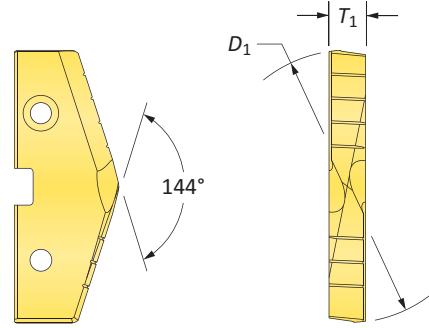
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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

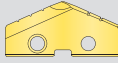

刀片以1的倍数销售

T-A®钻头刀片

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

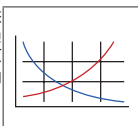


HSS刀片 - 超级钻 | HSS

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

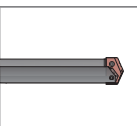
*作为非标准库存产品提供

A30 : 112 - 143

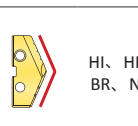


说明请参见A30 : 1

A30 : 106 - 108



A30 : 4 - 6



HI、HR、CR、SK、BR、NC、WC、TC

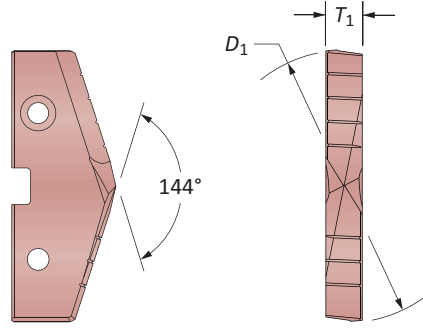
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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

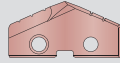

刀片以1的倍数销售

GEN2 T-A® 钻头刀片

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



HSS刀片 - 超级钻 | HSS

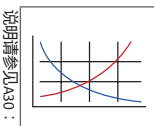
| 刀片 | | | | 超级钻刀片零件号 | HSS刀片零件号 |
|--------|------------|------------|-------|--|---|
| 抗裂等级 | D_1 (in) | D_1 (mm) | T_1 |  AM200® |  TiN |
| 4-1/64 | 4.0157 | 102.00 | 7/16 | 458H-102 | 438T-102 |
| 4-1/16 | 4.0625 | 103.19 | 7/16 | 458H-0402 | 438T-0402 |
| 4-3/32 | 4.0945 | 104.00 | 7/16 | 458H-104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

抛光

螺紋加工

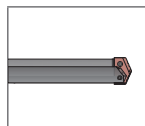
特殊应用

A30 : 112 - 143

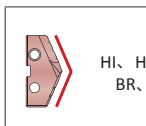


说明请参考A30 : 1

A30 : 106 - 108



A30 : 4 - 6



HI、HR、CR、SK、BR、NC、WC

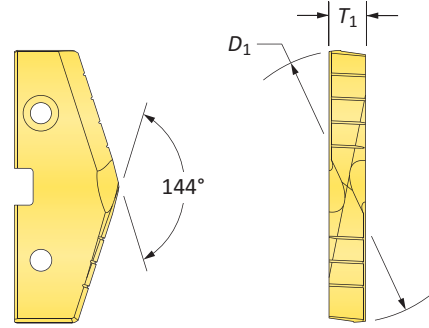
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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

刀片以1的倍数销售

T-A®钻头刀片

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

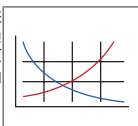


HSS刀片 - 超级钻 | HSS

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

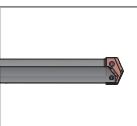
*作为非标准库存产品提供

A30 : 112 - 143




说明请参考A30 : 1

A30 : 106 - 108



A30 : 4 - 6



HI、HR、CR、SK、
BR、NC、WC、TC

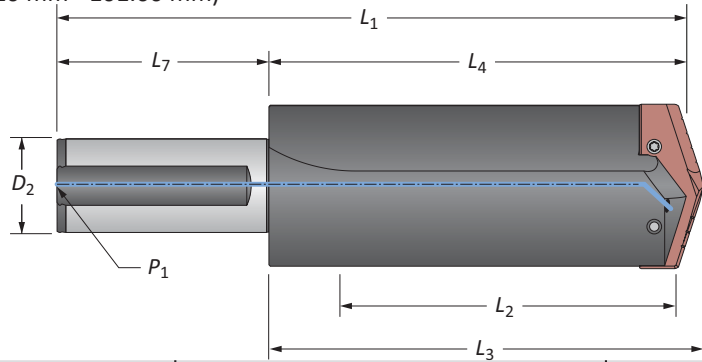
上面未列出的涂层可作为非标准库存选项提供。将收取加工费。 →

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

刀片以1的倍数销售

T-A®钻头刀柄

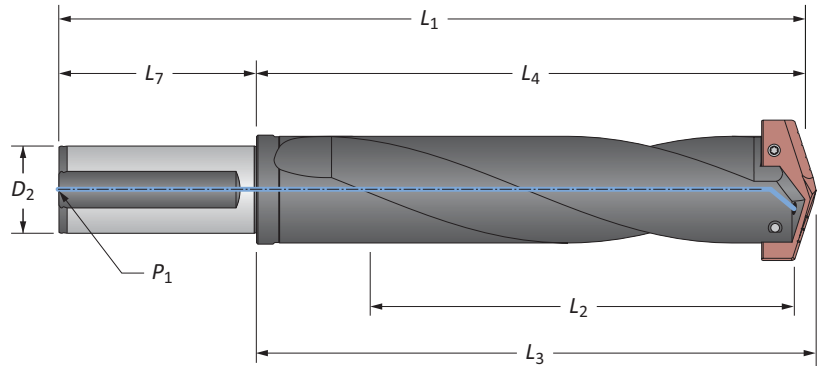
7系列 | 法兰柄 | 直径范围：3.508" - 4.507" (89.10 mm - 101.60 mm)



直槽

| 长度 | 钻体 | | | | 刀柄 | | | 零件号 |
|------------|----------|----------|--------|--------|-------|-------|-------|----------------------|
| | L_2 | L_4 | L_3 | L_1 | D_2 | L_7 | P_1 | |
| i 短 | 6-49/64 | 8-7/8 | 9-1/8 | 13-5/8 | 2 | 4-1/2 | 1/2 | 22070S-200F |
| 伸展 | 21-57/64 | 23-57/64 | 24-1/4 | 27-3/4 | 2 | 4-1/2 | 1/2 | ▲ 25070S-200F |
| m 短 | 172 | 225.4 | 231.8 | 311.8 | 50.0 | 80.0 | 1/2* | 22070S-50FM |
| 伸展 | 556 | 606.9 | 616 | 696 | 50.0 | 80.0 | 1/2* | ▲ 25070S-50FM |

*BSP和ISO 7-1公制螺纹



螺旋槽

| 长度 | 钻体 | | | | 刀柄 | | | 零件号 |
|-------------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|-------|-------------|
| | L_2 | L_4 | L_3 | L_1 | D_2 | L_7 | P_1 | |
| i 标准 | 10-3/4 | 12-7/8 | 13-1/8 | 17-5/8 | 2 | 4-1/2 | 1/2 | 24070H-200F |
| m 标准 | 273 | 327 | 333.4 | 413.4 | 50.0 | 80.0 | 1/2* | 24070H-50FM |

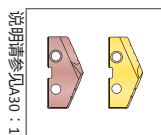
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

连接附件

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

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

A30 : 102 - 105

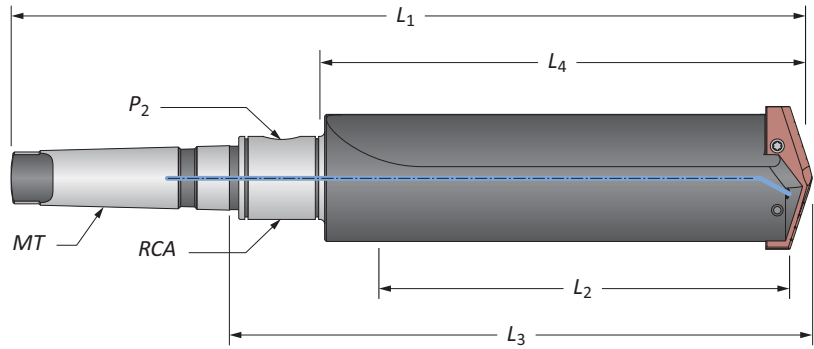


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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

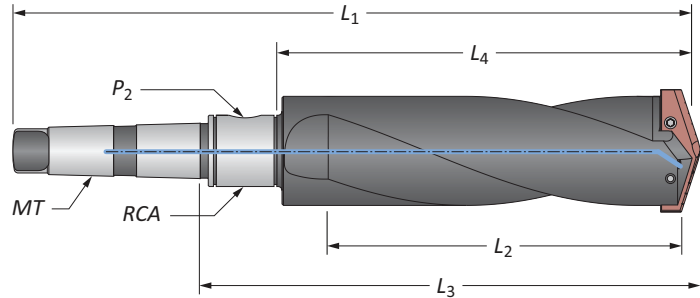


直槽

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

*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求



螺旋槽

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

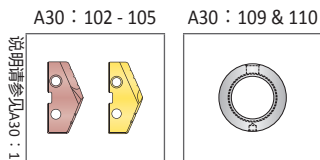
*BSP和ISO 7-1公制螺纹

**符合ISO 296标准BEK类型的要求

连接附件

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

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



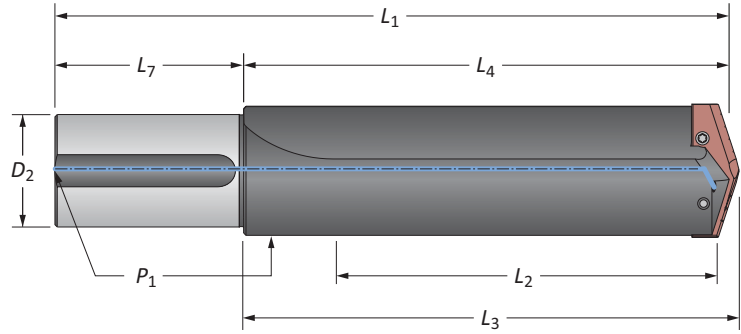
说明请参考A30 : 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头刀柄

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



直槽

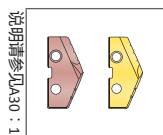
| 长度 | 钻体 | | | | 刀柄 | | | 零件号 |
|-------------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|-------|----------------------|
| | L_2 | L_4 | L_3 | L_1 | D_2 | L_7 | P_1 | |
| 短 | 6-3/4 | 8-7/8 | 9-1/8 | 13-7/8 | 3 | 5 | 1/2 | 22070S-300L |
| 标准 | 10-3/4 | 12-7/8 | 13-1/8 | 17-7/8 | 3 | 5 | 1/2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

连接附件

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

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

A30 : 102 - 105



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
 螺钉以10的倍数销售

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

T-A®钻头附件

7/8系列 | 旋转冷却剂转换器 | Torx® Plus螺钉

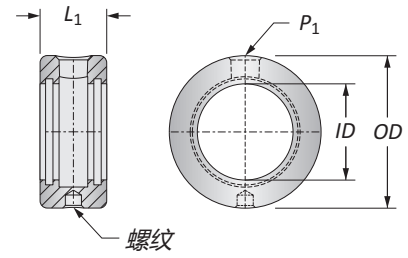
旋转冷却剂转换器 (RCA) 和附件

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

*BSP和ISO 7-1螺纹

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

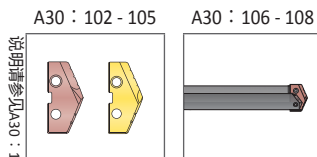
⚠ 有关合适的RCA装配和安全信息, 请参见A30 : 110页



连接附件

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

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



说明请参见A30 : 1

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

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

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

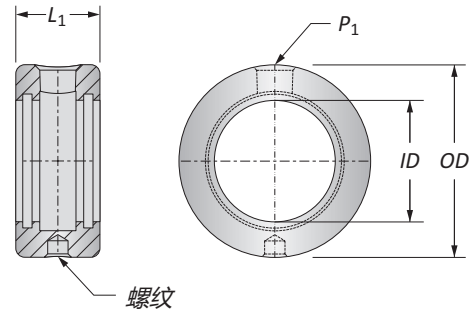
螺纹加工

X

特殊应用

旋转冷却剂转换器 (RCA)

莫氏锥柄



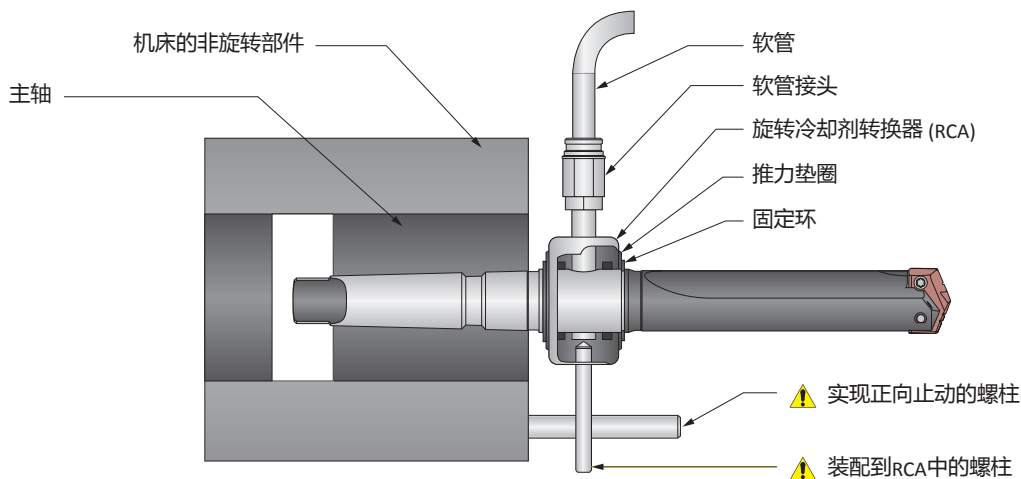
| 刀柄系列 | ID | OD | L ₁ | 驱动杆螺纹 | P ₁ | 零件号 | 最高推荐转速 | RCA O形圈 | | |
|------|-------|-------|----------------|-------|----------------|------|-----------|---------|---------|------------|
| | | | | | | | | 套件零件号** | 替换 | |
| i | Y、Z、0 | 3/4 | 1-3/4 | 7/8 | 5/16 - 18 | 1/8 | ▲ 2T-2SR | 3500 | 2T1-2SR |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

*BSP和ISO 7-1螺纹

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

注释：最大推荐压力为600 PSI (42 bar)

注释：上述建议基于水基和油基冷却剂



i = 英制 (in)

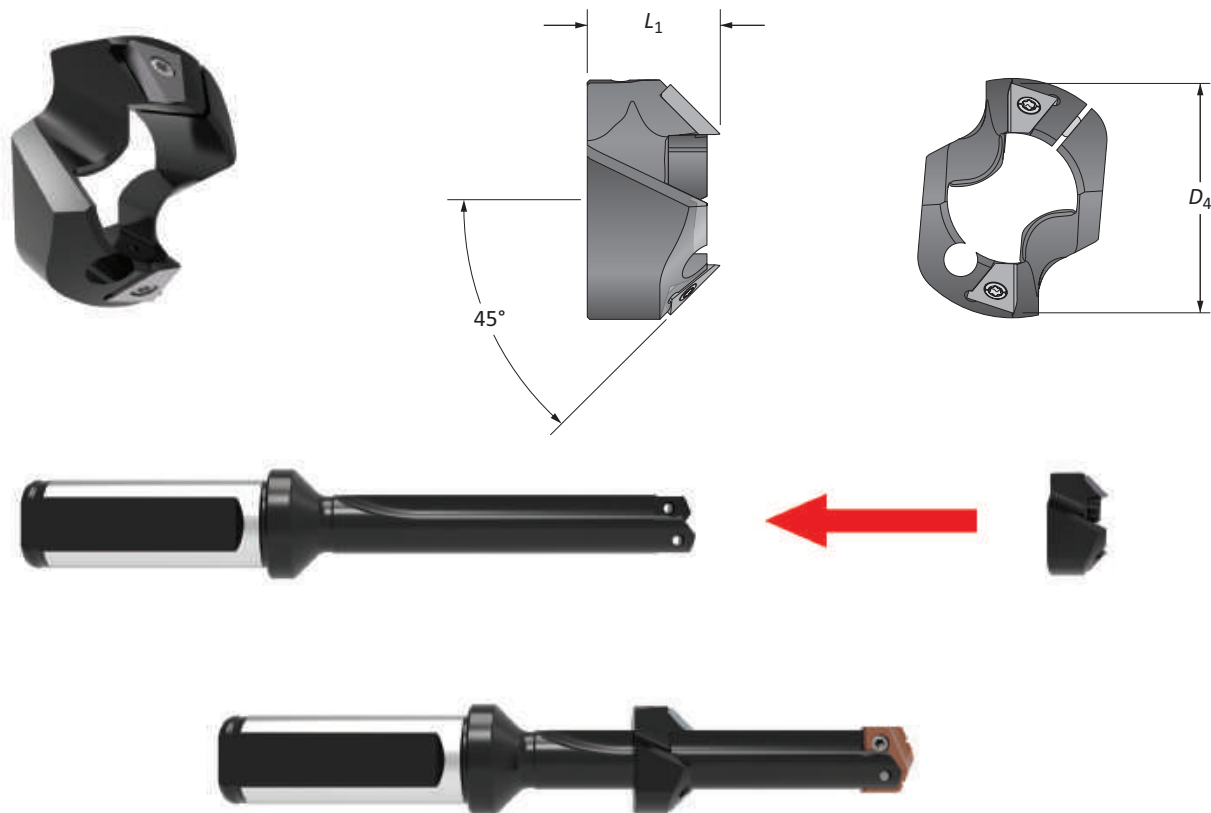
m = 公制 (mm)




O形圈以每包10个销售

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

T-ACR 45°倒角环

直槽刀柄



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

要点及其他信息

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


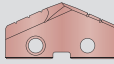


重要说明：T-A倒角环仅可与直槽T-A刀柄一起使用

刀片以2的倍数销售
螺钉以10的倍数销售

GEN2 T-A® 的推荐钻削参数 | 英制 (in)

HSS刀片

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

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。请参见下一页上的调整示例。

进给速率 (IPR) (按直径)

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

深孔钻削速度和进给调整

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

推荐的速度和进给示例

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

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


公式

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

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：
 - 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接触，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
 有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

GEN2 T-A® 的推荐钻削参数 | 英制 (in)

硬质合金刀片

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

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。请参见下一页上的调整示例。

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

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

深孔钻削速度和进给调整

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

推荐的速度和进给示例

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

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

公式




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

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：
 - 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
 有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

T-A®的推荐钻削参数 | 英制 (in)

HSS刀片

| ISO 材料 | 硬度 (BHN) | HSS 材质 | SFM | | | 进给速率 (IPR) (按直径) | | |
|---------------------------------------|---------------------------------------|-----------|---|--|--|------------------|---------------|-------|
| | | |  TiN |  TiAlN |  TiCN | 3/8 - 1/2 | 33/64 - 11/16 | |
| P 易加工钢 1118、1215、12L14等 | 100 - 150 | HSS | 200 | 280 | 260 | 0.007 | 0.010 | |
| | 150 - 200 | HSS | 180 | 260 | 235 | 0.007 | 0.010 | |
| | 200 - 250 | HSS | 160 | 240 | 210 | 0.006 | 0.010 | |
| | 低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等 | 85 - 125 | HSS | 170 | 250 | 220 | 0.006 ❖ | 0.009 |
| | | 125 - 175 | HSS | 160 | 240 | 210 | 0.006 ❖ | 0.009 |
| | | 175 - 225 | HSS | 150 | 225 | 195 | 0.005 ❖ | 0.008 |
| | 中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等 | 225 - 275 | HSS | 140 | 210 | 180 | 0.005 ❖ | 0.008 |
| | | 125 - 175 | HSS | 160 | 240 | 210 | 0.006 | 0.009 |
| | | 175 - 225 | HSS | 150 | 225 | 195 | 0.005 | 0.008 |
| | | 225 - 275 | HSS | 140 | 210 | 180 | 0.005 | 0.008 |
| | 合金钢 4140、5140、8640等 | 275 - 325 | SC、PC | 130 | 195 | 170 | 0.004 | 0.007 |
| | | 325 - 375 | SC、PC | 110 | 155 | 145 | 0.003 | 0.006 |
| 125 - 175 | | HSS | 150 | 210 | 195 | 0.006 | 0.008 | |
| 175 - 225 | | HSS | 140 | 195 | 180 | 0.005 | 0.008 | |
| 225 - 275 | | HSS | 130 | 180 | 170 | 0.005 | 0.007 | |
| 高强度合金 4340、4330V、300M等 | 275 - 325 | SC、PC | 120 | 170 | 155 | 0.004 | 0.006 | |
| | 325 - 375 | SC、PC | 110 | 155 | 145 | 0.003 | 0.006 | |
| | 225 - 300 | SC、PC | 80 | 110 | 100 | 0.005 ❖ | 0.007 | |
| 结构钢 A36、A285、A516等 | 300 - 350 | SC、PC | 60 | 85 | 80 | 0.004 ❖ | 0.007 | |
| | 350 - 400 | PC | 50 | 70 | 65 | 0.003 ❖ | 0.006 | |
| | 100 - 150 | HSS | 140 | 200 | 180 | 0.006 ❖ | 0.010 | |
| 工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等 | 150 - 250 | HSS | 120 | 170 | 155 | 0.005 ❖ | 0.009 | |
| | 250 - 350 | SC、PC | 100 | 140 | 130 | 0.003 ❖ | 0.008 | |
| S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 | 150 - 200 | SC | 80 | 110 | 105 | 0.004 | 0.006 | |
| | 200 - 250 | SC、PC | 60 | 90 | 85 | 0.004 | 0.006 | |
| | 140 - 220 | SC、PC | 30 | 40 | 35 | 0.003 ❖ | 0.007 | |
| | 220 - 310 | PC | 25 | 35 | 30 | 0.003 ❖ | 0.006 | |
| | 220 - 310 | PC | 30 | 45 | 35 | 0.003 ❖ | 0.006 | |
| 航空航天合金 S82 | 185 - 275 | SC、PC | 75 | 105 | 95 | 0.006 ❖ | 0.008 | |
| | 275 - 350 | SC、PC | 60 | 90 | 80 | 0.005 ❖ | 0.007 | |
| M 400系列不锈钢 416、420等 | 185 - 275 | SC、PC | 75 | 105 | 95 | 0.009 | 0.010 | |
| | 275 - 350 | SC、PC | 60 | 90 | 80 | 0.008 | 0.009 | |
| | 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等 | SC、PC | 75 | 105 | 95 | 0.007 | 0.007 | |
| | 185 - 275 | SC、PC | 60 | 90 | 80 | 0.006 | 0.006 | |
| | 135 - 185 | SC、PC | 60 | 80 | 70 | 0.005 | 0.005 | |
| H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等 | 185 - 275 | SC、PC | 60 | 80 | 70 | 0.005 | 0.005 | |
| | 185 - 275 | SC、PC | 50 | 65 | 60 | 0.004 | 0.005 | |
| | 400 | SC、PC | 45 | 70 | 55 | 0.003 ❖ | 0.006 | |
| | 500 | PC | 35 | 45 | 40 | 0.002 ❖ | 0.005 | |
| 硬化钢 | 600 | 不适用 | - | - | - | - | - | |
| | 300 - 400 | PC | 50 | 95 | 70 | 0.003 ❖ | 0.006 | |
| 400 - 500 | PC | 35 | 45 | 40 | 0.002 ❖ | 0.005 | | |
| K 球墨铸铁、灰口铸铁 | 120 - 150 | HSS | 170 | 250 | 220 | 0.007 | 0.012 | |
| | 150 - 200 | HSS | 150 | 225 | 195 | 0.006 | 0.011 | |
| | 200 - 220 | HSS | 130 | 195 | 170 | 0.006 | 0.009 | |
| | 220 - 260 | SC、PC | 110 | 165 | 145 | 0.005 | 0.007 | |
| | 260 - 320 | SC、PC | 90 | 135 | 120 | 0.004 | 0.006 | |
| N 铸铝 | 30 | HSS | 600 | 850 | 750 | 0.008 | 0.013 | |
| | 180 | HSS | 300 | 450 | 400 | 0.008 | 0.013 | |
| | 锻铝 | 30 | HSS | 600 | 850 | 750 | 0.004 | 0.006 |
| | | 180 | HSS | 300 | 450 | 400 | 0.008 | 0.013 |
| | 铝青铜 | 100 - 200 | SC | 170 | 250 | 220 | 0.006 | 0.011 |
| | | 200 - 250 | SC | 130 | 190 | 170 | 0.005 | 0.007 |
| | 黄铜 | 100 | HSS | 300 | 445 | 400 | 0.007 | 0.012 |
| 铜 | 60 | SC | 130 | 165 | 150 | 0.002 ❖ | 0.003 | |

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。请参见下一页上的调整示例。

进给速率 (IPR) (按直径)

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

深孔钻削速度和进给调整

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

推荐的速度和进给示例

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

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

公式

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

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施:

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

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

T-A®的推荐钻削参数 | 英制 (英寸)

硬质合金刀片

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

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。请参见下一页上的调整示例。

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

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

深孔钻削速度和进给调整

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

推荐的速度和进给示例

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

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

公式





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

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：
 - 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
 有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

T-A®的推荐钻削参数 | 英制 (in)

HSS刀片 | 平底槽型

| ISO 材料 | 硬度 (BHN) | HSS材质 | SFM | | | |
|---|-----------|-------|---|--|--|--|
| | | |  TiN |  TiAlN |  TiCN |  AM200® |
| P 易加工钢 1118、1215、12L14等 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 | HSS | 170 | 250 | 230 | 290 |
| | 150 - 200 | HSS | 155 | 230 | 205 | 265 |
| | 200 - 250 | HSS | 140 | 210 | 185 | 245 |
| | 85 - 125 | HSS | 150 | 220 | 195 | 255 |
| | 125 - 175 | HSS | 140 | 210 | 185 | 245 |
| | 175 - 225 | HSS | 130 | 195 | 175 | 225 |
| | 225 - 275 | HSS | 120 | 185 | 155 | 215 |
| | 125 - 175 | HSS | 140 | 210 | 185 | 245 |
| | 175 - 225 | HSS | 130 | 195 | 175 | 225 |
| | 225 - 275 | HSS | 120 | 185 | 155 | 215 |
| | 275 - 325 | SC | 110 | 175 | 150 | 205 |
| | 325 - 375 | SC | 95 | 135 | 125 | 155 |
| 225 - 300 | SC | 70 | 95 | 85 | 110 | |
| 300 - 350 | SC | 50 | 75 | 70 | 90 | |
| 350 - 400 | SC | 45 | 65 | 60 | 75 | |
| 100 - 150 | HSS | 120 | 170 | 155 | 195 | |
| 150 - 250 | HSS | 105 | 145 | 135 | 170 | |
| 250 - 350 | SC | 85 | 120 | 110 | 140 | |
| 150 - 200 | SC | 70 | 95 | 90 | 110 | |
| 200 - 250 | SC | 50 | 80 | 75 | 95 | |
| S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金 航空航天合金 S82 | 140 - 220 | SC | 25 | 35 | 30 | 40 |
| | 220 - 310 | SC | 20 | 30 | 25 | 35 |
| | 140 - 220 | SC | 35 | 45 | 40 | 50 |
| | 220 - 310 | SC | 26 | 40 | 35 | 45 |
| 185 - 275 | SC | 65 | 90 | 85 | 110 | |
| 275 - 350 | SC | 50 | 80 | 70 | 90 | |
| M 400系列不锈钢 416、420等 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等 超级双相不锈钢 | 185 - 275 | SC | 65 | 90 | 85 | 110 |
| | 275 - 350 | SC | 50 | 80 | 70 | 90 |
| | 135 - 185 | SC | 65 | 90 | 85 | 110 |
| | 185 - 275 | SC | 50 | 80 | 70 | 90 |
| | 135 - 185 | SC | 65 | 90 | 85 | 110 |
| 185 - 275 | SC | 50 | 80 | 70 | 90 | |
| H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等 硬化钢 | 400 | SC | - | - | - | - |
| | 500 | SC | - | - | - | - |
| | 600 | 不适用 | - | - | - | - |
| 300 - 400 | SC | 45 | 65 | 60 | 80 | |
| 400 - 500 | SC | 25 | 40 | 35 | 45 | |
| K 球墨铸铁、灰口铸铁 | 120 - 150 | HSS | 150 | 220 | 195 | 255 |
| | 150 - 200 | HSS | 130 | 195 | 175 | 225 |
| | 200 - 220 | HSS | 110 | 175 | 150 | 205 |
| | 220 - 260 | SC | 95 | 150 | 125 | 175 |
| | 260 - 320 | SC | 80 | 120 | 105 | 140 |
| N 铸铝 锻铝 铝青铜 黄铜 铜 | 30 | HSS | 520 | 750 | 650 | - |
| | 180 | HSS | 260 | 400 | 350 | - |
| | 30 | HSS | 520 | 750 | 650 | 850 |
| | 180 | HSS | 260 | 400 | 350 | 450 |
| | 100 - 200 | SC | 130 | 190 | 175 | 230 |
| | 200 - 250 | SC | 95 | 150 | 125 | 165 |
| 100 | HSS | 150 | 220 | 190 | 250 | |
| 60 | SC | 115 | 150 | 130 | 170 | |

❖ 如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。请参见下一页的调整示例。

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

深孔钻削速度和进给调整

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

推荐的速度和进给示例

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

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

公式

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

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：
 - 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
 有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

T-A®的推荐钻削参数 | 英制 (英寸)

硬质合金刀片 | 平底槽型

| ISO 材料 | 硬度 (BHN) | 硬质合金材质 | SFM | | | | 进给速率 (IPR) (按直径) | | | | |
|---------------------------------------|-----------------------------|-----------|-----|-------|------|--------|------------------|---------------|---------------|---------------|-------|
| | | | TiN | TiAlN | TiCN | AM200® | 3/8 - 1/2 | 33/64 - 11/16 | 45/64 - 15/16 | 31/32 - 1-7/8 | |
| 易加工钢 1118、1215、12L14等 | 100 - 150 | C2 | 270 | 380 | 325 | 425 | 0.007 | 0.010 | 0.013 | 0.015 | |
| | 150 - 200 | C2 | 240 | 320 | 280 | 375 | 0.006 | 0.009 | 0.012 | 0.014 | |
| | 200 - 250 | C2 | 220 | 300 | 260 | 350 | 0.005 | 0.009 | 0.011 | 0.013 | |
| 低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等 | 85 - 125 | C2 | 260 | 345 | 315 | 410 | 0.007 ❖ | 0.009 | 0.011 | 0.014 | |
| | 125 - 175 | C2 | 220 | 300 | 260 | 350 | 0.006 ❖ | 0.009 | 0.011 | 0.014 | |
| | 175 - 225 | C2 | 200 | 280 | 235 | 320 | 0.005 ❖ | 0.008 | 0.010 | 0.013 | |
| 中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等 | 225 - 275 | C2 | 180 | 240 | 215 | 285 | 0.004 ❖ | 0.008 | 0.010 | 0.013 | |
| | 125 - 175 | C2 | 220 | 300 | 260 | 350 | 0.006 | 0.009 | 0.011 | 0.014 | |
| | 175 - 225 | C2 | 200 | 280 | 240 | 320 | 0.005 | 0.008 | 0.010 | 0.013 | |
| 合金钢 4140、5140、8640等 | 225 - 275 | C2 | 180 | 240 | 210 | 285 | 0.005 | 0.008 | 0.010 | 0.013 | |
| | 275 - 325 | C2 | 150 | 210 | 180 | 240 | 0.004 | 0.007 | 0.009 | 0.012 | |
| | 125 - 175 | C2 | 215 | 290 | 250 | 340 | 0.006 | 0.009 | 0.011 | 0.014 | |
| | 175 - 225 | C2 | 200 | 270 | 230 | 320 | 0.005 | 0.008 | 0.010 | 0.013 | |
| 高强度合金 4340、4330V、300M等 | 225 - 275 | C2 | 180 | 230 | 205 | 290 | 0.005 | 0.008 | 0.010 | 0.013 | |
| | 275 - 325 | C2 | 175 | 215 | 190 | 280 | 0.004 | 0.007 | 0.009 | 0.012 | |
| | 325 - 375 | C2 | 145 | 190 | 170 | 230 | 0.003 | 0.006 | 0.009 | 0.011 | |
| | 225 - 300 | C2 | 140 | 170 | 160 | 220 | 0.005 ❖ | 0.008 | 0.009 | 0.010 | |
| 结构钢 A36、A285、A516等 | 300 - 350 | C2 | 120 | 160 | 140 | 190 | 0.004 ❖ | 0.007 | 0.008 | 0.009 | |
| | 350 - 400 | C2 | 100 | 145 | 120 | 160 | 0.003 ❖ | 0.006 | 0.007 | 0.009 | |
| | 100 - 150 | C2 | 205 | 265 | 240 | 325 | 0.007 ❖ | 0.009 | 0.012 | 0.014 | |
| 工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等 | 150 - 250 | C2 | 170 | 215 | 200 | 270 | 0.005 ❖ | 0.009 | 0.010 | 0.012 | |
| | 250 - 350 | C2 | 155 | 200 | 180 | 240 | 0.004 ❖ | 0.008 | 0.009 | 0.010 | |
| 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 | 150 - 200 | C2 | 140 | 190 | 160 | 220 | 0.003 | 0.006 | 0.008 | 0.009 | |
| | 200 - 250 | C2 | 100 | 150 | 120 | 160 | 0.003 | 0.006 | 0.008 | 0.009 | |
| | 140 - 220 | C2 | 70 | 90 | 80 | 110 | 0.003 ❖ | 0.006 | 0.008 | 0.009 | |
| | 220 - 310 | C2 | 50 | 70 | 60 | 80 | 0.003 ❖ | 0.005 | 0.007 | 0.009 | |
| 钛合金 | 140 - 220 | C2 | 85 | 110 | 90 | 130 | 0.003 ❖ | 0.005 | 0.006 | 0.008 | |
| | 220 - 310 | C2 | 70 | 95 | 80 | 100 | 0.003 ❖ | 0.004 | 0.005 | 0.007 | |
| 航空航天合金 S82 | 185 - 275 | C2 | 140 | 120 | 165 | 130 | 0.006 ❖ | 0.006 | 0.010 | 0.012 | |
| | 275 - 350 | C2 | 110 | 90 | 125 | 105 | 0.005 ❖ | 0.005 | 0.009 | 0.010 | |
| 400系列不锈钢 416、420等 | 185 - 275 | C2 | 140 | 180 | 165 | 210 | 0.006 ❖ | 0.008 | 0.010 | 0.012 | |
| | 275 - 350 | C2 | 110 | 140 | 125 | 160 | 0.005 ❖ | 0.007 | 0.009 | 0.010 | |
| | 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等 | 135 - 185 | C2 | 90 | 120 | 110 | 130 | 0.005 ❖ | 0.007 | 0.008 | 0.010 |
| | 185 - 275 | C2 | 70 | 90 | 80 | 105 | 0.004 ❖ | 0.006 | 0.007 | 0.009 | |
| | 135 - 185 | C2 | 70 | 95 | 85 | 110 | 0.004 ❖ | 0.006 | 0.007 | 0.008 | |
| 超级双相不锈钢 | 185 - 275 | C2 | 55 | 70 | 60 | 85 | 0.003 ❖ | 0.005 | 0.006 | 0.007 | |

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。请参见下一页的调整示例。

| ISO 材料 | 硬度 (BHN) | 硬质合金材质 | SFM | | | | 进给速率 (IPR) (按直径) | | | |
|-----------------------------------|-----------|--------|---|---|--|---|------------------|---------------|---------------|---------------|
| | | |  TiN |  TiAlN |  TiCN |  AM200® | 3/8 - 1/2 | 33/64 - 11/16 | 45/64 - 15/16 | 31/32 - 1-7/8 |
| H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等 硬化钢 | 400 | C2 | 65 | 100 | 85 | 130 | 0.003 ❖ | 0.004 | 0.006 | 0.008 |
| | 500 | C2 | 45 | 75 | 60 | 100 | 0.002 ❖ | 0.003 | 0.005 | 0.006 |
| | 600 | C2 | 35 | 65 | 45 | 80 | 0.001 ❖ | 0.002 | 0.004 | 0.005 |
| | 300 - 400 | C2 | 100 | 125 | 110 | 135 | 0.004 ❖ | 0.006 | 0.007 | 0.009 |
| | 400 - 500 | C2 | 60 | 75 | 65 | 110 | 0.003 ❖ | 0.005 | 0.006 | 0.007 |
| K 球墨铸铁、灰口铸铁、球墨铸铁 | 120 - 150 | C2 | 270 | 405 | 360 | 450 | 0.007 | 0.010 | 0.013 | 0.016 |
| | 150 - 200 | C2 | 230 | 350 | 290 | 390 | 0.006 | 0.009 | 0.011 | 0.014 |
| | 200 - 220 | C2 | 200 | 320 | 260 | 350 | 0.005 | 0.008 | 0.010 | 0.013 |
| | 220 - 260 | C2 | 180 | 270 | 220 | 300 | 0.004 | 0.007 | 0.009 | 0.011 |
| | 260 - 320 | C2 | 160 | 240 | 200 | 265 | 0.004 | 0.006 | 0.009 | 0.009 |
| N 铸铝 锻铝 铝青铜 黄铜 铜 | 30 | C2 | 520 | 750 | 650 | - | 0.009 | 0.013 | 0.016 | 0.017 |
| | 180 | C2 | 260 | 400 | 350 | - | 0.008 | 0.012 | 0.014 | 0.015 |
| | 30 | C2 | 950 | 1200 | 1070 | 1270 | 0.005 | 0.007 | 0.009 | 0.010 |
| | 180 | C2 | 630 | 800 | 715 | 850 | 0.004 | 0.006 | 0.008 | 0.009 |
| | 100 - 200 | C2 | 240 | 310 | 280 | 340 | 0.004 | 0.006 | 0.008 | 0.011 |
| | 200 - 250 | C2 | 180 | 265 | 220 | 285 | 0.003 | 0.005 | 0.006 | 0.008 |
| | 100 | C2 | 370 | 520 | 450 | 600 | 0.005 | 0.006 | 0.008 | 0.012 |
| 60 | C2 | 220 | 345 | 280 | 380 | 0.002 ❖ | 0.002 | 0.003 | 0.005 | |

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

深孔钻削速度和进给调整

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

推荐的速度和进给示例

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

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

公式

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

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：
 - 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
 有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

T-A®的推荐钻削参数 | 英制 (英寸)

硬质合金刀片 | 金刚石涂层

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

深孔钻削速度和进给调整

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

推荐的速度和进给示例

| | |
|---|--|
| 如果标准长度刀柄的推荐速度和进给分别为200 SFM和0.008 IPR，则在相同的应用中使用3XL刀柄时的速度和进给将分别为150 SFM和0.007 IPR。 | |
| $200 \cdot 0.75 = 150 \text{ SFM}$ | $0.008 \cdot 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$ |

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

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

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

重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。请参见下一页的调整示例。

螺孔钻信息和公式 | 英制 (in)

美国 - 统一英制螺纹

| 攻丝尺寸 | 螺孔钻尺寸 | 等值小数 | * 理论螺纹百分比 | 可能的平均值超差 | 可能的孔尺寸 | ** 可能的螺纹百分比 |
|------------|---------|---------|-----------|----------|---------|-------------|
| 7/16 - 20 | W | 0.3860 | 79% | 0.003" | 0.3890" | 75% |
| 7/16 - 20 | 25/64" | 0.3906 | 72% | 0.003" | 0.3936" | 68% |
| 1/2 - 13 | 10.5 mm | 0.4134 | 87% | 0.003" | 0.4164" | 84% |
| 1/2 - 13 | 27/64" | 0.4219 | 78% | 0.003" | 0.4249" | 75% |
| 1/2 - 13 | 7/16" | 0.4375 | 63% | 0.003" | 0.4405" | 60% |
| 1/2 - 20 | 29/64" | 0.4531 | 72% | 0.003" | 0.4561" | 68% |
| 9/16 - 12 | 15/32" | 0.4688 | 87% | 0.003" | 0.4718" | 84% |
| 9/16 - 12 | 12.0 mm | 0.4724 | 72% | 0.003" | 0.4874" | 69% |
| 9/16 - 12 | 31/64" | 0.4844 | 83% | 0.003" | 0.4754" | 80% |
| 9/16 - 18 | 1/2" | 0.5000" | 87% | 0.003" | 0.5030" | 82% |
| 9/16 - 18 | 13.0 mm | 0.5118" | 70% | 0.003" | 0.5148" | 66% |
| 9/16 - 18 | 31/64" | 0.5156" | 65% | 0.003" | 0.5186" | 61% |
| 5/8 - 11 | 17/32" | 0.5313" | 79% | 0.003" | 0.5343" | 77% |
| 5/8 - 12 | 35/64" | 0.5469" | 72% | 0.003" | 0.5499" | 69% |
| 5/8 - 18 | 9/16" | 0.5625" | 87% | 0.003" | 0.5655" | 82% |
| 5/8 - 18 | 14.5 mm | 0.5709" | 75% | 0.003" | 0.5739" | 75% |
| 5/8 - 18 | 37/64" | 0.5781" | 65% | 0.003" | 0.5811" | 70% |
| 11/16 - 12 | 39/64" | 0.6094" | 72% | 0.003" | 0.6124" | 69% |
| 3/4 - 10 | 41/64" | 0.6406" | 84% | 0.003" | 0.6436" | 82% |
| 3/4 - 10 | 16.5 mm | 0.6496" | 77% | 0.003" | 0.6526" | 75% |
| 3/4 - 10 | 21/32" | 0.6563" | 72% | 0.003" | 0.6593" | 70% |
| 3/4 - 12 | 43/64" | 0.6719" | 72% | 0.003" | 0.6749" | 69% |
| 3/4 - 16 | 11/16" | 0.6875" | 77% | 0.003" | 0.6905" | 73% |
| 3/4 - 16 | 17.5 mm | 0.6890" | 75% | 0.003" | 0.6920" | 71% |
| 7/8 - 9 | 49/64" | 0.7656" | 76% | 0.003" | 0.7686" | 74% |
| 7/8 - 9 | 25/32" | 0.7813" | 65% | 0.003" | 0.7843" | 63% |
| 7/8 - 14 | 51/64" | 0.7969" | 84% | 0.003" | 0.7999" | 81% |
| 7/8 - 14 | 13/16" | 0.8125" | 67% | 0.003" | 0.8155" | 64% |
| 15/16 - 12 | 55/64" | 0.8594" | 72% | 0.003" | 0.8624" | 69% |
| 15/16 - 20 | 57/64" | 0.8906" | 72% | 0.003" | 0.8936" | 68% |
| 1 - 8 | 22.0 mm | 0.8661" | 82% | 0.003" | 0.8691" | 81% |
| 1 - 8 | 7/8" | 0.8750" | 77% | 0.003" | 0.8780" | 75% |
| 1 - 8 | 57/64" | 0.8906" | 67% | 0.003" | 0.8936" | 65% |
| 1 - 12 | 29/32" | 0.9063" | 87% | 0.003" | 0.9093" | 84% |
| 1 - 12 | 59/64" | 0.9219" | 72% | 0.003" | 0.9249" | 69% |
| 1 - 14 | 15/16" | 0.9375" | 67% | 0.003" | 0.9405" | 64% |
| 1-1/8 - 12 | 1-1/32" | 1.0313" | 87% | 0.003" | 1.0343" | 84% |
| 1-1/8 - 12 | 1-3/64" | 1.0469" | 72% | 0.003" | 1.0499" | 69% |
| 1-1/4 - 7 | 1-7/64" | 1.1094" | 76% | 0.003" | 1.1124" | 74% |
| 24x2 | 7/8" | 0.8750" | 68% | 0.003" | 0.8780" | 65% |
| 27x3 | 24.0 mm | 0.9449" | 77% | 0.003" | 0.9403" | 75% |

锥管螺纹 (NPT)

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

* 基于螺孔钻公称直径

** 基于0.003"的可能平均超差

要计算给定孔直径的全螺纹百分比：

$$\text{螺孔百分比} = \text{每英寸螺纹数} \left[\frac{\text{螺孔基本大径} - \text{钻孔尺寸}}{0.0130} \right]$$

注释

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

公式

| | |
|----|--|
| 1. | $\text{RPM} = (3.82 \cdot \text{SFM}) / \text{DIA}$ 其中： RPM = 转速 (rev/min) SFM = 切削速度 (ft/min) DIA = 钻头直径 (in) |
| 2. | $\text{IPM} = \text{RPM} \cdot \text{IPR}$ 其中： IPM = 进给 (in/min) RPM = 转速 (rev/min) IPR = 进给速率 (in/rev) |
| 3. | $\text{SFM} = \text{RPM} \cdot 0.262 \cdot \text{DIA}$ 其中： SFM = 切削速度 (ft/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 钻头直径 (in) |
| 4. | $\text{推力} = 153,700 \cdot \text{IPR} \cdot \text{DIA} \cdot K_m$ 其中： 推力 = 轴向推力 (lbs) IPR = 进给速率 (in/rev) DIA = 钻头直径 (in) K_m = 单位切削能量 (lbs/in ²) |
| 5. | $\text{刀具功率} = .6283 \cdot \text{IPR} \cdot \text{RPM} \cdot K_m \cdot \text{DIA}^2$ 其中： 刀具功率 = 刀具功率 (HP) IPR = 进给速率 (in/rev) RPM = 转速 (rev/min) K_m = 单位切削能量 (lbs/in ²) DIA = 钻头直径 (in) |

材料常数

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

冷却剂建议 | 英制(英寸)

HSS钻头刀片

| ISO 材料 | 压力或流量 | 3/8 - 1/2 | 33/64 - 11/16 | 23/32 - 1 | 1 - 1-1/4 | 1-1/4 - 2 | 2 - 3 | 3 - 4 |
|---|-----------|-----------|---------------|-----------|-----------|-----------|---------|---------|
| P 易加工钢 1118、1215、12L14等 低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等 中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等 合金钢 4140、5140、8640等 高强度合金 4340、4330V、300M等 结构钢 A36、A285、A516等 工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等 | PSI | 175 - 185 | 100 - 120 | 105 - 140 | 80 - 115 | 75 - 100 | 40 - 50 | 65 - 90 |
| | GPM | 2.5 - 2.6 | 2.8 - 3.0 | 4.4 - 5.2 | 7 - 8 | 12 - 14 | 30 - 33 | 38 - 44 |
| | PSI | 165 - 170 | 75 - 90 | 75 - 95 | 60 - 80 | 55 - 75 | 30 - 40 | 50 - 65 |
| | GPM | 2.4 - 2.5 | 2.4 - 2.6 | 3.7 - 4.2 | 6 - 7 | 11 - 12 | 26 - 30 | 33 - 38 |
| | PSI | 160 - 165 | 70 - 85 | 70 - 90 | 55 - 75 | 50 - 70 | 30 - 40 | 50 - 65 |
| | GPM | 2.3 - 2.4 | 2.3 - 2.6 | 3.7 - 4.2 | 5 - 6 | 10 - 12 | 26 - 30 | 33 - 38 |
| | PSI | 160 - 165 | 65 - 75 | 65 - 80 | 50 - 70 | 45 - 60 | 30 - 35 | 40 - 50 |
| | GPM | 2.3 - 2.4 | 2.2 - 2.4 | 3.5 - 3.9 | 5 - 6 | 10 - 11 | 26 - 28 | 30 - 33 |
| | PSI | 150 - 155 | 55 - 60 | 45 - 50 | 25 - 30 | 25 - 30 | 20 - 25 | 40 - 50 |
| | GPM | 2.3 - 2.4 | 2.1 - 2.2 | 2.9 - 3.1 | 4 - 5 | 7 - 8 | 21 - 23 | 23 - 26 |
| | PSI | 160 - 165 | 75 - 85 | 65 - 80 | 40 - 55 | 40 - 50 | 25 - 30 | 40 - 50 |
| | GPM | 2.3 - 2.4 | 2.4 - 2.6 | 3.5 - 3.9 | 5 - 6 | 9 - 10 | 23 - 26 | 30 - 33 |
| PSI | 150 - 155 | 55 - 60 | 45 - 50 | 25 - 30 | 25 - 30 | 20 - 25 | 25 - 30 | |
| GPM | 2.3 - 2.4 | 2.1 - 2.2 | 2.9 - 3.1 | 4 - 5 | 7 - 8 | 21 - 23 | 23 - 26 | |
| S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金 航空航天合金 S82 | PSI | 150 - 155 | 60 - 65 | 50 - 55 | 30 - 35 | 25 - 30 | 25 - 30 | 44 |
| | GPM | 2.3 - 2.4 | 2.2 - 2.3 | 3.1 - 3.2 | 4 - 5 | 7 - 8 | 23 - 26 | 33 |
| | PSI | 150 - 155 | 60 - 65 | 50 - 55 | 30 - 35 | 25 - 30 | 25 - 30 | 44 |
| | GPM | 2.3 - 2.4 | 2.2 - 2.3 | 3.1 - 3.2 | 4 - 5 | 7 - 8 | 23 - 26 | 33 |
| M 400系列不锈钢 416、420等 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等 超级双相不锈钢 | PSI | 171 | 86 | 75 | 55 | 51 | 29 | 45 |
| | GPM | 3 | 3 | 4 | 6 | 10 | 26 | 31 |
| | PSI | 171 | 86 | 75 | 55 | 51 | 29 | 45 |
| | GPM | 3 | 3 | 4 | 6 | 10 | 26 | 31 |
| | PSI | 171 | 86 | 75 | 55 | 51 | 29 | 45 |
| | GPM | 3 | 3 | 4 | 6 | 10 | 26 | 31 |
| H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等 硬化钢 | PSI | 155 | 61 | 51 | 29 | 29 | 25 | 29 |
| | GPM | 2 | 2 | 3 | 5 | 8 | 23 | 26 |
| | PSI | 155 | 61 | 51 | 29 | 29 | 25 | 29 |
| | GPM | 2 | 2 | 3 | 5 | 8 | 23 | 26 |
| K SG/球墨铸铁 灰/白铁 | PSI | 160 | 65 | 61 | 41 | 35 | 29 | 35 |
| | GPM | 2 | 2 | 3 | 5 | 9 | 26 | 28 |
| | PSI | 160 | 65 | 61 | 41 | 35 | 29 | 35 |
| | GPM | 2 | 2 | 3 | 5 | 9 | 26 | 28 |
| N 铸铝 锻铝 铝青铜 黄铜 铜 | PSI | 210 | 180 | 230 | 159 | 125 | 51 | 80 |
| | GPM | 3 | 4 | 6 | 9 | 16 | 33 | 42 |
| | PSI | 210 | 180 | 230 | 159 | 125 | 51 | 80 |
| | GPM | 3 | 4 | 6 | 9 | 16 | 33 | 42 |
| | PSI | 186 | 120 | 140 | 115 | 100 | 51 | 90 |
| | GPM | 2.5 | 3 | 5 | 8 | 14 | 33 | 44 |
| | PSI | 159 | 65 | 61 | 41 | 35 | 29 | 35 |
| | GPM | 2 | 2 | 3 | 5 | 9 | 26 | 28 |
| | PSI | 186 | 120 | 140 | 115 | 100 | 51 | 90 |
| | GPM | 2.5 | 3 | 5 | 8 | 14 | 33 | 44 |

深孔钻削冷却剂调整

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

推荐冷却剂示例

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

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

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

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

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

冷却剂建议 | 英制 (英寸)

硬质合金钻头刀片

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

深孔钻削冷却剂调整

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

推荐冷却剂示例

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


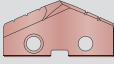
▲ 警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

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

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

GEN2 T-A® 的推荐钻削参数 | 公制 (mm)

HSS刀片

| ISO 材料 | 硬度 (BHN) | HSS材质 | M/min | | 进给速率 (mm/rev) (按直径) | |
|---|---|-----------|---|--|---------------------|---------------|
| | | |  TiN |  AM200® | 9.50 - 12.95 | 12.98 - 17.52 |
| P 易加工钢 1118、1215、12L14等 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 | HSS | 61 | 99 | 0.20 | 0.30 |
| | 150 - 200 | HSS | 55 | 91 | 0.18 | 0.28 |
| | 200 - 250 | HSS | 49 | 85 | 0.15 | 0.25 |
| | 85 - 125 | HSS | 52 | 88 | 0.20 ❖ | 0.25 |
| | 125 - 175 | HSS | 49 | 83 | 0.18 ❖ | 0.25 |
| | 175 - 225 | HSS | 46 | 79 | 0.15 ❖ | 0.23 |
| | 225 - 275 | HSS | 43 | 73 | 0.13 ❖ | 0.23 |
| | 125 - 175 | HSS | 49 | 83 | 0.18 | 0.25 |
| | 175 - 225 | HSS | 46 | 79 | 0.15 | 0.23 |
| | 225 - 275 | HSS | 43 | 73 | 0.15 | 0.23 |
| | 275 - 325 | SC、PC | 40 | 68 | 0.13 | 0.20 |
| | S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金 航空航天合金 S82 | 125 - 175 | HSS | 46 | 73 | 0.18 |
| 175 - 225 | | HSS | 43 | 68 | 0.15 | 0.23 |
| 225 - 275 | | HSS | 40 | 64 | 0.15 | 0.23 |
| 275 - 325 | | SC、PC | 37 | 59 | 0.13 | 0.20 |
| 325 - 375 | | SC、PC | 34 | 54 | 0.10 | 0.18 |
| 225 - 300 | | SC、PC | 24 | 38 | 0.15 ❖ | 0.23 |
| 300 - 350 | | SC、PC | 18 | 30 | 0.13 ❖ | 0.20 |
| 350 - 400 | | PC | 15 | 24 | 0.10 ❖ | 0.18 |
| 100 - 150 | | HSS | 43 | 71 | 0.20 ❖ | 0.28 |
| 150 - 250 | | HSS | 37 | 57 | 0.15 ❖ | 0.25 |
| 250 - 350 | | SC、PC | 30 | 48 | 0.13 ❖ | 0.23 |
| 150 - 200 | | SC | 24 | 38 | 0.10 | 0.18 |
| 200 - 250 | SC、PC | 18 | 32 | 0.10 | 0.18 | |
| 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 | 140 - 220 | SC、PC | 9 | 13 | 0.10 ❖ | 0.18 |
| | 220 - 310 | PC | 8 | 12 | 0.10 ❖ | 0.15 |
| | 140 - 220 | SC、PC | 11 | 16 | 0.10 ❖ | 0.18 |
| | 220 - 310 | PC | 10 | 15 | 0.08 ❖ | 0.15 |
| | 185 - 275 | SC、PC | 23 | 35 | 0.15 ❖ | 0.20 |
| | 275 - 350 | SC、PC | 18 | 31 | 0.13 ❖ | 0.18 |
| H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等 硬化钢 | 135 - 185 | SC、PC | 23 | 35 | 0.08 ❖ | 0.18 |
| | 185 - 275 | SC、PC | 18 | 31 | 0.08 ❖ | 0.15 |
| | 135 - 185 | SC、PC | 18 | 26 | 0.08 ❖ | 0.18 |
| | 185 - 275 | SC、PC | 15 | 22 | 0.08 ❖ | 0.15 |
| K 球墨铸铁、灰口铸铁 | 400 | SC、PC | 14 | 21 | 0.08 ❖ | 0.15 |
| | 500 | PC | 10 | 14 | 0.05 ❖ | 0.12 |
| | 600 | 不适用 | - | - | - | - |
| | 300 - 400 | PC | 15 | 29 | 0.10 ❖ | 0.15 |
| N 铸铝 锻铝 铝青铜 黄铜 铜 | 400 - 500 | PC | 10 | 14 | 0.06 ❖ | 0.12 |
| | 120 - 150 | HSS | 52 | 84 | 0.20 | 0.30 |
| | 150 - 200 | HSS | 46 | 79 | 0.18 | 0.28 |
| | 200 - 220 | HSS | 40 | 68 | 0.15 | 0.23 |
| X 特殊应用 | 220 - 260 | SC、PC | 34 | 57 | 0.13 | 0.20 |
| | 260 - 320 | SC、PC | 27 | 47 | 0.13 | 0.18 |
| | 30 | HSS | 183 | - | 0.23 | 0.38 |
| | 180 | HSS | 91 | - | 0.20 | 0.33 |
| | 30 | HSS | 183 | 280 | 0.12 | 0.33 |
| | 180 | HSS | 91 | 200 | 0.12 | 0.18 |
| 100 - 200 | SC | 52 | 82 | 0.15 | 0.24 | |
| 200 - 250 | SC | 40 | 65 | 0.12 | 0.18 | |
| 100 | HSS | 91 | 144 | 0.18 | 0.27 | |
| 60 | SC | 40 | 58 | 0.07 ❖ | 0.10 | |

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。请参见下一页的调整示例。

进给速率 (mm/rev) (按直径)

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

深孔钻削速度和进给调整

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

推荐的速度和进给示例

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

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

公式

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


警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

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

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

GEN2 T-A® 的推荐钻削参数 | 公制 (mm)

硬质合金刀片

| ISO 材料 | 硬度 (BHN) | 硬质合金 材质 | M/min  AM300® | 进给速率 (mm/rev) (按直径) | | | |
|---|-----------|---------|--|---------------------|---------------|---------------|---------------|
| | | | | 9.50 - 12.95 | 12.98 - 17.53 | 17.54 - 24.38 | 24.41 - 35.00 |
| P 易加工钢 1118、1215、12L14等 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 | 146 | 0.20 | 0.30 | 0.41 | 0.48 |
| | 150 - 200 | C1 | 126 | 0.18 | 0.28 | 0.38 | 0.43 |
| | 200 - 250 | C1 | 119 | 0.15 | 0.25 | 0.36 | 0.41 |
| | 85 - 125 | C1 | 137 | 0.20 ❖ | 0.25 | 0.36 | 0.46 |
| | 125 - 175 | C1 | 119 | 0.18 ❖ | 0.25 | 0.36 | 0.43 |
| | 175 - 225 | C1 | 108 | 0.15 ❖ | 0.23 | 0.33 | 0.41 |
| | 225 - 275 | C1 | 95 | 0.13 ❖ | 0.23 | 0.33 | 0.41 |
| | 125 - 175 | C1 | 119 | 0.18 | 0.25 | 0.36 | 0.43 |
| | 175 - 225 | C1 | 108 | 0.15 | 0.23 | 0.33 | 0.41 |
| | 225 - 275 | C1 | 95 | 0.15 | 0.23 | 0.33 | 0.41 |
| | 275 - 325 | C1 | 80 | 0.13 | 0.20 | 0.30 | 0.38 |
| | 125 - 175 | C1 | 115 | 0.18 | 0.25 | 0.36 | 0.43 |
| 175 - 225 | C1 | 105 | 0.15 | 0.23 | 0.33 | 0.43 | |
| 225 - 275 | C1 | 95 | 0.15 | 0.23 | 0.33 | 0.41 | |
| 275 - 325 | C1 | 87 | 0.13 | 0.20 | 0.30 | 0.38 | |
| 325 - 375 | C1 | 78 | 0.10 | 0.18 | 0.28 | 0.36 | |
| 225 - 300 | C1 | 70 | 0.15 ❖ | 0.23 | 0.28 | 0.33 | |
| 300 - 350 | C1 | 63 | 0.13 ❖ | 0.20 | 0.25 | 0.30 | |
| 350 - 400 | C1 | 56 | 0.10 ❖ | 0.18 | 0.23 | 0.28 | |
| 100 - 150 | C1 | 108 | 0.20 ❖ | 0.28 | 0.38 | 0.43 | |
| 150 - 250 | C1 | 87 | 0.15 ❖ | 0.25 | 0.33 | 0.38 | |
| 250 - 350 | C1 | 80 | 0.13 ❖ | 0.23 | 0.30 | 0.33 | |
| 150 - 200 | C1 | 78 | 0.10 | 0.18 | 0.25 | 0.30 | |
| 200 - 250 | C1 | 59 | 0.10 | 0.18 | 0.25 | 0.30 | |
| S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金 航空航天合金 S82 | 140 - 220 | C2 | 37 | 0.10 ❖ | 0.18 | 0.23 | 0.28 |
| | 220 - 310 | C2 | 29 | 0.10 ❖ | 0.15 | 0.20 | 0.25 |
| | 140 - 220 | C2 | 42 | 0.10 ❖ | 0.18 | 0.21 | 0.27 |
| | 220 - 310 | C2 | 33 | 0.08 ❖ | 0.15 | 0.18 | 0.23 |
| | 185 - 275 | C2 | 73 | 0.12 ❖ | 0.16 | 0.18 | 0.22 |
| 275 - 350 | C2 | 56 | 0.10 ❖ | 0.14 | 0.16 | 0.19 | |
| M 400系列不锈钢 416、420等 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等 超级双相不锈钢 | 185 - 275 | C2 | 73 | 0.18 ❖ | 0.23 | 0.30 | 0.36 |
| | 275 - 350 | C2 | 56 | 0.15 ❖ | 0.20 | 0.28 | 0.30 |
| | 135 - 185 | C2 | 73 | 0.14 ❖ | 0.18 | 0.24 | 0.29 |
| | 185 - 275 | C2 | 56 | 0.12 ❖ | 0.16 | 0.22 | 0.24 |
| | 135 - 185 | C2 | 38 | 0.12 ❖ | 0.17 | 0.22 | 0.26 |
| 185 - 275 | C2 | 30 | 0.10 ❖ | 0.15 | 0.18 | 0.22 | |

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。请参见下一页的调整示例。

| ISO 材料 | 硬度 (BHN) | 硬质合金 材质 | M/min  AM3000® | 进给速率 (mm/rev) (按直径) | | | |
|--------------------------------------|-----------|---------|---|---------------------|---------------|---------------|---------------|
| | | | | 9.50 - 12.95 | 12.98 - 17.53 | 17.54 - 24.38 | 24.41 - 35.00 |
| H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等 硬化钢 | 400 | C2 | 45 | 0.07 ❖ | 0.12 | 0.20 | 0.25 |
| | 500 | C2 | 37 | 0.05 ❖ | 0.10 | 0.15 | 0.20 |
| | 600 | C2 | 30 | 0.04 ❖ | 0.08 | 0.12 | 0.16 |
| | 300 - 400 | C1 | 47 | 0.10 ❖ | 0.18 | 0.23 | 0.27 |
| | 400 - 500 | C1 | 37 | 0.06 ❖ | 0.12 | 0.18 | 0.24 |
| K 球墨铸铁、灰口铸铁 | 120 - 150 | C2 | 152 | 0.20 | 0.30 | 0.38 | 0.48 |
| | 150 - 200 | C2 | 146 | 0.18 | 0.28 | 0.33 | 0.43 |
| | 200 - 220 | C2 | 131 | 0.15 | 0.23 | 0.30 | 0.38 |
| | 220 - 260 | C2 | 113 | 0.13 | 0.20 | 0.28 | 0.33 |
| | 260 - 320 | C2 | 102 | 0.13 | 0.18 | 0.25 | 0.28 |
| N 铸铝 锻铝 铝青铜 黄铜 铜 | 30 | C2 | 300 | 0.23 | 0.38 | 0.46 | 0.58 |
| | 180 | C2 | 225 | 0.20 | 0.33 | 0.40 | 0.50 |
| | 30 | C2 | 426 | 0.12 | 0.33 | 0.40 | 0.50 |
| | 180 | C2 | 300 | 0.12 | 0.18 | 0.30 | 0.35 |
| | 100 - 200 | C2 | 110 | 0.15 | 0.24 | 0.30 | 0.38 |
| | 200 - 250 | C2 | 90 | 0.12 | 0.18 | 0.23 | 0.28 |
| | 100 | C2 | 200 | 0.18 | 0.27 | 0.33 | 0.45 |
| 60 | C2 | 130 | 0.07 ❖ | 0.10 | 0.18 | 0.26 | |

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

深孔钻削速度和进给调整

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

推荐的速度和进给示例

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

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




公式

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

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：
 - 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
 有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

T-A®的推荐钻削参数 | 公制 (mm)

HSS刀片

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

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。请参见下一页的调整示例。

| 进给速率 (mm/rev) (按直径) | | | | |
|---------------------|---------------|---------------|---------------|----------------|
| 17.53 - 24.38 | 24.41 - 35.00 | 35.01 - 47.80 | 47.85 - 65.99 | 66.00 - 114.48 |
| 0.33 | 0.41 | 0.51 | 0.58 | 0.71 |
| 0.33 | 0.41 | 0.51 | 0.58 | 0.71 |
| 0.33 | 0.41 | 0.51 | 0.58 | 0.71 |
| 0.30 | 0.38 | 0.48 | 0.58 | 0.69 |
| 0.30 | 0.38 | 0.48 | 0.58 | 0.69 |
| 0.25 | 0.36 | 0.46 | 0.53 | 0.61 |
| 0.25 | 0.36 | 0.46 | 0.53 | 0.61 |
| 0.30 | 0.38 | 0.48 | 0.58 | 0.69 |
| 0.25 | 0.36 | 0.46 | 0.53 | 0.61 |
| 0.25 | 0.36 | 0.46 | 0.53 | 0.61 |
| 0.25 | 0.36 | 0.46 | 0.53 | 0.61 |
| 0.23 | 0.30 | 0.41 | 0.48 | 0.56 |
| 0.25 | 0.36 | 0.43 | 0.48 | 0.56 |
| 0.25 | 0.36 | 0.43 | 0.48 | 0.56 |
| 0.25 | 0.36 | 0.43 | 0.48 | 0.56 |
| 0.23 | 0.30 | 0.38 | 0.43 | 0.51 |
| 0.23 | 0.30 | 0.38 | 0.43 | 0.51 |
| 0.23 | 0.25 | 0.36 | 0.43 | 0.51 |
| 0.23 | 0.25 | 0.36 | 0.43 | 0.51 |
| 0.20 | 0.23 | 0.30 | 0.38 | 0.46 |
| 0.30 | 0.36 | 0.46 | 0.53 | 0.66 |
| 0.25 | 0.30 | 0.41 | 0.48 | 0.61 |
| 0.23 | 0.25 | 0.36 | 0.43 | 0.51 |
| 0.20 | 0.25 | 0.30 | 0.38 | 0.43 |
| 0.20 | 0.25 | 0.30 | 0.38 | 0.43 |
| 0.20 | 0.25 | 0.30 | 0.38 | - |
| 0.18 | 0.20 | 0.25 | 0.30 | - |
| 0.20 | 0.25 | 0.30 | 0.38 | - |
| 0.18 | 0.20 | 0.25 | 0.30 | - |
| 0.23 | 0.25 | 0.36 | 0.41 | 0.51 |
| 0.20 | 0.20 | 0.30 | 0.36 | 0.46 |
| 0.20 | 0.25 | 0.36 | 0.41 | 0.51 |
| 0.18 | 0.20 | 0.30 | 0.36 | 0.46 |
| 0.20 | 0.25 | 0.36 | 0.41 | 0.51 |
| 0.18 | 0.20 | 0.30 | 0.36 | 0.46 |
| 0.20 | 0.23 | 0.30 | 0.41 | 0.46 |
| 0.18 | 0.20 | 0.25 | 0.30 | 0.41 |
| - | - | - | - | - |
| 0.20 | 0.23 | 0.30 | 0.41 | 0.46 |
| 0.18 | 0.20 | 0.25 | 0.30 | 0.41 |
| 0.41 | 0.51 | 0.61 | 0.69 | 0.76 |
| 0.36 | 0.46 | 0.56 | 0.64 | 0.71 |
| 0.30 | 0.41 | 0.46 | 0.53 | 0.61 |
| 0.23 | 0.30 | 0.36 | 0.43 | 0.51 |
| 0.18 | 0.23 | 0.30 | 0.36 | 0.41 |
| 0.41 | 0.51 | 0.56 | 0.64 | 0.64 |
| 0.41 | 0.46 | 0.56 | 0.64 | 0.64 |
| 0.25 | 0.30 | 0.56 | 0.64 | 0.64 |
| 0.41 | 0.46 | 0.56 | 0.64 | 0.64 |
| 0.36 | 0.46 | 0.56 | 0.66 | 0.71 |
| 0.23 | 0.30 | 0.36 | 0.43 | 0.51 |
| 0.41 | 0.51 | 0.61 | 0.71 | 0.76 |
| 0.15 | 0.20 | 0.30 | 0.36 | 0.41 |

深孔钻削速度和进给调整

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

推荐的速度和进给示例

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

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

公式

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

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施:

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




T-A®的推荐钻削参数 | 公制 (mm)

硬质合金刀片

| ISO 材料 | 硬度 (BHN) | 硬质合金材质 | M/min | | | 进给速率 (mm/rev) (按直径) | | | | | |
|---------------------------------------|---------------------------------------|-----------|-------|-------|--------|---------------------|---------------|---------------|---------------|---------------|------|
| | | | TiN | TiAlN | TiCN | 9.50 - 12.95 | 12.98 - 17.52 | 17.53 - 24.38 | 24.41 - 35.00 | 35.01 - 47.80 | |
| P 易加工钢 1118、1215、12L14等 | 100 - 150 | C5 | 96 | 128 | 115 | 0.20 | 0.30 | 0.38 | 0.45 | 0.53 | |
| | 150 - 200 | C5 | 85 | 110 | 100 | 0.18 | 0.28 | 0.35 | 0.40 | 0.48 | |
| | 200 - 250 | C5 | 79 | 104 | 90 | 0.15 | 0.25 | 0.33 | 0.38 | 0.43 | |
| | 低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等 | 85 - 125 | C5 | 91 | 119 | 110 | 0.20 ❖ | 0.25 | 0.33 | 0.43 | 0.48 |
| | | 125 - 175 | C5 | 79 | 104 | 90 | 0.18 ❖ | 0.25 | 0.33 | 0.40 | 0.45 |
| | | 175 - 225 | C5 | 73 | 95 | 82 | 0.15 ❖ | 0.23 | 0.30 | 0.38 | 0.43 |
| | 中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等 | 225 - 275 | C5 | 64 | 83 | 75 | 0.13 ❖ | 0.23 | 0.30 | 0.38 | 0.43 |
| | | 125 - 175 | C5 | 79 | 104 | 90 | 0.18 | 0.25 | 0.33 | 0.40 | 0.45 |
| | | 175 - 225 | C5 | 73 | 95 | 84 | 0.15 | 0.23 | 0.30 | 0.38 | 0.43 |
| | 合金钢 4140、5140、8640等 | 225 - 275 | C5 | 67 | 83 | 72 | 0.15 | 0.23 | 0.30 | 0.38 | 0.43 |
| | | 275 - 325 | C5 | 55 | 70 | 62 | 0.13 | 0.20 | 0.28 | 0.35 | 0.40 |
| | | 125 - 175 | C5 | 76 | 99 | 87 | 0.18 | 0.25 | 0.33 | 0.40 | 0.45 |
| 175 - 225 | | C5 | 70 | 92 | 80 | 0.15 | 0.23 | 0.30 | 0.38 | 0.43 | |
| 高强度合金 4340、4330V、300M等 | 225 - 275 | C5 | 64 | 83 | 72 | 0.15 | 0.23 | 0.30 | 0.38 | 0.43 | |
| | 275 - 325 | C5 | 61 | 76 | 68 | 0.13 | 0.20 | 0.28 | 0.35 | 0.40 | |
| | 325 - 375 | C5 | 52 | 67 | 60 | 0.10 | 0.18 | 0.25 | 0.33 | 0.38 | |
| 结构钢 A36、A285、A516等 | 225 - 300 | C5 | 49 | 61 | 55 | 0.15 ❖ | 0.23 | 0.25 | 0.30 | 0.38 | |
| | 300 - 350 | C5 | 43 | 55 | 49 | 0.13 ❖ | 0.20 | 0.23 | 0.28 | 0.35 | |
| | 350 - 400 | C5 | 37 | 49 | 43 | 0.10 ❖ | 0.18 | 0.20 | 0.25 | 0.30 | |
| 工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等 | 100 - 150 | C5 | 73 | 95 | 84 | 0.20 ❖ | 0.28 | 0.35 | 0.40 | 0.45 | |
| | 150 - 250 | C5 | 61 | 76 | 68 | 0.15 ❖ | 0.25 | 0.30 | 0.35 | 0.40 | |
| | 250 - 350 | C5 | 55 | 70 | 62 | 0.13 ❖ | 0.23 | 0.28 | 0.30 | 0.35 | |
| S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 | 150 - 200 | C5 | 49 | 67 | 58 | 0.10 | 0.18 | 0.23 | 0.28 | 0.33 | |
| | 200 - 250 | C5 | 37 | 52 | 45 | 0.10 | 0.18 | 0.23 | 0.28 | 0.33 | |
| | 钛合金 | | | | | | | | | | |
| | 140 - 220 | C2 | 24 | 32 | 28 | 0.10 ❖ | 0.18 | 0.23 | 0.28 | 0.33 | |
| | 220 - 310 | C2 | 18 | 26 | 22 | 0.10 ❖ | 0.15 | 0.20 | 0.25 | 0.30 | |
| M 400系列不锈钢 416、420等 | 140 - 220 | C2 | 30 | 38 | 32 | 0.10 ❖ | 0.18 | 0.23 | 0.28 | 0.33 | |
| | 220 - 310 | C2 | 24 | 33 | 28 | 0.10 ❖ | 0.15 | 0.20 | 0.25 | 0.30 | |
| | 航空航天合金 S82 | | | | | | | | | | |
| 185 - 275 | C2 | 49 | 64 | 57 | 0.17 ❖ | 0.22 | 0.29 | 0.35 | 0.40 | | |
| 275 - 350 | C2 | 37 | 49 | 43 | 0.14 ❖ | 0.19 | 0.27 | 0.30 | 0.35 | | |
| M 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等 | 185 - 275 | C2 | 49 | 64 | 57 | 0.17 ❖ | 0.22 | 0.29 | 0.35 | 0.40 | |
| | 275 - 350 | C2 | 37 | 49 | 43 | 0.14 ❖ | 0.19 | 0.27 | 0.30 | 0.35 | |
| | 135 - 185 | C2 | 49 | 64 | 57 | 0.13 ❖ | 0.17 | 0.22 | 0.26 | 0.30 | |
| | 185 - 275 | C2 | 37 | 49 | 43 | 0.11 ❖ | 0.14 | 0.20 | 0.22 | 0.25 | |
| | 135 - 185 | C2 | 25 | 33 | 29 | 0.11 ❖ | 0.15 | 0.19 | 0.23 | 0.27 | |
| 185 - 275 | C2 | 19 | 25 | 22 | 0.09 ❖ | 0.13 | 0.18 | 0.20 | 0.23 | | |

❖ 如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。请参见下一页的调整示例。

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

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

深孔钻削速度和进给调整

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

推荐的速度和进给示例

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

公式





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

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：
 - 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
 有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

T-A®的推荐钻削参数 | 公制 (mm)

HSS刀片 | 平底槽型

| ISO 材料 | 硬度 (BHN) | HSS材质 | M/min | | | | |
|---------------------------------------|-----------------------------|-----------|---|--|--|--|-----|
| | | |  TiN |  TiAlN |  TiCN |  AM200® | |
| 易加工钢 1118、1215、12L14等 | 100 - 150 | HSS | 52 | 76 | 70 | 88 | |
| | 150 - 200 | HSS | 47 | 70 | 62 | 81 | |
| | 200 - 250 | HSS | 43 | 64 | 56 | 74 | |
| 低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等 | 85 - 125 | HSS | 46 | 67 | 59 | 77 | |
| | 125 - 175 | HSS | 43 | 64 | 56 | 74 | |
| | 175 - 225 | HSS | 40 | 59 | 53 | 68 | |
| | 225 - 275 | HSS | 37 | 56 | 47 | 65 | |
| 中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等 | 125 - 175 | HSS | 43 | 64 | 56 | 74 | |
| | 175 - 225 | HSS | 40 | 59 | 53 | 68 | |
| | 225 - 275 | HSS | 37 | 56 | 47 | 65 | |
| | 275 - 325 | SC | 34 | 53 | 46 | 61 | |
| 合金钢 4140、5140、8640等 | 125 - 175 | HSS | 40 | 56 | 53 | 65 | |
| | 175 - 225 | HSS | 37 | 53 | 47 | 61 | |
| | 225 - 275 | HSS | 34 | 47 | 44 | 54 | |
| | 275 - 325 | SC | 32 | 44 | 41 | 51 | |
| | 325 - 375 | SC | 29 | 41 | 38 | 47 | |
| 高强度合金 4340、4330V、300M等 | 225 - 300 | SC | 21 | 29 | 26 | 33 | |
| | 300 - 350 | SC | 15 | 23 | 21 | 27 | |
| | 350 - 400 | SC | 13 | 20 | 18 | 23 | |
| 结构钢 A36、A285、A516等 | 100 - 150 | HSS | 36 | 52 | 47 | 60 | |
| | 150 - 250 | HSS | 32 | 44 | 41 | 51 | |
| | 250 - 350 | SC | 26 | 37 | 34 | 43 | |
| 工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等 | 150 - 200 | SC | 21 | 29 | 27 | 33 | |
| | 200 - 250 | SC | 15 | 24 | 23 | 28 | |
| 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 | 140 - 220 | SC | 7 | 10 | 9 | 13 | |
| | 220 - 310 | SC | 6 | 9 | 7 | 10 | |
| | 钛合金 | 140 - 220 | SC | 10 | 14 | 12 | 16 |
| | | 220 - 310 | SC | 8 | 12 | 11 | 14 |
| 航空航天合金 S82 | 185 - 275 | SC | 20 | 27 | 26 | 34 | |
| | 275 - 350 | SC | 15 | 24 | 21 | 28 | |
| 400系列不锈钢 416、420等 | 185 - 275 | SC | 20 | 27 | 26 | 34 | |
| | 275 - 350 | SC | 15 | 24 | 21 | 28 | |
| | 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等 | 135 - 185 | SC | 20 | 27 | 26 | 34 |
| | | 185 - 275 | SC | 15 | 24 | 21 | 28 |
| | 超级双相不锈钢 | 135 - 185 | SC | 20 | 27 | 26 | 34 |
| 185 - 275 | SC | 15 | 24 | 21 | 28 | | |
| 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等 | 400 | SC | - | - | - | - | |
| | 500 | SC | - | - | - | - | |
| | 600 | 不适用 | - | - | - | - | |
| 硬化钢 | 300 - 400 | SC | 13 | 20 | 18 | 24 | |
| | 400 - 500 | SC | 8 | 12 | 10 | 13 | |
| 球墨铸铁、灰口铸铁 | 120 - 150 | HSS | 46 | 67 | 59 | 77 | |
| | 150 - 200 | HSS | 40 | 59 | 53 | 68 | |
| | 200 - 220 | HSS | 34 | 53 | 46 | 61 | |
| | 220 - 260 | SC | 29 | 46 | 38 | 53 | |
| | 260 - 320 | SC | 24 | 37 | 32 | 43 | |
| 铸铝 | 30 | HSS | 160 | 228 | 198 | - | |
| | 180 | HSS | 79 | 122 | 107 | - | |
| | 锻铝 | 30 | HSS | 160 | 228 | 198 | 261 |
| | | 180 | HSS | 79 | 122 | 107 | 141 |
| | 铝青铜 | 100 - 200 | SC | 40 | 59 | 53 | 70 |
| | | 200 - 250 | SC | 29 | 46 | 38 | 50 |
| 黄铜 | 100 | HSS | 46 | 67 | 59 | 78 | |
| 铜 | 60 | SC | 35 | 45 | 40 | 53 | |

❖ 如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。请参见下一页的调整示例。

A

钻削

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

深孔钻削速度和进给调整

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

推荐的速度和进给示例

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

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

公式

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

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

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

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





T-A®的推荐钻削参数 | 公制 (mm)

硬质合金刀片 | 平底槽型

| ISO 材料 | 硬度 (BHN) | 硬质合金材质 | M/min | | | | 进给速率 (mm/rev) (按直径) | | | | |
|---------------------------------------|-----------------------------|-----------|-------|-------|------|--------|---------------------|---------------|---------------|---------------|------|
| | | | TiN | TiAlN | TiCN | AM200® | 9.50 - 12.95 | 12.98 - 17.53 | 17.54 - 24.38 | 24.41 - 35.00 | |
| 易加工钢 1118、1215、12L14等 | 100 - 150 | C2 | 82 | 110 | 98 | 126 | 0.17 | 0.26 | 0.32 | 0.39 | |
| | 150 - 200 | C2 | 73 | 94 | 85 | 110 | 0.15 | 0.24 | 0.30 | 0.35 | |
| | 200 - 250 | C2 | 67 | 88 | 76 | 102 | 0.13 | 0.22 | 0.28 | 0.32 | |
| 低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等 | 85 - 125 | C2 | 79 | 102 | 94 | 117 | 0.17 ❖ | 0.22 | 0.28 | 0.37 | |
| | 125 - 175 | C2 | 67 | 88 | 76 | 102 | 0.15 ❖ | 0.22 | 0.28 | 0.35 | |
| | 175 - 225 | C2 | 61 | 81 | 70 | 93 | 0.13 ❖ | 0.19 | 0.26 | 0.32 | |
| 中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等 | 225 - 275 | C2 | 55 | 70 | 64 | 81 | 0.11 ❖ | 0.19 | 0.26 | 0.32 | |
| | 125 - 175 | C2 | 67 | 88 | 76 | 102 | 0.15 | 0.22 | 0.28 | 0.35 | |
| | 175 - 225 | C2 | 61 | 81 | 72 | 93 | 0.13 | 0.19 | 0.26 | 0.32 | |
| 合金钢 4140、5140、8640等 | 225 - 275 | C2 | 55 | 70 | 61 | 81 | 0.13 | 0.19 | 0.26 | 0.32 | |
| | 275 - 325 | C2 | 52 | 66 | 58 | 76 | 0.11 | 0.17 | 0.24 | 0.30 | |
| | 325 - 375 | C2 | 44 | 58 | 50 | 67 | 0.09 | 0.15 | 0.22 | 0.28 | |
| | 275 - 325 | C2 | 46 | 61 | 53 | 70 | 0.11 | 0.17 | 0.24 | 0.30 | |
| 高强度合金 4340、4330V、300M等 | 125 - 175 | C2 | 64 | 85 | 75 | 99 | 0.15 | 0.22 | 0.28 | 0.35 | |
| | 175 - 225 | C2 | 59 | 79 | 67 | 91 | 0.13 | 0.19 | 0.26 | 0.32 | |
| | 225 - 275 | C2 | 55 | 70 | 61 | 81 | 0.13 | 0.19 | 0.26 | 0.32 | |
| 结构钢 A36、A285、A516等 | 275 - 325 | C2 | 52 | 66 | 58 | 76 | 0.11 | 0.17 | 0.24 | 0.30 | |
| | 325 - 375 | C2 | 44 | 58 | 50 | 67 | 0.09 | 0.15 | 0.22 | 0.28 | |
| | 225 - 300 | C2 | 41 | 52 | 47 | 59 | 0.13 ❖ | 0.19 | 0.22 | 0.26 | |
| 工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等 | 300 - 350 | C2 | 37 | 47 | 41 | 55 | 0.11 ❖ | 0.17 | 0.19 | 0.24 | |
| | 350 - 400 | C2 | 30 | 41 | 37 | 47 | 0.09 ❖ | 0.15 | 0.17 | 0.22 | |
| | 100 - 150 | C2 | 62 | 81 | 72 | 93 | 0.17 ❖ | 0.24 | 0.30 | 0.35 | |
| 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 | 150 - 250 | C2 | 52 | 66 | 58 | 76 | 0.13 ❖ | 0.22 | 0.28 | 0.30 | |
| | 250 - 350 | C2 | 47 | 61 | 53 | 70 | 0.11 ❖ | 0.19 | 0.25 | 0.26 | |
| | 150 - 200 | C2 | 41 | 58 | 49 | 67 | 0.09 | 0.15 | 0.19 | 0.24 | |
| | 200 - 250 | C2 | 30 | 44 | 37 | 50 | 0.09 | 0.15 | 0.19 | 0.24 | |
| 钛合金 | 140 - 220 | C2 | 21 | 27 | 23 | 32 | 0.09 ❖ | 0.15 | 0.19 | 0.24 | |
| | 220 - 310 | C2 | 15 | 21 | 18 | 24 | 0.09 ❖ | 0.13 | 0.17 | 0.22 | |
| | 140 - 220 | C2 | 26 | 33 | 28 | 40 | 0.08 ❖ | 0.14 | 0.17 | 0.20 | |
| 航空航天合金 S82 | 220 - 310 | C2 | 21 | 29 | 25 | 30 | 0.08 ❖ | 0.12 | 0.15 | 0.18 | |
| | 185 - 275 | C2 | 43 | 37 | 50 | 40 | 0.15 ❖ | 0.17 | 0.25 | 0.30 | |
| 400系列不锈钢 416、420等 | 275 - 350 | C2 | 33 | 28 | 38 | 32 | 0.13 ❖ | 0.15 | 0.23 | 0.25 | |
| | 185 - 275 | C2 | 43 | 56 | 50 | 64 | 0.15 ❖ | 0.20 | 0.25 | 0.30 | |
| | 135 - 185 | C2 | 28 | 37 | 33 | 40 | 0.13 ❖ | 0.17 | 0.21 | 0.25 | |
| | 185 - 275 | C2 | 21 | 28 | 25 | 32 | 0.11 ❖ | 0.15 | 0.19 | 0.21 | |
| | 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等 | 135 - 185 | C2 | 22 | 29 | 26 | 33 | 0.10 ❖ | 0.14 | 0.17 | 0.20 |
| | 185 - 275 | C2 | 17 | 22 | 19 | 26 | 0.08 ❖ | 0.12 | 0.15 | 0.17 | |

❖ 如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。请参见下一页的调整示例。

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

❖如果在加工这些材料时需要帮助，请联系我们的应用工程部门

深孔钻削速度和进给调整

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

推荐的速度和进给示例

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

公式


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

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：
 - 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
 有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

T-A®的推荐钻削参数 | 公制 (mm)

硬质合金刀片 | 金刚石涂层

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

深孔钻削速度和进给调整

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

推荐的速度和进给示例

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

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

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

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

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

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

重要说明：上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐的速度和进给运行时的冷却剂要求，请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。请参见下一页的调整示例。

螺孔钻信息和公式 | 公制 (mm)

公制剖面螺纹

| 攻丝尺寸 | 螺孔钻尺寸 | 等值小数 | * 理论螺纹百分比 | 可能的平均值超差 | 可能的孔尺寸 | ** 可能的螺纹百分比 |
|---------|---------|---------|-----------|----------|----------|-------------|
| 12×1.75 | 10.2 mm | 0.4016" | 79% | 0.075 mm | 10.28 mm | 76% |
| 12×1.75 | 13/32" | 0.4063" | 74% | 0.075 mm | 10.40 mm | 71% |
| 12×1.25 | 27/64" | 0.4219" | 79% | 0.075 mm | 10.79 mm | 74% |
| 12×1.25 | 10.8 mm | 0.4252" | 74% | 0.075 mm | 10.88 mm | 69% |
| 14×20 | 15/32" | 0.4688" | 81% | 0.075 mm | 11.98 mm | 78% |
| 14×20 | 12.0 mm | 0.4724" | 77% | 0.075 mm | 12.08 mm | 74% |
| 14×1.5 | 12.5 mm | 0.4921" | 77% | 0.075 mm | 12.58 mm | 73% |
| 16×2.0 | 14.0 mm | 0.5512" | 77% | 0.075 mm | 14.08 mm | 74% |
| 16×1.5 | 14.5 mm | 0.5709" | 77% | 0.075 mm | 14.58 mm | 73% |
| 16×1.5 | 37/64" | 0.5781" | 68% | 0.075 mm | 14.76 mm | 64% |
| 18×2.5 | 15.5 mm | 0.6102" | 77% | 0.075 mm | 15.58 mm | 75% |
| 18×1.5 | 16.5 mm | 0.6496" | 77% | 0.075 mm | 16.58 mm | 73% |
| 18×1.5 | 21/32" | 0.6563" | 68% | 0.075 mm | 16.75 mm | 64% |
| 20×2.5 | 11/16" | 0.6875" | 78% | 0.075 mm | 17.54 mm | 76% |
| 20×2.5 | 17.5 mm | 0.6890" | 77% | 0.075 mm | 17.58 mm | 74% |
| 20×1.5 | 18.5 mm | 0.7283" | 77% | 0.075 mm | 18.58 mm | 73% |
| 20×1.5 | 47/64" | 0.7344" | 69% | 0.075 mm | 18.66 mm | 65% |
| 22×2.5 | 49/64" | 0.7656" | 79% | 0.075 mm | 19.52 mm | 76% |
| 22×2.5 | 19.5 mm | 0.7677" | 77% | 0.075 mm | 19.58 mm | 75% |
| 22×1.5 | 20.5 mm | 0.8071" | 77% | 0.075 mm | 20.58 mm | 73% |
| 22×1.5 | 13/16" | 0.8125" | 70% | 0.075 mm | 20.71 mm | 66% |
| 24×3 | 13/16" | 0.8125" | 86% | 0.075 mm | 20.71 mm | 84% |
| 24×3 | 21.0 mm | 0.8268" | 76% | 0.075 mm | 21.08 mm | 75% |
| 24×2 | 22.0 mm | 0.8661" | 77% | 0.075 mm | 22.08 mm | 74% |
| 24×2 | 7/8" | 0.8750" | 68% | 0.075 mm | 22.30 mm | 65% |
| 27×3 | 24.0 mm | 0.9449" | 77% | 0.075 mm | 24.08 mm | 75% |

锥管螺纹 (NPT)

| 攻丝尺寸 | 螺孔钻尺寸 | 等值小数 | 理论螺纹百分比* | 可能的平均值超差 | 可能的孔尺寸 | 可能的螺纹百分比** |
|----------|-------|--------|----------|----------|----------|------------|
| 1/4 - 18 | 7/16 | 0.4375 | - | 0.075 mm | 11.19 mm | - |
| 3/8 - 18 | 9/16 | 0.5625 | - | 0.075 mm | 14.76 mm | - |
| 1/2 - 14 | 45/64 | 0.7031 | - | 0.075 mm | 18.33 mm | - |
| 3/4 - 14 | 29/32 | 0.9063 | - | 0.075 mm | 23.89 mm | - |

* 基于螺孔钻公称直径

** 基于0.075 mm的可能平均超差

要计算给定孔直径的全螺纹百分比：

$$\text{螺纹百分比} = \left[\frac{76.93}{\text{螺距 (mm)}} \right] \left[\text{螺纹基本大径 (mm)} - \text{钻孔尺寸 (mm)} \right]$$

注释

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

公式

| | |
|----|--|
| 1. | RPM = (318.47 • M/min) / DIA 其中： RPM = 转速 (rev/min) M/min = 切削速度 (M/min) DIA = 钻头直径 (mm) |
| 2. | mm/min = RPM • mm/rev 其中： mm/min = 进给 (mm/min) RPM = 转速 (rev/min) mm/rev = 进给速率 (mm/rev) |
| 3. | M/min = RPM • 0.003 • DIA 其中： M/min = 切削速度 (M/min) RPM = 转速 (rev/min) DIA = 钻头直径 (mm) |
| 4. | 推力 = 154 • (mm/r) • DIA • K _m 其中： 推力 = 轴向推力 (N) mm/rev = 进给速率 (mm/rev) DIA = 钻头直径 (mm) K _m = 单位切削能量 (bar) |
| 5. | 刀具功率 = ((mm/rev) • RPM • K _m • DIA ²) / 210604.8 其中： 刀具功率 = 刀具功率 (HP) mm/rev = 进给速率 (mm/rev) RPM = 转速 (rev/min) K _m = 单位切削能量 (bar) DIA = 钻头直径 (mm) |

材料常数

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

冷却剂建议 | 公制 (mm)

HSS钻头刀片

| ISO 材料 | 压力或流量 | 9.5 - 12.5 | 13 - 17 | 18 - 24 | 25 - 35 | 36 - 50 | 51 - 76 | 76 - 102 |
|--|-------|------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-----------|-----------|
| P 易加工钢 1118、1215、12L14等 低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等 中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等 合金钢 4140、5140、8640等 高强度合金 4340、4330V、300M等 结构钢 A36、A285、A516等 工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等 | BAR | 12 - 13 | 7 - 8 | 7 - 10 | 6 - 8 | 5 - 7 | 4 | 5 - 6 |
| | LPM | 9.5 - 9.8 | 10.6 - 11.4 | 16.7 - 19.7 | 26.5 - 30.3 | 45.4 - 53.0 | 114 - 125 | 144 - 167 |
| | BAR | 11 - 12 | 5 - 6 | 5 - 7 | 4 - 6 | 4 - 5 | 2 - 3 | 3 - 5 |
| | LPM | 9.1 - 9.5 | 9.1 - 9.8 | 14.0 - 15.9 | 22.7 - 26.5 | 41.6 - 45.4 | 98 - 114 | 125 - 144 |
| | BAR | 11 | 5 - 6 | 5 - 6 | 4 - 5 | 3 - 5 | 2 - 3 | 3 - 5 |
| | LPM | 8.7 - 9.1 | 8.7 - 9.8 | 13.6 - 15.5 | 18.9 - 22.7 | 37.9 - 45.4 | 98 - 114 | 125 - 144 |
| | BAR | 11 | 5 | 5 - 6 | 3 - 5 | 3 - 4 | 2 | 3 |
| | LPM | 8.7 - 9.1 | 8.3 - 9.1 | 13.2 - 14.8 | 18.9 - 22.7 | 31.9 - 41.6 | 98 - 106 | 114 - 125 |
| | BAR | 10 - 11 | 4 | 3 | 2 | 2 | 1 - 2 | 2 |
| | LPM | 8.7 - 9.1 | 7.9 - 8.3 | 11.0 - 11.7 | 15.1 - 18.9 | 26.5 - 30.3 | 79 - 87 | 87 - 98 |
| S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 钛合金 航空航天合金 S82 | BAR | 10 - 11 | 4 - 5 | 3 - 4 | 2 | 2 | 2 | 3 |
| | LPM | 8.7 - 9.1 | 8.3 - 8.7 | 11.7 - 12.1 | 15.1 - 18.9 | 26.5 - 30.3 | 87 - 98 | 125 |
| | BAR | 10 - 11 | 4 - 5 | 3 - 4 | 2 | 2 | 2 | 3 |
| | LPM | 8.7 - 9.1 | 8.3 - 8.7 | 11.7 - 12.1 | 15.1 - 18.9 | 26.5 - 30.3 | 87 - 98 | 125 |
| M 400系列不锈钢 416、420等 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等 超级双相不锈钢 | BAR | 11.8 | 5.9 | 5.2 | 3.8 | 3.5 | 2 | 3.1 |
| | LPM | 9.5 | 9.8 | 14 | 23 | 38 | 98 | 117 |
| | BAR | 11.8 | 5.9 | 5.2 | 3.8 | 3.5 | 2 | 3.1 |
| | LPM | 9.5 | 9.8 | 14 | 23 | 38 | 98 | 117 |
| | BAR | 11.8 | 5.9 | 5.2 | 3.8 | 3.5 | 2 | 3.1 |
| LPM | 9.5 | 9.8 | 14 | 23 | 38 | 98 | 117 | |
| H 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等 硬化钢 | BAR | 10.7 | 4.2 | 3.5 | 2 | 2 | 1.7 | 2 |
| | LPM | 9.1 | 8.3 | 11.7 | 19 | 30 | 87 | 98 |
| | BAR | 10.7 | 4.2 | 3.5 | 2 | 2 | 1.7 | 2 |
| | LPM | 9.1 | 8.3 | 11.7 | 19 | 30 | 87 | 98 |
| K SG/球墨铸铁 灰/白铁 | BAR | 11 | 4.5 | 4.2 | 2.8 | 2.4 | 2 | 2.4 |
| | LPM | 9.1 | 8.7 | 12.5 | 19 | 34 | 98 | 106 |
| | BAR | 11 | 4.5 | 4.2 | 2.8 | 2.4 | 2 | 2.4 |
| | LPM | 9.1 | 8.7 | 12.5 | 19 | 34 | 98 | 106 |
| N 铸铝 锻铝 铝青铜 黄铜 铜 | BAR | 14.5 | 12.4 | 15.8 | 11 | 8.6 | 3.5 | 5.5 |
| | LPM | 10 | 14 | 23 | 34 | 61 | 125 | 159 |
| | BAR | 14.5 | 12.4 | 15.8 | 11 | 8.6 | 3.5 | 5.5 |
| | LPM | 10 | 14 | 23 | 34 | 61 | 125 | 159 |
| | BAR | 12.8 | 8.3 | 9.65 | 7.95 | 6.9 | 3.5 | 6.2 |
| | LPM | 9.6 | 11.4 | 19.7 | 30.3 | 53 | 125 | 167 |
| | BAR | 11 | 4.5 | 4.2 | 2.8 | 2.4 | 2 | 2.4 |
| | LPM | 9.1 | 8.7 | 12.5 | 19 | 34 | 98 | 106 |
| BAR | 12.8 | 8.3 | 9.65 | 7.95 | 6.9 | 3.5 | 6.2 | |
| LPM | 9.6 | 11.4 | 19.7 | 30.3 | 53 | 125 | 167 | |

深孔钻削冷却剂调整

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

推荐冷却剂示例

| | |
|---|-------------------------------|
| 如果标准长度刀柄的推荐压力和流量分别为12 bar和22 LPM, 则使用3XL刀柄时的调整压力和流量将分别为36 bar和66 LPM。 | |
| $12 \cdot 3 = 36 \text{ bar}$ | $22 \cdot 3 = 66 \text{ LPM}$ |

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

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

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

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

冷却剂建议 | 公制 (mm)

硬质合金钻头刀片

| ISO 材料 | 压力或流量 | 9.5 - 12.5 | 13 - 17 | 18 - 24 | 25 - 35 | 36 - 47 | |
|--------|---------------------------------------|------------|---------|---------|---------|---------|------|
| P | 易加工钢 1118、1215、12L14等 | BAR | 17 - 20 | 17 | 15 | 15 | 20 |
| | | LPM | 12.2 | 16.3 | 25.2 | 41.5 | 71.9 |
| | 低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等 | BAR | 18 | 11 | 11 | 12 | 9 |
| | | LPM | 11.4 | 13.3 | 20.6 | 36.5 | 62.0 |
| | 中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等 | BAR | 17 | 10 | 10 | 10 | 8 |
| | | LPM | 11.3 | 12.5 | 20.0 | 33.8 | 57.0 |
| | 合金钢 4140、5140、8640等 | BAR | 17 | 9 | 10 | 8 | 7 |
| | | LPM | 11.1 | 12.3 | 19.3 | 30.0 | 55.8 |
| | 高强度合金 4340、4330V、300M等 | BAR | 15 | 5 | 4 | 3 | 3 |
| | | LPM | 10.4 | 9.1 | 12.6 | 18.8 | 33.6 |
| S | 结构钢 A36、A285、A516等 | BAR | 16 | 9 | 8 | 7 | 5 |
| | | LPM | 10.8 | 12.0 | 17.5 | 27.8 | 47.1 |
| S | 工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等 | BAR | 15 | 5 | 5 | 3 | 3 |
| | | LPM | 10.4 | 9.1 | 13.6 | 19.7 | 36.5 |
| S | 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等 | BAR | 17 | 11 | 12 | 11 | 9 |
| | | LPM | 11.1 | 13.5 | 21.9 | 35.4 | 62.0 |
| | 钛合金 | BAR | 17 | 11 | 12 | 11 | 9 |
| | | LPM | 11.1 | 13.5 | 21.9 | 35.4 | 62.0 |
| S | 航空航天合金 S82 | BAR | 17 | 11 | 12 | 11 | 9 |
| | | LPM | 11.1 | 13.5 | 21.9 | 35.4 | 62.0 |
| M | 400系列不锈钢 416、420等 | BAR | 22.7 | 16.5 | 17.9 | 17.2 | 13.1 |
| | | LPM | 13 | 16.3 | 26.3 | 44.2 | 75 |
| | 300系列不锈钢 304、316、17-4PH等 | BAR | 22.7 | 16.5 | 17.9 | 17.2 | 13.1 |
| | | LPM | 13 | 16.3 | 26.3 | 44.2 | 75 |
| | 超级双相不锈钢 | BAR | 22.7 | 16.5 | 17.9 | 17.2 | 13.1 |
| | LPM | 13 | 16.3 | 26.3 | 44.2 | 75 | |
| H | 耐磨板 Hardox、AR400、T-1等 | BAR | 14.5 | 5.2 | 4.8 | 3.4 | 3.1 |
| | | LPM | 10.4 | 9.1 | 13.6 | 19.7 | 36.5 |
| | 硬化钢 | BAR | 14.5 | 5.2 | 4.8 | 3.4 | 3.1 |
| | | LPM | 10.4 | 9.1 | 13.6 | 19.7 | 36.5 |
| K | SG/球墨铸铁 | BAR | 15.5 | 7.2 | 6.2 | 6.2 | 5.5 |
| | | LPM | 10.7 | 10.8 | 15.4 | 26.5 | 48.7 |
| | 灰/白铁 | BAR | 15.5 | 7.2 | 6.2 | 6.2 | 5.5 |
| | LPM | 10.7 | 10.8 | 15.4 | 26.5 | 48.7 | |
| N | 铸铝 | BAR | 24.1 | 22 | 21.7 | 19.6 | 13.8 |
| | | LPM | 13.4 | 18.8 | 29 | 47.2 | 77 |
| | 锻铝 | BAR | 24.1 | 22 | 21.7 | 19.6 | 13.8 |
| | | LPM | 13.4 | 18.8 | 29 | 47.2 | 77 |
| | 铝青铜 | BAR | 20 | 16.5 | 16.5 | 15.2 | 12 |
| | | LPM | 12.2 | 16.3 | 25.2 | 41.5 | 71.9 |
| | 黄铜 | BAR | 24.1 | 22 | 21.7 | 19.6 | 13.8 |
| | | LPM | 13.4 | 18.8 | 29 | 47.2 | 77 |
| N | 铜 | BAR | 20 | 16.5 | 16.5 | 15.2 | 12 |
| | | LPM | 12.2 | 16.3 | 25.2 | 41.5 | 71.9 |

深孔钻削冷却剂调整

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

推荐冷却剂示例

如果标准长度刀柄的推荐压力和流量分别为12 bar和22 LPM，则使用3xL刀柄时的调整压力和流量将分别为36 bar和66 LPM。

$$12 \cdot 3 = 36 \text{ bar}$$

$$22 \cdot 3 = 66 \text{ LPM}$$

⚠ 警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：

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

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

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

故障排除指南

A 钻削
B 镗孔
C 绞孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

| 设置条件 | 潜在问题 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 可能的解决方案 |
|--|--------|----|-----|----|------|-----------|----|------|------|---------|--------|-------|-----|-------|-----|----------|-----|----------|--------|-----------|------|-----------|--|
| | 加速转角磨损 | 拉杆 | 喇叭孔 | 崩刀 | 蓝色切屑 | 积屑瘤 (BUE) | 振刀 | 切屑堵塞 | 钻头磨损 | 刀具损坏或磨损 | 边缘磨损过度 | 高侧面磨损 | 孔引线 | 孔不在位置 | 孔不圆 | 刀片出现沟槽磨损 | 超差孔 | 孔表面粗糙度不良 | 刀具寿命不佳 | 电源尖峰·负载仪表 | 缩回螺旋 | 刀片上的阶梯被烧毁 | |
| <p>▲使用标准、标准+、加长、长、长+、XL和3XL刀柄。</p> <p>有关深孔钻削指南，请参见第146页。</p> | | | 2 | 3 | | | 7 | | 9 | | | | 13 | 14 | | | 17 | | | | 21 | | <ul style="list-style-type: none"> 从使用短刀柄开始，钻削一个深度至少为2xD的孔(关于说明，请参见A30：146页)。 使用夹角大于等于T-A®钻头刀片的端部长度刀具对孔进行点钻。 至少将进给降低50%，直到加工出全直径。 将带耐磨垫或镀铬承载区的特殊刀柄与钻套一起使用。 |
| 在斜面上开始。 | | | | | | | 7 | | 9 | 10 | 11 | | 13 | | 15 | | | | | | 21 | | <ul style="list-style-type: none"> 垫圈面可提供平坦的进刀表面。 使用夹角大于等于T-A®钻头刀片的端部长度刀具对孔进行点钻。 至少将进给降低50%，直到加工出全直径。 将带耐磨垫或镀铬承载区的特殊刀柄与钻套一起使用。 |
| 主轴磨损或未对准(车床、螺丝机、卡盘)。 | 1 | | | 3 | | | 7 | | 9 | 10 | 11 | | 13 | | | | 17 | 18 | | | 21 | | <ul style="list-style-type: none"> 对准主轴和刀架或尾座。 维修主轴。 使用夹角大于等于T-A®钻头刀片的端部长度刀具对孔进行点钻。 |
| 使用低刚性机床(径向钻头、多轴钻床等)。 | | | 2 | 3 | 4 | | 7 | | 9 | 10 | | | 13 | 14 | | | | | | | 21 | | <ul style="list-style-type: none"> 使用夹角大于等于T-A®钻头刀片的端部长度刀具对孔进行点钻。 将穿透率降低至机床的物理限制或设置范围内(注意：不要将进给降低至良好切屑成形阈值以下)。 将带耐磨垫或镀铬承载区的特殊刀柄与钻套一起使用。 使用带有高度耐磨涂层的韧性更高的工具钢材质。 |
| 工件支撑不良。 | | | 2 | | 4 | | 7 | | | | 10 | 11 | | | 15 | | | | | | 21 | | <ul style="list-style-type: none"> 为工件提供额外支撑。将穿透率降低至机床的物理限制或设置范围内(注意：不要将进给降低至良好切屑成形阈值以下)。 使用带有高度耐磨涂层的韧性更高的工具钢材质。 |
| 射流冷却剂，冷却剂压力低或低冷却剂量。 | 1 | | | | | 5 | 6 | | 8 | | 10 | | 12 | | | | 17 | 18 | 19 | 20 | | 22 | <ul style="list-style-type: none"> 钻削尺寸超过直径一倍时，使冷却剂通过刀柄。 增加通过刀柄的冷却剂压力和流量。 将穿透率降低至冷却剂限制范围内(注意：不要将进给降低至良好切屑成形阈值以下)。 增加一次啄钻循环以帮助清除切屑。 |

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：
 - 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 除非刀柄与工件或夹具相接触，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
 有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

| 设置条件 | 潜在问题 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 可能的解决方案 | |
|---|--------|----|-----|----|------|-----------|----|------|------|---------|--------|-------|-----|-------|-----|----------|-----|----------|--------|-------------|------|-----------|---------|---|
| | 加速转角磨损 | 拉杆 | 喇叭孔 | 崩刀 | 蓝色切屑 | 积屑瘤 (BUE) | 振刀 | 切屑堵塞 | 钻尖破损 | 刀具损坏或磨损 | 边缘磨损过度 | 高侧面磨损 | 孔引线 | 孔不在位置 | 孔不圆 | 刀片出现沟槽磨损 | 超差孔 | 孔表面粗糙度不良 | 刀具寿命不佳 | 电源尖峰 - 负载仪表 | 缩回螺旋 | 刀片上的阶梯被烧毁 | | |
| 中断切削。进刀面或退刀面未与主轴垂直 (牵引角、阶梯表面、交叉孔以及铸造或锻造表面)。 | | | | 4 | | | 7 | | 9 | 10 | 11 | | 13 | 14 | 15 | | | 17 | 18 | 19 | | | | <ul style="list-style-type: none"> • 预铣 (垫圈面) 进刀面或退刀面以消除中断。 • 使用夹角大于等于T-A®钻头刀片的端部长度刀具对孔进行点钻。 • 在进刀或退刀中断期间将进给降低多达50%。 • 在低冲击进刀时使用短刀柄。 |
| 材料比预期硬，或刀具运行超过推荐速度。 | 1 | | | | 5 | 6 | | | | 10 | | 12 | | | | | | | | 19 | | | 22 | <ul style="list-style-type: none"> • 如果有刀片阶梯磨损，请减速，并使用磨损直径计算SFM。将该值降低10%，并将这一新值应用于原刀具直径。 • 增加冷却剂压力和流量。 • 通过使用优质产品和定期维护保养来改进冷却剂状况。 • 选择一种耐磨性和耐热性更高的刀片材质 (优质钴、超级钴或硬质合金) 或涂层 (TiAlN、TiCN或AM200®)。 |
| 材料微结构不良或外来粒子 (锻件和铸件未经标准化或退火处理，钢制备不良、火焰切割零件和砂模铸造)。 | | | | 4 | | 6 | | | | 10 | | 12 | 13 | | | | 16 | | | 19 | | | | <ul style="list-style-type: none"> • 比较出现可能指示微结构不佳的类似磨损问题的其他刀具的性能。对零件进行退火或标准化处理以改进加工的微结构。 • 如要延长微结构不良材料刀具的寿命，可尝试使用硬质合金材质。 • 对于硬点或杂质，应使用具有高耐磨性涂层 (TiAlN、TiCN、AM200®)、刀片韧性更强的钢材质。 • 降低进给 (注意：不要将进给降低至良好切屑成形阈值以下)。 |
| 切屑控制不良。 | | | | | | | | 8 | | 10 | 11 | | 13 | | | | | 17 | 18 | 19 | 20 | | | <ul style="list-style-type: none"> • 将进给增加至推荐水平。关于技术建议，请联系美国联合机械工程公司应用工程组。 • 增加冷却剂压力和流量。 • 通过使用优质产品和定期维护保养来改进冷却剂状况。 • 关于特殊用途的槽型，请参见A30：4-5页。 |
| 定心孔夹角小于T-A®或型芯孔匹配角 | 1 | | | 4 | | | 7 | | | | | | | 13 | | | 16 | | | 19 | | | | <ul style="list-style-type: none"> • 使用夹角大于等于T-A®钻头刀片的短刀具对孔进行点钻。 • 降低进给 (注意：不要将进给降低至良好切屑成形阈值以下) • 如有可能，从实处开始钻削。 |
| 使用耐磨性高的刀片材质。 | | | | 4 | | | | | | 10 | | | | | | | | | | | | | | <ul style="list-style-type: none"> • 使用韧性更强的T-A®材质 (从硬质合金、钴到HSS)。请参见A30：9页上的磨损与韧性对比图表。 • 提高装配刚性。 |

深孔钻削指南

适用于长度大于 $9 \times D$ 时 (包括加长、长、XL、3XL和特殊长度)

A

钻削

1. 引孔
100% RPM
100% IPR (mm/rev)

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

冷却剂打开

B

镗孔

2. 进给
最高50 RPM
12 IPM (300 mm/min)

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

冷却剂关闭

C

铰孔

3. 深孔过渡钻削
50% RPM
75% IPR (mm/rev)

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

冷却剂打开

D

抛光

4. 深孔钻削 - 盲孔
100% RPM
100% IPR (mm/rev)

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

冷却剂打开

E

螺纹加工

5. 深孔钻削 - 爆破
50% RPM
75% IPR (mm/rev)

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

冷却剂打开

X

特殊应用

6. 钻头回刀
最高50 RPM

从孔中回刀之前，将转速降低至最高50 RPM。

冷却剂关闭

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：
- 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为 $2 \times D$ 的初始孔。
- 除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要使刀柄以高于50 RPM的转速旋转。
有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

保证测试/演示应用表

经销商订货单号

必须先完整填写以下内容，您的测试才会被考虑

经销商信息

公司名称： _____
联系人： _____
帐号： _____
电话： _____
电子邮件： _____

最终用户信息

公司名称： _____
联系人： _____
行业： _____
电话： _____
电子邮件： _____

现有工艺 列出所有刀具、涂层、基材、速度和进给、刀具寿命和您遇到的任何问题

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

应用信息

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

机床信息

| | | |
|-------------------------------|-----------------------------------|----------------------------|
| 机床类型： _____ (车床/螺丝机/加工中心等) | 制造商： _____ (Haas, Mori Seiki等) | 型号： _____ |
| 所需刀柄： _____ (CAT50/莫氏锥柄等) | | 功率： _____ HP/KW |
| 刚性： _____ | 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 |
|----|------|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

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

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

保修信息



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

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

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

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

保留对所有价格、交付条款、设计和材料做出修改的权利，恕不另行通知。



美国联合机械工程公司
获得ISO 9001
10001329认证

United States

Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive
Dover OH 44622
United States

Phone:

+1.330.343.4283

Toll Free USA and Canada:

800.321.5537

Fax:

+1.330.602.3400

Toll Free USA and Canada:

800.223.5140

Allied Machine & Engineering

485 W Third Street
Dover OH 44622
United States

Phone:

+1.330.343.4283

Toll Free USA and Canada:

800.321.5537

Fax:

+1.330.364.7666
(Engineering Dept.)

Europe

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd.

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

Phone:

+44 (0) 1384.400900

Wohlhaupter GmbH

Maybachstrasse 4
Postfach 1264
72636 Frickenhausen
Germany

Phone:

+49 (0) 7022.408.0

Fax:

+49 (0) 7022.408.212

Asia

Wohlhaupter India Pvt. Ltd.

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

Phone:

+91 (0) 11.41827044



日易晖 机械

GOLDEN CARBIDE PRECISION

台北市大安區敦化南路二段40號2樓 郵遞區號: 106

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

台北: 886-2-2705-8448

台中: 886-4-2463-8159

上海: 86-21-3363-2088

天津: 86-22-5817-3069

成都: 86-28-8526-6681

長春: 86-431-8461-7085

重慶: 86-23-6757-3205

外高橋保稅庫: 86-21-5868-3075

Website: www.goldencarbide.com

www.alliedmachine.com

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

Copyright © 2021 Allied Machine and Engineering Corp.

All rights reserved

Publish Date: January 2023