GZVictor
INDUSTRY SOLUTIONS

汽车部品

精密模具

航天航空

能源建机

轨道交通

刀具维护

目 录 Directory

目 录 Directory

AP/RP铣削系列 Milling series

WWU320系列

PVD涂层

全新升级的TiAlN涂层，可以实现各种材料的通用加工
加工时具有优异的耐热性和耐氧化性，同时也具有高耐破损性和耐磨损性
与基体结合强度非常高，可以实现不同工况下的稳定加工

应用范围

HRC52以内钢件、不锈钢、粘性材料
灰铸铁、球墨铸铁加工

WWH320系列

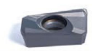
PVD涂层

纳米结构的AlCrN涂层与微细晶粒硬质合金基体结合，兼具良好的耐破损性和韧性
适合高硬度材料，中低速切削的加工

应用范围

复杂模具钢、高硬度材料加工
加工硬度25-68HRC

槽型介绍

中切削WM	重切削WH	中切削JSL	重切削
			
大多数一般工况可实现高稳定性半精加	可以实现高效经济粗加工	适用于P, M，K类材料的中切削	可适用于P, M, K类材料的重切削

切削参数推荐

材　料	牌　号	切削参数（下限-推荐-上限）		
		切削速度	进给量（mm/rev）	
		Vc	中切削WM	重切削WH
钢	WWU320/WHT11	120-**150**-200	0.10-**0.15**-0.20	0.10-**0.20**-0.25
不锈钢	WWM320	100-**120**-160	0.10-**0.15**-0.20	0.10-**0.20**-0.30
铸 铁	WWU320	100-**150**-220	0.10-**0.15**-0.20	0.10-**0.20**-0.25
难加工材料	WWS320	50-**65**-100	0.10-**0.15**-0.20	0.10-**0.20**-0.25
高硬钢	WWH320	60-**80**-120	0.05-**0.10**-0.15	0.05-**0.12**-0.20

目 录 Directory

AP/RP铣削系列 Milling series

WWU320系列

PVD涂层

全新升级的TiAlN涂层，可以实现各种材料的通用加工
加工时具有优异的耐热性和耐氧化性，同时也具有高耐破损性和耐磨损性
与基体结合强度非常高，可以实现不同工况下的稳定加工

应用范围

HRC52以内钢件、不锈钢、粘性材料
灰铸铁、球墨铸铁加工

WWH320系列

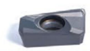
PVD涂层

纳米结构的AlCrN涂层与微细晶粒硬质合金基体结合，兼具良好的耐破损性和韧性
适合高硬度材料，中低速切削的加工

应用范围

复杂模具钢、高硬度材料加工
加工硬度25-68HRC

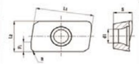
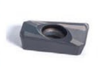
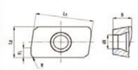
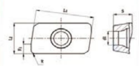
槽型介绍

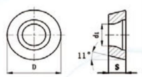
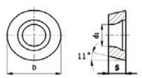
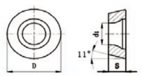
中切削WM	重切削WH	中切削JSL	重切削
			
大多数一般工况可实现高稳定性半精加	可以实现高效经济粗加工	适用于P, M，K类材料的中切削	可适用于P, M, K类材料的重切削

切削参数推荐

材 料	牌 号	切削参数（下限-推荐-上限）		
		切削速度	进给量（mm/rev）	
		Vc	中切削WM	重切削WH
钢	WWU320/WHT11	120-**150**-200	0.10-**0.15**-0.20	0.10-**0.20**-0.25
不锈钢	WWM320	100-**120**-160	0.10-**0.15**-0.20	0.10-**0.20**-0.30
铸 铁	WWU320	100-**150**-220	0.10-**0.15**-0.20	0.10-**0.20**-0.25
难加工材料	WWS320	50-**65**-100	0.10-**0.15**-0.20	0.10-**0.20**-0.25
高硬钢	WWH320	60-**80**-120	0.05-**0.10**-0.15	0.05-**0.12**-0.20

AP/RP铣削系列 Milling series

外形	型号	尺寸 L1	尺寸 L2	尺寸 S	尺寸 F1	尺寸 d1	尺寸 R	库存 WWU320	库存 WHT11	库存 WWM320	库存 WWH320	形状
	APMT1135PDER-WM	10.83	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8	●	○	○		
	APMT1604PDER-WM	16.26	9.26	4.76	2	4.6	0.8	●	○	○		
	APMT1135PDER-WH	10.83	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8	●	○	○	●	
	APMT1604PDER-WH	16.26	9.26	4.76	2	4.6	0.8	●	○	○	●	
	APMT1135-DL	10.83	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8	●	○	○		
	APMT1604-DL	16.26	9.26	4.76	2	4.6	0.8	●	○	○		

外形	型号	尺寸 D	尺寸 S	尺寸 d1	库存 WWU320	库存 WHT11	库存 WWM320	库存 WWH320	形状
	RPMT08T2M0E-JSL	8	2.78	2.94		○	○	●	
	RPMT1003M0-WM			4.4	●	○	○	●	
	RPMT10T3M0E-JSL	10	3.97	4.4	●	○	○	●	
	RPMT1204M0E-JSL	12	4.76	4.4	●	○	○	●	
	RPMT1204M0	12	4.76	4.4	●			●	
	RPMW1003M0	10	3.18	4.4	●	○	○		
	RPMW1204M0	**12**	**4.76**	**4.4**	●	○	○		
	RDMW1204MO	12	4.76	4.4	●	○	○		

●:标准库存

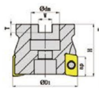


Fig1

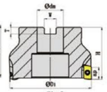


Fig2

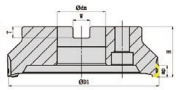


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm) ΦD1	Φdm	H	W	T	最大切深	匹配刀片	图示
EAP400R-40-22-4T	40	4	40	22	40	8.4	5.6	14	AP*T1604	Fig1
EAP400R-50-22-4T	50	4	50	22	40	10.4	6.3	14	AP*T1604	Fig1
EAP400R-63-22-4T	63	4	63	22	40	10.4	6.3	14	AP*T1604	Fig1
EAP400R-80-27-6T	80	6	80	27	50	12.4	7	14	AP*T1604	Fig1
EAP400R-100-32-6T	100	6	100	32	63	14.4	8	14	AP*T1604	Fig2
EAP400R-125-40-7T	125	7	125	40	63	16.4	9	14	AP*T1604	Fig2
EAP400R-160-40-8T	160	8	160	40	63	25.7	14	14	AP*T1604	Fig3
EAP400R-200-60-10T	200	12	200	60	63	25.7	14	14	AP*T1604	Fig3
EAP400R-250-60-10T	250	14	250	60	63	25.7	14	14	AP*T1604	Fig3

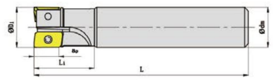


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm) ΦD1	Φdm	L	L1	最大切深	匹配刀片	图示
EAP300RC16-16-150-2T	16	2	16	16	150	40	9	AP*T1135	Fig4
EAP300RC16-16-200-2T	16	2	16	16	200	80	9	AP*T1135	Fig4
EAP300RC20-20-150-2T	20	2	20	20	150	50	9	AP*T1135	Fig4
EAP300RC20-20-200-2T	20	2	20	20	200	80	9	AP*T1135	Fig4
EAP400RC25-25-150-2T	25	2	25	25	150	50	14	AP*T1604	Fig4
EAP400RC25-25-200-2T	25	2	25	25	200	80	14	AP*T1604	Fig4
EAP400RC25-25-250-2T	25	2	25	25	250	130	14 14	AP*T1604	Fig4
EAP400RC32-32-150-2T	32	3	32	32	150	50	14	AP*T1604	Fig4
EAP400RC32-32-200-3T	32	3	32	32	200	80	14 14	AP*T1604	Fig4

A 铣削刀具

AP/RP铣削系列 Milling series

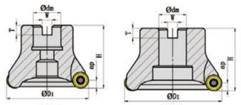


Fig1 Fig2

订货号	直径	刃数	尺寸(mm)					最大切深	匹配刀片	图示
			ΦD1	Φdm	H	W	T			
EMR5R50-22-4T	50	4	50	22	50	10.4	6.3	5	RP**1003	Fig1
EMR6R50-22-4T	50	4	50	22	50	10.4	6.3	6	RP**1204	Fig1
EMR6R63-22-4T	63	4	63	22	50	10.4	6.3	6	RP**1204	Fig1
EMR6R80-27-6T	80	6	80	27	50	12.4	7	6	RP**1204	Fig1
EMR6R100-32-6T	100	6	100	32	50	14.4	8	6	RP**1204	Fig1
EMR6R125-40-7T	125	7	125	40	63	16.4	9	6	RP**1204	Fig1
EMR6R160-40-8T	160	8	160	40	63	16.4	9	6	RP**1204	Fig1
EMR6R200-60-10T	200	10	200	60	63	25.7	14	6	RP**1204	Fig1

Fig3

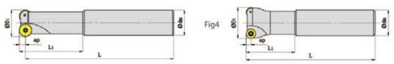


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸(mm)				最大切深	匹配刀片	图示
			ΦD1	Φdm	L	L1			
EMR4R-C16-16-150-2T	16	2	16	16	150	60	4	RP**0802	Fig3
EMR4R-C16-16-200-2T	16	2	16	16	200	80	4	RP**0802	Fig3
EMR4R-C20-20-150-2T	20	2	20	20	150	60	4	RP**0802	Fig3
EMR4R-C20-20-200-2T	25	2	20	20	200	80	4	RP**0802	Fig.3
EMR5R-C20-20-150-2T	20	2	20	20	150	60	5	RP**1003	Fig3
EMR5R-C20-20-200-2T	25	2	25	20	200	80	5	RP**1003	Fig4
EMR5R-C25-25-200-2T	25	2	25	25	200	80	5	RP**1003	Fig4
EMR6R-C25-25-150-2T	25	2	25	25	150	60	6	RP**1204	Fig3
EMR6R-C25-25-150-2T	32	2	25	25	200	80	6	RP**1204	Fig4
EMR6R-C32-32-150-2T	32	2	32	32	150	60	6	RP**1204	Fig4
EMR6R-C32-32-200-2T	32	2	32	32	200	80	6	RP**1204	Fig4

W845铣削系列 Milling series

W845注意特点

主偏角70°，最大深度6mm

大前角旋转型刃口低阻力
两段式切刃组合保护刀尖不易崩顺
双面10刃尖兼顾稳定性和经济性
PVD研磨级刀片保证优异加工面

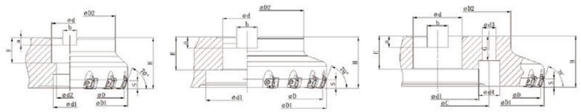


图1 图2 图3

刀盘及刀片型号

刀盘型号	刃数	库存	尺寸										形状	重量(kg)
			ΦD	ΦD1	ΦD2	Φd	Φd1	Φd2	H	E	a	b		
W845-11R063 -5T-M	5	●	63	71	47	22	19	11	50	21	6.3	10.4	图1	1.6
W845-11R080-8T-M	8	●	80	89	76	27	20	13	63	24	7	12.4		1.9
W845-11R100-10T-M	10	●	100	109	96	32	26	17		28	8	14.4		3.0
W845-11R125-12T-M	12	●	125	134	100	40	55	—		33	9	16.4	图2	3.6
W845-11R160-16T-M	16	●	160	169			70						图3	4.5
W845-11R200-20T-M	20	●	200	209	142	60	110			40	14	25.7		7.4
W845-11R250-24T-M	24	●	250	259										10.4
W845-11R315-28T-M	28	非标	315	324	220								非标	19.4

刀片型号	PNEG1106XNEN-WH	刀片型号	WWU310

推荐加工参数

被切削材质	切削速度Vc(m/min)	每刃进给fz(mm/t)
灰口铸铁	120 — **200** — 250	0.10 — **0.25** — 0.40
球墨铸铁	100 — **160** — 200	0.08 — **0.10** — 0.20

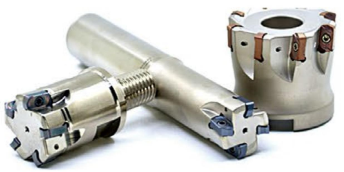
W845加工实列

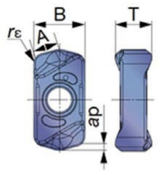
铸造壳体	
▸ HT200 夹渣 ▸ Vc=196m/min ▸ fz=0.25mm/t ▸ ap=2~5mm ▸ Dry ▸ W845-11R125-12T-M ▸ PNEG1106XNEN-WH WWU310	
WINTOOL	300-320件/刀尖
K公司刀具	190-230件/刀尖
Z公司刀具	70-130件/刀尖

A 铣削刀具

W790铣削系列 Milling series

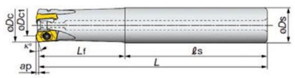
W790铣削刀片





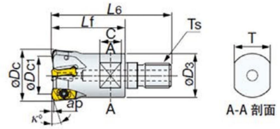
型号	rε	最大Ap	A	B	T	WWU320	WHT11	WWM320	WWH320
LNMU0303ZER	1.2	1	3.2	6	4.3	●	●	●	●

W790刀杆 Milling series



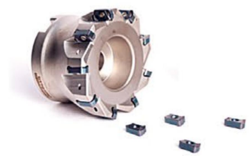
型号	øDc	z	øDs	L	Lf	螺钉	扳手	刀片型号
W790-16-C16-100-2T	16	2	16	100	30	MS2560	T8	LNMU0303
W790-17-C16-100-2T	17	2	16	100	30			
W790-18-C16-100-2T	18	2	16	100	30			
W790-20-C20-130-3T	20	3	20	130	50			
W790-21-C20-130-3T	21	3	20	130	50			
W790-25-C25-140-4T	25	4	25	140	60			
W790-26-C25-140-4T	26	4	25	140	60			
W790-32-C32-150-5T	32	5	32	150	70			
W790-32-C32-200-5T	32	5	32	200	120			
W790-35-C32-150-5T	35	5	32	150	70			
W790-35-C32-200-5T	35	5	32	200	120			

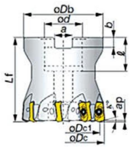
W790螺旋连接刀头 Milling series



型号	øDc	z	øD3	L6	Lf	螺钉	扳手	刀片型号
W790-16-M8-2T	16	2	12.8	42	25	MS2560	T8	LNMU0303
W790-17-M8-2T	17	2	14.5	42	25			
W790-20-M10-3T	20	3	17.8	49	30			
W790-21-M10-3T	21	3	17.8	49	30			
W790-25-M12-4T	25	4	20.8	57	35			
W790-26-M12-4T	26	4	20.8	57	35			
W790-32-M16-5T	32	5	28.8	63	40			
W790-35-M16-5T	35	5	28.8	63	40			

W790刀盘系列 Milling series



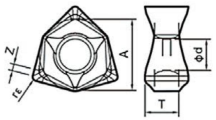


型号	øDc	z	ød	øDb	Lf	螺钉	扳手	刀片型号
W790-40-16-40-6T	40	6	16	35	40	MS2560	T8	LNMU0303
W790-50-22-45-8T	50	8	22	47	45			
W790-63-22-45-9T	63	9	22	59	45			

A 铣削刀具

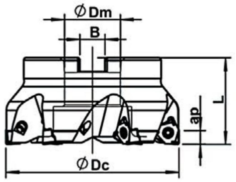
W890铣削系列 Milling series

W890铣削刀片

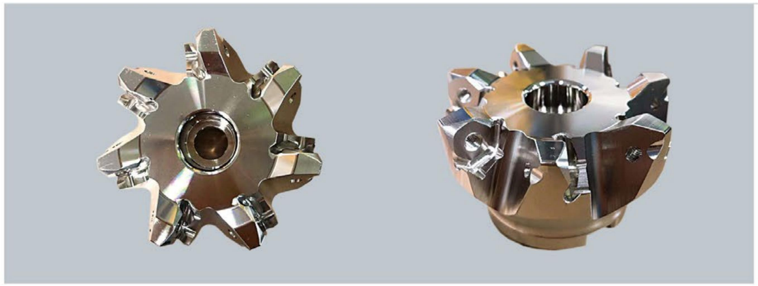


型　　号	A	T	ød	Z	rε	WWU320	WHT11	WWM320	WWH320
WNMU080608EN-GM	14.02	6.65	6.2	1.3	0.8	●	●	●	●

W890刀盘 Milling series



型号	øDc	z	B	øDm	L	ap	螺钉	扳手	刀片型号
W890- ·50-22-4T	50	4	10.4	22	40	8	SB-50140TR	T15	WNMU080608
W890- ·63-22-5T	63	5	10.4	22	40	8			
W890- ·80-27-6T	80	6	12.4	27	50	8			
W890- 100-32-7T	100	7	14.4	32	50	8			
W890- -125-40-8T	125	8	16.4	40	63	8			
W890- 160-40-10T	160	10	16.4	40	63	8			
W890- 200-60-12T	200	12	25.7	60	63	8			



综合样本
Composite samples

BE YOUR BEST HELPER

A 铣削刀具

LUS2系列 Standard series 通用立铣刀

35° HRC ▸55

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WHT11	WSC31
LUS2-010025	1.0	2.5	50	4	●	○
LUS2-015040	1.5	4	50	4	●	○
LUS2-020050	2.0	5	50	4	●	○
LUS2-025060	2.5	6	50	4	●	○
LUS2-030080	3.0	8	50	4	●	○
LUS2-040100	4.0	10	50	4	●	○
LUS2-050130	5.0	13	50	6	●	○
LUS2-060150	6.0	15	50	6	●	○
LUS2-080200	8.0	20	60	8	●	○
LUS2-100250	10.0	25	75	10	●	○
LUS2-120300	12.0	30	75	12	●	○
LUS2-160400	16.0	40	100	16	●	○
LUS2-200500	20.0	50	100	20	●	○

切削参数 | CUTTING PARAMETER

被切削材 Work Material	Alloy Steeles, tool Steeles, SCM,SKT,SKS,SDK ~30HRC		Hardened Steels, Prehardeded Steels, SKT,SKD,NAK55, 30~38HRC		Stainless steeles, Prehardened Steels, SUS304,SKD NAK80,HPM50 38~45HRC		Hardened steels, Heat resistant, Alloy steels NAK80,HPM50 45~55HRC	
LUS2-010025	19500	125	12500	90	11000	65	7000	65
LUS2-015040	1400	125	8900	90	7950	65	5050	65
LUS2-020050	11000	125	7000	90	6350	70	3950	70
LUS2-025060	8900	135	6000	95	5200	70	3250	70
LUS2-030080	7450	230	5850	125	5300	100	3200	100
LUS2-040100	6000	230	4400	125	4000	100	2400	100
LUS2-050130	5300	235	3500	130	3200	100	1900	100
LUS2-060150	4400	235	2900	130	2650	100	1600	100
LUS2-080200	3300	235	2200	125	2000	100	1200	100
LUS2-100250	2650	230	1750	125	1600	95	955	95
LUS2-120300	2200	230	1450	125	1350	95	795	95

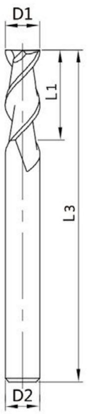
加工深度 Depth of cut D/Dlameter

ap aa

	aa
ap≤Φ1	0.3D
Φ6<ap	0.5ap

	aa
ap≤Φ1	0.1D
Φ6<ap	0.2ap

直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
1.0	0 / -0.01	Φ4	0 / -0.008
1.5	0 / -0.01	Φ6	0 / -0.008
2.0	0 / -0.01	Φ8	0 / -0.008
2.5	0 / -0.01	Φ10	0 / -0.009
3.0	0 / -0.01	Φ12	0 / -0.011
4.0	0 / -0.01	Φ16	0 / -0.011
5.0	0 / -0.012	Φ20	0 / -0.013
6.0	0 / -0.012		
8.0	0 / -0.012		
10.0	0 / -0.015		
12.0	0 / -0.015		
16.0	0 / -0.018		
20.0	0 / -0.018		



LUS4系列 Standard series 通用立铣刀

38°/41° HRC ▸55

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WHT11	WSC31
LUS4-010025	1.0	2.5	50	4	●	○
LUS4-015040	1.5	4	50	4	●	○
LUS4-020050	2.0	5	50	4	●	○
LUS4-025060	2.5	6	50	4	●	○
LUS4-030080	3.0	8	50	4	●	○
LUS4-040100	4.0	10	50	4	●	○
LUS4-050130	5.0	13	50	6	●	○
LUS4-060150	6.0	15	50	6	●	○
LUS4-070180	7.0	18	60	8	●	○
LUS4-080200	8.0	20	60	8	●	○
LUS4-090230	9.0	23	75	10	●	○
LUS4-100250	10.0	25	75	10	●	○
LUS4-100300	10.0	30	75	10	●	○
LUS4-110300	11.0	30	75	12	●	○
LUS4-120300	12.0	30	75	12	●	○
LUS4-130320	13.0	32	100	14	●	○
LUS4-140350	14.0	35	100	14	●	○
LUS4-160400	16.0	40	100	16	●	○
LUS4-180450	18.0	45	100	18	●	○
LUS4-200500	20.0	50	100	20	●	○

切削参数 | CUTTING PARAMETER

被切削材 Work Material	Carbon Steels, S45C,S50C HB150~250		Alloy Steels, SCM,SUS,(HPM) 20~30HRC		Prehardeded Steels, NAK80,(HPM) 40HRC		Prehardeded Steels, SKD61 50HRC	
LUS4-010025	21000	400	18000	210	16000	160	9800	110
LUS4-020050	14000	400	9600	250	8000	180	4800	110
LUS4-030080	9500	450	6400	250	5300	200	3200	120
LUS4-040100	7200	550	4800	320	4000	200	2400	120
LUS4-050130	5700	700	3800	350	3200	220	1900	160
LUS4-060150	4800	700	3200	380	2650	220	1600	180
LUS4-080200	3600	600	2400	380	2000	220	1200	180
LUS4-100250	2900	600	1900	380	1600	220	950	180
LUS4-120300	2400	430	1600	300	1300	200	800	150

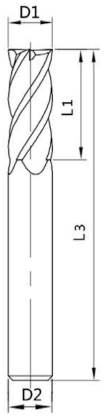
加工深度 Depth of cut D/Dlameter

Side milling below Φ3 Side milling up to Φ4
ap=0.05D ap=0.1D
aa=0.15D aa=1.5D

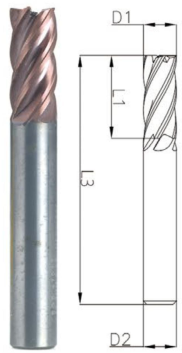
ap aa

ap=0.05D
aa=1D

直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
1.0	0 / -0.01	Φ4	0 / -0.008
1.5	0 / -0.01	Φ6	0 / -0.008
2.0	0 / -0.01	Φ8	0 / -0.008
2.5	0 / -0.01	Φ10	0 / -0.009
3.0	0 / -0.01	Φ12	0 / -0.011
4.0	0 / -0.01	Φ16	0 / -0.011
5.0	0 / -0.012	Φ20	0 / -0.013
6.0	0 / -0.012		
8.0	0 / -0.012		
10.0	0 / -0.015		
12.0	0 / -0.015		
16.0	0 / -0.018		
20.0	0 / -0.018		



LUS5系列 Standard series 通用立铣刀



45° HRC ▸55

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WHT11	WSC31
LUS5-060150	6.0	15	50	6	●	○
LUS5-070180	7.0	18	60	8	●	○
LUS5-080200	8.0	20	60	8	●	○
LUS5-090230	9.0	23	75	10	●	○
LUS5-100250	10.0	25	75	10	●	○
LUS5-100300	10.0	30	75	10	●	○
LUS5-120300	12.0	30	75	12	●	○
LUS5-140350	14.0	35	100	16	●	○
LUS5-160400	16.0	40	100	16	●	○
LUS5-200500	20.0	50	100	20	●	○

LUS6系列 Standard series 通用立铣刀

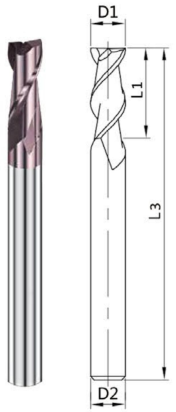
45° HRC ▸55

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WHT11	WSC31
LUS6-060150	6.0	15	50	6	●	○
LUS6-070180	7.0	18	60	8	●	○
LUS6-080200	8.0	20	60	8	●	○
LUS6-090230	9.0	23	75	10	●	○
LUS6-100250	10.0	25	75	10	●	○
LUS6-100300	10.0	30	75	10	●	○
LUS6-120300	12.0	30	75	12	●	○
LUS6-140350	14.0	35	100	16	●	○
LUS6-160400	16.0	40	100	16	●	○
LUS6-200500	20.0	50	100	20	●	○

LUST2系列 Standard series 通用长柄立铣刀



35° HRC ▸55

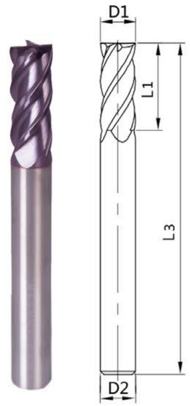
产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L1	L3	D2	WHT11	WSC31
LUST2-030080	3.0	8	8	75	4	●	○
LUST2-040100	4.0	10	10	75	4	●	○
LUST2-050130	5.0	13	13	75	6	●	○
LUST2-060150	6.0	15	15	75	6	●	○
LUST2-080200	8.0	20	20	75	8	●	○
LUST2-040100X	4.0	10	10	100	4	●	○
LUST2-060150X	6.0	15	15	100	6	●	○
LUST2-080200X	8.0	20	20	100	8	●	○
LUST2-100250X	10.0	25	25	100	10	●	○
LUST2-120300X	12.0	30	30	100	12	●	○
LUST2-060150L	6.0	15	15	150	6	●	○
LUST2-080200L	8.0	20	20	150	8	●	○
LUST2-100250L	10.0	25	25	150	10	●	○
LUST2-120300L	12.0	30	30	150	12	●	○
LUST2-160400L	16.0	40	40	150	16	●	○
LUST2-200450L	20.0	45	45	150	20	●	○

直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
3.0	0/-0.01	Φ3	0/-0.006
4.0	0/-0.01	Φ4	0/-0.008
5.0	0/-0.012	Φ6	0/-0.008
6.0	0/-0.012	Φ8	0/-0.008
8.0	0/-0.012	Φ10	0/-0.009
10.0	0/-0.015	Φ12	0/-0.011
12.0	0/-0.015	Φ16	0/-0.011
16.0	0/-0.018	Φ20	0/-0.013
20.0	0/-0.018		

LUST4系列 Standard series 通用长柄立铣刀



38°/41° HRC ▸55

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WHT11	WSC31
LUST4-030080	3.0	8	75	4	●	○
LUST4-040100	4.0	10	75	4	●	○
LUST4-050130	5.0	13	75	6	●	○
LUST4-060150	6.0	15	75	6	●	○
LUST4-080200	8.0	20	75	8	●	○
LUST4-040100X	4.0	10	100	4	●	○
LUST4-060150X	6.0	15	100	6	●	○
LUST4-080200X	8.0	20	100	8	●	○
LUST4-100250X	10.0	25	100	10	●	○
LUST4-120300X	12.0	30	100	12	●	○
LUST4-060150L	6.0	15	150	6	●	○
LUST4-080200L	8.0	20	150	8	●	○
LUST4-100250L	10.0	25	150	10	●	○
LUST4-120300L	12.0	30	150	12	●	○
LUST4-160400L	16.0	40	150	16	●	○
LUST4-200500L	20.0	50	150	20	●	○

直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
3.0	0/-0.01	Φ3	0/-0.006
4.0	0/-0.01	Φ4	0/-0.008
5.0	0/-0.012	Φ6	0/-0.008
6.0	0/-0.012	Φ8	0/-0.008
8.0	0/-0.012	Φ10	0/-0.009
10.0	0/-0.015	Φ12	0/-0.011
12.0	0/-0.015	Φ16	0/-0.011
16.0	0/-0.018	Φ20	0/-0.013
20.0	0/-0.018		

A 铣削刀具

LUSL4系列 Standard series 通用长刃立铣刀

HRC ▸55

产品规格 | SPECIFICA TIOS

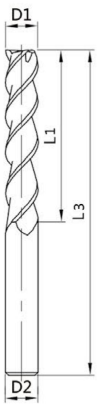
unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WHT11	WSC31
LUSL4-020120	2.0	12	50	4	●	○
LUSL4-030120	3.0	15	50	6	●	○
LUSL4-040200	4.0	20	75	6	●	○
LUSL4-050250	5.0	25	75	6	●	○
LUSL4-060300	6.0	30	75	6	●	○
LUSL4-080400	8.0	40	100	8	●	○
LUSL4-100400	10.0	40	100	10	●	○
LUSL4-120500	12.0	50	100	12	●	○
LUSL4-160600	16.0	60	150	16	●	○
LUSL4-200750	20.0	75	150	20	●	○

切削参数 | CUTTING PARAMETER

被切削材 Work Material	Carbon Steels, S45C,S50C HB150~250		Alloy Steels, SCM,SUS,(HPM) 20~30HRC		Prehardeded Steels, NAK80,(HPM) 40HRC		Prehardeded Steels, SKD61 50HRC	
LUSL4-020120	4800	70	2850	40	2250	35	1650	20
LUSL4-030120	3700	100	2250	60	2000	50	1800	40
LUSL4-040200	3200	150	1900	90	1700	70	1500	50
LUSL4-050250	2850	160	1700	100	1550	80	1350	60
LUSL4-060300	2650	200	1600	135	1450	100	1250	80
LUSL4-080400	2000	200	1200	135	1100	100	950	80
LUSL4-100400	1600	200	950	135	850	100	750	80
LUSL4-120500	1300	200	800	135	700	100	600	80
LUSL4-160600	1000	160	600	90	500	80	450	65
LUSL4-200750	800	130	500	80	400	60	350	30
加工深度 Depth of cut D/Dlameter	aa ap							

直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
2.0	$^{0}_{-0.01}$	Φ4	$^{0}_{-0.008}$
3.0	$^{0}_{-0.01}$	Φ6	$^{0}_{-0.008}$
4.0	$^{0}_{-0.01}$	Φ8	$^{0}_{-0.008}$
5.0	$^{0}_{-0.012}$	Φ10	$^{0}_{-0.009}$
6.0	$^{0}_{-0.012}$	Φ12	$^{0}_{-0.011}$
8.0	$^{0}_{-0.012}$		
10.0	$^{0}_{-0.015}$		
12.0	$^{0}_{-0.015}$		



LUB2系列 Standard series 通用球头立铣刀

HRC ▸55

产品规格 | SPECIFICA TIOS

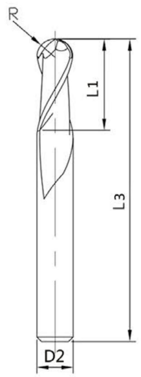
unit:mm

型号 Type No.	R	L1	L3	D2	WHT11	WSC31
LUB2-010020	R0.5	2	50	4	●	○
LUB2-015030	R0.75	3	50	4	●	○
LUB2-020040	R1	4	50	4	●	○
LUB2-025050	R1.25	5	50	4	●	○
LUB2-030060	R1.5	6	50	4	●	○
LUB2-040080	R2	8	50	4	●	○
LUB2-050100	R2.5	10	50	6	●	○
LUB2-060120	R3	12	50	6	●	○
LUB2-080160	R4	16	60	8	●	○
LUB2-100200	R5	20	75	10	●	○
LUB2-120240	R6	24	75	12	●	○
LUB2-160400	R8	40	100	16	●	○
LUB2-200400	R10	40	100	20	●	○

切削参数 | CUTTING PARAMETER

被切削材 Work Material	Carbon Steels, S45C,S55C HB150~250		Alloy Steels, SCM,P20,PDS5 20~30HRC		Prehardeded Steels, NAK80, 35~45HRC		Prehardeded Steels, SKD61 35~50HRC	
LUB2-020040	16000	400-1000	12700	300-800	11000	200-400	6400	800-250
LUB2-030060	10600	400-1000	8500	300-800	7430	200-400	4250	800-250
LUB2-040080	8000	400-1000	6400	300-800	5650	200-400	3200	800-250
LUB2-060120	5600	400-1000	4200	300-800	3750	200-400	2100	800-250
LUB2-080160	4000	400-1000	3200	300-800	2800	200-400	1600	800-250
LUB2-100200	3200	400-1000	2500	300-800	2250	200-400	1200	800-250
LUB2-120240	2700	400-1000	2100	300-800	1900	200-400	1000	800-250
加工深度 Depth of cut D/Dlameter	ap=0.2D aa=HRC45 below0.1 -0.3D HRC50 below0.05 -0.02D							

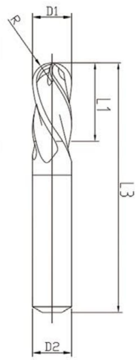
R	R公差值 R Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
R0.5	±0.005	Φ4	$^{0}_{-0.008}$
R0.75	±0.005	Φ6	$^{0}_{-0.008}$
R1	±0.005	Φ8	$^{0}_{-0.008}$
R1.25	±0.005	Φ10	$^{0}_{-0.009}$
R1.5	±0.005	Φ12	$^{0}_{-0.011}$
R2	±0.005	Φ16	$^{0}_{-0.011}$
R2.5	±0.005		
R3	±0.005		
R4	±0.005		
R5	±0.008		
R6	±0.008		
R8	±0.008		



A 铣削刀具

LUB4系列 Standard series 通用球头立铣刀

30° HRC ▸55



产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	R	L1	L3	D2	WHT11	WSC31
LUB4-030060	R1.5	6	50	4	●	○
LUB4-040080	R2	8	50	4	●	○
LUB4-050100	R2.5	10	50	6	●	○
LUB4-060120	R3	12	50	6	●	○
LUB4-080160	R4	16	60	8	●	○
LUB4-100200	R5	20	75	10	●	○
LUB4-120240	R6	24	75	12	●	○
LUB -160400	R8	40	100	16	●	○
LUB4-200400	R10	40	100	20	●	○

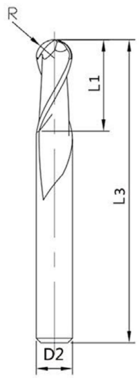
LUBT2系列 Standard series 通用长柄球头立铣刀

30° HRC ▸55

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	R	L1	L3	D2	WHT11	WSC31
LUBT2-020040	R1	4	75	6	●	○
LUBT2-025050	R1.25	5	75	6	●	○
LUBT2-030060	R1.5	6	75	6	●	○
LUBT2-040080	R2	8	75	6	●	○
LUBT2-050100	R2.5	10	75	6	●	○
LUBT2-060120	R3	12	75	6	●	○
LUBT2-080160	R4	16	75	8	●	○
LUBT2-020040X	R1	4	100	6	●	○
LUBT2-030060X	R1.5	6	100	6	●	○
LUBT2-040080X	R2	8	100	6	●	○
LUBT2-060120X	R3	12	100	6	●	○
LUBT2-080160X	R4	16	100	8	●	○
LUBT2-100200X	R5	20	100	10	●	○
LUBT2-120240X	R6	24	100	12	●	○
LUBT2-060120L	R3	12	150	6	●	○
LUBT2-080160L	R4	16	150	8	●	○
LUBT2-100200L	R5	20	150	10	●	○
LUBT2-120240L	R6	24	150	12	●	○
LUBT2-160320L	R8	32	150	16	●	○
LUBT2-200400L	R10	40	150	20	●	○



切削参数 | CUTTING PARAMETER

被切削材 Work Material	Carbon Steels, S45C,S50C HB150~250		Alloy Steels,SCM, P20,PDS5,PDS3 SKD11 20~30HRC		Prehardeded Steels, NAK80, 35~40HRC		Prehardeded Steels, SKD61 45~55HRC	
切削速度 Cutting Speed	100m/min		80m/min		65m/min		40m/min	
LUBT2-020040	16000	400-800	12500	200-600	9600	200-450	6400	100-300
LUBT2-025050	13000	400-800	10000	200-600	7600	200-450	5100	100-300
LUBT2-030060	11000	400-800	8500	200-600	6400	200-450	4250	100-300
LUBT2-040080	8000	400-800	6400	200-600	4800	200-450	3180	100-300
LUBT2-050100	6400	400-800	5100	200-600	3800	200-450	2500	100-300
LUBT2-060120	5300	400-800	4200	200-600	3200	200-450	2100	100-300
加工深度 Depth of cut D/Dlameter	ap=0.2D aa=0.1D -0.3D				ap=0.2D aa=HRC45 below0.1 -0.3D HRC50 below0.05 -0.02D			

LUR2系列 Standard series 通用圆鼻立铣刀

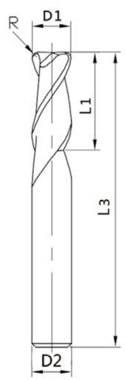
35° HRC ▶55

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	R	L1	L3	D2	WHT11	WSC31
LUR2-010025-R02	1.0	0.2	2.5	50	4	●	○
LUR2-015040-R02	1.5	0.2	4	50	4	●	○
LUR2-020050-R02	2.0	0.2	5	50	4	●	○
LUR2-020060-R05	2.0	0.5	6	50	4	●	○
LUR2-030080-R05	3.0	0.5	8	50	4	●	○
LUR2-040100-R05	4.0	0.5	10	50	4	●	○
LUR2-040100-R10	4.0	1.0	10	50	4	●	○
LUR2-050130-R05	5.0	0.5	13	50	6	●	○
LUR2-050130-R10	5.0	1.0	13	50	6	●	○
LUR2-060160-R05	6.0	0.5	16	50	6	●	○
LUR2-060160-R10	6.0	1.0	16	50	6	●	○
LUR2-080190-R05	8.0	0.5	19	60	8	●	○
LUR2-080190-R10	8.0	1.0	19	60	8	●	○
LUR2-100250-R05	10.0	0.5	25	75	10	●	○
LUR2-100250-R10	10.0	1.0	25	75	10	●	○
LUR2-100250-R15	10.0	1.5	25	75	10	●	○
LUR2-100250-R20	10.0	2.0	25	75	10	●	○
LUR2-120300-R05	12.0	0.5	30	75	12	●	○
LUR2-120300-R10	12.0	1.0	30	75	12	●	○
LUR2-120300-R20	12.0	2.0	30	75	12	●	○

切削参数 | CUTTING PARAMETER



被切削材 Work Material	Carbon Steels, S50C			Alloy Steeles, SCM,SKD,SUS			Prehardeded Steels, HPM,NAL			Herdened Steels, SKD61~52HRC		
切削速度 Cutting Speed	60~80m/min			50~70m/min			30~50m/min			20~30m/min		
LUR2-020060-R05	12800	400	150	9600	210	70	6400	110	55	3200	80	44
LUR2-030080-R05	8500	450	160	6400	250	80	4600	120	60	2100	100	50
LUR2-040100-R05	6400	450	160	4800	250	80	3200	120	60	1600	100	50
LUR2-0400100-R10	6400	450	160	4800	250	80	3200	120	60	1600	100	50
LUR2-050130-R05	5100	600	200	3800	300	90	2600	150	75	1300	120	60
LUR2-050130-R10	5100	600	200	3800	300	90	2600	150	75	1300	120	60
LUR2-060160-R05	2400	170	70	2100	140	55	1600	110	45	1100	80	30
LUR2-060160-R10	2400	170	70	2100	140	55	1600	110	45	1100	80	30
LUR2-080190-R05	1800	170	70	1600	140	55	1200	110	45	800	80	30
LUR2-080190-R10	1800	170	70	1600	140	55	1200	110	45	800	80	30
LUR2-100250-R05	1400	170	70	1300	140	55	1000	110	45	650	80	30
LUR2-100250-R10	1400	170	70	1300	140	55	1000	110	45	650	80	30
LUR2-100250-R15	1400	170	70	1300	140	55	1000	110	45	650	80	30
LUR2-100250-R20	1400	170	70	1300	140	55	1000	110	45	650	80	30
LUR2-120300-R10	1200	170	70	1100	140	55	800	110	45	530	80	30
LUR2-120300-R20	1200	170	70	1100	140	55	800	110	45	530	80	30

加工深度 Depth of cut D/Dlameter	ap=0.2D aa=0.1D -0.3D	ap=0.2D aa=HRC45 below0.1 -0.3D HRC50 below0.05 -0.02D

直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	R径公差值 R Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
2.0	±0.01	±0.005	Φ3	$^{0}_{-0.006}$
3.0	±0.01	±0.005	Φ4	$^{0}_{-0.008}$
4.0	±0.01	±0.005	Φ6	$^{0}_{-0.008}$
5.0	±0.01	±0.005	Φ8	$^{0}_{-0.008}$
6.0	±0.01	±0.005	Φ10	$^{0}_{-0.009}$
8.0	±0.01	±0.005	Φ12	$^{0}_{-0.011}$
10.0	±0.01	±0.005		
12.0	±0.01	±0.005		

LUR4系列 Standard series 通用圆鼻立铣刀

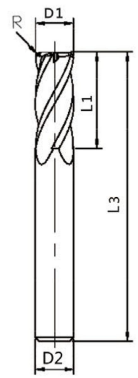
38°/41° HRC ▶55

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	R	L1	L3	D2	WHT11	WSC31
LUR4-010025-R02	1.0	0.2	2.5	50	4	●	○
LUR4-015040-R02	1.5	0.2	4	50	4	●	○
LUR4-020050-R02	2.0	0.2	5	50	4	●	○
LUR4-020060-R05	2.0	0.5	6	50	4	●	○
LUR4-030080-R05	3.0	0.5	8	50	4	●	○
LUR4-040100-R05	4.0	0.5	10	50	4	●	○
LUR4-040100-R10	4.0	1.0	10	50	4	●	○
LUR4-050130-R05	5.0	0.5	13	50	6	●	○
LUR4-050130-R10	5.0	1.0	13	50	6	●	○
LUR4-060160-R05	6.0	0.5	16	50	6	●	○
LUR4-060160-R10	6.0	1.0	16	50	6	●	○
LUR4-080190-R05	8.0	0.5	19	60	8	●	○
LUR4-080190-R10	8.0	1.0	19	60	8	●	○
LUR4-100250-R05	10.0	0.5	25	75	10	●	○
LUR4-100250-R10	10.0	1.0	25	75	10	●	○
LUR4-100250-R15	10.0	1.5	25	75	10	●	○
LUR4-100250-R20	10.0	2.0	25	75	10	●	○
LUR4-120300-R05	12.0	0.5	30	75	12	●	○
LUR4-120300-R10	12.0	1.0	30	75	12	●	○
LUR4-120300-R20	12.0	2.0	30	75	12	●	○
LUR4-160450-R10	16.0	1.0	45	100	16	●	○
LUR4-160450-R20	16.0	2.0	45	100	16	●	○

切削参数 | CUTTING PARAMETER



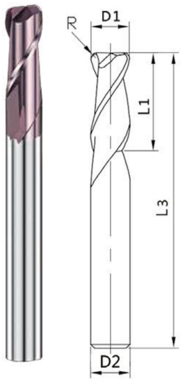
被切削材 Work Material	Carbon Steels, S50C			Alloy Steeles, SCM,SKD,SUS			Prehardeded Steels, HPM,NAL			Herdened Steels, SKD61~52HRC		
切削速度 Cutting Speed	60~80m/min			50~70m/min			30~50m/min			20~30m/min		
LUR4-020060-R05	12800	400	150	9600	210	70	6400	110	55	3200	80	44
LUR4-030080-R05	8500	450	160	6400	250	80	4600	120	60	2100	100	50
LUR4-040100-R05	6400	450	160	4800	250	80	3200	120	60	1600	100	50
LUR4-040100-R10	6400	450	160	4800	250	80	3200	120	60	1600	100	50
LUR4-050130-R05	5100	600	200	3800	300	90	2600	150	75	1300	120	60
LUR4-050130-R10	5100	600	200	3800	300	90	2600	150	75	1300	120	60
LUR4-060160-R05	2400	170	70	2100	140	55	1600	110	45	1100	80	30
LUR4-060160-R10	2400	170	70	2100	140	55	1600	110	45	1100	80	30
LUR4-080190-R05	1800	170	70	1600	140	55	1200	110	45	800	80	30
LUR4-080190-R10	1800	170	70	1600	140	55	1200	110	45	800	80	30
LUR4-100250-R05	1400	170	70	1300	140	55	1000	110	45	650	80	30
LUR4-100250-R10	1400	170	70	1300	140	55	1000	110	45	650	80	30
LUR4-100250-R15	1400	170	70	1300	140	55	1000	110	45	650	80	30
LUR4-100250-R20	1400	170	70	1300	140	55	1000	110	45	650	80	30
LUR4-120300-R05	1200	170	70	1100	140	55	800	110	45	530	80	30
LUR4-120300-R10	1200	170	70	1100	140	55	800	110	45	530	80	30

加工深度 Depth of cut D/Dlameter	ap=0.2D aa=0.1D -0.3D	ap=0.2D aa=HRC45 below0.1 -0.3D HRC50 below0.05 -0.02D

直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	R径公差值 R Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
2.0	±0.01	±0.005	Φ3	$^{0}_{-0.006}$
3.0	±0.01	±0.005	Φ4	$^{0}_{-0.008}$
4.0	±0.01	±0.005	Φ6	$^{0}_{-0.008}$
5.0	±0.01	±0.005	Φ8	$^{0}_{-0.008}$
6.0	±0.01	±0.005	Φ10	$^{0}_{-0.009}$
8.0	±0.01	±0.005	Φ12	$^{0}_{-0.011}$
10.0	±0.01	±0.005	Φ16	$^{0}_{-0.011}$
12.0	±0.01	±0.005	Φ20	$^{0}_{-0.013}$
16.0	±0.01	±0.005		
20.0	±0.01	±0.005		

LURT2系列 Standard series 通用长柄圆鼻立铣刀

35° HRC ▸55

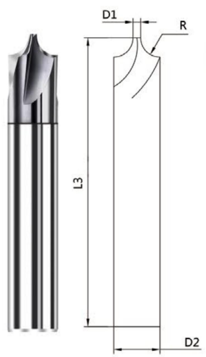


产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	R	L1	L3	D2	WHT11	WSC31
LURT2-040100-R05	4.0	0.5	10	75	4	●	○
LURT2-060160-R05	6.0	0.5	16	75	6	●	○
LURT2-060160 -R10	6.0	1.0	16	75	6	●	○
LURT2-080200-R05	8.0	0.5	20	75	8	●	○
LURT2-080200-R10	8.0	1.0	20	75	8	●	○
LURT2-080200X-R05	8.0	0.5	20	100	8	●	○
LURT2-080200X-R10	8.0	1.0	20	100	8	●	○
LURT2-100250X-R05	10.0	0.5	25	100	10	●	○
LURT2-100250X-R10	10.0	1.0	25	100	10	●	○
LURT2-100250X-R20	10.0	2.0	25	100	10	●	○
LURT2-120300X-R05	12.0	0.5	30	100	12	●	○
LURT2-120300X-R10	12.0	1.0	30	100	12	●	○
LURT2-120300X-R20	12.0	2.0	30	100	12	●	○

LURR系列 Standard series 通用内R立铣刀



产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型 号	D1	R	L3	D2	WHT11	WSC31
LURR2-030-R03	2.4	0.3	50	3.0	●	○
LURR2-030-R04	2.2	0.4	50	3.0	●	○
LURR2-030-R05	2.0	0.5	50	3.0	●	○
LURR2-040-R03	3.4	0.3	50	4.0	●	○
LURR2-040-R04	3.2	0.4	50	4.0	●	○
LURR2-040-R05	3.0	0.5	50	4.0	●	○
LURR2-040-R075	2.5	0.75	50	4.0	●	○
LURR2-040-R10	2.0	1.0	50	4.0	●	○
LURR2-060-R15	3.0	1.5	50	6.0	●	○
LURR2-060-R20	2.0	2.0	50	6.0	●	○
LURR4-060-R15	3.0	1.5	50	6.0	●	○
LURR4-060-R20	2.0	2.0	50	6.0	●	○
LURR4-080-R25	3.0	2.5	60	8.0	●	○
LURR4-080-R30	2.0	3.0	60	8.0	●	○

LURT4系列 Standard series 通用长柄圆鼻立铣刀

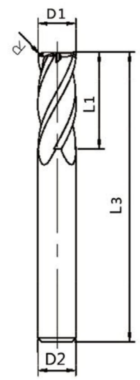
38°/41° HRC ▸55

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	R	L1	L3	D2	WHT11	WSC31
LURT4-040100-R05	4.0	0.5	10	75	4	●	○
LURT4-060160-R05	6.0	0.5	16	75	6	●	○
LURT4-060160-R10	6.0	1.0	16	75	6	●	○
LURT4-080200-R05	8.0	0.5	20	75	8	●	○
LURT4-080200-R10	8.0	1.0	20	75	8	●	○
LURT4-080200X-R05	8.0	0.5	20	100	8	●	○
LURT4-080200X-R10	8.0	1.0	20	100	8	●	○
LURT4-100250X-R05	10.0	0.5	25	100	10	●	○
LURT4-100250X-R10	10.0	1.0	25	100	10	●	○
LURT4-100250X-R20	10.0	2.0	25	100	10	●	○
LURT4-120300X-R05	12.0	0.5	30	100	12	●	○
LURT4-120300X-R10	12.0	1.0	30	100	12	●	○
LURT4-120300X-R20	12.0	2.0	30	100	12	●	○
LURT4-160450-R10	16.0	1.0	45	150	16	●	○
LURT4-160450-R10	16.0	2.0	45	150	16	●	○
LURT4-200450-R10	20.0	1.0	45	150	20	●	○
LURT4-200450-R20	20.0	2.0	45	150	20	●	○

直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	R径公差值 R Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
6.0	±0.01	±0.005	Φ6	$^{0}_{-0.008}$
8.0	±0.01	±0.005	Φ8	$^{0}_{-0.008}$
10.0	±0.01	±0.005	Φ10	$^{0}_{-0.009}$
12.0	±0.01	±0.005	Φ12	$^{0}_{-0.011}$
16.0	±0.01	±0.005	Φ16	$^{0}_{-0.011}$
20.0	±0.01	±0.005	Φ20	$^{0}_{-0.013}$



LUW4系列 Standard series 通用准粗铣刀

HRC ▸55

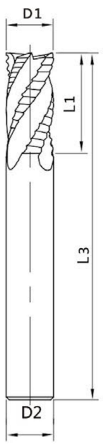
产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WHT11	WSC31
LUW4-060160	6.0	16	50	6	●	○
LUW4-080200	8.0	20	60	8	●	○
LUW4-100250	10.0	25	75	10	●	○
LUW4-120300	12.0	30	75	12	●	○
LUW4-140350	14.0	35	100	16	●	○
LUW4-160450	16.0	45	100	16	●	○
LUW4-180450	18.0	45	100	20	●	○
LUW4-200450	20.0	45	100	20	●	○

切削参数 | CUTTING PARAMETER

被切削材 Work Material	Carbon Steels, FC,FCD		Mild Steels, Carbon Steels, SS400,S55C		Alloy Steeles, SCM,SKT,SKS,SKD ~30HRC		Prehardeded Steels, SKT,SKD,NAK55 30~38HRC		Stainiess Steels, SUS304,SKD 34~45HRC	
切削速度 Cutting Speed	80~120m/min		70~100m/min		55~85m/min		40~70m/min		30~60m/min	
LUW4-060160	6350	760	5300	640	4500	360	3450	280	2650	210
LUW4-080200	4750	760	4000	640	3400	410	2600	310	2000	240
LUW4-100250	3800	760	3200	640	2700	430	2050	330	1600	260
LUW4-120300	3200	770	2650	640	2250	450	1700	340	1350	270
LUW4-140350	2750	770	2250	650	1950	470	1500	360	1150	280
LUW4-160450	2400	770	2000	640	1700	780	1300	360	1000	280
LUW4-180450	2100	760	1750	630	1500	480	1150	350	900	270
LUW4-200450	1900	760	1600	610	1350	470	1050	350	800	260
加工深度 Depth of cut D/Dlameter	ap=0.4D aa=1,5D				ap=0.3D aa=1,5D					



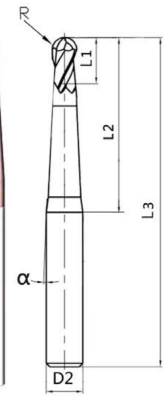
切削参数 | CUTTING PARAMETER

被切削材 Work Material	Carbon Steels, FC,FCD		Mild Steels, Carbon Steels, SS400,S55C		Alloy Steeles, SCM,SKT,SKS,SKD ~30HRC		Prehardeded Steels, SKT,SKD,NAK55 30~38HRC		Stainiess Steels, SUS304,SKD 34~45HRC	
切削速度 Cutting Speed	80~120m/min		70~100m/min		55~85m/min		40~70m/min		30~60m/min	
LUW4-060160	5300	640	4500	540	3700	300	2900	230	2400	190
LUW4-080200	4000	640	3400	540	2800	340	2200	260	1800	220
LUW4-100250	3200	640	2700	540	2250	360	1750	280	1450	230
LUW4-120300	2650	640	2250	540	1850	370	1450	290	1200	240
LUW4-140350	2250	630	1950	570	1600	380	1250	300	1000	240
LUW4-160450	2000	640	1700	540	1400	390	1100	310	900	250
LUW4-180450	1750	630	1500	540	1250	400	950	290	800	240
LUW4-200450	1600	640	1350	510	1100	390	900	300	700	230
加工深度 Depth of cut D/Dlameter	ap=12mm aa=7.5D				aa=0.5D					

柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
Φ6	0 / -0.008
Φ8	0 / -0.008
Φ10	0 / -0.008
Φ12	0 / -0.009
Φ16	0 / -0.011
Φ20	0 / -0.001

LUBC2系列 Standard series 通用斜颈球头立铣刀

30° HRC ▸60



产品规格 | SPECIFICA TIOS

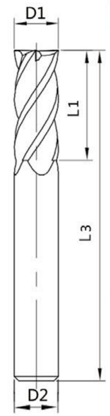
unit:mm

型号 Type No.	R	L1	L2	L3	D2	α	WHT11	WSC31
LUBC2-020030	R1	3	60	100	6	0.5′	●	○
LUBC2-020030M	R1	3	60	100	6	1°	●	○
LUBC2-020030M1	R1	3	60	100	6	1.5′	●	○
LUBC2-020030M2	R1	3	57	100	6	2°	●	○
LUBC2-030040	R1.5	4	60	100	6	0.5′	●	○
LUBC2-030040M	R1.5	4	60	100	6	1°	●	○
LUBC2-030040M1	R1.5	4	57	100	6	1.5′	●	○
LUBC2-030040M2	R1.5	4	43	100	6	2°	●	○
LUBC2-040050	R2	5	60	100	6	0.5′	●	○
LUBC2-040050M	R2	5	57	100	6	1°	●	○
LUBC2-040050M1	R2	5	38	100	6	1.5′	●	○
LUBC2-040050M2	R2	5	29	100	6	2°	●	○

R	R 公差值 RTolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
R1	±0.005	Φ6	0 / -0.008
R1.5	±0.005	Φ8	0 / -0.008
R2	±0.005	Φ10	0 / -0.009
R3	±0.005		

LMS4系列 Standard series 不锈钢立铣刀

35°/38° HRC ▸60



产品规格 | SPECIFICA TIOS

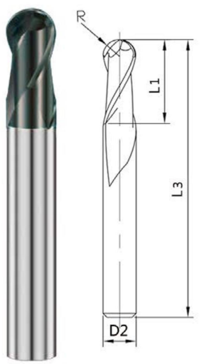
unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WGB36	WSB36
LMS4-010030	1.0	3	50	4	●	○
LMS4-015050	1.5	5	50	4	●	○
LMS4-020060	2.0	6	50	4	●	○
LMS4-020060-D6	2.0	6	50	6	●	○
LMS4-025080	2.5	8	50	4	●	○
LMS4-025080-D6	2.5	8	50	6	●	○
LMS4-030080	3.0	8	50	4	●	○
LMS4-030080-D6	3.0	8	50	6	●	○
LMS4-035100-D6	3.5	10	50	6	●	○
LMS4-040110	4.0	11	50	4	●	○
LMS4-040110-D6	4.0	11	50	6	●	○
LMS4-045110	4.5	11	50	6	●	○
LMS4-050130	5.0	13	50	6	●	○
LMS4-060160	6.0	16	50	6	●	○
LMS4-070200	7.0	20	60	8	●	○
LMS4-080200	8.0	20	60	8	●	○
LMS4-090220	9.0	22	72	10	●	○
LMS4-100220	10.0	22	75	10	●	○
LMS4-110260	11.0	26	75	12	●	○
LMS4-120300	12.0	30	75	12	●	○
LMS4-140260	14.0	26	75	16	●	○
LMS4-160380	16.0	38	100	16	●	○
LMS4-180380	18.0	38	100	20	●	○
LMS4-200380	20.0	38	100	20	●	○

A 铣削刀具

LMB2系列 Standard series 不锈钢球头铣刀

HRC ▸60



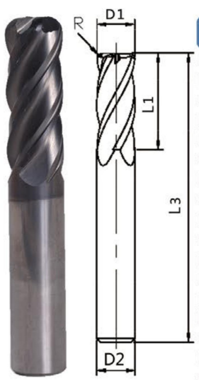
产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	R	L1	L3	D2	WGB36	WSB36
LMB2-010020	R0.5	2	50	4	●	○
LMB2-015030	R0.75	3	50	4	●	○
LMB2-020040	R1	4	50	4	●	○
LMB2-025050	R1.25	5	50	4	●	○
LMB2-030060	R1.5	6	50	4	●	○
LMB2-040080	R2	8	50	4	●	○
LMB2-050100	R2.5	10	50	6	●	○
LMB2-060120	R3	12	50	6	●	○
LMB2-080160	R4	16	60	8	●	○
LMB2-100200	R5	20	75	10	●	○
LMB2-120240	R6	24	75	12	●	○
LMB2-160400	R8	40	100	16	●	○
LMB2-200400	R10	40	100	20	●	○

LMR4系列 Standard series 不锈钢圆鼻铣刀

35°/38° HRC ▸60



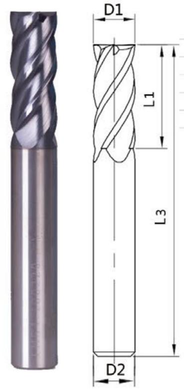
产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	R	L1	L3	D2	WGB36	WSB36
LMR4-030080-R05	3.0	0.5	8	50	4	●	○
LMR4-040100-R05	4.0	0.5	10	50	4	●	○
LMR4-050130-R05	5.0	0.5	13	50	6	●	○
LMR4-060160-R05	6.0	0.5	16	50	6	●	○
LMR4-060160-R10	6.0	1.0	16	50	6	●	○
LMR4-080200-R05	8.0	0.5	20	60	8	●	○
LMR4-080200-R10	8.0	1.0	20	60	8	●	○
LMR4-100250-R10	10.0	1.0	25	75	10	●	○
LMR4-100250-R15	10.0	1.5	25	75	10	●	○
LMR4-100250-R20	10.0	2.0	25	75	10	●	○
LMR4-100250-R30	10.0	3.0	25	75	10	●	○
LMR4-120300-R10	12.0	1.0	30	75	12	●	○
LMR4-120300-R20	12.0	2.0	30	75	12	●	○
LMR4-120300-R30	12.0	3.0	30	75	12	●	○
LMR4-160400-R10	16.0	1.0	40	100	16	●	○
LMR4-160400-R20	16.0	2.0	40	100	16	●	○
LMR4-160400-R30	16.0	3.0	40	100	16	●	○
LMR4-200450-R10	20.0	1.0	45	100	20	●	○
LMR4-200450-R20	20.0	2.0	45	100	20	●	○
LMR4-200450-R30	20.0	3.0	45	100	20	●	○

LSS4系列 Standard series 钛合金/高温合金立铣刀

35°/38° HRC ▸60



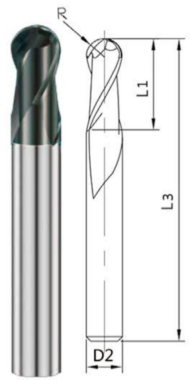
产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WGB64	WSB34
LSS4-010030	1.0	3	50	4	●	○
LSS4-015050	1.5	5	50	4	●	○
LSS4-020060	2.0	6	50	4	●	○
LSS4-020060-D6	2.0	6	50	6	●	○
LSS4-025080	2.5	8	50	4	●	○
LSS4-025080-D6	2.5	8	50	6	●	○
LSS4-030080	3.0	8	50	4	●	○
LSS4-030080-D6	3.0	8	50	6	●	○
LSS4-035100-D6	3.5	10	50	6	●	○
LSS4-040110	4.0	11	50	4	●	○
LSS4-040110-D6	4.0	11	50	6	●	○
LSS4-045110	4.5	11	50	6	●	○
LSS4-050130	5.0	13	50	6	●	○
LSS4-060160	6.0	16	50	6	●	○
LSS4-070200	7.0	20	60	8	●	○
LSS4-080200	8.0	20	60	8	●	○
LSS4-090220	9.0	22	72	10	●	○
LSS4-100220	10.0	22	75	10	●	○
LSS4-110260	11.0	26	75	12	●	○
LSS4-120300	12.0	30	75	12	●	○
LSS4-140260	14.0	26	75	16	●	○
LSS4-160380	16.0	38	100	16	●	○
LSS4-180380	18.0	38	100	20	●	○
LSS4-200380	20.0	38	100	20	●	○

LSB2系列 Standard series 钛合金/高温合金球头铣刀

30° HRC ▸60



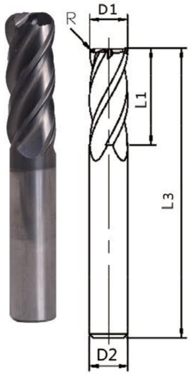
产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WGB64	WSB34
LSB2-030080-D6	3.0	8	50	6	●	○
LSB2-040110-D6	4.0	11	50	6	●	○
LSB2-050130	5.0	13	50	6	●	○
LSB2-060160	6.0	16	50	6	●	○
LSB2-080200	8.0	20	60	8	●	○
LSB2-100250	10.0	25	75	10	●	○
LSB2-120300	12.0	30	75	12	●	○
LSB2-160400	16.0	40	100	16	●	○
LSB2-200450	20.0	45	100	20	●	○

LSR4系列 Standard series 钛合金/高温合金圆鼻铣刀

35°/38° HRC ▸60



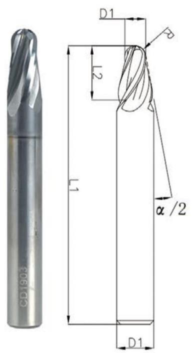
产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	R	L1	L3	D2	WGB64	WSB34
LSR4-030080-R05	3.0	0.5	8	50	4	●	○
LSR4-040100-R05	4.0	0.5	10	50	4	●	○
LSR4-050130-R05	5.0	0.5	13	50	6	●	○
LSR4-060160-R05	6.0	0.5	16	50	6	●	○
LSR4-060160-R10	6.0	1.0	16	50	6	●	○
LSR4-080200-R05	8.0	0.5	20	60	8	●	○
LSR4-080200-R10	8.0	1.0	20	60	8	●	○
LSR4-100250-R10	10.0	1.0	25	75	10	●	○
LSR4-100250-R15	10.0	1.5	25	75	10	●	○
LSR4-100250-R20	10.0	2.0	25	75	10	●	○
LSR4-100250-R30	10.0	3.0	25	75	10	●	○
LSR4-120300-R10	12.0	1.0	30	75	12	●	○
LSR4-120300-R20	12.0	2.0	30	75	12	●	○
LSR4-120300-R30	12.0	3.0	30	75	12	●	○
LSR4-160400-R10	16.0	1.0	40	100	16	●	○
LSR4-160400-R20	16.0	2.0	40	100	16	●	○
LSR4-160400-R30	16.0	3.0	40	100	16	●	○
LSR4-200450-R10	20.0	1.0	45	100	20	●	○
LSR4-200450-R20	20.0	2.0	45	100	20	●	○
LSR4-200450-R30	20.0	3.0	45	100	20	●	○

直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
R1.0	±0.01	Φ6	0/-0.008
R1.5	±0.01	Φ8	0/-0.008
R2	±0.01	Φ10	0/-0.009
R2.5	±0.01	Φ12	0/-0.011
R3	±0.01	Φ16	0/-0.011

LSBC系列 Standard series 钛合金/高温合金锥度球头铣刀



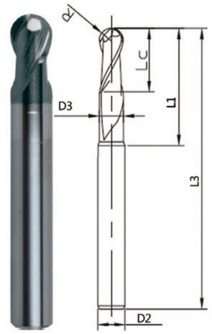
产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型 号	D1	α/2	D2	L1	L2	r1	r2	r3	WGB64	WSB34
LSBC4-040145-M	4	30°	16	100	14..5	2	750	3	○	○
LSBC6-040145-M	4	30°	16	100	14.5	2	750	3	○	○
LSBC4-060185-M1	6	20°	16	100	18.5	3	1000	5	○	○
LSBC8-060185-M1	6	20°	16	100	18.5	3	1000	5	○	○
LSBC4-080285-M2	8	10°	16	100	28.5	4	1000	5	○	○
LSBC8-080285-M2	8	10°	16	100	28.5	4	1000	5	○	○
LSBCT4-080440-M3	8	6°	16	150	44	4	1000	5	○	○
LSBCT8-080440-M3	8	6°	16	150	44	4	1000	5	○	○

LSSB2系列Standard series 钛合金/高温合金长颈球头铣刀

30° HRC ▸60



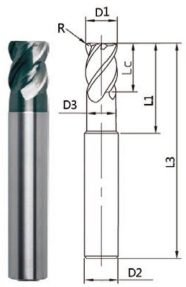
产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	R	D3	LC	L1	L3	D2	WGB64	WFSB34
LSSB2-030060	R1.5	2.8	6.0	11	50	4	●	○
LSSB2-040080	R2	3.8	8.0	12	50	4	●	○
LSSB2-050100	R2.5	4.8	10.0	13	50	6	●	○
LSSB2-060120	R3	5.7	12.0	14	50	6	●	○
LSSB2-080160	R4	7.6	16.0	24	60	8	●	○
LSSB2-100200	R5	9.5	20.0	35	75	10	●	○
LSSB2-120240	R6	11.5	24.0	38	75	12	●	○
LSSB2-160400	R8	15.0	40.0	50	100	16	●	○
LSSB2-200400	R10	19.0	40.0	50	100	20	●	○

LSSR4系列Standard series 钛合金/高温合金长颈圆鼻铣刀

HRC ▸60



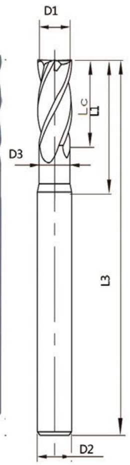
产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	R	D3	LC	L1	L3	D2	WGB64	WSB34
LSSR4-040080-R05	4.0	0.5	3.8	8.0	19	50	4	●	○
LSSR4-040080-R10	4.0	1.0	3.8	8.0	19	50	4	●	○
LSSR4-050130-R05	5.0	0.5	4.8	13.0	20	50	6	●	○
LSSR4-050130-R10	5.0	1.0	4.8	13.0	20	50	6	●	○
LSSR4-060160-R05	6.0	0.5	5.7	16.0	21	50	6	●	○
LSSR4-060160-R10	6.0	1.0	5.7	16.0	21	50	6	●	○
LSSR4-080190-R05	8.0	0.5	7.6	19.0	27	60	8	●	○
LSSR4-080190-R10	8.0	1.0	7.6	19.0	27	60	8	●	○
LSSR4-100220-R05	10.0	0.5	9.5	22.0	32	75	10	●	○
LSSR4-100220-R10	10.0	1.0	9.5	22.0	32	75	10	●	○
LSSR4-100220-R15	10.0	1.5	9.5	22.0	32	75	10	●	○
LSSR4-100220-R20	10.0	2.0	9.5	22.0	32	75	10	●	○
LSSR4-120260-R05	12.0	0.5	11.5	26.0	38	75	12	●	○
LSSR4-120260-R10	12.0	1.0	11.5	26.0	38	75	12	●	○
LSSR4-120260-R20	12.0	2.0	11.5	26.0	38	75	12	●	○
LSSR4-160320-R10	16.0	1.0	15.0	32.0	50	100	16	●	○
LSSR4-160320-R20	16.0	2.0	15.0	32.0	50	100	16	●	○
LSSR4-160320-R30	16.0	3.0	15.0	32.0	50	100	16	●	○
LSSR4-200380-R10	20.0	1.0	19.0	38.0	50	100	20	●	○
LSSR4-200380-R20	20.0	2.0	19.0	38.0	50	100	20	●	○
LSSR4-200380-R30	20.0	3.0	19.0	38.0	50	100	20	●	○

LSSP4系列Standard series 钛合金/高温合长颈立铣刀

35°/38° HRC ▶60



产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	D3	LC	L1	L3	D2	WGB64	WSB34
LSSP4-030050	3.0	2.8	5.0	8	50	4	●	○
LSSP4-030080-D6	3.0	2.8	8.0	11	50	6	●	○
LSSP4-040080	4.0	3.8	8.0	15	50	4	●	○
LSSP4-040110-D6	4.0	3.8	11.0	19	50	6	●	○
LSSP4-060160	6.0	5.7	16.0	20	50	6	●	○
LSSP4-080200	8.0	7.6	20.0	21	60	8	●	○
LSSP4-100220	10.0	9.5	22.0	27	75	10	●	○
LSSP4-120260	12.0	11.5	26.0	32	75	12	●	○
LSSP4-160320	16.0	15.0	32.0	38	100	16	●	○
LSSP4-200380	20.0	19.0	38.0	50	100	20	●	○

LHB2系列 Standard series 高硬度球头铣刀

30° HRC ▶65

产品规格 | SPECIFICA TIOS

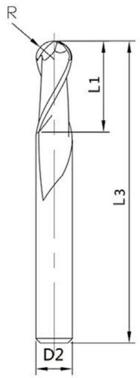
unit:mm

型号 Type No.	R	L1	L3	D2	WHT20	WSB18
LHB2-010020	R0.5	2	50	4	●	○
LHB2-015030	R0.75	3	50	4	●	○
LHB2-020040	R1	4	50	4	●	○
LHB2-020040-D6	R1	4	50	6	●	○
LHB2-030060	R1.5	6	50	4	●	○
LHB2-030060-D6	R1.5	6	50	6	●	○
LHB2-040080	R2	8	50	4	●	○
LHB2-040080-D6	R2	8	50	6	●	○
LHB2-050100	R2.5	10	50	6	●	○
LHB2-060120	R3	12	50	6	●	○
LHB2-080140	R4	14	60	8	●	○
LHB2-100180	R5	18	75	10	●	○
LHB2-120220	R6	22	75	12	●	○
LHB2-160300	R8	30	100	16	●	○
LHB2-200380	R10	38	100	20	●	○

切削参数 | CUTTING PARAMETER

被切削材 Work Material	碳素钢 合金钢 Carbon steels Alloy steels 30~45HRC		淬火钢 Hardened steels 45~55HRC		淬火钢 Hardened steels 55~65HRC	
LHB2-010020	20000	1200	18000	1000	15000	600
LHB2-020040	16000	1400	14800	2000	13500	1350
LHB2-030060	12000	2000	12000	1680	11500	1450
LHB2-040080	10000	2400	9000	1600	8000	1250
LHB2-060120	9000	2500	7200	2000	6000	1500
LHB2-080140	8500	3500	5200	1200	4800	1000
LHB2-100180	7500	3000	4200	1000	3800	960
LHB2-120220	6500	2500	3500	900	2000	800
LHB2-160300	6000	1750	3000	630	2600	560
加工深度 Depth of cut D/Diameter	aa ap		aa=1.0D		aa=0.5D	

R	R公差值 R Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
R1	±0.005	Φ6	$^{0}_{-0.008}$
R1.5	±0.005	Φ8	$^{0}_{-0.008}$
R2	±0.005	Φ10	$^{0}_{-0.009}$
R2.5	±0.005	Φ12	$^{0}_{-0.011}$
R3	±0.005	Φ16	$^{0}_{-0.011}$
R4	±0.005	Φ20	$^{0}_{-0.013}$
R5	±0.008		
R6	±0.008		
R8	±0.008		
R10	±0.008		



GZVictor

LHBT2系列 Standard series 高硬度球头长柄铣刀

30° HRC ▸65

产品规格 | SPECIFICA TIOS

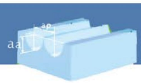
unit:mm

型号 Type No.		L1	L3	D2	WHT20	WSB18
LHBT2-030060	R1.5	6	75	6	●	○
LHBT2-040080	R2	8	75	6	●	○
LHBT2-060120	R3	12	75	6	●	○
LHBT2-080140	R4	14	75	6	●	○
LHBT2-060120 X	R3	12	100	6	●	○
LHBT2-080140 X	R4	14	100	8	●	○
LHBT2-100180 X	R5	18	100	10	●	○
LHBT2-120220 X	R6	22	100	12	●	○
LHBT2-100180 L	R5	18	150	10	●	○
LHBT2-120220 L	R6	22	150	12	●	○
LHBT2-160300	R8	30	150	16	●	○
LHBT2-200380	R10	38	150	20	●	○

切削参数 | CUTTING PARAMETER

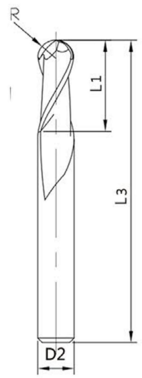
被切削材 Work Material	30~50HRC		50~55HRC		50~62HRC	
切削速度 Cutting Speed	140m/min		120m/min		100m/min	
LHBT2-030060	21000	3200	19000	2900	10600	1500
LHBT2-040080	16000	3200	14000	2900	8000	1500
LHBT2-060120	10600	2000	9500	1800	5300	1200
LHBT2-080140	8000	2000	7200	1800	4000	1200
LHBT2-060120	10600	2000	9500	1800	5300	1200
LHBT2-080140	8000	2000	7200	1800	4000	1200
LHBT2-100180	6400	2000	5700	1800	3200	1200
LHBT2-120220	5300	1800	5700	1600	2700	1200
LHBT2-160300	4000	1600	3600	1500	2000	1100

加工深度 Depth of cut D/Dlameter



ap=1.0D
aa=0.05D

	公差值 Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
R1.5	±0.005	Φ6	$^{0}_{-0.008}$
R2	±0.005	Φ8	$^{0}_{-0.008}$
R2.5	±0.005	Φ10	$^{0}_{-0.009}$
R3	±0.005	Φ12	$^{0}_{-0.011}$
R4	±0.005	Φ16	$^{0}_{-0.011}$
R5	±0.008	Φ20	$^{0}_{-0.013}$
R6	±0.008		
R8	±0.008		
R10	±0.008		



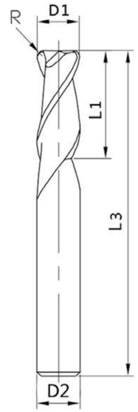
LHR2系列 Standard series 高硬度圆鼻铣刀

35° HRC ▸65

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	R	L1	L3	D2	WHT20	WSB18
LHR2-010030-R02	1.0	0.2	3	50	4	●	○
LHR2-015040-R02	1.5	0.2	4	50	4	●	○
LHR2-020060-R02	2.0	0.2	6	50	4	●	○
LHR2-020060-R05	2.0	0.5	6	50	4	●	○
LHR2-025080-R02	2.5	0.2	8	50	4	●	○
LHR2-025080-R05	2.5	0.5	8	50	4	●	○
LHR2-030080-R02	3.0	0.2	8	50	4	●	○
LHR2-030080-R03	3.0	0.3	8	50	4	●	○
LHR2-030080-R05	3.0	0.5	8	50	4	●	○
LHR2-040080-R02	4.0	0.2	8	50	4	●	○
LHR2-040080-R03	4.0	0.3	8	50	4	●	○
LHR2-040080-R05	4.0	0.5	8	50	4	●	○
LHR2-050100-R03	5.0	0.3	10	50	6	●	○
LHR2-050100-R05	5.0	0.5	10	50	6	●	○
LHR2-060120-R02	6.0	0.2	12	50	6	●	○
LHR2-060120-R03	6.0	0.3	12	50	6	●	○
LHR2-060120-R05	6.0	0.5	12	50	6	●	○
LHR2-060120-R10	6.0	1.0	12	50	6	●	○
LHR2-080160-R03	8.0	0.3	16	60	8	●	○
LHR2-080160-R05	8.0	0.5	16	60	8	●	○
LHR2-080160-R10	8.0	1.0	16	60	8	●	○
LHR2-100200-R02	10.0	0.2	20	75	10	●	○
LHR2-100200-R03	10.0	0.3	20	75	10	●	○
LHR2-100200-R05	10.0	0.5	20	75	10	●	○
LHR2-100200-R10	10.0	1.0	20	75	10	●	○
LHR2-120240-R03	12.0	0.3	24	75	12	●	○
LHR2-120240-R05	12.0	0.5	24	75	12	●	○
LHR2-120240-R10	12.0	1.0	24	75	12	●	○
LHR2-120240-R15	12.0	1.5	24	75	12	●	○
LHR2-120240-R20	12.0	2.0	24	75	12	●	○



直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	R径公差值 R Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
1.0	$^{0}_{-0.01}$	±0.005	Φ4	$^{0}_{-0.008}$
1.5	$^{0}_{-0.01}$	±0.005	Φ6	$^{0}_{-0.008}$
2.0	$^{0}_{-0.01}$	±0.005	Φ8	$^{0}_{-0.008}$
2.5	$^{0}_{-0.01}$	±0.005	Φ10	$^{0}_{-0.008}$
3.0	$^{0}_{-0.01}$	±0.005	Φ12	$^{0}_{-0.008}$
4.0	$^{0}_{-0.01}$	±0.005		
5.0	$^{0}_{-0.012}$	±0.005		
6.0	$^{0}_{-0.012}$	±0.005		
8.0	$^{0}_{-0.012}$	±0.005		
10.0	$^{0}_{-0.015}$	±0.005		
12.0	$^{0}_{-0.015}$	±0.005		

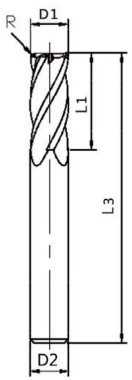
LHR4系列 Standard series 高硬度圆鼻铣刀

HRC ▸65

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

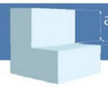
型号 Type No.	D1	R	L1	L3	D2	WHT20	WSB18
LHR4-010030-R02	1.0	0.2	3	50	4	●	○
LHR4-020060-R02	2.0	0.2	6	50	4	●	○
LHR4-020060-R05	2.0	0.5	6	50	4	●	○
LHR4-030080-R02	3.0	0.2	8	50	4	●	○
LHR4-030080-R05	3.0	0.5	8	50	4	●	○
LHR4-040080-R02	4.0	0.2	8	50	4	●	○
LHR4-040080-R05	4.0	0.5	8	50	4	●	○
LHR4-050100-R05	5.0	0.5	10	50	6	●	○
LHR4-050100-R10	5.0	1.0	10	50	6	●	○
LHR4-060120-R05	6.0	0.5	12	50	6	●	○
LHR4-060120-R10	6.0	1.0	12	50	6	●	○
LHR4-080160-R05	8.0	0.5	16	60	8	●	○
LHR4-080160-R10	8.0	1.0	16	60	8	●	○
LHR4-100200-R05	10.0	0.5	20	75	10	●	○
LHR4-100200-R10	10.0	1.0	20	75	10	●	○
LHR4-100200-R20	10.0	2.0	20	75	10	●	○
LHR4-100200-R30	10.0	3.0	20	75	10	●	○
LHR4-120240-R10	12.0	1.0	24	75	12	●	○
LHR4-120240-R20	12.0	2.0	24	75	12	●	○
LHR4-120240-R30	12.0	3.0	24	75	12	●	○
LHR4-160450-R10	16.0	1.0	45	100	16	●	○
LHR4-160450-R20	16.0	2.0	45	100	16	●	○
LHR4-160450-R30	16.0	3.0	45	100	16	●	○



切削参数 | CUTTING PARAMETER

被切削材 Work Material	Carbon Steels, S45C,S50C 20~40HRC		Alloy Steels, NAK80 40~50HRC		Hardened Steels, SDK61 50~55HRC		Hardened Steels, SDK11 55~65HRC	
切削速度 Cutting Speed	140M/min		120M/min		100M/min		80M/min	
LHR4-020060-R02	11000	5500	9500	5000	8000	4500	6400	3400
LHR4-020060-R05	7400	5000	6400	4600	5300	4000	4250	3000
LHR4-030080-R02	7400	5000	6400	4600	5300	4000	4250	3000
LHR4-030080-R05	5600	4500	4800	4000	4000	3200	3200	2300
LHR4-040080-R02	5600	4500	4800	4000	4000	3200	3200	2300
LHR4-040080-R05	4500	4000	3800	3500	3200	2800	2500	2000
LHR4-050100-R05	4500	4000	3800	3500	3200	2800	2500	2000
LHR4-050100-R10	4500	4000	3800	3500	2650	2800	2500	2000
LHR4-060120-R05	3700	3400	3200	3000	2650	2300	2100	1700
LHR4-060120-R10	3700	3400	3200	3000	2650	2300	2100	1700
LHR4-080160-R05	3700	3400	3200	3000	2650	2300	2100	1700

加工深度 Depth of cut D/Diameter



侧铣 Side cutting
ap=0.1D
aa=0.3D

直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	R径公差值 R Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
2.0	$^{0}_{-0.01}$	±0.005	Φ3	$^{0}_{-0.006}$
3.0	$^{0}_{-0.01}$	±0.005	Φ4	$^{0}_{-0.008}$
4.0	$^{0}_{-0.01}$	±0.005	Φ6	$^{0}_{-0.008}$
5.0	$^{0}_{-0.012}$	±0.005	Φ8	$^{0}_{-0.008}$
6.0	$^{0}_{-0.012}$	±0.005	Φ10	$^{0}_{-0.009}$
8.0	$^{0}_{-0.012}$	±0.005	Φ12	$^{0}_{-0.011}$
10.0	$^{0}_{-0.015}$	±0.005	Φ16	$^{0}_{-0.011}$
12.0	$^{0}_{-0.015}$	±0.005		
16.0	$^{0}_{-0.018}$	±0.005		

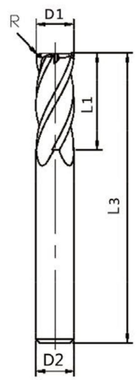
LHRT4系列 Standard series 高硬度长柄圆鼻铣刀

HRC ▸65

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

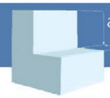
型号 Type No.	D1	R	L1	L3	D2	WHT20	WSB18
LHRT4-060120-R05	6.0	0.5	12	75	6	●	○
LHRT4-060120-R10	6.0	1.0	12	75	6	●	○
LHRT4-080160-R05	8.0	0.5	16	75	8	●	○
LHRT4-080160-R10	8.0	1.0	16	75	8	●	○
LHRT4-080160X-R05	8.0	0.5	16	100	8	●	○
LHRT4-080160X-R10	8.0	1.0	16	100	8	●	○
LHRT4-100200X-R05	10.0	0.5	20	100	10	●	○
LHRT4-100200X-R10	10.0	1.0	20	100	10	●	○
LHRT4-100200X-R20	10.0	2.0	20	100	10	●	○
LHRT4-120240X-R05	12.0	0.5	24	100	12	●	○
LHRT4-120240X-R10	12.0	1.0	24	100	12	●	○
LHRT4-120240X-R20	12.0	2.0	24	100	12	●	○
LHRT4-160450-R10	16.0	1.0	45	150	16	●	○
LHRT4-160450-R20	16.0	2.0	45	150	16	●	○



切削参数 | CUTTING PARAMETER

被切削材 Work Material	Carbon Steels, S45C,S50C 20~40HRC		Alloy Steels, NAK80 40~50HRC		Hardened Steels, SDK61 50~55HRC		Hardened Steels, SDK11 55~65HRC	
切削速度 Cutting Speed	140M/min		120M/min		100M/min		80M/min	
LHRT4-060120-R05	4250	780	3200	580	2100	380	1000	160
LHRT4-060120-R10	4250	780	3200	580	2100	380	1000	160
LHRT4-080160-R05	3200	780	2400	580	1600	380	800	160
LHRT4-080160X-R10	3200	780	2400	580	1600	380	800	160
LHRT4-100200X-R05	2500	780	1900	580	1280	380	640	160
LHRT4-100200X-R10	2500	780	1900	580	1280	380	640	160
LHRT4-100200X-R20	2500	780	1900	580	1280	380	640	160
LHRT4-120240X-R05	2100	780	1600	580	1000	380	530	160
LHRT4-120240X-R10	2100	780	1600	580	1000	380	530	160
LHRT4-120240 -R20	2100	780	1600	580	1000	380	530	160
LHRT4-160450-R10	1600	780	1200	580	800	380	400	160
LHRT4-160450-R20	1600	780	1200	580	800	380	400	160

加工深度 Depth of cut D/Diameter



侧铣 Side cutting
ap=0.1D
aa=1.5D

侧铣 Side cutting
ap=0.1.5D
aa=1D

直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	R径公差值 R Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
2.0	$^{0}_{-0.01}$	±0.005	Φ3	$^{0}_{-0.006}$
3.0	$^{0}_{-0.01}$	±0.005	Φ4	$^{0}_{-0.008}$
4.0	$^{0}_{-0.01}$	±0.005	Φ6	$^{0}_{-0.008}$
5.0	$^{0}_{-0.012}$	±0.005	Φ8	$^{0}_{-0.008}$
6.0	$^{0}_{-0.012}$	±0.005	Φ10	$^{0}_{-0.009}$
8.0	$^{0}_{-0.012}$	±0.005	Φ12	$^{0}_{-0.011}$
10.0	$^{0}_{-0.015}$	±0.005	Φ16	$^{0}_{-0.011}$
12.0	$^{0}_{-0.015}$	±0.005		
16.0	$^{0}_{-0.018}$	±0.005		

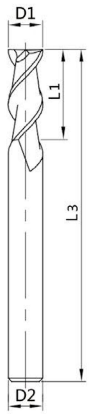
LHS2系列 Standard series 高硬度立铣刀

45° HRC ▸65

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WHT20	WSB18
LHS2-010030	1.0	3	50	4	●	○
LHS2-015050	1.5	5	50	4	●	○
LHS2-200060	2.0	6	50	4	●	○
LHS2-030080-D3	3.0	8	50	3	●	○
LHS2-030080	3.0	8	50	4	●	○
LHS2-030080-D6	3.0	8	50	6	●	○
LHS2-040110	4.0	11	50	4	●	○
LHS2-040110-D6	4.0	11	50	6	●	○
LHS2-050130	5.0	13	50	6	●	○
LHS2-060160	6.0	16	50	6	●	○
LHS2-080200	8.0	20	60	8	●	○
LHS2-100250	10.0	25	75	10	●	○
LHS2-120260	12.0	26	75	12	●	○
LHS2-160450	16.0	45	100	16	●	○



切削参數 | CUTTING PARAMETER

被切削材 Work Material	Mide steels,Carbon steels,Cast Iron, SS400,S55C,FC250 ~750N/mm		Alloy steels, Tool steels, SCM,SKT,SKS,SKD ~30HRC		Prehardened steels SKT,SKD, NAK55,HPM1 30~45HRC		Stainless steels, Prehardened steels SUS304,SKD,AK80 38~45HRC		Hardened steels 45~55HRC	
LHS2-010030	30200	545	28600	515	25500	405	19100	275	12700	120
LHS2-015050	20800	550	20200	530	17500	405	12900	270	8700	120
LHS2-200060	15900	550	15500	530	13500	405	9900	270	6700	120
LHS2-030080	10600	605	10600	575	8500	410	6350	285	4800	145
LHS2-040110	8750	560	8750	560	7150	400	5150	270	3750	135
LHS2-050130	7650	535	7650	535	6400	380	4450	250	3200	130
LHS2-060160	6350	535	6350	535	5300	380	3700	250	2650	130
LHS2-080200	4800	535	4800	535	4000	380	2800	250	2000	130
LHS2-100250	3800	535	3800	535	3200	380	2250	250	1600	130
LHS2-120260	3200	535	3200	535	2650	380	1850	250	1350	130

加工深度
Depth of cut
D/Dlameter

D≤Φ1 aa=0.15D
Φ3<D aa=0.2D

D≤Φ1 aa=0.1D
Φ6<D aa=1.5D

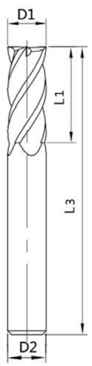
直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
1.0	$^{0}_{-0.01}$	Φ3	$^{0}_{-0.006}$
1.5	$^{0}_{-0.01}$	Φ4	$^{0}_{-0.008}$
2.0	$^{0}_{-0.01}$	Φ6	$^{0}_{-0.008}$
3.0	$^{0}_{-0.01}$	Φ8	$^{0}_{-0.008}$
4.0	$^{0}_{-0.01}$	Φ10	$^{0}_{-0.009}$
5.0	$^{0}_{-0.012}$	Φ12	$^{0}_{-0.011}$
6.0	$^{0}_{-0.012}$	Φ16	$^{0}_{-0.011}$
8.0	$^{0}_{-0.012}$		
10.0	$^{0}_{-0.015}$		
12.0	$^{0}_{-0.015}$		
16.0	$^{0}_{-0.018}$		

LHS4系列 Standard series 高硬度立铣刀

45° HRC ▸65

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

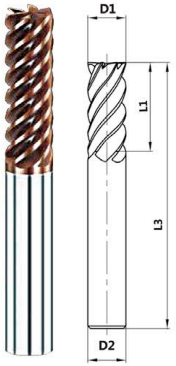


型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WHT20	WSB18
LHS4-01030	1.0	3	50	4	●	○
LHS4-01030-D6	1.0	3	50	6	●	○
LHS4-015050	1.5	5	50	4	●	○
LHS4-015050-D6	1.5	5	50	6	●	○
LHS4-020060	2.0	6	50	4	●	○
LHS4-020060-D6	2.0	6	50	6	●	○
LHS4-025080	2.5	8	50	4	●	○
LHS4-030080-D3	3.0	8	50	3	●	○
LHS4-030080	3.0	8	50	4	●	○
LHS4-030080-D6	3.0	8	50	6	●	○
LHS4-040110	4.0	11	50	4	●	○
LHS4-040110-D6	4.0	11	50	6	●	○
LHS4-050130	5.0	13	50	6	●	○
LHS4-060160	6.0	16	50	6	●	○
LHS4-080200	8.0	20	60	8	●	○
LHS4-100250	10.0	25	75	10	●	○
LHS4-120260	12.0	26	75	12	●	○
LHS4-160450	16.0	45	100	16	●	○
LHS4-200450	20.0	45	100	20	●	○

A 铣削刀具

LHS6系列 Standard series 高硬度立铣刀

HRC ▸65



产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WHT20	WSB18
LHS6-060180	6.0	18	50	6	●	○
LHS6-080200	8.0	20	60	8	●	○
LHS6-100300	10.0	30	75	10	●	○
LHS6-120320	12.0	32	75	12	●	○
LHS6-160400	16.0	40	100	16	●	○
LHS6-200450	20.0	45	100	20	●	○

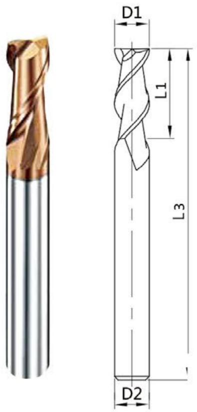
切削参数 | CUTTING PARAMETER

被切削材 Work Material	Carbon steels Alloy steels 50HRC		Hardened steels 50~60HRC		Hardened steels 65HRC	
LHS6-060180	16000	5800	8000	2900	4000	1400
LHS6-080200	12000	5800	6000	2900	3000	1400
LHS6-100300	9500	5700	4800	2900	2400	1400
LHS6-120320	8000	4800	4000	2400	2000	1200
LHS6-160400	6000	3600	3000	1800	1500	900
加工深度 Depth of cut D/Diameter	ap aa		ap<0.05D aa=1~1.5D		ap<0.05D aa=1D	ap<0.2D aa=1D

直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
6.0	0 / -0.012	Φ6	0 / -0.006
8.0	0 / -0.012	Φ8	0 / -0.008
10.0	0 / -0.015	Φ10	0 / -0.009
12.0	0 / -0.015	Φ12	0 / -0.011
16.0	0 / -0.018	Φ16	0 / -0.011
20.0	0 / -0.018	Φ20	0 / -0.013

LHST2系列Standard series 高硬度长柄立铣刀

HRC ▸65



产品规格 | SPECIFICA TIOS

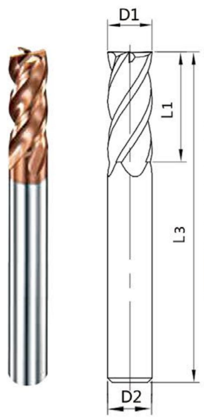
unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WHT20	WSB18
LHST2-030080	3.0	8	75	4	●	○
LHST2-040110	4.0	11	75	4	●	○
LHST2-050130	5.0	13	75	6	●	○
LHST2-060160	6.0	16	75	6	●	○
LHST2-060160X	6.0	16	100	6	●	○
LHST2-080200X	8.0	20	100	8	●	○
LHST2-100250X	10.0	25	100	10	●	○
LHST2-120260X	12.0	26	100	12	●	○
LHST2-100300L	10.0	30	150	10	●	○
LHST2-120400L	12.0	40	150	12	●	○
LHST2-160500L	16.0	50	150	16	●	○
LHST2-200600L	20.0	60	150	20	●	○

直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
6.0	0 / -0.012	Φ6	0 / -0.006
8.0	0 / -0.012	Φ8	0 / -0.008
10.0	0 / -0.015	Φ10	0 / -0.009
12.0	0 / -0.015	Φ12	0 / -0.011

LHST4系列Standard seyies 高硬度长柄立铣刀

HRC ▸65



产品规格 | SPECIFICA TIOS

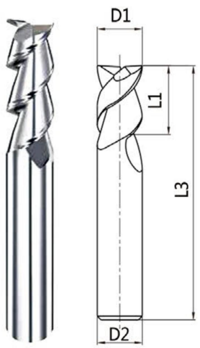
unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WHT20	WSB18
LHST4-030080	3.0	8	75	4	●	○
LHST4-040110	4.0	11	75	4	●	○
LHST4-050130	5.0	13	75	6	●	○
LHST4-060160	6.0	16	75	6	●	○
LHST4-060160X	6.0	16	100	6	●	○
LHST4-080200X	8.0	20	100	8	●	○
LHST4-100250X	10.0	25	100	10	●	○
LHST4-120260X	12.0	26	100	12	●	○
LHST4-100300L	10.0	30	150	10	●	○
LHST4-120400L	12.0	40	150	12	●	○
LHST4-160500L	16.0	50	150	16	●	○
LHST4-200600L	20.0	60	150	20	●	○

直径 D1	直径公差值 D1 Tolerance	柄径 D2	柄径公差值 D2 Tolerance
6.0	0 / -0.012	Φ6	0 / -0.006
8.0	0 / -0.012	Φ8	0 / -0.008
10.0	0 / -0.015	Φ10	0 / -0.009
12.0	0 / -0.015	Φ12	0 / -0.011

A 铣削刀具

LNS2系列 Standard series 铝加工立铣刀

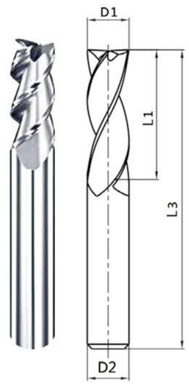


产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WG10	WN10
LNS2-005015	0.5	1.5	50	4	●	○
LNS2-010030	1.0	3	50	4	●	○
LNS2-015040	1.5	4	50	4	●	○
LNS2-020060	2.0	6	50	4	●	○
LNS2-030090	3.0	9	50	4	●	○
LNS2-040120	4.0	12	50	4	●	○
LNS2-050150	5.0	15	50	6	●	○
LNS2-060180	6.0	18	50	6	●	○
LNS2-080200	8.0	20	60	8	●	○
LNS2-100300	10.0	30	75	10	●	○
LNS2-120320	12.0	32	75	12	●	○
LNS2-160450	16.0	45	100	16	●	○
LNS2-200450	20.0	45	100	20	●	○

LNST3系列Standard series 铝加工长柄立铣刀

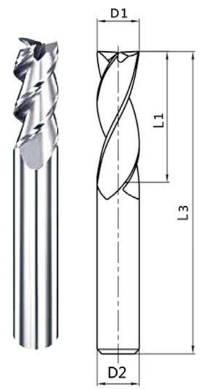


产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WG10	WN10
LNST3-030120	3.0	12	75	6	●	○
LNST3-040160	4.0	16	75	6	●	○
LNST3-050200	5.0	20	75	6	●	○
LNST3-060250	6.0	25	75	6	●	○
LNST3-080320	8.0	32	75	8	●	○
LNST3-100450	10.0	45	100	10	●	○
LNST3-120450	12.0	45	100	12	●	○
LNST3-160650	16.0	65	150	16	●	○
LNST3-200750	20.0	75	150	20	●	○

LNS3系列 Standard series 铝加工立铣刀

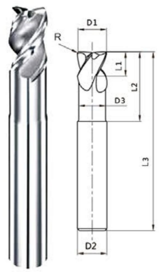


产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WG10	WN10
LNS3-005015	0.5	1.5	50	4	●	○
LNS3-010030	1.0	3	50	4	●	○
LNS3-015040	1.5	4	50	4	●	○
LNS3-020060	2.0	6	50	4	●	○
LNS3-030090	3.0	9	50	4	●	○
LNS3-040120	4.0	12	50	4	●	○
LNS3-050150	5.0	15	50	6	●	○
LNS3-060180	6.0	18	50	6	●	○
LNS3-080200	8.0	20	60	8	●	○
LNS3-100300	10.0	30	75	10	●	○
LNS3-120320	12.0	32	75	12	●	○
LNS3-160450	16.0	45	100	16	●	○
LNS3-200450	20.0	45	100	20	●	○

LNR3系列 Standard series 高性能铝加工圆鼻立铣刀



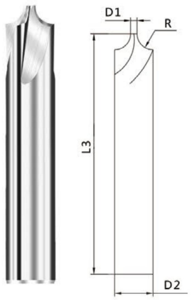
产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	D3	D3	R	L1	L2	L3	D2	WG10	WN10
LNR3-030045-R05	3.0	2.9	[illegible].9	0.5	4.5	9	50	6	●	○
LNR3-040060-R05	4.0	3.9	[illegible].9	0.5	6.0	12	50	6	●	○
LNR3-060090-R05	6.0	5.8	[illegible].8	0.5	9.0	18	60	6	●	○
LNR3-060090-R10	6.0	5.8	[illegible].8	1.0	9.0	18	60	6	●	○
LNR3-080120-R05	8.0	7.7	[illegible].7	0.5	12.0	24	60	8	●	○
LNR3-080120-R10	8.0	7.7	[illegible].7	1.0	12.0	24	60	8	●	○
LNR3-100150-R05	10.0	9.6	[illegible].6	0.5	15.0	30	75	10	●	○
LNR3-100150-R10	10.0	9.6	[illegible].6	1.0	15.0	30	75	10	●	○
LNR3-120180-R05	12.0	11.5	1[illegible].5	0.5	18.0	36	75	12	●	○
LNR3-120180-R10	12.0	11.5	1[illegible].5	1.0	18.0	36	75	12	●	○
LNR3-160240-R05	16.0	15.5	1[illegible].5	0.5	24.0	40	120	16	●	○
LNR3-160240-R10	16.0	15.5	1[illegible].5	1.0	24.0	40	120	16	●	○
LNR3-160240-R30	16.0	15.5	1[illegible].5	3.0	24.0	40	120	16	●	○
LNR3-200300-R05	20.0	20.0	2[illegible].0	0.5	30.0	50	120	20	●	○
LNR3-200300-R10	20.0	20.0	20.0	1.0	30.0	50	120	20	●	○
LNR3-200300-R30	20.0	20.0	20.0	3.0	30.0	50	120	20	●	○

A 铣削刀具

LNRR系列 Standard series 铝加工内R铣刀

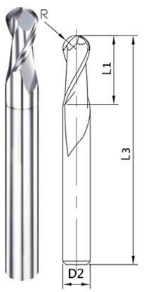


产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型　号	D1	R	L3	D2	WG10	WN10
LNRR2-030-R03	2.4	0.3	50	3.0	●	○
LNRR2-030-R04	2.2	0.4	50	3.0	●	○
LNRR2-030-R05	2.0	0.5	50	3.0	●	○
LNRR2-040-R03	2.4	0.3	50	4.0	●	○
LNRR2-040-R04	2.2	0.4	50	4.0	●	○
LNRR2-040-R05	3.0	0.5	50	4.0	●	○
LNRR2-040-R10	2.0	1.0	50	4.0	●	○
LNRR2-060-R15	3.0	1.5	50	6.0	●	○
LNRR2-060-R20	2.0	2.0	50	6.0	●	○
LNRR4-080-R25	3.0	2.5	60	8.0	●	○
LNRR4-080-R30	2.0	3.0	60	8.0	●	○
LNRR4-100-R40	2.0	4.0	75	10.0	●	○
LNRR4-120-R50	2.0	5.0	75	12.0	●	○
LNRR4-140-R60	2.0	6.0	80	14.0	●	○

LNBT2系列 Standard series 铝加工长柄球头铣刀



30°
2Flutes

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WG10	WN10
LNBT2-040080	R2	8	75	6	●	○
LNBT2-050100	R2.5	10	75	6	●	○
LNBT2-060120	R3	12	75	6	●	○
LNBT2-040080X	R2	8	100	6	●	○
LNBT2-060120X	R3	12	100	6	●	○
LNBT2-080160X	R4	16	100	8	●	○
LNBT2-100200X	R5	20	100	10	●	○
LNBT2-120240X	R6	24	100	12	●	○
LNBT2-060120L	R3	12	150	6	●	○
LNBT2-080160L	R4	16	150	8	●	○
LNBT2-100200L	R5	20	150	10	●	○
LNBT2-120240L	R6	24	150	12	●	○

LNB2系列 Standard series 铝加工球头铣刀

30°
2Flutes

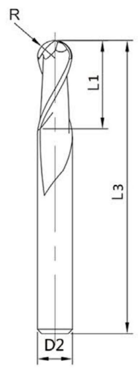
产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	R	L1	L3	D2	WG10	WN10
LNB2-010020	R0.5	2	50	4	●	○
LNB2-015030	R.75	3	50	4	●	○
LNB2-020040	R1	4	50	4	●	○
LNB2-030060	R1.5	6	50	3	●	○
LNB2-040080	R2	8	50	4	●	○
LNB2-060120	R3	12	50	6	●	○
LNB2-080160	R4	16	60	8	●	○
LNB2-100200	R5	20	75	10	●	○
LNB2-120240	R6	24	75	12	●	○

切削参数 | CUTTING PARAMETER

被切削材 Work Material	Aluminum Alloys		Copper Alloys	
切削速度 Cutting Speed	70~120m/min		100~250m/min	
LNB2-060120	21000	950	-	-
LNB2-080160	15500	1080	-	-
LNB2-100200	12500	1100	-	-
LNB2-120240	10500	1200	-	-
加工深度 Depth of cut D/Diameter	aa ap	ap=0.1D	aa=1.5D	

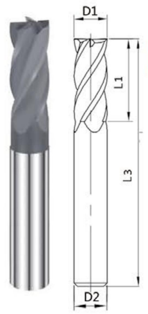


被切削材 Work Material	Aluminum Alloys			Copper Alloys		
切削速度 Cutting Speed	70~120m/min			100~250m/min		
LNB2-010020	37680	250	700	47000	320	860
LNB2-015030	25500	250	700	47000	320	860
LNB2-020040	19100	250	700	23800	600	1650
LNB2-030060	12700	300	900	16000	750	1650
LNB2-040080	9500	300	900	12000	750	1650
LNB2-060120	6400	300	900	8000	750	1650
LNB2-080160	4800	300	900	6000	750	1650
LNB2-100200	3800	300	900	4800	750	1650
LNB2-120240	3200	300	900	4200	750	1650
加工深度 Depth of cut D/Diameter	ap aa		粗铣 Rough Milling aa=1.0R		精铣 Refined Milling ap=0.1R aa=0.1R	

A 铣削刀具

A 铣削刀具

LGS4/LGST4系列 Standard series 石墨加工立铣刀

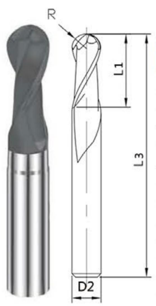


产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WGH73	WGC79
LGS4-030090-D3	3.0	9	50	3	●	○
LGS4-040120	4.0	12	50	4	●	○
LGS4-060150	6.0	15	60	6	●	○
LGS4-080200	8.0	20	60	8	●	○
LGS4-100300	10.0	30	80	10	●	○
LGST4-120300	12.0	30	80	12	●	○
LGST4-160400	16.0	40	150	16	●	○
LGST4-060200	6.0	20	75	6	●	○
LGST4-080250	8.0	25	80	8	●	○
LGST4-060200X	6.0	20	100	6	●	○
LGST4-080250X	8.0	25	110	8	●	○
LGST4-100300X	10.0	30	110	10	●	○
LGST4-120350X	12.0	35	110	12	●	○
LGST4-060200L	6.0	20	150	6	●	○
LGST4-080250L	8.0	25	150	8	●	○
LGST4-100300L	10.0	30	150	10	●	○
LGST4-120350L	12.0	35	150	12	●	○

LGB2/LGBT2系列 Standard series 石墨加工球头铣刀

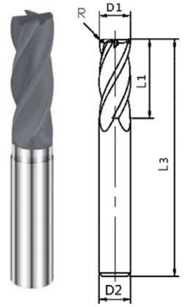


产品规格 | SPECIFIC

unit:mm

型号 Type No.	R	L1	L3	D2	WGH73	WGC79
LGB2-030060-D3	1.5	6	60	3	●	○
LGB2-040080	2.0	8	60	4	●	○
LGB2-060120	3.0	12	60	6	●	○
LGB2-080160	4.0	16	80	8	●	○
LGB2-100200	5.0	20	80	10	●	○
LGB2-120240	6.0	24	80	12	●	○
LGBT2-160320	8.0	32	150	16	●	○
LGBT2-060120	3.0	12	75	6	●	○
LGBT2-060120X	3.0	12	100	6	●	○
LGBT2-080160X	4.0	16	110	8	●	○
LGBT2-100200X	5.0	20	110	10	●	○
LGBT2-120240X	6.0	24	110	12	●	○
LGBT2-060120L	3.0	12	150	6	●	○
LGBT2-080160L	4.0	16	150	8	●	○
LGBT2-100200L	5.0	20	150	10	●	○
LGBT2-120240L	6.0	24	150	12	●	○

LGR4/LGRT4系列 Standard series 石墨加工立铣刀

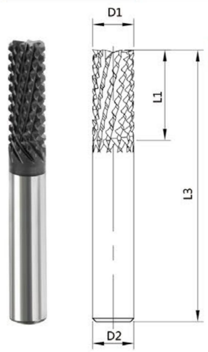


产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	R	L1	L3	D2	WGH73	WGC79
LGR4-030090-R02-D3	3.0	0.2	9	60	3	●	○
LGR4-040120-R02	4.0	0.2	12	60	4	●	○
LGR4-040120-R05	4.0	0.5	12	60	4	●	○
LGR4-060200-R02	6.0	0.2	20	60	6	●	○
LGR4-060200-R05	6.0	0.5	20	60	6	●	○
LGR4-060200-R10	6.0	1.0	20	60	6	●	○
LGR4-080250-R05	8.0	0.5	25	80	8	●	○
LGR4-100300-R05	10.0	0.5	30	80	10	●	○
LGR4-100300-R10	10.0	1.0	30	80	10	●	○
LGR4-120300-R05	12.0	0.5	30	80	12	●	○
LGR4-120300-R10	12.0	1.0	30	80	12	●	○
LGRT4-160400-R05	16.0	0.5	40	150	16	●	○
LGRT4-160400-R10	16.0	1.0	40	150	16	●	○
LGRT4-060200-R02	6.0	0.2	20	75	6	●	○
LGRT4-060200-R05	6.0	0.5	20	75	6	●	○
LGRT4-060200-R10	6.0	1.0	20	75	6	●	○
LGRT4-060200X-R02	6.0	0.2	20	100	6	●	○
LGRT4-060200X-R05	6.0	0.5	20	100	6	●	○
LGRT4-060200X-R10	6.0	1.0	20	100	6	●	○
LGRT4-080250X-R05	8.0	0.5	25	110	8	●	○
LGRT4-080250X-R10	8.0	1.0	25	110	8	●	○
LGRT4-100300X-R05	10.0	0.5	30	110	10	●	○
LGRT4-100300X-R10	10.0	1.0	30	110	10	●	○
LGRT4-120350X-R05	12.0	0.5	35	110	12	●	○
LGRT4-120350X-R10	12.0	1.0	35	110	12	●	○
LGRT4-060200L-R02	6.0	0.2	20	150	6	●	○
LGRT4-060200L-R05	6.0	0.5	20	150	6	●	○
LGRT4-060200L-R10	6.0	1.0	20	150	6	●	○
LGRT4-080250L-R05	8.0	0.5	25	150	8	●	○
LGRT4-080250L-R10	8.0	1.0	25	150	8	●	○
LGRT4-100300L-R05	10.0	0.5	30	150	10	●	○
LGRT4-100300L-R10	10.0	1.0	30	150	10	●	○
LGRT4-120350L-R05	12.0	0.5	35	150	12	●	○
LGRT4-120350L-R10	12.0	1.0	35	150	12	●	○

LGSD系列 Standard series 复合材料加工立铣刀



型号 Type No.	D1	L1	L3	D2	WGH73	WGC79
LGSD12-040100	4.0	10	50	4	●	○
LGSD12-060150	6.0	15	60	6	●	○
LGSD12-080200	8.0	20	60	8	●	○
LGSD12-100250	10.0	20	75	10	●	○
LGSD12-120300	12.0	30	85	12	●	○

A 铣削刀具

X-WDEX系列 Standard series 抗震钨钢刀杆（内冷孔）

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	M
X-WDEX-080060	8.0	60	M5-3P
X-WDEX-080075	8.0	75	M5-3P
X-WDEX-080100	8.0	100	M5-3P
X-WDEX-100060	10.0	60	M7-3P
X-WDEX-100075	10.0	75	M7-3P
X-WDEX-100100	10.0	100	M7-3P
X-WDEX-100150	10.0	150	M7-3P
X-WDEX-120060	12.0	60	M8-3P
X-WDEX-120080	12.0	80	M8-3P
X-WDEX-120100	12.0	100	M8-3P
X-WDEX-120150	12.0	150	M8-3P
X-WDEX-160060	16.0	60	M10-3P
X-WDEX-160080	16.0	80	M10-3P
X-WDEX-160100	16.0	100	M10-3P
X-WDEX-160150	16.0	150	M10-3P
X-WDEX-160200	16.0	200	M10-3P
X-WDEX-200060	20.0	60	M12-3P
X-WDEX-200080	20.0	80	M12-3P
X-WDEX-200100	20.0	100	M12-3P
X-WDEX-200150	20.0	150	M12-3P
X-WDEX-200200	20.0	200	M12-3P
X-WDEX-200250	20.0	250	M12-3P
X-WDEX-200300	20.0	300	M12-3P
X-WDEX-250100	25.0	100	M16-3P
X-WDEX-250150	25.0	150	M16-3P
X-WDEX-250200	25.0	200	M16-3P
X-WDEX-250250	25.0	250	M16-3P
X-WDEX-250300	25.0	300	M16-3P
X-WDEX-320100	32.0	100	M20-3P
X-WDEX-320150	32.0	150	M20-3P
X-WDEX-320200	32.0	200	M20-3P
X-WDEX-320250	32.0	250	M20-3P
X-WDEX-320300	32.0	300	M20-3P

X-WHEX系列 Standard series 抗震钨钢刀杆（内冷孔）

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	M
X-WHEX-080060	8.0	60	M5-3P
X-WHEX-080075	8.0	75	M5-3P
X-WHEX-080100	8.0	100	M5-3P
X-WHEX-100060	10.0	60	M7-3P
X-WHEX-100075	10.0	75	M7-3P
X-WHEX-100100	10.0	100	M7-3P
X-WHEX-100150	10.0	150	M7-3P
X-WHEX-120060	12.0	60	M8-3P
X-WHEX-120080	12.0	80	M8-3P
X-WHEX-120100	12.0	100	M8-3P
X-WHEX-120150	12.0	150	M8-3P
X-WHEX-160060	16.0	60	M10-3P
X-WHEX-160080	16.0	80	M10-3P
X-WHEX-160100	16.0	100	M10-3P
X-WHEX-160150	16.0	150	M10-3P
X-WHEX-160200	16.0	200	M10-3P
X-WHEX-200060	20.0	60	M12-3P
X-WHEX-200080	20.0	80	M12-3P
X-WHEX-200100	20.0	100	M12-3P
X-WHEX-200150	20.0	150	M12-3P
X-WHEX-200200	20.0	200	M12-3P
X-WHEX-200250	20.0	250	M12-3P
X-WHEX-200300	20.0	300	M12-3P
X-WHEX-250100	25.0	100	M16-3P
X-WHEX-250150	25.0	150	M16-3P
X-WHEX-250200	25.0	200	M16-3P
X-WHEX-250250	25.0	250	M16-3P
X-WHEX-250300	25.0	300	M16-3P
X-WHEX-320100	32.0	100	M20-3P
X-WHEX-320150	32.0	150	M20-3P
X-WHEX-320200	32.0	200	M20-3P
X-WHEX-320250	32.0	250	M20-3P
X-WHEX-320300	32.0	300	M20-3P

X-UST4系列 Standard series 标准铣刀头

45° HRC ▸60

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	D2	L1	M	锁固扳手型号 Screw Driver Type No.
X-UST4-080080	8.0	8.0	7.8	12.1	M5-3P	K08
X-UST4-100100	10.0	10.0	9.8	16.1	M7-3P	K10
X-UST4-120120	12.0	12.0	11.7	20.3	M8-3P	K12
X-UST4-160160	16.0	16.0	15.6	26.2	M10-3P	K16
X-UST4-200200	20.0	20.0	19.5	31.1	M12-3P	K20
X-UST4-250250	25.0	25.0	24.4	39.3	M16-3P	K25
X-UST4-320320	32.0	32.0	31.2	48.0	M20-3P	K32

X-HST6系列 Standard series 高硬度立铣刀头

45° HRC ▸65

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	D2	L1	M	锁固扳手型号 Screw Driver Type No.
X-HST6-080080	8.0	8.0	7.8	12.1	M5-3P	K08
X-HST6-100100	10.0	10.0	9.8	16.1	M7-3P	K10
X-HST6-120120	12.0	12.0	11.7	20.3	M8-3P	K12
X-HST6-160160	16.0	16.0	15.6	26.2	M10-3P	K16
X-HST6-200200	20.0	20.0	19.5	31.1	M12-3P	K20
X-HST6-250250	25.0	25.0	24.4	39.3	M16-3P	K25
X-HST6-320320	32.0	32.0	31.2	48.0	M20-3P	K32

X-USX4系列 Standard series 高效能立铣刀头

45° HRC ▸60

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	D2	L1	M	锁固扳手型号 Screw Driver Type No.
X-USX4-080085	8.0	8.5	7.8	12.1	M5-3P	K08
X-USX4-100100	10.0	10.0	9.8	16.1	M7-3P	K10
X-USX4-120120	12.0	12.0	11.7	20.3	M8-3P	K12
X-USX4-160160	16.0	16.0	15.6	26.2	M10-3P	K16
X-USX4-200200	20.0	20.0	19.5	31.1	M12-3P	K20
X-USX4-250250	25.0	25.0	24.4	39.3	M16-3P	K25
X-USX4-320320	32.0	32.0	31.2	48.0	M20-3P	K32

X-NBT2系列 Standard series 铜铝球头铣刀头

30° HRC ▸60

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	D2	L1	M	锁固扳手型号 Screw Driver Type No.
X-NBT2-080085	R4.0	8.5	7.8	12.1	M5-3P	K08
X-NBT2-100100	R5.0	10.0	9.8	16.1	M7-3P	K10
X-NBT2-120120	R6.0	12.0	11.7	20.3	M8-3P	K12
X-NBT2-160160	R8.0	16.0	15.6	26.2	M10-3P	K16
X-NBT2-200200	R10.0	20.0	19.5	31.1	M12-3P	K20
X-NBT2-250250	R12.5	25.0	24.4	39.3	M16-3P	K25
X-NBT2-320320	R16.0	32.0	31.2	48.0	M20-3P	K32

X-HBT2系列 Standard series 高硬度立铣刀头

30° HRC ▸65

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	D2	L1	M	锁固扳手型号 Screw Driver Type No.
X-HBT2-080085	R4.0	8.5	7.8	12.1	M5-3P	K08
X-HBT2-100100	R5.0	10.0	9.8	16.1	M7-3P	K10
X-HBT2-120120	R6.0	12.0	11.7	20.3	M8-3P	K12
X-HBT2-160160	R8.0	16.0	15.6	26.2	M10-3P	K16
X-HBT2-200200	R10.0	20.0	19.5	31.1	M12-3P	K20
X-HBT2-250250	R12.5	25.0	24.4	39.3	M16-3P	K25

X-HBT4系列 Standard series 高硬度球头铣刀头

30° HRC ▸65

产品规格 | SPECIFICA TIOS

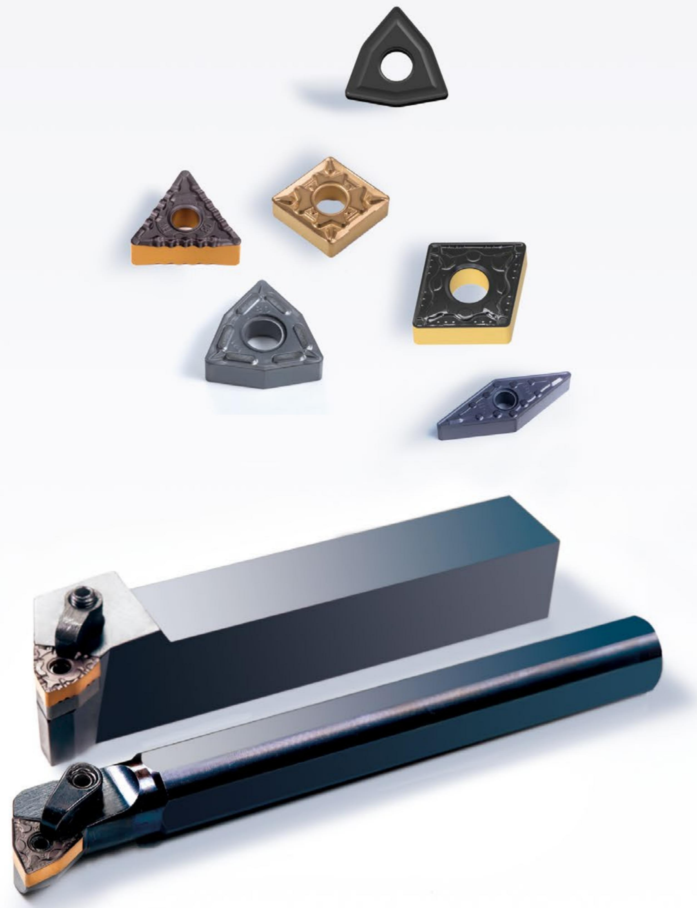
unit:mm

型号 Type No.	D1	L1	D2	L1	M	锁固扳手型号 Screw Driver Type No.
X-HBT4-080085	R4.0	8.5	7.8	12.1	M5-3P	K08
X-HBT4-100100	R5.0	10.0	9.8	16.1	M7-3P	K10
X-HBT4-120120	R6.0	12.0	11.7	20.3	M8-3P	K12
X-HBT4-160160	R8.0	16.0	15.6	26.2	M10-3P	K16
X-HBT4-200200	R10.0	20.0	19.5	31.1	M12-3P	K20
X-HBT4-250250	R12.5	25.0	24.4	39.3	M16-3P	K25

A
铣削刀具

非标铣刀系列 Unstandard series 支持非标定制•设计

B
车削刀具

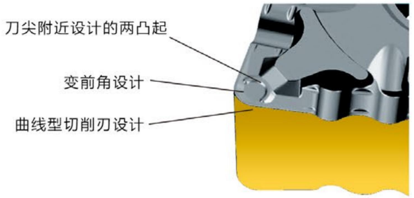


目 录 Directory

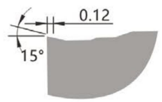
钢材车削加工刀片新选择 Turning series

B 车削刀具

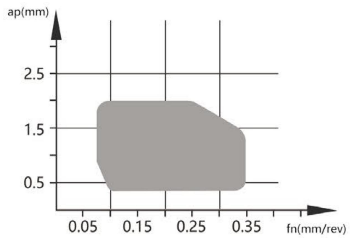
高速精加工BF槽型



- ●：刀尖附近设计的两凸起可以改变切屑流向，提高微小切削下切屑处理性能
- ●：变前角设计，满足不同切深位置，切削刃强度需要。
- ●：曲线形切削刃，使刀尖的锋利度和强度到达均衡，并控制切屑的顺利排出。

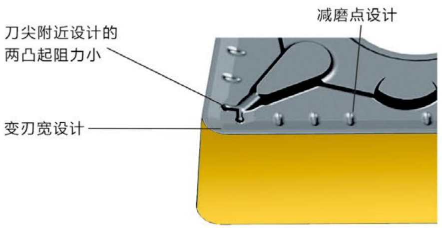


刀尖剖视图

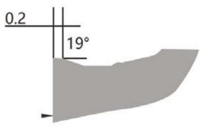


断屑范围

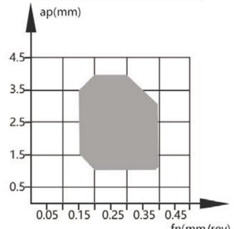
高速半精加工BM槽形 Turning series



- ●：刀尖附近设计的两凸起可以改变切屑流向，提高微小切削下切屑处理性能
- ●：变刃宽设计，满足不同切深位置，切削刃强度需要，同时优化刀尖设计有利于断屑。
- ●：减磨点设计，可以降低切削力并在不同切深位置有利于断屑。

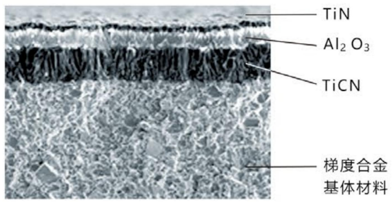


刀尖剖视图



断屑范围

材质介绍



钢材高速加工的最佳推荐

WWP115N 特性

表面平滑的TiN与超精细的TiCN、厚Al_2O_3涂层，具有优异的耐磨性；具有耐磨性优异的梯度合金基体；
适合于耐磨性要求高的钢材精加工，在稳定工况下，连续切削表现优异。

WWP125N 特性

表面平滑的TiN与超精细的TiCN、Al_2O_3涂层，耐磨性和韧性兼备；韧性优异的梯度合金基体；
适合钢材半精加工到偏粗加工，加工范围广，可应用于连续加工到断续加工，在不稳定工况，或黑皮加工时表现优异。

牌号应用领域 Turning series

切削参数推荐

材 料	切削参数（下限-推荐-上限）					
	切削速度（m/min）		进给量（mm/rev）		切削深度（mm）	
	WWP115N	WWP125N	WWP115N	WWP125N	WWP115N	WWP125N
碳 钢	200-350-450	180-300-400	0.08-0.15-0.35	0.08-0.15-0.35	0.3-0.8-2	0.3-0.8-2
低合金钢	180-300-350	160-280-330	0.10-0.15-0.30	0.10-0.15-0.30	0.5-0.8-2	0.5-0.8-2
高合金钢	140-220-280	120-200-250	0.10-0.15-0.25	0.10-0.15-0.25	0.5-0.8-2	0.5-0.8-2
铸 钢	120-180-250	100-160-220	0.08-0.15-0.25	0.08-0.15-0.25	0.3-0.8-2	0.3-0.8-2

牌号应用范围

材质符号	分类代号	普通车削 CVD涂层
P 钢 材	01	WWP115N WWP125N
	10	
	20	
	30	

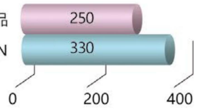
B 车削刀具

典型加工案列 Turning series

工件材质：20MnCrSS（HB180）
加工方式：端面、外圆精车
使用刀片：CNMG120408-LM/WWP125N

切削参数
Vc=450m/min
f=0.2mm/r
ap=0.5mm
湿切

倒挡齿轮

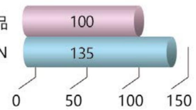


切削寿命
+32%

工件材质：10#钢（HB200）
加工方式：端面外圆粗车
使用刀片：WNMG080408-LM/WWP125N

切削参数
Vc=425m/min
f=0.35mm/r
ap=1.5mm
湿切

空调齿轮

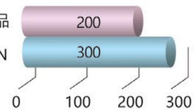


切削寿命
+35%

工件材质：16CrMnS5（HB200）
加工方式：外圆、内圆半精车
使用刀片：WNMG080408-LM/WWP125N

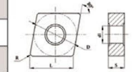
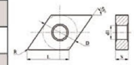
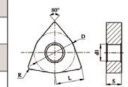
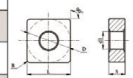
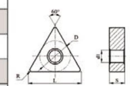
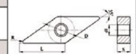
切削参数
Vc=260m/min
f=0.3mm/r
ap=2.0mm
湿切

三档齿轮



切削寿命
+50%

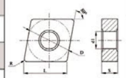
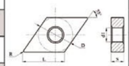
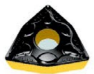
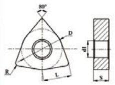
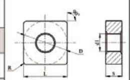
钢材加工车削刀片产品规格 Turning series

外形	型号	尺寸					库存		形状
		L	D	S	d1	R	WWP115N	WWP125N	
	CNMG090304-BF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4	○	○	
	CNMG090308-BF	9.7	9.525	3.18	3.81	0.8	○	○	
	CNMG120404-BF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	CNMG120408-BF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	CNMG120412-BF	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	DNMG110404-BF	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	
	DNMG110408-BF	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
	DNMG150404-BF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	DNMG150408-BF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	DNMG150604-BF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	○	○	
	DNMG150608-BF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	○	○	
	DNMG150612-BF	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	○	○	
	WNMG060404-BF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	
	WNMG060408-BF	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
	WNMG060412-BF	6.5	9.525	4.76	3.81	1.2	○	○	
	WNMG080404-BF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	WNMG080408-BF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	WNMG080412-BF	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	SNMG120404-BF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	SNMG120408-BF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	SNMG120412-BF	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	TNMG160404-BF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	
	TNMG160408-BF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
	TNMG160412-BF	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	○	○	
	TNMG220404-BF	22	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	TNMG220408-BF	22	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	VNMG160404-BF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	
	VNMG160408-BF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	

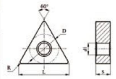
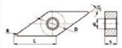
●:标准库存

B 车削刀具

钢材加工车削刀片产品规格 Turning series

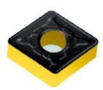
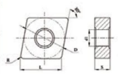
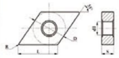
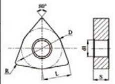
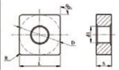
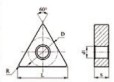
外 形	型 号	尺 寸					库 存		形 状
		L	D	S	d1	R	WWP115N	WWP125N	
	CNMG090304-BM	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4	○	○	
	CNMG090308-BM	9.7	9.525	3.18	3.81	0.8	○	○	
	CNMG120404-BM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	CNMG120408-BM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	CNMG120412-BM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	CNMG160608-BM	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8	○	○	
	CNMG160612-BM	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	○	○	
	CNMG190608-BM	19.3	19.05	6.35	7.94	0.8	○	○	
	CNMG190612-BM	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	○	○	
	CNMG190616-BM	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6	○	○	
	DNMG110404-BM	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	
	DNMG110408-BM	11.6	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
	DNMG150404-BM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	DNMG150408-BM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	DNMG150412-BM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	DNMG150604-BM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	○	○	
	DNMG150608-BM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	○	○	
	DNMG150612-BM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	○	○	
	WNMG060404-BM	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	
	WNMG060408-BM	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
	WNMG060412-BM	6.5	9.525	4.76	3.81	1.2	○	○	
	WNMG080404-BM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	WNMG080408-BM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	WNMG080412-BM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	SNMG090304-BM	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4	○	○	
	SNMG120404-BM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	SNMG120408-BM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	SNMG120412-BM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	SNMG150608-BM	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8	○	○	
	SNMG150612-BM	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2	○	○	
	SNMG190608-BM	19.05	19.05	6.35	7.94	0.8	○	○	
	SNMG190612-BM	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2	○	○	
	SNMG190616-BM	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6	○	○	

钢材加工车削刀片产品规格 Turning series

外 形	型 号	尺 寸					库 存		形 状
		L	D	S	d1	R	WWP115N	WWP125N	
	TNMG160404-BM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	
	TNMG160408-BM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
	TNMG160412-BM	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	○	○	
	TNMG220404-BM	22	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	TNMG220408-BM	22	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	TNMG220412-BM	22	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	VNMG160404-BM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	
	VNMG160408-BM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
	VNMG160408-BM	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2	○	○	

●:标准库存

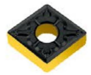
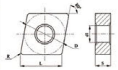
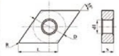
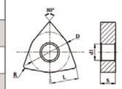
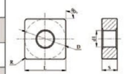
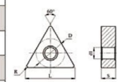
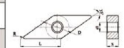
钢材加工车削刀片产品规格 Turning series

外形	型号	L	D	S	d1	R	WWP115N	WWP125N	形状
	CNMG120408-BR	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	CNMG120412-BR	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	CNMG120416-BR	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	CNMG160608-BR	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8	○	○	
	CNMG160612-BR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	○	○	
	CNMG160616-BR	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6	○	○	
	CNMG190612-BR	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	○	○	
	DNMG150408-BR	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	DNMG150412-BR	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	DNMG150416-BR	15.5	12.7	4.76	5.16	1.6	○	○	
	DNMG150608-BR	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	○	○	
	DNMG150612-BR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	○	○	
	DNMG150616-BR	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6	○	○	
	WNMG060408-BR	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
	WNMG060412-BR	6.5	9.525	4.76	3.81	1.2	○	○	
	WNMG080408-BR	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	WNMG080412-BR	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	WNMG080416-BR	8.7	12.7	4.76	5.16	1.6	○	○	
	SNMG120408-BR	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	SNMG120412-BR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	SNMG120416-BR	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6	○	○	
	SNMG150608-BR	15.875	15.875	6.35	6.35	0.8	○	○	
	SNMG150612-BR	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2	○	○	
	SNMG190608-BR	19.05	19.05	6.35	7.94	0.8	○	○	
	SNMG190612-BR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2	○	○	
	SNMG190616-BR	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6	○	○	
	SNMG190624-BR	19.05	19.05	6.35	7.94	2.4	○	○	
	TNMG160408-BR	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
	TNMG160412-BR	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	○	○	
	TNMG160416-BR	16.5	9.525	4.76	3.81	1.6	○	○	
	TNMG220408-BR	22	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	TNMG220412-BR	22	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	TNMG220416-BR	22	12.7	4.76	5.16	1.6	○	○	

(Header: 尺寸 spans L, D, S, d1, R; 库存 spans WWP115N, WWP125N.)

●:标准库存

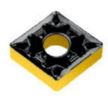
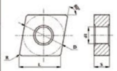
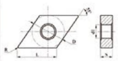
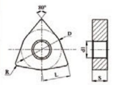
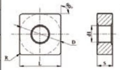
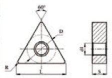
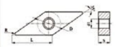
钢材加工车削刀片产品规格 Turning series

外形	型号	L	D	S	d1	R	WWP115N	WWP125N	形状
	CNMG120404-LM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	CNMG120408-LM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	CNMG120412-LM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	CNMG160608-LM	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8	●	●	
	DNMG150404-LM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	DNMG150408-LM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	DNMG150412-LM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	DNMG150416-LM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.6	●	●	
	DNMG150604-LM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	●	●	
	DNMG150608-LM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	●	●	
	DNMG150612-LM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	●	●	
	DNMG150616-LM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	●	●	
	WNMG080404-LM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	WNMG080408-LM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	WNMG080412-LM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	SNMG120408-LM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	SNMG120412-LM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	TNMG160404-LM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	TNMG160408-LM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	
	TNMG160412-LM	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●	●	
	TNMG220408-LM	22	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	TNMG220412-LM	22	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	VNMG160404-LM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	VNMG160408-LM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	
	VNMG160412-LM	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2	●	●	

(Header: 尺寸 spans L, D, S, d1, R; 库存 spans WWP115N, WWP125N.)

●:标准库存

钢材加工车削刀片产品规格 Turning series

外形	型号	尺寸					库存		形状
		L	D	S	d1	R	WWP115N	WWP125N	
	CNMG090404-KF	9.7	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	
	CNMG090408-KF	9.7	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
	CNMG120404-KF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	CNMG120408-KF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	CNMG120412-KF	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	DNMG150404-KF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	DNMG150408-KF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	DNMG150412-KF	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	DNMG150604-KF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	○	○	
	DNMG150608-KF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	○	○	
	DNMG150612-KF	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	○	○	
	WNMG080404-KF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	WNMG080408-KF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	WNMG080412-KF	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	SNMG120408-KF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	SNMG120412-KF	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
	TNMG160404-KF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	
	TNMG160408-KF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
	TNMG160412-KF	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	○	○	
	VNMG160404-KF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	
	VNMG160408-KF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
	VNMG160412-KF	16.6	9.525	4.76	3.81	1.2	○	○	

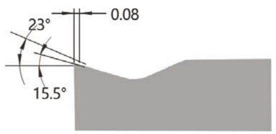
●:标准库存

不锈钢加工全新解决方案 Turning series

WWM325牌号
CVD涂层，不锈钢加工的首选

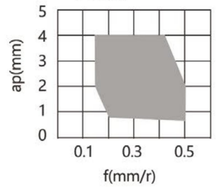
VM槽型

- ●：尖锐切削刃，切削锋利度高；
- ●：双前角设计，锋利度与高强度的双向保证；
- ●：刃倾角设计，保证刀尖锋利的同时提高了断屑性能。

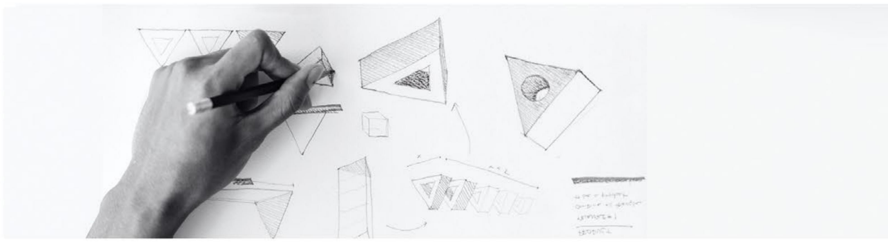


刀尖剖视图

不锈钢

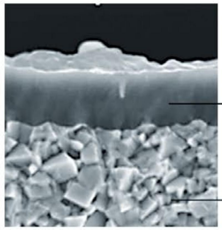


断屑范围



不锈钢加工全新解决方案 Turning series

PVD 涂层



TiAlN涂层

微细晶硬质合金基体

WWM325

不锈钢车削首选牌号

- ：纳米结构的TiAlN涂层，优异的抗积屑瘤特性 、耐热和抗氧化性；
- ：微细晶硬质合金基体，具有高耐磨性和高抗冲击性；
- ：涂层与基体紧密结合，适用于不锈钢半精加工到轻微粗加工。

不锈钢加工全新解决方案 Turning series

WWM325

应用场合：适合于一般工况下的半精到轻微粗中高速加工。不锈钢加工的首选牌号。如各行业的阀体流体部件、食品加工机械、汽车零配件、管类连接件、船舶零件、液压部件、工程机械、通用机械的长轴类零件、装饰件、家用设备零件等。

阀体阀门

汽车零配件

法兰盘

管连接件

切削条件推荐

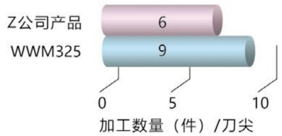
工作材料	硬 度（HB）	切深(mm)
		0.30-4.00
		WWM325
		切 削 速 度 （m/min）
奥氏体不锈钢	≤200	75-130
奥氏体不锈钢	≥200	65-110
双相不锈钢	≤280	50-90
铁素体、马氏不锈钢	≤200	75-130
铁素体、马氏不锈钢	>200	65-110
析出硬化类不锈钢	<200	45-75

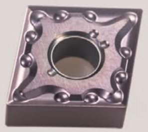
典型加工案例 Turning series

工件材质：SUS304（HRC18-25）
加工方式：端面、外圆精车
使用刀片：CNMG120408-AM/WWM325

切削参数
Vc=36m/min
f=0.15mm/r
ap=2mm

阀 盖



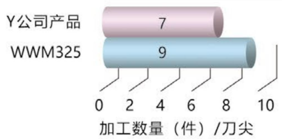


切削寿命
+40%

工件材质：316L（HB180）
加工方式：外圆，内圆
使用刀片：WNMG080408-VM/WWM325

切削参数
Vc=225m/min
f=0.15mm/r
ap=1.5mm

法 兰

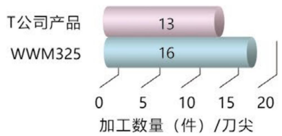


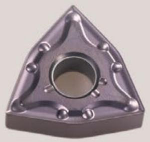
切削寿命
+28%

工件材质：特种不锈钢F53（HRC22）
加工方式：外圆、端面精车
使用刀片：WNMG080408-AM/WWM325

切削参数
Vc=167m/min
f=0.12mm/r
ap=1.0mm

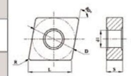
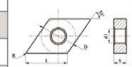
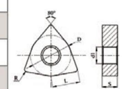
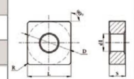
管 件





切削寿命
+20%

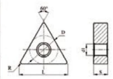
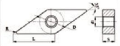
不锈钢加工车削产品规格 Turning series

外 形	型 号	尺 寸					库 存		形 状
		L	D	S	d1	R	WWM325	WEU315N	
	CNMG090304-MM	9.7	9.525	3.18	3.81	0.4	●	●	
	CNMG090308-MM	9.7	9.525	3.18	3.81	0.8	●	●	
	CNMG09T304-MM	9.7	9.525	3.97	3.81	0.4	●	●	
	CNMG09T308-MM	9.7	9.525	3.97	3.81	0.8	●	●	
	CNMG120404-MM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	CNMG120408-MM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	CNMG120412-MM	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	CNMG160608-MM	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8	●	●	
	CNMG160612-MM	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	●	●	
	CNMG190612-MM	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	●	●	
	CNMG190616-MM	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6	●	●	
	DNMG150404-MM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	DNMG150408-MM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	DNMG150412-MM	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	DNMG150604-MM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	●	●	
	DNMG150608-MM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	●	●	
	DNMG150612-MM	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	●	●	
	WNMG060404-MM	6.5	9.525	4.76	4.76	0.4	●	●	
	WNMG060408-MM	6.5	9.525	4.76	4.76	0.8	●	●	
	WNMG06T304-MM	6.5	9.525	3.97	4.76	0.4	●	●	
	WNMG06T308-MM	6.5	9.525	3.97	4.76	0.8	●	●	
	WNMG080404-MM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	WNMG080408-MM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	WNMG080412-MM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	SNMG090304-MM	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4	●	●	
	SNMG090308-MM	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8	●	●	
	SNMG120404-MM	12.7	12.7	4.76	4.76	0.4	●	●	
	SNMG120408-MM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	SNMG120412-MM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	SNMG120416-MM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6	●	●	
	SNMG190616-MM	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6	●	●	

●:标准库存

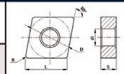
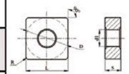
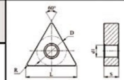
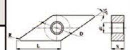
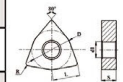
B 车削刀具

不锈钢加工车削产品规格 Turning series

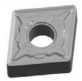
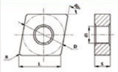
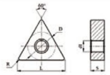
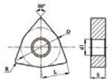
外形	型号	尺寸					库存		形状
		L	D	S	d1	R	WWM325	WEU315N	
	TNMG160404-MM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	TNMG160408-MM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	
	TNMG160412-MM	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●	●	
	TNMG220408-MM	22	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	TNMG220412-MM	22	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	VNMG160404-MM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	VNMG160408-MM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	

●:标准库存

不锈钢加工车削产品规格 Turning series

外形	型号	尺寸					库存		形状
		L	D	S	d1	R	WWM325	WEU315N	
	CNMG120404-AM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	CNMG120408-AM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	SNMG120404-AM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	SNMG120408-AM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	SNMG120412-AM	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	TNMG160404-AM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	TNMG160408-AM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	
	VNMG160404-AM	16.8	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	VNMG160408-AM	16.8	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	
	WNMG080404-AM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	WNMG080408-AM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	WNMG080412-AM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	

不锈钢加工车削产品规格 Turning series

外形	型号	尺寸					库存		形状
		L	D	S	d1	R	WWM325		
	CNMG120404-VM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●		
	CNMG120408-VM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	●		
	TNMG160404-VM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●		
	TNMG160408-VM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●		
	WNMG080404-VM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●		
	WNMG080408-VM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●		
	WNMG080412-VM	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●		

B 车削刀具

TK槽型＋WWK115/WWK125牌号 Turning series

全新槽型设计

独特涂层技术

细晶基体材料

灰口铸铁和球墨铸铁工件的加工

K

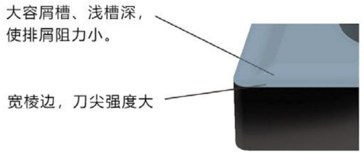
全面提高

切削寿命

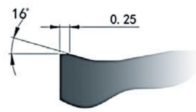
加工效率

B 车削刀具

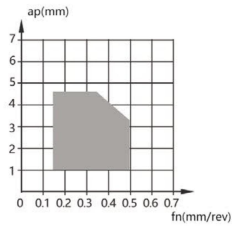
TK槽型



- ：宽棱边与大容屑槽及浅槽深组合，可实现高进量加工和稳定性切削。
- ：刀尖强度大，在断续切削和去氧化皮[2]切削时表现优异。
- ：在铸铁车削时，产生的切削阻力比平板刀片小，延长刀具寿命，切削性能好。



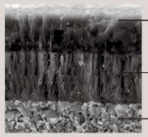
刀尖剖视图



断屑范围

铸铁加工CVD涂层 Turning series

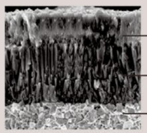
WWK115
铸铁高速加工的最佳选择



特 性

- ：厚Al O_3 +中厚TiCN涂层，耐磨性大幅提高；
- ：良好韧性的细晶硬质合金基体与涂层紧密结合，可承受轻微的断续切削；
- ：加工球墨铸铁和灰口铸铁时，允许有较高的切削速度，是铸铁高速加工的最佳选择。

WWK125
铸铁加工的首选牌号



特 性

- ：中厚Al O_3 +厚TiCN涂层与强韧性细晶基体结合，在具有良好耐磨性的同时，韧 性大幅度提高；
- ：加工铸铁时，稳定性好，加工范围广，通用性优异；
- ：不稳定工况、大切深、高进给等韧性要求高的恶劣工况的最佳选择。

WWK115/WWK125牌号应用 Turning series

WWK115

应用场合：适合于工况稳定的铸铁高速半精、精加工，在较小零件加工、中高速、及表面光洁度要求高等领域表现优异。如空调和冰箱压缩机零部件、机床轴类零件、汽车和船舶行业的活塞、曲轴、凸轮轴、连杆、管件、耐磨零件等。

WWK125

应用场合：适合于连续加工到强断续加工，适用范围广，高稳定性切削首推牌号。在较大冲击性工况、大切深、高进给的大型铸铁部件粗加工领域表现优异。如汽车驱动部分的差速器部件、汽车变速箱的轮毂等部件、汽车制动部分的刹车盘和刹车鼓部件、航空和船舶业的长轴类零件、大型发动机的缸体和阀体等。

切削参数推荐

材 料	切削参数（上限-推荐-上限）					
	切削速度（m/min）		进给量（mm/rev）		切削深度（mm）	
	WWK115	WWK125	WWK115	WWK125	WWK115	WWK125
灰口铸铁	200-350-600	200-350-500	0.1-0.25-0.5	0.1-0.3-0.6	0.5-1.5-6	0.5-2-6
球墨铸铁	170-280-500	170-280-400	0.1-0.25-0.5	0.1-0.3-0.6	0.5-1.5-6	0.5-2-6

牌号应用范围

2

材质符号	分类代号	普通车削 CVD涂层	
K 铸铁	01	WWK115	WWK125
	10		
	20		
	30		

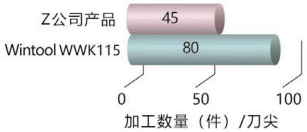
GZVictor

典型加工案列 Turning series

工件材质：HT250（HB190）
加工方式：端面、外圆半精车
使用刀片：TNMG220412-TK/WWK115

切削参数
Vc=510m/min
f=0.3mm/r
ap=1mm
干切

刹车盘

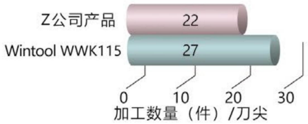


切削寿命
+78%

工件材质：HT250（HB200）
加工方式：内圆仿形半精车
使用刀片：TNMG220416-TK/WWK115

切削参数
Vc=400m/min
f=0.2mm/r
ap=1.2mm
干切

飞 轮

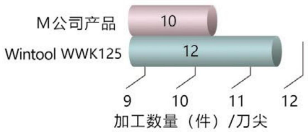


切削寿命
+20%

工件材质：QT450-10（HB200）
加工方式：外圆、端面断续精车
使用刀片：WNMG080412-TK/WWK125

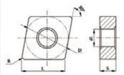
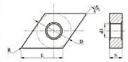
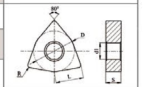
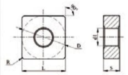
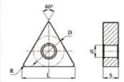
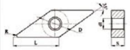
切削参数
Vc=293m/min
f=0.18mm/r
ap=1.5mm
湿切

齿 轮



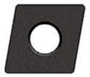
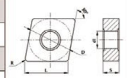
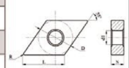
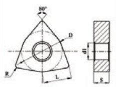
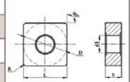
切削寿命
+20%

铸铁加工车削刀片产品规格 Turning series

外 形	型 号	尺 寸					库 存		形 状
		L	D	S	d1	R	WWK115	WWK125	
	CNMG120404-TK	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	CNMG120408-TK	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	CNMG120412-TK	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	CNMG120416-TK	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6	●	●	
	CNMG160608-TK	16.1	15.875	6.35	6.35	0.8	●	●	
	CNMG160612-TK	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	●	●	
	CNMG160616-TK	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6	●	●	
	CNMG190612-TK	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	●	●	
	CNMG190616-TK	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6	●	●	
	DNMG150404-TK	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	DNMG150408-TK	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	DNMG150412-TK	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	DNMG150604-TK	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	●	●	
	DNMG150608-TK	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	●	●	
	DNMG150612-TK	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	●	●	
	DNMG150616-TK	15.5	12.7	6.35	5.16	1.6	●	●	
	WNMG080404-TK	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	WNMG080408-TK	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	WNMG080412-TK	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	SNMG120408-TK	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	SNMG120412-TK	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	SNMG150412-TK	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6	●	●	
	SNMG150612-TK	15.875	15.875	6.35	6.35	1.2	●	●	
	SNMG150616-TK	15.875	15.875	6.35	6.35	1.6	●	●	
	SNMG190612-TK	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2	●	●	
	SNMG190616-TK	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6	●	●	
	TNMG160404-TK	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	TNMG160408-TK	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	
	TNMG160412-TK	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●	●	
	TNMG160416-TK	16.5	9.525	4.76	3.81	1.6	●	●	
	TNMG220408-TK	22	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	TNMG220412-TK	22	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	TNMG220416-TK	22	12.7	4.76	5.16	1.6	●	●	
	VNMG160404-TK	16.6	15.875	6.35	6.35	0.4	●	●	
	VNMG160408-TK	16.6	15.875	6.35	6.35	0.8	●	●	
	VNMG160412-TK	16.6	15.875	6.35	6.35	1.2	●	●	

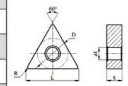
●:标准库存

铸铁加工车削刀片产品规格 Turning series

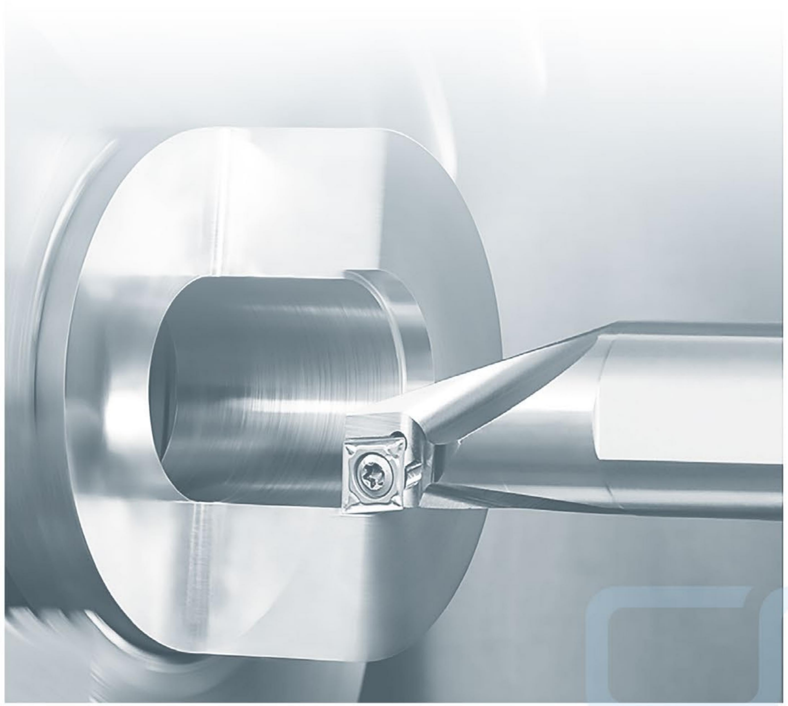
外形	型号	尺寸					库存		形状
		L	D	S	d1	R	WWK115	WWK125	
	CNMA120404	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	CNMA120408	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	CNMA120412	12.9	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	CNMA120416	12.9	12.7	4.76	5.16	1.6	●	●	
	CNMA160612	16.1	15.875	6.35	6.35	1.2	●	●	
	CNMA160616	16.1	15.875	6.35	6.35	1.6	●	●	
	CNMA160620	16.1	15.875	6.35	6.35	2.0	●	●	
	CNMA190612	19.3	19.05	6.35	7.94	1.2	●	●	
	CNMA190616	19.3	19.05	6.35	7.94	1.6	●	●	
	CNMA190624	19.3	19.05	6.35	7.94	2.4	●	●	
	DNMA150404	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	DNMA150408	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	DNMA150412	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	DNMA150416	15.5	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	DNMA150604	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	●	●	
	DNMA150608	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	●	●	
	DNMA150612	15.5	12.7	6.35	5.16	1.2	●	●	
	WNMA060404	6.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	WNMA060408	6.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	
	WNMA060412	6.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●	●	
	WNMA080404	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	WNMA080408	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	WNMA080412	8.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	WNMA080416	8.7	12.7	4.76	5.16	1.6	●	●	
	SNMA090304	9.525	9.525	3.18	3.81	0.4	●	●	
	SNMA090308	9.525	9.525	3.18	3.81	0.8	●	●	
	SNMA090308	9.525	9.525	3.18	3.81	1.2	●	●	
	SNMA120404	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	SNMA120408	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	SNMA120412	12.7	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	SNMA120416	12.7	12.7	4.76	5.16	1.6	●	●	
	SNMA190612	19.05	19.05	6.35	7.94	1.2	●	●	
	SNMA190616	19.05	19.05	6.35	7.94	1.6	●	●	

●:标准库存

铸铁加工车削刀片产品规格 Turning series

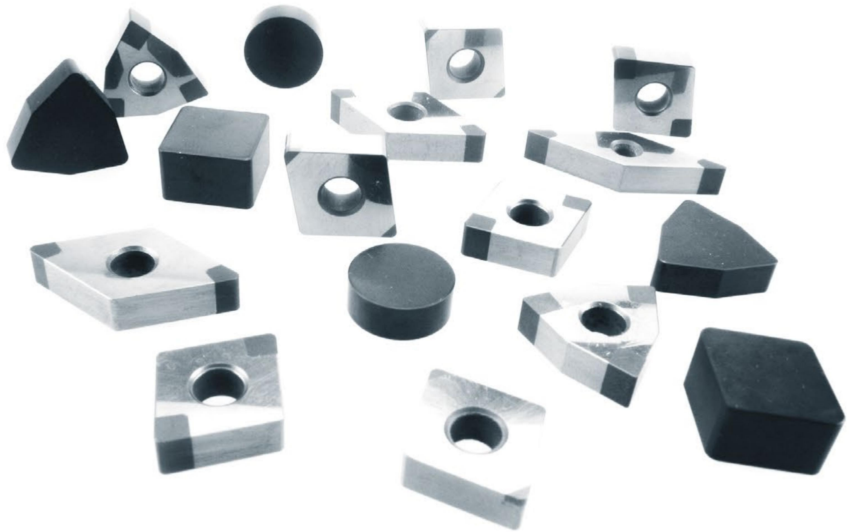
外形	型号	尺寸					库存		形状
		L	D	S	d1	R	WWK115	WWK125	
	TNMA160404	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	TNMA160408	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	
	TNMA160412	16.5	9.525	4.76	3.81	1.2	●	●	
	TNMA160416	16.5	9.525	4.76	3.81	1.6	●	●	
	TNMA220408	22	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	TNMA220412	22	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●	
	TNMA220416	22	12.7	4.76	5.16	1.6	●	●	

●:标准库存



B 车削刀具

目 录 Directory



C PCD/PCBN刀具

标准刀片型号的表示方法 PCD/PCBN cutting tools

标准刀片型号的表示方法 PCD/PCBN cutting tools

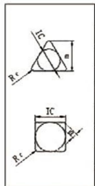
1 刀片形状

H	正六边形	120°
O	正八边形	135°
P	正五边形	108°
R	圆形	
S	正方形	90°
T	正三角形	60°
C	菱形	80°
D	菱形	55°
E	菱形	75°
M	菱形	86°
V	菱形	35°
W	六边形	80°
L	长方形	90°
A	平行四边形	85°
B	平行四边形	82°
K	平行四边形	55°

2 刀片后角

3°	A	20°	E	11°	P
5°	B	25°	F	x°	O
7°	C	30°	G		
15°	D	0°	N		

3 公差 ISO



代号		允差mm	
级	刀尖高m	厚度s	内切圆IC
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.025	±0.013
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
K	±0.013	±0.025	±0.05-±0.13
M	±0.08-±0.18	±0.13	±0.0^±0.13
U	±0.13^±0.38	±0.13	±0.08^±0.25

5 内切圆直径

切削刃长度（按刀片形状）							内切圆直径
C	D	R	S	T	V	W	mm
S4	04	03	03	06	-	-	3.97
04	05	04	04	08	08	S3	4.76
05	06	05	05	09	09	03	5.56
-	-	06	-	-	-	-	6
06	07	06	06	11	11	04	6.35
08	09	07	07	13	13	05	7.94
-	-	08	-	-	-	-	8
09	11	09	09	16	16	06	9.525
-	-	10	-	-	-	-	10
-	-	12	-	-	-	-	12
12	15	12	12	22	22	08	12.7
16	19	15	15	27	27	10	15.875
-	-	16	-	-	-	-	16
19	23	19	19	33	33	13	19.05
-	-	20	-	-	-	-	20
22	27	22	22	38	38	15	22.225
-	-	25	-	-	-	-	25
26	31	25	25	44	44	17	26.4
32	38	31	31	54	54	21	31.75
-	-	32	-	-	-	-	32
ISO							

6 刀片厚度

代号	尺寸
S	mm
01	1.95
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.525
ISO	

7 刀片R角

代号	尺寸
Rε	mm
00	锋利
003	0.03
01	0.1
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2
M0	圆形刀片
ISO	

8 刃数

代号	1	2	3	4	6	8
含义	一刃	二刃	三刃	四刃	六刃	八刃

9 切削方向

代号	R	L	N
含义	正手	反手	无方向

C	C	M	W	09	T3	04	1	N	S	010	20	05
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

公制 ISO

4 固定、断削槽

N	G	B	F	T	C	M	U
R	W	H	A	Q	J	其他异形 X	

10 主切刃形状

E	T	S	F
钝化	倒棱	倒棱+钝化	锋利刃口

11 刀棱宽度

代号	000	005	010	015	020	030
尺寸	-	0.05	0.1	0.15	0.2	0.3

12 倒棱角度

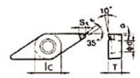
代号	a	00	10	15	20	25	30	35	45
尺寸	o	-	10	15	20	25	30	35	45

13 倒圆大小

代号	00	02	05	10	20	30
尺寸	-	0.002	0.005	0.01	0.02	0.03

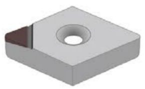
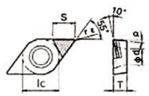
PCD精加工标准刀片 PCD/PCBN cutting tools

35°菱形•正型•有孔

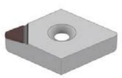
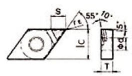
公制代码 ISO	Ic	Φd	T	r	S
VBGT110302	6.35	2.8	3.18	0.2	4.5
VBGT110304				0.4	
VCGT110302	6.35	2.8	3.18	0.2	4.5
VCGT110304				0.4	
VCGT160402	9.525	4.4	4.76	0.2	5.5
VCGT160404				0.4	
VCGT160408				0.8	
VCGT160412				1.2	

55°菱形•正型•有孔

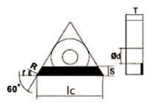
公制代码 ISO	Ic	Φd	T	r	S
DCGT070202	6.35	2.8	2.38	0.2	3.3
DCGT070204	6.35	2.8	2.38	0.4	3.0
DCGT070208				0.8	
DCGT11T301	9.525	4.4	3.97	0.1	4.3
DCGT11T302				0.2	
DCGT11T304	9.525	4.4	3.97	0.4	4.0
DCGT11T306				0.6	
DCGT11T308				0.8	
DCGT11T312	9.525	4.4	3.97	1.2	3.5

55°菱形•负型•有孔

公制代码 ISO	Ic	Φd	T	r	S
DNGG110402	9.525	3.81	4.76	0.2	4.5
DNGG110402				0.4	
DNGG150402	12.7	5.16	4.76	0.2	4.5
DNGG150404				0.4	
DNGG150408	12.7	5.16	4.76	0.8	4.0
DNGG150412				1.2	

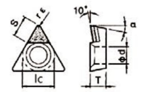
60°三角形•负型•有孔

公制代码 ISO	Ic	Φd	T	r	S
TNGA160404	9.525	3.81	4.76	0.4	4.5
TNGA160408				0.8	
TNGA160412	9.525	3.81	4.76	1.2	4.0

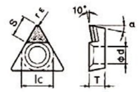
PCD精加工标准刀片 PCD/PCBN cutting tools

60°三角形•正型•有孔

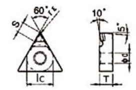
公制代码 ISO	Ic	Φd	T	r	S
TCGT110202	6.35	2.8	2.38	0.2	3.3
TCGT110204				0.4	3.1
TCGH110202	6.35	3	2.38	0.2	3.3
TCGH110204				0.4	3.1
TCGT110302	6.35	2.8	3.18	0.2	3.3
TCGT110304				0.4	3.1
TCGH110302	6.35	3.3	3.18	0.2	3.3
TCGH110304				0.4	3.1

60°三角形•正型•有孔

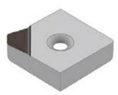
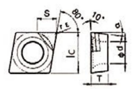
公制代码 ISO	Ic	Φd	T	r	S
TCGT160302	9.525	4.4	3.18	0.2	4.3
TCGT160304				0.4	4.3
TCGT160308				0.8	4
TCGT16T302			3.97	0.2	4.3
TCGT16T304				0.4	4.3
TCGT16T308				0.8	4
TEGT16T302	9.525	4.4	3.97	0.2	4.3
TEGT16T304				0.4	4.3

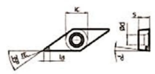
60°三角形•负型•有孔

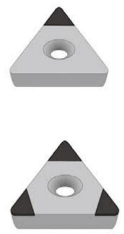
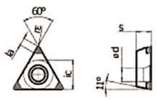
公制代码 ISO	Ic	Φd	T	r	S
TNGG160402	9.525	3.81	4.76	0.2	4.3
TNGG160404				0.4	
TNGG160408				0.8	4
TNGG160412				1.2	

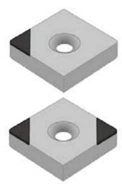
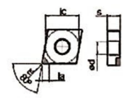
PCD精加工标准刀片 PCD/PCBN cutting tools

80°菱形•正型•有孔 / 图 片	公制代码 ISO	刀片参数 lc	Φd	T	r	S	形 状
	CCGT09T301	9.525	4.4	3.97	0.1	3.5	
	CCGT09T302				0.2		
	CCGT09T304				0.4	3.2	
	CCGT09T308				0.8	3.0	
	CCGT09T312				1.2	2.8	
	CCGT120402	12.7	5.5	4.76	0.2	3.5	
	CCGT120404				0.4		
	CCGT120408				0.8	3.2	
	CCGT120412				1.2	3.0	

35°菱形•正型•有孔 / 图 片	公制代码 ISO	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形 状
	VCGW110302	6.35	2.8	3.18	0.8	3.5	
	VCGW110304				1.2		
	VCGW110308				0.2		
	VCGW160402	9.525	4.4	4.76	0.4		
	VCGW160404				0.8		
	VCGW160408				1.2		

PCD精加工标准刀片 PCD/PCBN cutting tools

60°三角形•正型•有孔 / 图 片	公制代码 ISO	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形 状
	TPGW080202	4.76	2.4	2.38	0.2	3.5	
	TPGW080204				0.4		
	TPGW090202	5.56	2.5	2.38	0.2	3.5	
	TPGW090204				0.4		
	TPGW090208				0.8		
	TPGW110202	6.35	2.8	3.18	0.2	3.5	
	TPGW110204				0.4		
	TPGW160302	9.525	4.4	3.18	0.2	3.5	
	TPGW160304				0.4		
	TPGW160308				0.8		
	TPGW160402	9.525	4.4	4.76	0.2	3.5	
	TPGW160404				0.4		
	TPGW160408				0.8		

80°菱形•负型•有孔 / 图 片	公制代码 ISO	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形 状
	CNGA120402	12.7	5.15	4.76	0.2	3.5	
	CNGA120404				0.4		
	CNGA120408				0.8		
	CNGA120412				1.2		

C PCD/PCBN刀具

PCD精加工标准刀片 PCD/PCBN cutting tools

80°菱形•正型•有孔

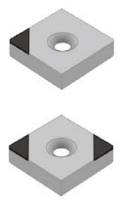
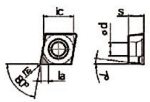



图 片	公制代码 ISO	lc	Φd	s	r	la	形 状
	CCGW060202	6.35	2.8	2.38	0.2	3.5	
	CCGW060204				0.4		
	CCGW060208				0.8		
	CCGW09T302	9.525	4.4	3.97	0.2	3.5	
	CCGW09T304				0.4		
	CCGW09T308				0.8		
	CCGW120402	12.7	5.5	4.76	0.2	3.5	
	CCGW120404				0.4		
	CCGW120408				0.8		
	CCGW120412				1.2		

55°菱形•正型•有孔

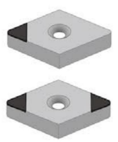
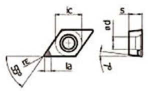



图 片	公制代码 ISO	lc	Φd	s	r	la	形 状
	DCGW070202	6.35	2.8	2.38	0.2	3.5	
	DCGW070204				0.4		
	DCGW070208				0.8		
	DCGW11T302	9.525	4.4	3.97	0.2	3.5	
	DCGW11T304				0.4		
	DCGW11T308				0.8		
	DCGW110412	9.525	4.4	4.76	1.2	3.5	

35°菱形•正型•有孔

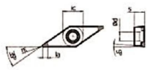



图 片	公制代码 ISO	lc	Φd	s	r	la	形 状
	VBGW110302	6.35	2.8	3.18	0.2	3.5	
	VBGW110304				0.4		
	VBGW110308				0.8		
	VBGW160402	9.525	4.4	4.76	0.2	3.5	
	VBGW160404				0.4		
	VBGW160408				0.8		
	VBGW160412				1.2		

PCD精加工标准刀片 PCD/PCBN cutting tools

60°三角形•正型•无孔

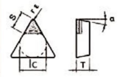



图 片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	牌号 WBN200	牌号 WBN300	lc	Φd	T	r	S	形 状
	TPGN090202	•	•	•	5.56	-	2.38	0.2	3.3	
	TPGN090204	•	•	•				0.4	3.0	
	TPGN110202	•	•	•	6.35	-	3.18	0.2	3.3	
	TPGN110204	•	•	•				0.4	3.0	
	TPGN160202	•	•	•	9.525	-	4.76	0.2	4	
	TPGN160204	•	•	•				0.4	3.8	
	TPGN16T202	•	•	•				0.2	4	
	TPGN16T204	•	•	•				0.4	3.8	
	TPGN220202	•	•	•	12.7	-	4.76	0.2	4.5	
	TPGN220204	•	•	•				0.4	4.2	
	TPGN220208	•	•	•				0.8	4	

55°菱形•负型•有孔

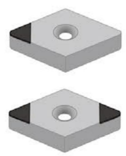
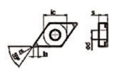



图 片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	牌号 WBN200	牌号 WBN300	lc	Φd	s	r	la	形 状
	DNGA150402	•	•	•	12.7	5.16	4.46	0.2	3.5	
	DNGA150404	•	•	•				0.4		
	DNGA150408	•	•	•				0.8		
	DNGA150412	•	•	•				1.2		
	DNGA150602	•	•	•	12.7	5.16	6.35	0.2	3.5	
	DNGA150604	•	•	•				0.4		
	DNGA150608	•	•	•				0.8		
	DNGA150612	•	•	•				1.2		

90°正方形•负型•有孔

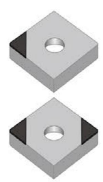
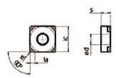
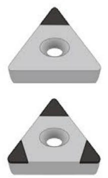
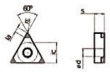
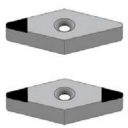
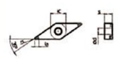



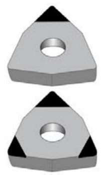
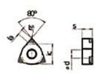
图 片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	牌号 WBN200	牌号 WBN300	lc	Φd	s	r	la	形 状
	SNGA120402	•	•	•	12.7	5.16	4.76	0.2	3.5	
	SNGA120404	•	•	•				0.4		
	SNGA120408	•	•	•				0.8		
	SNGA120412	•	•	•				1.2		

C PCD/PCBN刀具

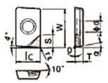
PCBN精加工标准刀片 PCD/PCBN cutting tools

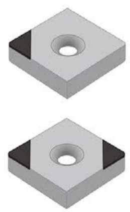
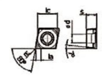
60°三角形•负型•有孔 图片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	牌号 WBN200	牌号 WBN300	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形状
	TNGA160402	•	•	•	9.525	3.81	4.76	0.2	3.5	
	TNGA160404	•	•	•				0.4		
	TNGA160408	•	•	•				0.8		
	TNGA160412	•	•	•				1.2		

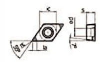
35°菱形•负型•有孔 图片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	牌号 WBN200	牌号 WBN300	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形状
	VNGA160402	•	•	•	9.525	3.81	4.76	0.2	3.5	
	VNGA160404	•	•	•				0.4		
	VNGA160408	•	•	•				0.8		
	VNGA160412	•	•	•				1.2		

80°六边形•负型•有孔 图片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	牌号 WBN200	牌号 WBN300	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形状
	WNGA080402	•	•	•	12.7	5.16	4.76	0.2	3.5	
	WNGA080404	•	•	•				0.4		
	WNGA080408	•	•	•				0.8		
	WNGA080412	•	•	•				1.2		

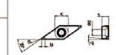
PCBN精加工标准刀片 PCD/PCBN cutting tools

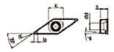
85°三角形•负型•有孔 图片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	牌号 WBN200	牌号 WBN300	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形状
	APKT113502	•	•	•	6.35	2.8	3.5	0.2	3.5	
	APKT113504	•	•	•				0.4		
	APKT113508	•	•	•				0.8	3.2	
	APKT160404	•	•	•	9.525	3.81	3.97	0.4	4	
	APKT160408	•	•	•				0.8	3.8	
	APKT160412	•	•	•				1.2	3.5	

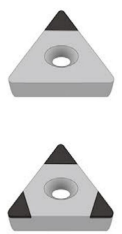
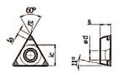
80°菱形•正型•有孔 图片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	牌号 WBN200	牌号 WBN300	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形状
	CCGW060202	•	•	•	6.35	2.8	2.38	0.2	3.5	
	CCGW060204	•	•	•				0.4		
	CCGW060208	•	•	•				0.8		
	CCGW09T302	•	•	•	9.525	4.4	3.97	0.2	3.5	
	CCGW09T304	•	•	•				0.4		
	CCGW09T308	•	•	•				0.8		
	CCGW120402	•	•	•	12.7	5.5	4.76	0.2	3.5	
	CCGW120404	•	•	•				0.4		
	CCGW120408	•	•	•				0.8		
	CCGW120412	•	•	•				1.2		

55°菱形•正型•有孔 图片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	牌号 WBN200	牌号 WBN300	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形状
	DCGW070202	•	•	•	6.35	2.8	2.38	0.2	3.5	
	DCGW070204	•	•	•				0.4		
	DCGW070208	•	•	•				0.8		
	DCGW11T302	•	•	•	9.525	4.4	3.97	0.2	3.5	
	DCGW11T304	•	•	•				0.4		
	DCGW11T308	•	•	•				0.8		
	DCGW110412	•	•	•	9.525	4.4	4.76	1.2	3.5	

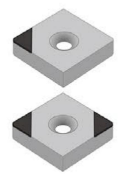
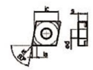
PCBN精加工标准刀片 PCD/PCBN cutting tools

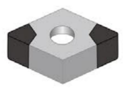
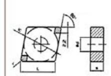
35°菱形•正型•有孔 图 片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	WBN200	WBN300	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形 状
	VBGW110302	•	•	•				0.2		
	VBGW110304	•	•	•	6.35	2.8	3.18	0.4	3.5	
	VBGW110308	•	•	•				0.8		
	VBGW160402	•	•	•				0.2		
	VBGW160404	•	•	•	9.525	4.4	4.76	0.4	3.5	
	VBGW160408	•	•	•				0.8		
	VBGW160412	•	•	•				1.2		

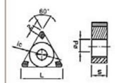
35°菱形•正型•有孔 图 片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	WBN200	WBN300	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形 状
	VCGW080202	•	•	•				0.1		
	VCGW080204	•	•	•	4.76	2.3	2.38	0.2		
	VCGW080208	•	•	•				0.4		
	VCGW110302	•	•	•				0.8		
	VCGW110304	•	•	•	6.35	2.8	3.18	1.2	3.5	
	VCGW110308	•	•	•				0.2		
	VCGW160402	•	•	•				0.4		
	VCGW160404	•	•	•	9.525	4.4	4.76	0.8		
	VCGW160408	•	•	•				1.2		

60°三角形•正型•有孔 图 片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	WBN200	WBN300	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形 状
	TPGW080202	•	•	•	4.76	2.4	2.38	0.2	3.5	
	TPGW080204	•	•	•				0.4		
	TPGW090202	•	•	•				0.2		
	TPGW090204	•	•	•	5.56	2.5	2.38	0.4	3.5	
	TPGW090208	•	•	•				0.8		
	TPGW110202	•	•	•	6.35	2.8	3.18	0.2	3.5	
	TPGW110204	•	•	•				0.4		
	TPGW160302	•	•	•				0.2		
	TPGW160304	•	•	•	9.525	4.4	3.18	0.4	3.5	
	TPGW160308	•	•	•				0.8		
	TPGW160402	•	•	•				0.2		
	TPGW160404	•	•	•	9.525	4.4	4.76	0.4	3.5	
	TPGW160408	•	•	•				0.8		

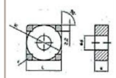
PCBN精加工标准刀片 PCD/PCBN cutting tools

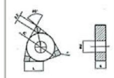
80°菱形•负型•有孔 图 片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	WBN200	WBN300	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形 状
	CNGA120402	•	•	•				0.2		
	CNGA120404	•	•	•	12.7	5.15	4.76	0.4	3.5	
	CNGA120408	•	•	•				0.8		
	CNGA120412	•	•	•				1.2		

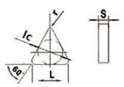
55°菱形•负型•有孔 图 片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	WBN200	WBN300	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形 状
	CNGA120404-4N	•	•	•				0.4		
	CNGA120408-4N	•	•	•	12.7	5.16	4.76	0.8	4.5	
	CNGA120412-4N	•	•	•				1.2		

60°三角形•负型•有孔 图 片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	WBN200	WBN300	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形 状
	TNGA160404-6N	•	•	•				0.4		
	TNGA160408-6N	•	•	•	6.35	2.26	4.76	0.8	4.5	
	TNGA160412-6N	•	•	•				1.2		

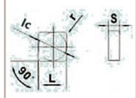
半精加工PCBN刀片 PCD/PCBN cutting tools

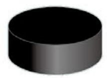
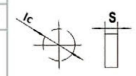
90°正方形•负型•有孔 图 片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	WBN200	WBN300	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形 状
	SNGA120404-8N	•	•	•	12.7	5.16	4.76	0.4	4.5	
	SNGA120408-8N	•	•	•				0.8		
	SNGA120412-8N	•	•	•				1.2		

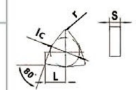
80°六边形•负型•有孔 图 片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	WBN200	WBN300	刀片参数 lc	Φd	s	r	la	形 状
	WNGA080404-6N	•	•	•	12.7	5.16	4.76	0.4	4.5	
	WNGA080408-6N	•	•	•				0.8		
	WNGA080412-6N	•	•	•				1.2		

60°三角形•粗加工刀片 图 片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	WBN200	WBN300	刀片参数 lc	s	r	la	形 状
	TNMN160404	•	•	•	9.525	4.76	0.4	6.5	
	TNMN160408	•	•	•			0.8		
	TNMN160412	•	•	•			1.2		

半精加工PCBN刀片 PCD/PCBN cutting tools

90°粗加工刀片 图 片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	WBN200	WBN300	刀片参数 lc	s	r	la	形 状
	SNMN120404	•	•	•	12.7	4.76	0.4	8.72	
	SNMN120408	•	•	•			0.8		
	SNMN120412	•	•	•			1.2		

360°粗加工刀片 图 片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	WBN200	WBN300	刀片参数 lc	s	r	la	形 状
	RNMN080400	•	•	•	8.5	4.76	0	8.5	
	RNMN090400	•	•	•	9.525	4.76	0	9.525	
	RNMN120400	•	•	•	12.7	4.76	0	12.7	
	RNMN12T600	•	•	•		6.80			
	RNMN150700	•	•	•	15.875	7.94	0	15.875	

80°六边形•粗加工刀片 图 片	公制代码 ISO	牌号 WBN100	WBN200	WBN300	刀片参数 lc	s	r	la	形 状
	WNMN060304	•	•	•	9.525	3.18	0.4	6.5	
	WNMN080408	•	•	•	12.7	4.76	0.8	8.72	
	WNMN080412	•	•	•			1.2		

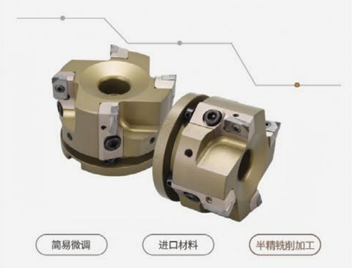
C PCD/PCBN刀具

铝用可调面铣刀盘 Adjusting face milling for aluminum

优质航空铝合金　表面硬质阳极氧化　优质材料坚固耐用　种类多样规格齐全

铝合金面铣刀盘

铝合金刀体 采用7075进口材料表面硬质阳极氧化处理，
简易微调机构调节端面跳动，高精度小刀夹，
五轴精雕加工而成，通配市面AP□□1604铝用刀片，标配威汉扳手



产品参数

名　　称：铝合金面铣刀盘
材　　质：优质航空铝合金
角　　度：90°直角
产品特点：铝合金刀体，采用7075进口材料表面硬质阳极氧化处理，简易微调机构调节端面跳动，高精度小刀夹，螺丝偏位紧固设计，使刀片槽与刀片紧密粘合，刚性强，加工效果好。
加工场景：粗加工、精加工、挖掘加工、槽/切入加工、平面仿形加工。

表面硬质阳极氧化处理

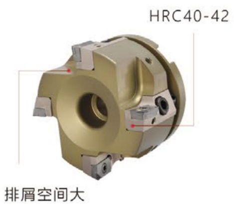
刀盘表面经阳极氧化处理，
使刀盘具有良好的抗氧化性能，
美观大方，使用寿命更加长久。

表面为硬质阳极氧化处理

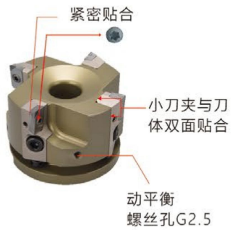
产品型号
AL90-63R4AP16-22A
AL90-80R4AP16-27A
AL90-100R6AP16-32B
AL90-125R8AP16-40B
AL90-160R10AP16-40B
AL90-200R12AP16-60C
AL90-250R14AP16-60C
可接受非标定制

多种型号可供选择

优质材料 坚固耐用



紧固设计 切削轻快



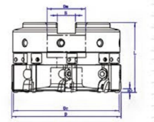
产品细节

1 铝合金刀体，7075进口材料。
2 简易微调机构，调节端面跳动。
3 高进度小刀夹，五轴精铣加工而成。

铝用高效开粗刀盘 High efficiency milling for aluminum

铝用高效面铣刀　刀盘特点

1: 线速度可达3000m/min,高速高效率完成平面铣削加工。
2: 切削液贯穿整体式刀块能更好的分断切屑，提高表面品质。
3: 微调结构简单能快速调节好端面跳动，调整时间短。
4: 有多种刃型选择，可完成从精加工到开粗的各种铣削任务。
5: 对于大直径刀盘我们采用铝合金刀体有效降低刀体本身重量。



刀体(钢)

型　　号	库 存	有效切深ap	有效刃径Dc	最大刃径D	孔径Dm	槽宽B	全长L	刃数Z	装夹螺钉	调整螺丝	扳手	刀片
SP90C-40R6ANB16-16A	●	3	38	40	16	8.4	40	6				
SP90C-50R6ANB16-22A	●	3	48	50	22	10.4	40	6				
SP90C-50R9ANB16-22A	●	3	48	50	22	10.4	40	9				
SP90C-63R8ANB16-22A	●	3	61	63	22	10.4	40	8				
SP90C-63R12ANB16-22A	●	3	61	63	22	10.4	40	12				
SP90C-80R10ANB16-27A	●	3	78	80	27	12.4	50	10				
SP90C-80R14ANB16-27A	●	3	78	80	27	12.4	50	14				
SP90C-100R12ANB16-32B	●	3	98	100	32	14.4	50	12				
SP90C-100R18ANB16-32B	●	3	98	100	32	14.4	50	18				
SP90C-100R18ANB16-32B	●	3	123	125	40	16.4	63	14				
SP90C-125R22ANB16-40B	●	3	123	125	40	16.4	63	22	BXA0310	HFJ03	L2.5	ANB160*
刀体(铝合金)												
SA90C-80R10ANB16-27A	●	3	78	80	27	12.4	50	10				
SA90C-80R14ANB16-27A	●	3	78	80	27	12.4	50	14				
SA90C-100R12ANB16-32B	●	3	98	100	32	14.4	50	18				
SA90C-100R18ANB16-32B	●	3	98	100	32	14.4	50	8				
SA90C-125R14ANB16-40B	●	3	123	125	40	16.4	63	14				
SA90C-125R22ANB16-40B	●	3	123	125	40	16.4	63	22				
SA90C-160R20ANB16-40B	●	3	158	160	40	16.4	63	20				
SA90C-160R28ANB16-40B	●	3	158	160	40	16.4	63	28				

● 常备库存　　○ 接单生产

1:使用R角刀片时，则Dc=D
2：本公司可接受非标定做

SP	90	C	-50	R	6	ANB16	-22	A
形式	主偏角	内冷	直径	切削方向	刃数	刀片样式	安装孔径	接口形式

非标PCD/PCBN刀具 支持非标定制•设计

陶瓷刀具目录 Catalog Of Ceramic Tools

W588平面铣削系列 Adjusting Face Milling

W588平面铣削刀片

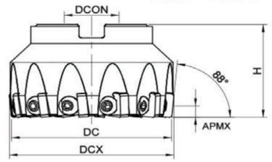
外形	型号	尺寸 L1	S	F1	d1	R	库存	形状
	SNGN120408 01020	12.7	4.76			0.8	●	
	SNGN120412 01020	12.7	4.76			1.2	●	
	SNGN120408Z88 01020	12.7	4.76	2.4		0.8	●	
	SNCN1204AN 01020	12.7	4.76	1.1			●	
	SNCN1204ZN 00520	12.7	4.76	2.4			●	
	SNCN1204ZN88 01020	12.7	4.76	2.4			●	

W588平面铣削刀盘

- 轴向前角 γ p:−6°
- 径向前角 γ f:−7° ～−12°
- 适用于工件工况差的条件，可加工薄壁件也可以对台阶进行粗加工

最大切深 ap≤6mm

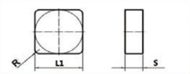
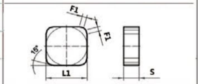
粗-半精加工 6.3 2.4 高速加工 工件刚性好 干切削



型号	DCX	DC	DCON	H	Z	螺钉	扳手	楔块
W588-SN12R050-5T-M	51	50	22	40	5	FCS239	21750	FCK281
W588-SN12R063-6T-M	64	63	22	40	6			
W588-SN12R080-8T-M	81	80	27	50	8			
W588-SN12R100-10T-M	101	100	32	50	10			
W588-SN12R125-12T-M	126	125	40	63	12			
W588-SN12R160-15T-M	161	160	40	63	15			
W588-SN12R200-20T-M	201	200	60	63	20			
W588-SN12R250-24T-M	251	250	60	63	24			
W588-SN12R315-30T-M	316	315	60	80	30			
W588-SN12R400-36T-M	401	400	60	80	36			

W575平面铣削系列 Adjusting Face Milling

W575平面铣削刀片

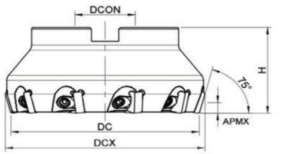
外形	型号	尺寸 L1	寸 S	F1	d1	R	库存	形状
	SNGN120408 01020	12.7	4.76			0.8	•	
	SNGN120412 01020	12.7	4.76			1.2	•	
	SNCN1204EN 01020	12.7	4.76	1.4			•	

W575平面铣削刀盘

- 轴向前角 γp:-6°
- 径向前角 γf:-10°
- 适用于工件工况较差的条件，实现大切深高效率加工

粗-半精加工

最大切深 ap≤6mm

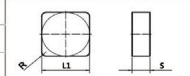
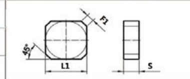
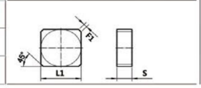


型号	DCX	DC	DCON	H	Z	螺钉	扳手	楔块
W575-SN12R050-5T-M	56	50	22	40	5	FCS239	21750	FCK281
W575-SN12R063-6T-M	69	63	22	40	6			
W575-SN12R080-8T-M	86	80	27	50	8			
W575-SN12R100-10T-M	106	100	32	50	10			
W575-SN12R125-12T-M	131	125	40	63	12			
W575-SN12R160-15T-M	166	160	40	63	15			
W575-SN12R200-20T-M	206	200	60	63	20			
W575-SN12R250-24T-M	256	250	60	63	24			
W575-SN12R315-30T-M	321	315	60	80	30			
W575-SN12R400-36T-M	406	400	60	80	36			

D 陶瓷刀具

W545平面铣削系列 Adjusting Face Milling

W545平面铣削刀片

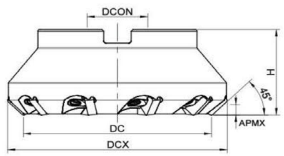
外形	型号	尺寸 L1	寸 S	F1	d1	R	库存 WBS605	形状
	SNGN120408 01020	12.7	4.76			0.8	•	
	SNGN120412 01020	12.7	4.76			1.2	•	
	SNCN1204ZN 00520	12.7	4.76	2.4			•	
	SNCN1204AN 01020	12.7	4.76	1.1			•	

W545平面铣削刀盘

- 轴向前角 γp:-6°
- 径向前角 γf:-12°
- 适用于一般工况，切削力分布平衡
  金属去除率较高，可以较大进给加工

粗-半精加工

最大切深 ap≤6mm

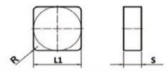
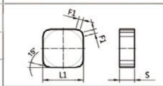


型号	DCX	DC	DCON	H	Z	螺钉	扳手	楔块
W545-SN12R050-5T-M	65	50	22	40	5	FCS239	21750	FCK281
W545-SN12R063-6T-M	78	63	22	40	6			
W545-SN12R080-8T-M	95	80	27	50	8			
W545-SN12R100-10T-M	115	100	32	50	10			
W545-SN12R125-12T-M	140	125	40	63	12			
W545-SN12R160-15T-M	175	160	40	63	15			

D 陶瓷刀具

W645平面铣削系列 Adjusting Face Milling

W645平面铣削刀片

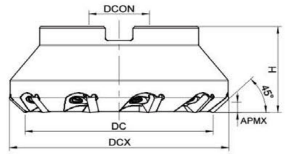
外形	型号	尺寸 L1	S	F1	d1	R	库存 WBS605	形状
	XNHQ070512 01020	12.7	4.76			1.2	•	
	XNHQ070508AN 01020	12.7	4.76	1.4		0.8	•	

W645平面铣削系列 Adjusting Face Milling

- 轴向前角 γp:−6°
- 径向前角 γf:−12°
- 适用于一般工况，切削力分布平衡
  金属去除率较高，可以较大进给加工

粗-半精加工 6.3 2.4 高速加工 工件刚性好 干切削

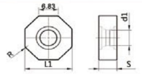
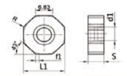
最大切深 ap≤6mm



型号	DCX	DC	DCON	H	Z	螺钉	扳手	楔块
W645-XN07R050-4T-M	59	50	22	40	4	ILD3510-A	21750	FCK281
W645-XN07R050-5T-M	59	50	22	40	5			
W645-XN07R063-5T-M	72	63	22	40	5			
W645-XN07R063-6T-M	72	63	22	40	6			
W645-XN07R080-6T-M	89	80	27	50	6			
W645-XN07R080-7T-M	89	80	27	50	7			
W645-XN07R100-7T-M	109	100	32	50	7			
W645-XN07R100-8T-M	109	100	32	50	8			
W645-XN07R125-8T-M	134	125	40	63	8			
W645-XN07R125-10T-M	134	125	40	63	10			
W645-XN07R160-09T-M	169	160	40	63	9			
W645-XN07R160-12T-M	169	160	40	63	12			
W645-XN07R200-14T-M	209	200	60	63	14			
W645-XN07R250-16T-M	259	250	60	63	16			

W543平面铣削系列 Adjusting Face Milling

W543平面铣削刀片

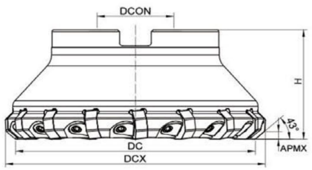
外形	型号	尺寸 L1	S	F1	d1	寸 R	库存 WBS605	形状
	ONHX060608 01020	16.5	6.35		5.8	0.8	●	
	ONHX060612 01020	16.5	6.35		5.8	1.2	●	
	ONHX060616 01020	16.5	6.35		5.8	1.6	●	
	ONHX060608AN 01020	16.5	6.35	1.4	5.8	0.8	●	

W543平面铣削刀盘

・轴向前角 γp:-7.5°
・径向前角 γf:-7°
・双面16刃，提供了更高的经济性
・性能全面，具有很高的金属去除率，效率提升
・适用于稳定工况，出色的加工稳定性

粗-半精加工 6.3 2.4 高速加工 工件刚性好 干切削

最大切深 ap≤4mm



型号	DCX	DC	DCON	H	Z	螺钉	扳手	楔块
W543-ON06R063-8T-M	74	63	22	40	8	ILD5014	21750	FCK033
W543-ON06R080-10T-M	91	80	27	50	10			
W543-ON06R100-14T-M	111	100	32	50	14			
W543-ON06R125-16T-M	136	125	40	63	16			
W543-ON06R160-20T-M	171	160	40	63	20			
W543-ON06R200-26T-M	211	200	60	63	26			

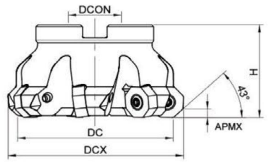
W543平面铣削系列 Adjusting Face Milling

W543平面铣削刀盘

・轴向前角 γp:-7.5°
・径向前角 γf:-7°
・双面16刃，提供了更高的经济性
・性能全面，具有很高的金属去除率，效率提升
・适用于稳定工况，出色的加工稳定性

粗-半精加工 6.3 2.4 高速加工 工件刚性好 干切削

最大切深 ap≤4mm

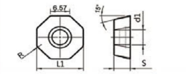
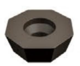
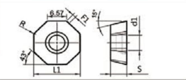


型号	DCX	DC	DCON	H	Z	螺钉	扳手	楔块
W543-ON06R063-6T-M	74	63	22	40	6	ILD5014	21750	FCK033
W543-ON06R080-7T-M	91	80	27	50	7			
W543-ON06R100-9T-M	111	100	32	50	9			
W543-ON06R125-10T-M	136	125	40	63	10			
W543-ON06R160-12T-M	171	160	40	63	12			

D 陶瓷刀具

W543L轻型平面铣削系列 Adjusting Face Milling

W543L轻型平面铣削刀片

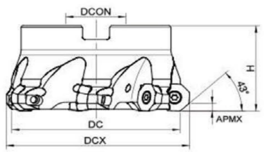
外形	型号	尺寸 L1	S	F1	d1	R	库存 WBS605	形状
	ODHW060516 01020	15.88	5.56		5.5	1.6	●	
	ODHW060508ZN 01020	15.88	5.56	1.2	5.5	0.8	●	

W543L轻型平面铣削刀盘

- 轴向前角 γp:+4°
- 径向前角 γf:0°
- 切削轻快，切削阻力小，可用于薄壁件
- 适用于工件工况较差，机床功率小的条件
- 应对不稳定工况的稳定铣削

粗-半精加工 6.3 2.4 高速加工 工件刚性好 干切削

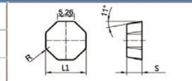
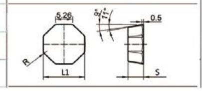
最大切深 ap≤3.5mm



型号	DCX	DC	DCON	H	Z	螺钉	扳手	楔块
W543-OD06R053-4T-M	64	53	22	40	4	FS1030	21750	FCK033
W543-OD06R063-5T-M	74	63	22	40	5			
W543-OD06R080-6T-M	91	80	27	50	6			
W543-OD06R100-7T-M	111	100	32	50	7			
W543-OD06R125-8T-M	136	125	40	63	8			
W543-OD06R160-9T-M	171	160	40	63	9			

W543S平面精铣系列 Adjusting Face Milling

W543S平面精铣刀片

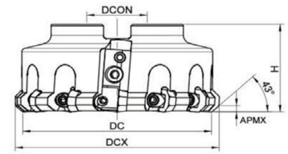
外形	型号	尺寸 L1	S	F1	d1	R	库存 WBS605	形状
	OPHN050408 01020	12.7	4.76			0.8	●	
	OPHN050412 01020	12.7	4.76			1.2	●	
	OPHN050412R300A9	12.7	4.76			1.2	●	

W543S平面精铣刀盘

- 轴向前角 γp:+4°
- 径向前角 γf:0°
  降低切削力，切削轻快
- 带可调修光刃刀座，适用于半精加工和精加工
- 适用于工况较差的条件，提高生产效率
- 多刃密齿设计实现超高效切削

半精-精加工 2.0 0.8 高速加工 工件刚性好 干切削

最大切深 ap≤0.2-1.2mm



型号	DCX	DC	DCON	H	Z	螺钉	扳手	楔块
W543S-OP05R080-10T-M	88.5	80	27	50	8+2	MCS625-3	21750	FCK281
W543S-OP05R100-12T-M	108.5	100	32	50	10+2			
W543S-OP05R125-15T-M	133.5	125	40	63	12+3			
W543S-OP05R160-12T-M	168.5	160	40	63	10+2			
W543S-OP05R160-22T-M	168.5	160	40	63	18+4			
W543S-OP05R200-14T-M	208.5	200	40	63	12+2			
W543S-OP05R200-28T-M	208.5	200	40	63	24+4			
W543S-OP05R250-18T-M	258.5	200	60	63	15+3			
W543S-OP05R250-36T-M	258.5	200	60	63	30+6			
W543S-OP05R315-28T-M	323.5	315	60	63	24+4			
W543S-OP05R315-48T-M	323.5	315	60	63	40+8			

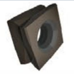
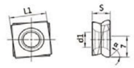
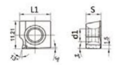
可调刀座附件（精加工）

				
锁紧楔块	楔块螺钉	调节刀座	刀座锁紧螺钉	刀座调节螺钉
FCR600	FCS239	FCR683	FCS9033	FCS1130

D 陶瓷刀具

W590方肩铣刀系列 Adjusting Face Milling

W590方肩铣刀片

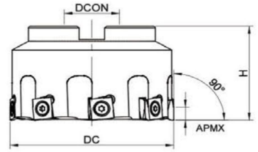
外形	型号	尺寸 L1	S	F1	d1	R	库存 WBS605	形状
	SPHX1205TR4570KS	11.32	5.5		5.1		•	
	SPHX1205PECW	11.35	5.5		5.1		•	

W590方肩铣刀系列 Adjusting Face Milling

- 刀片自带前角:+4° 后角:+4° ,切削阻力小
- 每个刀片8个切削刃
- 切向装夹，立式配置，实现高刚性
- 新型切削刃强化型台阶面铣削，实现高效粗加工

粗-精加工 6.3 0.8 高速加工 工件刚性好 干切削

最大切深 ap≤6mm



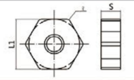
型号	DCX	DC	DCON	H	Z	螺钉	扳手	楔块
W590-SP12R050-5T-M	/	50	22	40	5	LD3510-A	21750	
W590-SP12R063-6T-M	/	63	22	40	6			
W590-SP12R063-7T-M	/	63	22	40	7			
W590-SP12R063-8T-M	/	63	22	40	8			
W590-SP12R080-6T-M	/	80	27	50	6			
W590-SP12R080-8T-M	/	80	27	50	8			
W590-SP12R080-10T-M	/	80	27	50	10			
W590-SP12R100-8T-M	/	100	32	50	8			
W590-SP12R100-12T-M	/	100	32	50	12			
W590-SP12R100-14T-M	/	100	32	50	14			
W590-SP12R125-10T-M	/	125	40	63	10			
W590-SP12R125-15T-M	/	125	40	63	15			
W590-SP12R160-12T-M	/	160	40	63	12			
W590-SP12R160-18T-M	/	160	40	63	18			
W590-SP12R200-16T-M	/	200	60	63	16			
W590-SP12R200-16T-M	/	200	60	63	24			
W590-SP12R200-16T-M	/	200	60	63	28			
W590-SP12R200-16T-M	/	200	60	63	30			

D 陶瓷刀具

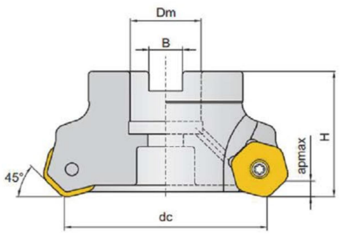
D 陶瓷刀具

W545S平面铣刀系列 Adjusting Face Milling

W545S平面铣刀片

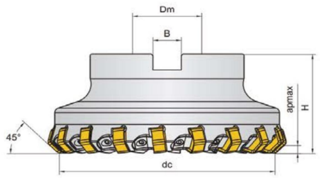
外形	型号	尺寸 L1	S	F1	d1	R	库存 WBS605	形状
	HNEX0906ANS01020	16.5	6.35			1.2	●	

W545S平面铣刀盘



型号	apmax	DC	Dm	H	Z	螺钉	扳手	楔块
W545S-HN09R050-4T-M	5	50	22	40	4			
W545S-HN09R063-6T-M	5	63	22	40	6			
W545S-HN09R080-6T-M	5	80	27	50	6			
W545S-HN09R100-8T-M	5	100	32	50	8	LD3510-A		
W545S-HN09R125-10T-M	5	125	40	63	10			
W545S-HN09R160-12T-M	5	160	40	63	12		21750	
W545S-HN09R200-10T-M	5	200	60	63	10			

W545S平面铣刀系列 Adjusting Face Milling



型号	apmax	DC	Dm	H	Z	螺钉	扳手	楔块
W545S-HN09R100-14T-M	5	100	32	50	14			
W545S-HN09R125-18T-M	5	125	40	63	18			
W545S-HN09R160-22T-M	5	160	40	63	22			
W545S-HN09R200-28T-M	5	200	60	63	28	FCS239		FCK281
W545S-HN09R250-34T-M	5	250	60	63	34			
W545S-HN09R315-42T-M	5	315	60	80	42		21750	

D 陶瓷刀具

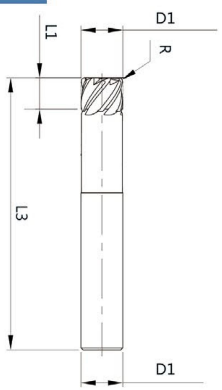
LCSR陶瓷铣刀系列 Ceramic Milling Cutter Series 高温合金加工铣刀

产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	R	L1	L3	D2	WBS605	WAS305
LCSR4-080060-R10-L60	8.0	1.0	6.0	60	8	○	○
LCSR4-100075-R125-L65	10.0	1.25	7.5	65	10	○	○
LCSR4-120090-R15-L70	12.0	1.5	9.0	70	12	○	○
LCSR6-080060-R10-L60	8.0	1.0	6.0	60	8	○	○
LCSR6-100075-R125-L65	10.0	1.25	7.5	65	10	○	○
LCSR6-120090-R15-L70	12.0	1.5	9.0	70	12	○	○

LCKR陶瓷铣刀系列 Ceramic Milling Cutter Series 铸铁加工铣刀



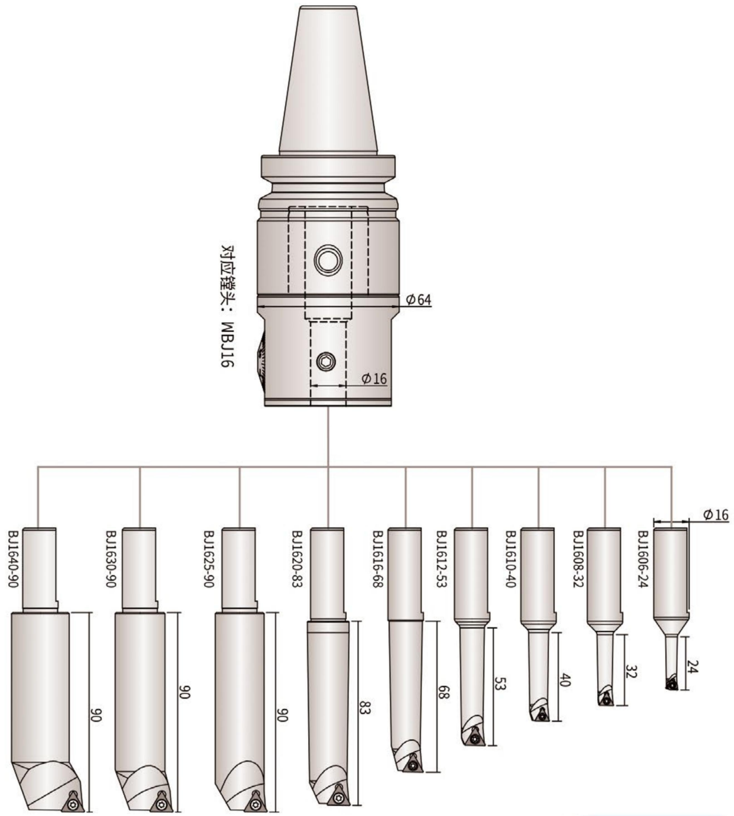
产品规格 | SPECIFICA TIOS

unit:mm

型号 Type No.	D1	R	L1	L3	D2	WBS605	WAS305
LCKR4-120090-R15-L70	12.0	1.5	9.0	70	12	○	○
LCKR4-160200-R20-L75	16.0	2.0	20.0	75	16	○	○
LCKR6-120090-R15-L70	12.0	1.5	9.0	70	12	○	○
LCKR6-160200-R20-L75	16.0	2.0	20.0	75	16	○	○
LCKR8-200150-R25-L110	20.0	2.5	5.0	110	20	○	○
						○	○

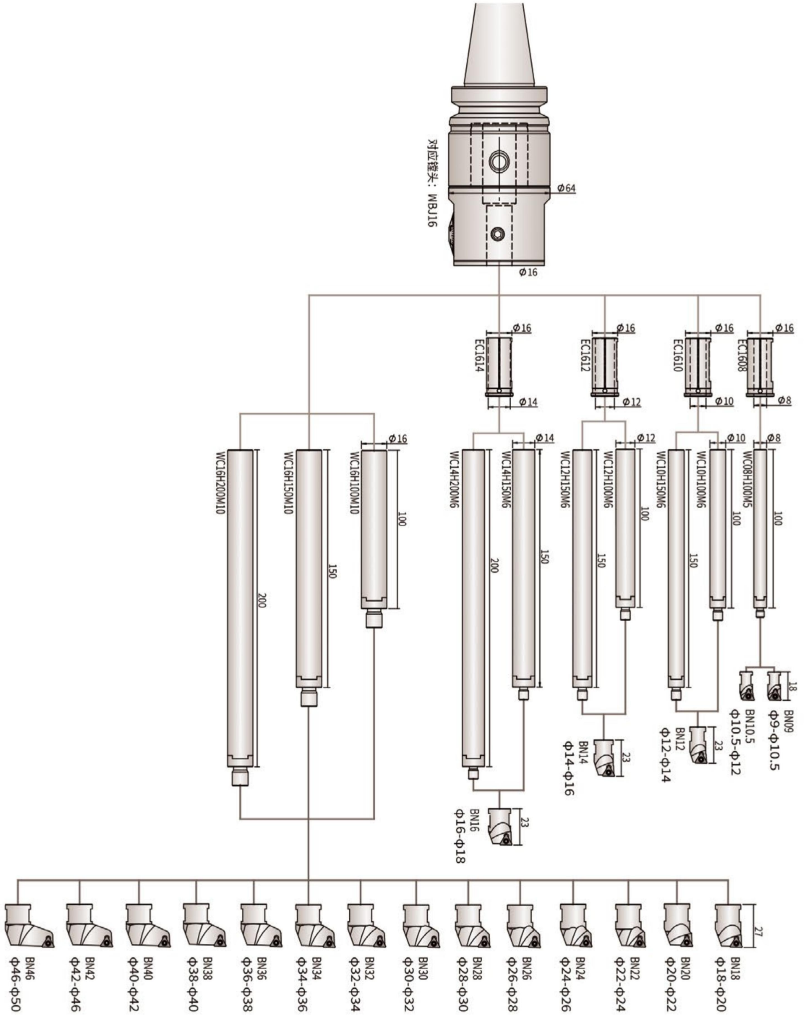
目 录 Directory

小径镗刀组合 Small bore combination



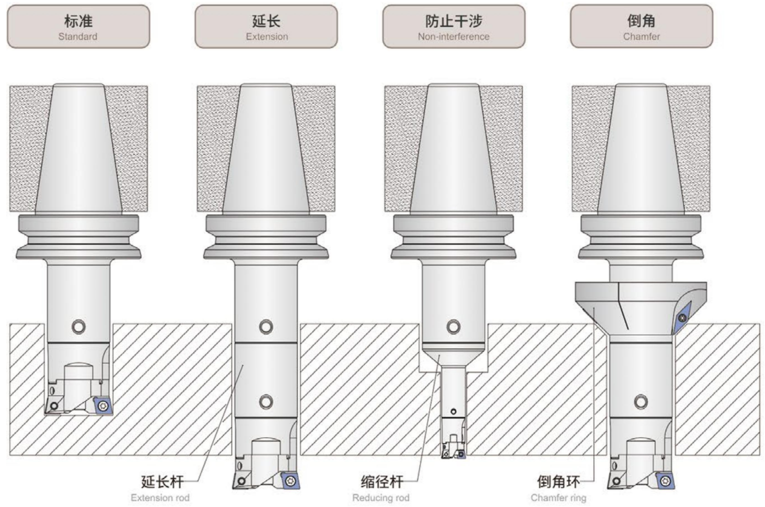
E 镗削系统

小径镗刀组合 Small bore combination

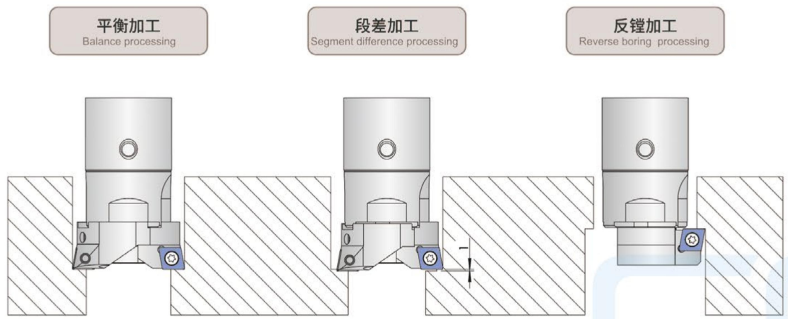


粗镗系列 Rough boring series

连接形式 The connection form



加工方式 Processing way

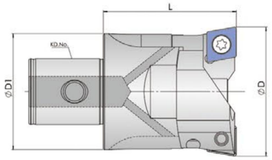


E 镗削系统

粗镗头 Rough boring head

加工范围Φ20-Φ203

- 适用单双刃镗孔加工，最小加工直径Φ20
- 可依照各种不同加工需求，轻易调整镗刀做少量多样加工，加工深度可配合延长杆延伸至所需长度
- 清晰侧面刻度，协助使用者轻易调整到所需的范围，无须在刀具预定设定仪上预设

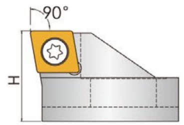


加工范围ΦD Processing range	镗刀型号 Designation	KD.NO.	适配刀片座 Adapted insert seat	ΦD1	L	锁紧螺丝 Locking screw	重量kg Weight
20-26	CWR20-26KD1	1	RS*-2026	18.7	32.5	RMM4	0.06
25-33	CWR25-33KD2	2	RS*-2533	23.5	35.5	RMM5	0.11
32-42	CWR32-42KD3	3	RS*-3242	30.5	40	RMM6	0.19
41-54	CWR41-54KD4	4	RS*-4154	38.5	47	RMM8	0.38
53-70	CWR53-70KD5	5	RS*-5370	49.5	57	RMM10A	0.75
68-90	CWR68-110KD6	6	RS*-6890	63	71	RMM10B	1.6
88-110			RS*-88110				1.73
98-126	CWR98-153KD6	6	RS*-98126	63	71	RMM12	2.32
125-153			RS*-125153				2.58
98-126	CWR98-153KD7	7	RS*-98126	90	87		3.85
125-153			RS*-125153				4.11
148-176	CWR148-203KD6	6	RS*-98126	63	71		2.9
175-203			RS*-125153				3.15

- 附带一组紧固螺丝，垫圈及L型扳手1把
- 不附带刀片，请另外选购
- 所有CWR镗刀都带内冷孔


P140~143

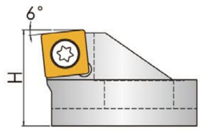
盲孔型粗镗刀片座 Blind hole coarse boring base

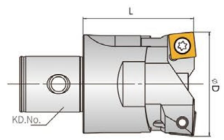


刀片座型号 Designation	适配镗头 Adapted boring head	适配刀片 Insert	刀片螺丝组合 Screw
RSC-2026	CWR20-26KD1	CC 0602	SRM2.5-T8
RSC-2533	CWR25-33KD2		
RSC-3242	CWR32-42KD3	CC 09T3	SRM4-T15
RSC-4154	CWR41-54KD4		
RSC-5370	CWR53-70KD5	CC 1204	SRM5-T20
RSC-6890	CWR68-110KD6		
RSC-88110			
RSC-98126	CWR98-153KD6		
RSC-125153	CWR148-203KD6		

- 不附带刀片，请另外订购
- 各型号中包含刀片螺丝及扳手一把

通孔型粗镗刀片座 Through pass rough boring base



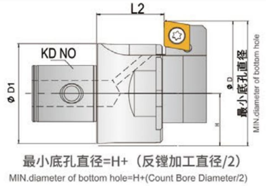


刀片座型号 Designation	适配镗头 Adapted boring head	适配刀片 Insert	刀片螺丝组合 Screw
RSS-2026-B	CWR20-26KD1	SC 0602	SRM2.5-T8
RSS-2533-B	CWR25-33KD2		
RSS-3242-B	CWR32-42KD3	SC 09T3	SRM4-T15
RSS-4154-B	CWR41-54KD4		
RSS-5370-B	CWR53-70KD5	SC 1204	SRM5-T20
RSS-6890-B	CWR68-110KD6		
RSS-88110-B			
RSS-98126-B	CWR98-153KD6		
RSS-125153-B	CWR148-203KD6		

- 不附带刀片，请另外订购
- 各型号中包含刀片螺丝及扳手一把

E 镗削系统

粗镗头（反镗） Coarse boring head (reverse boring)

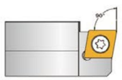


加工范围Φ25-Φ153

加工范围 ΦD Processing range φD	镗刀型号 Designation	KD.NO.	适配反镗刀座 Adapted reverse boring insert seat	ΦD1	L2	锁紧螺丝 Locking screw	H	重量kg Weight
25-31	CWR20-26KD1	KD1	RSC-F2531	18.7	21.5	RMM4	10	0.06
30-35			RSC-F3035					0.06
32-40	CWR25-33KD2	KD2	RSC-F3240	23.5	23.5	RMM5	12.5	0.11
39-47			RSC-F3947					0.11
41-51	CWR32-42KD3	KD3	RSC-F4151	30.5	23.5	RMM6	16	0.18
50-60			RSC-F5060					0.19
50-63	CWR41-54KD4	KD4	RSC-F5063	38.5	28.5	RMM8	20	0.36
61-74			RSC-F6174					0.38
65-82	CWR53-70KD5	KD5	RSC-F6582	49.5	33.5	RMM10A	25.5	0.7
78-95			RSC-F7895					0.75
80-102	CWR68-110KD6	KD6	RSC-F80102	63	45.5	RMM10B	32.5	1.5
100-122			RSC-F100122					1.6
98-126	CWR98-153KD6	KD6	RSC-F98126	63	45.5	RMM12	46.5	2.25
125-153			RSC-F125153					2.45


P140~143

粗镗刀片座（反镗） Coarse boring base (reverse boring)



反镗刀座型号 Designation	适配镗刀 Adapted boring head	适配刀片 Insert	刀片螺丝组合 Screw
RSC-F2531	CWR20-26KD1	CC 0602	SRM2.5-T8
RSC-F3035			
RSC-F3240	CWR25-33KD2		
RSC-F3947			
RSC-F4151	CWR32-42KD3	CC 09T3	SRM4-T15
RSC-F5060			
RSC-F5063	CWR41-54KD4		
RSC-F6174			
RSC-F6582	CWR53-70KD5	CC 1204	SRM5-T20
RSC-F7895			
RSC-F80102	CWR68-110KD6		
RSC-F100122			
RSC-F98126	CWR98-153KD6		
RSC-F125153			

粗镗头（大孔径） Coarse boring head (large aperture)

加工范围Φ150-Φ850

- 由于是模块式，只需组合各部件，即可对应各种范围的加工，从而简化工具管理。
- 另有铝合金桥架选购可以用于降低刀具重量

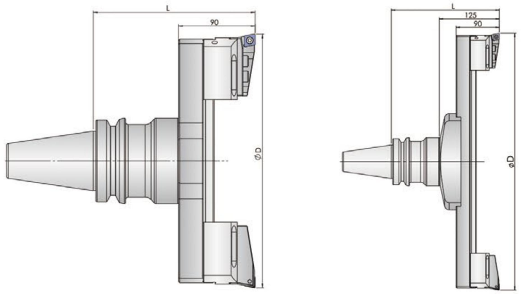
标准型钢制桥式粗镗刀 Standard steel bridge type rough boring tool

加工范围ΦD Processing range	组合型号 Designation	重量kg Weight	连接盘 Link plate		钢制桥架 Steel bridge		粗镗滑块(2个一组) Rough boring slide		刀片座(2个一组) Insert seat(2 PCS)		适配刀片 Insert
			型号 Designation	重量kg Weight	型号 Designation	重量kg Weight	型号 Designation	重量kg Weight	型号 Designation	重量kg Weight	
150-210	CAR 150-210	5.5	/	/	CA 150-210	2.5	AR150	1.9(一组)	RS 150	0.6(一组)	CC 1204
210-290	CAR 210-290	6.7			CA 210-290	3.7					
290-370	CAR 290-370	8.05			CA 290-370	5.05					
370-450	CAR 370-450	9.8			CA 370-450	6.8					
450-530	CAR 450-530	11.4			CA 450-530	8.4					
530-610	CAR 530-610	17.2	CA40-200	4.7	CA 530-610	9.5					
610-690	CAR 610-690	18.7			CA 610-690	11					
690-770	CAR 690-770	20.4			CA 690-770	12.7					
770-850	CAR 770-850	22.7			CA 770-850	15					

- 组合中不包含刀片，请另外订购
- 组合中不包含拉钉，请注意，机器不同使用的拉钉的形式也不一样
- 也可制作加长型桥式镗刀柄(非标)需要时请指示
- 标准品的刀尖和传动的方向是同相位


P144

粗镗头（大孔径） Coarse boring head (large aperture)

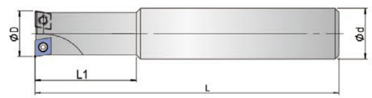


轻量型铝制桥式粗镗刀 Light weight aluminum bridge type rough boring tool

加工范围ΦD Processing range	组合型号 Designation	重量kg Weight	连接盘 Link plate 型号 Designabon	连接盘 重量kg Weight	铝制桥架 Aluminum bridge 型号 Designabon	铝制桥架 重量kg Weight	粗镗滑块(2个一组) Rough boring slide 型号 Designabon	粗镗滑块 重量kg Weight	刀片座(2个一组) Insert seat(2 PCS) 型号 Designabon	刀片座 重量kg Weight	适配刀片 Insert
150-210	CAR 150-210 AL	3.9	/	/	CA150-210 AL	0.9	AR150	1.9(一组)	RS 150	0.6(一组)	CC 1204
210-290	CAR 210-290 AL	4.3			CA210-290 AL	1.3					
290-370	CAR 290-370 AL	5			CA290-370 AL	2					
370-450	CAR 370-450 AL	5.5			CA370-450 AL	2.5					
450-530	CAR 450-530 AL	6			CA450-530 AL	3					
530-610	CAR 530-610 AL	11.2	A40-200	4.7	CA530-610 AL	3.5					
610-690	CAR 610-690 AL	12			CA610-690 AL	4.3					
690-770	CAR 690-770 AL	13.2			CA690-770 AL	5.5					
770-850	CAR 770-850 AL	13.9			CA770-850 AL	6.2					

- 各部件也可以单独销售
- 更大范围可定制

双刃粗镗刀杆 Double - edged coarse boring tool bar

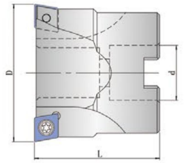


型号 Designabon	刃数 Edge	D	d	L1	L	适配刀片 Insert	刀片螺钉 Screw	扳手 Wrench	重量kg Weight
C16-TB16-110	2	15.7	16	60	110	CCMT060204	SRM2.5	T08	0.14
C16-TB17-110	2	16.7		40					0.15
C16-TB18-110	2	17.7							0.15
C16-TB19-110	2	18.7							0.15
C16-TB20-110	2	19.7							0.16
C20-TB21-120	2	20.7	20		120				0.26
C20-TB22-120	2	21.7							0.27
C20-TB23-120	2	22.7							0.27
C20-TB24-120	2	23.7							0.27
C20-TB25-120	2	24.7							0.28
C20-TB26-120	2	25.7							0.28
C20-TB27-120	2	26.7							0.28
C20-TB28-120	2	27.7				CCMT09T308	SRM4.0	T15	0.29
C25-TB25-160	2	24.7	25	50	160	CCMT060204	SRM2.5	T08	0.53
C25-TB30-160	2	29.7				CCMT09T308	SRM4.0	T15	0.54
C25-TB30-190	2	29.7			190				0.69
C25-TB32-160	2	31.7			160				0.58
C25-TB35-160	2	34.7							0.61
C25-TB37-160	2	36.7							0.64
C25-TB40-160	2	39.7							0.64
C32-TB35-230	2	34.7	32		230				1.38
C32-TB40-250	2	39.7			250				1.54
C32-TB42-200	2	41.7			200				1.24
C32-TB45-200	2	44.7							1.26
C32-TB47-200	2	46.7							1.26
C32-TB50-200	2	49.7							1.32
C42-TB50-220	2	49.7	42		220				1.45
C42-TB52-220	2	51.7							1.53
C42-TB58-220	2	57.7							1.61
C42-TB60-220	2	59.7							1.8

E 镗削系统

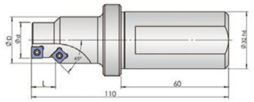
E 镗削系统

双刃粗镗刀杆 Double - edged coarse boring tool bar



型号 Designation	刃数 Edge	D	d	L	适配刀片 Insert	刀片螺钉 Screw	扳手 Wrench	重量kg Weight
WR-45-FMB22	2	44.7	22	50	CCMT09T308	SRM4.0	T15	0.25
WR-50-FMB22	2	49.7						0.3
WR-55-FMB22	2	54.7						0.35
WR-60-FMB22	2	59.7						0.47
MR-60-FMB27	2	59.7	27					0.55
WR-65-FMB27	2	64.7						0.61
WR-70-FMB27	2	69.7						0.8
WR-75-FMB27	2	74.7						0.85
WR-80-FMB27	2	79.7						0.95
WR-85-FMB27	2	84.7						1.05
WR-90-FMB27	2	89.7						1.1
WR-95-FMB27	2	94.7						1.12
WR-100-FMB27	2	99.7						1.2
WR-105-FMB32	2	104.7	32	63				1.9
WR-110-FMB32	2	109.7						2.15
WR-115-FMB32	2	114.7						2.2
WR-120-FMB32	2	119.7						2.3
WR-125-FMB32	2	124.7						2.4
WR-130-FMB32	2	129.7						2.6

机夹式沉头刀 Machine - clamped countersunk head knife

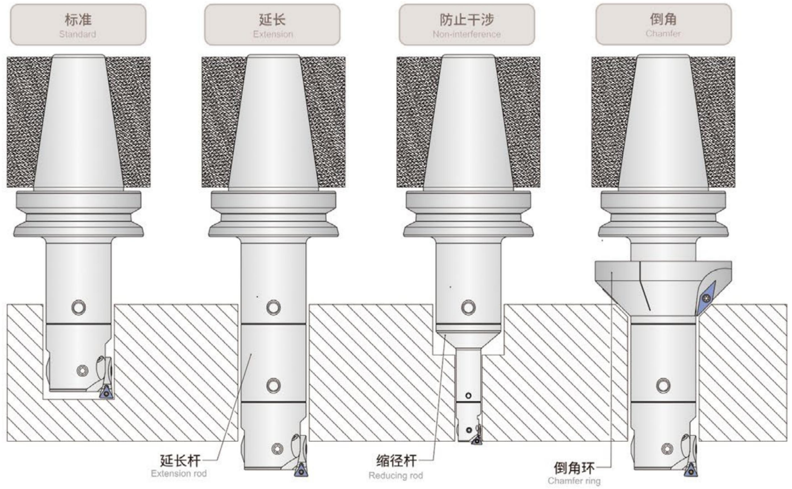


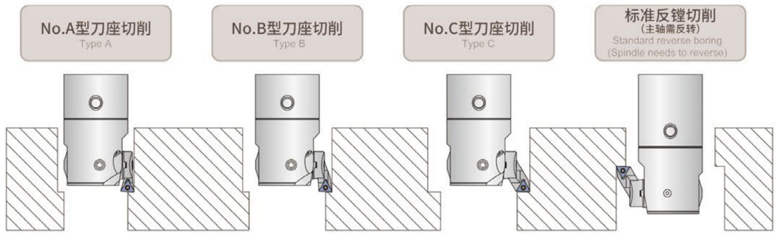
型号 Designation	d	D	L	C	适配刀片 Insert
WR-11-W32	11	19	7	1C	SP 0602
WR-14-W32	14	20	9		
WR-18-W32	18	24	11		
WR-20-W32	20	26	13.5		
WR-23-W32	23	31	15	2C	SP 1104
WR-26-W32	26	34	18		
WR-32-W32	32	40	22		
WR-39-W32	39	47	26		

- 内孔和孔口倒角一次加工成型，提升加工效率
- 尺寸外可接受非标定做

精镗系列 Fine boring series

The connection form 连接形式

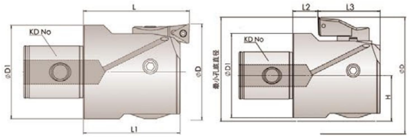




精镗头 Fine boring head

加工范围Φ20-Φ203

- 标准对应反镗加工，使用范围广，增大附加值
- CWP精镗刀适用于精切削镗孔，最小加工范围Φ20
- 精密螺杆位于内部，不受铁屑、磨耗、生锈等影响，具有内部润滑，精准耐用



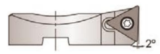
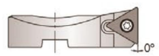
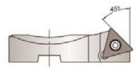
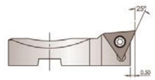
最小孔底直径=H+（反镗加工直径/2）
MIN.diameter of bottom hole=H+(Count Bore Diameter/2)

型号 Designation	KD.NO.	刀片座 Insert seat	正镗 Boring				反镗 Reverse boring				重量kg Weight	适配刀片 Insert	
			加工范围ΦD	L	L1	D1	加工范围ΦD	L2	L3	H			
CWP20-36KD1	1	FS*-1A	20-26	32.5	30.5	19	/	10.5	20	10	0.07	TP 0802	/
		FS*-1B	25-31				30–31						
		FS*-1C	30-36				30–36						
CWP25-47KD2	2	FS*-2A	25-33	35.5	33	24	/	11.5	21.5	12.5	0.12		
		FS*-2B	32-40				36–40						
		FS*-2C	39-47				39–47						
CWP32-60KD3	3	FS*-3A	32-42	40	37	31	/	10	27	16	0.22		
		FS*-3B	41-51				46–51						
		FS*-3C	50-60				50–60						
CWP41-74KD4	4	FS*-4A	41-54	47	43	40	/	12	31	20	0.42	TC 1102	CC 0602
		FS*-4B	50-63				53–63						
		FS*-4C	61-74				61–74						
CWP53-95KD5	5	FS*-5A	53-70	57	52	50	62–70	15	37	25.5	0.85		
		FS*-5B	65-82				65–82						
		FS*-5C	78-95				78–95						
CWP68-150KD6	6	FS*-6A	68-100	71	67	64	80–100	23	44	32.5	1.85		CC 09T3
		FS*-6B	94-126				94–126						
		FS*-6C	118-150				118–150						
CWP100-203KD6	6	FS*-6A	100-153	71	67	64	112–153	23	44	46.5	2.7		
		FS*-6B	126-179				126–179						
		FS*-6C	150-203				150–203						
CWP100-203KD7	7	FS*-6A	100-153	87	83	90	112–153	39	44	46.5	4.0 5		
		FS*-6B	126-179				126–179						
		FS*-6C	150-203				150–203						

- 加工范围是指刀片的刀尖半径R0.2，TC11刀片的刀尖半径R0.4的值
- 不附带刀片，需另购
- 所有CWP镗头都内冷

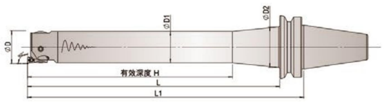

P140~143

精镗刀片座（选购） Fine boring base (optional)

	刀片座型号 Designation	适配镗头 Adapted boring head	加工范围ΦD Processing range	适配刀片 Insert	刀片螺丝组合 Screw
	FST-1A	CWP20-36KD1	/	TP 0802	FSM 2-T6
	FST-1B				
	FST-1C				
	FST-2A	CWP25-47KD2			
	FST-2B				
	FST-2C				
	FST-3A	CWP32-60KD3			
	FST-3B				
	FST-3C				
	FST-4A	CWP41-74KD4	/	TC 1102	FSM 2.5-T8
	FST-4B				
	FST-4C				
	FST-5A	CWP53-95KD5			
	FST-5B				
	FST-5C				
	FST-6A	CWP68-150KD6 CWP100-203KD6			
	FST-6B				
	FST-6C				
	FST-4A0	CWP41-74KD4	41-54	TC 1102	FSM 2.5-T8
	FST-5A0	CWP53-95KD5	53-70		
	FST-6A0	CWP68-150KD6	68-100		
		CWP100-203KD6	100-153		
	FSC-4A0	CWP41-74KD4	41-54	CC 0602	
	FSC-5A0	CWP53-95KD5	53-70		
	FSC-6A0	CWP68-150KD6	68-100	CC 09T3	FSM 4-T15
		CWP100-203KD6	100-153		
	FST-4A45	CWP41-74KD4	41-54	TC 1102	FSM 2.5-T8
	FST-5A45	CWP53-95KD5	53-70		
	FST-6A45	CWP68-150KD6	68-100		
		CWP100-203KD6	100-153		
	FST-3A25	CWP32-60KD3	32-42	TP 0802	FSM 2-T6
	FST-4A25	CWP41-74KD4	41-54		
	FST-5A25	CWP53-95KD5	53-70		
	FST-6A25	CWP68-150KD6	68-100	TC 1102	FSM 2.5-T8
		CWP100-203KD6	100-153		

- 不附带刀片，请另外订购
- 各型号中包含刀片螺丝及扳手一把

整体式阻尼防震精镗头 Integral damping shockproof fine boring head

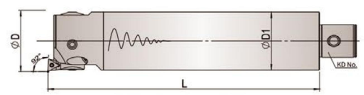


型号 Designation	刀片座 Insert seat	加工范围D Processing range	D1	D2	有效深 H Adapter blade	L	L1	质量 Kg Weight	适配刀片 Insert
BT50CWP21-36KH130	FS*-1A	21-26	20	30	130	160	198	4.2	TP0802
	FS*-1B	25-31							
	FS*-1C	30-36							
BT50CWP21-36KH170	FS*-1A	21-26			170	200	238	4.4	
	FS*-1B	25-31							
	FS*-1C	30-36							
BT50CWP26-47KH165	FS*-2A	26-33	25	35	165	200	238	4.7	
	FS*-2B	32-40							
	FS*-2C	39-47							
BT50CWP26-47KH215	FS*-2A	26-33			215	250	288	4.9	
	FS*-2B	32-40							
	FS*-2C	39-47							
BT50CWP33-60KH210	FS*-3A	33-42	32	45	210	256	294	5.7	
	FS*-3B	41-51							
	FS*-3C	50-60							
BT50CWP33-60KH275	FS*-3A	33-42			275	320	358	6.1	
	FS*-3B	41-51							
	FS*-3C	50-60							
BT50CWP41-74KH260	FS*-4A	41-54	40	55	260	320	358	7.4	TC1102
	FS*-4B	50-63							
	FS*-4C	61-71							
BT50CWP41-74KH340	FS*-4A	41-54			340	400	438	8.2	
	FS*-4B	50-63							
	FS*-4C	61-71							

整体式阻尼防震精镗头 Integral damping shockproof fine boring head

型号 Designation	刀片座 Insert seat	加工范围D Processing range	D1	D2	有效深 H Adapter blade	L	L1	质量 Kg Weight	适配刀片 Insert
BT50CWP53-95KH325	FS*-5A	53-70	50	65	325	400	438	11	TC1102
	FS*-5B	65-82							
	FS*-5C	78-95							
BT50CWP53-95KH425	FS*-5A	53-70			425	500	538	12.4	
	FS*-5B	65-82							
	FS*-5C	78-95							
BT50CWP68-150KH420	FS*-6A	68-100	64	80	420	512	550	18.9	
	FS*-6B	94-126							
	FS*-6C	118-150							
BT50CWP68-150KH550	FS*-6A	68-100			550	640	678	21.8	
	FS*-6B	94-126							
	FS*-6C	118-150							
BT50CWP100-203KH455	FS*-6A	100-203	70	85	455	560	598	24.2	
	FS*-6B	126-179							
	FS*-6C	150-203							
BT50CWP100-203KH595	FS*-6A	100-203			595	700	738	28.2	
	FS*-6B	126-179							
	FS*-6C	150-203							

KD阻尼防震精镗头 KD interface damping shockproof fine boring head



型号 Designation	KD No.	刀片座 Insert seat	加工范围D Processing range	D1	L	质量 Kg Weight	适配刀片 Insert
CWP41-74KD4KH165	4	FS*-4A	41-54	40	165	2.2	TC1102
		FS*-4B	50-63				
		FS*-4C	61-71				
CWP53-95KD5KH235	5	FS*-5A	53-70	50	235	4.7	
		FS*-5B	65-82				
		FS*-5C	78-95				
CWP68-150KD6KH252	6	FS*-6A	68-100	64	252	8.9	
		FS*-6B	94-126				
		FS*-6C	118-150				

E 镗削系统

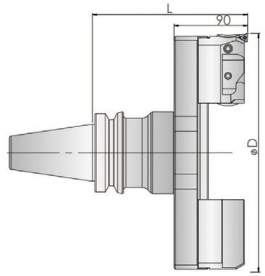
E 镗削系统

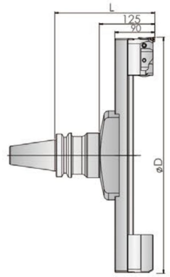
精镗头（大孔径） Fine boring head (large aperture)

加工范围Φ150-Φ850

- CPP系列的大孔径模块式精镗头，平衡性好、加工精度高。
- 粗精镗刀使用相同基础组件，且可另选配附件搭配使用。
- 另有铝合金桥架，配重块选购，可用于降低刀具重量。

精镗头（大孔径） Fine boring head (large aperture)





标准型钢制桥式精镗刀 Standard steel bridge type fine boring cutter

加工范围 ΦD Processing range	组合型号 Designation	重量 kg Weight	连接盘 Link plate		钢制桥架 Steel bridge		精镗微调滑块 Fine boring slide		精镗平衡块 Balance block		选购刀片座 Adapted insert seat			
			型号 Model	重量kg Weight	型号 Model	重量kg Weight	型号 Model	重量kg Weight	型号 Model	重量kg Weight	适配刀片座 Insert seat	适配刀片 Insert	适配刀片座 Insert seat	适配刀片 Insert
150-210	CPP150-210	6.2			CP150-210	2.5			PW150	1.05				
210-290	CPP210-290	7.5			CP210-290	3.7								
290-370	CPP290-370	8.5			CP290-370	5.05								
370-450	CPP370-450	10.2	-	-	CP370-450	6.8								
450-530	CPP450-530	11.6			CP450-530	8.4	PP 150	1.6	PW200	1.6	FST-6A (标配) FST-6B FST-6C	TC 1102	FSC-6A FSC-6B FSC-6C	CC 09T3
530-610	CPP530-610	17.5			CP530-610	9.5								
610-690	CPP610-690	19	CP40-200	4.7	CP610-690	11								
690-770	CPP690-770	20.8			CP690-770	12.7								
770-850	CPP770-850	23			CP770-850	15								

- 组合中不包含刀片，请另外订购
- 组合中不包含拉钉，请注意机器不同使用的拉钉的形式也不一样
- 也可制作加长型桥式镗刀柄(非标)需要时请指示


P144

轻量型铝制桥式精镗刀 Light weight aluminum bridge fine boring cutter

加工范围 ΦD Processing range	组合型号 Designation	重量 kg Weight	连接盘 Link plate		铝制桥架 Aluminum bridge		精镗微调滑块 Fine boring slide		精镗平衡块 Balance block		选购刀片座 Adapted insert seat			
			型号 Designation	重量kg Weight	型号 Designation	重量kg Weight	型号 Designation	重量kg Weight	型号 Designation	重量kg Weight	适配刀片座 Insert seat	适配刀片 Insert	适配刀片座 Insert seat	适配刀片 Insert
150-210	CPP 150-210 AL	4.6			CP150-210 AL	0.9			PW150	1.05				
210-290	CPP 210-290 AL	5.1			CP210-290 AL	1.3								
290-370	CPP 290-370 AL	5.5			CP290-370 AL	2								
370-450	CPP 370-450 AL	5.9	-	-	CP370-450 AL	2.5								
450-530	CPP 450-530 AL	6.2			CP450-530 AL	3	PW150	1.6	PW200	1.6	FST-6A (标配) FST-6B FST-6C	TC 1102	FSC-6A FSC-6B FSC-6C	CC 09T3
530-610	CPP 530-610 AL	11.5			CP530-610 AL	3.5								
610-690	CPP 610-690 AL	12.3	CP40-200	4.7	CP610-690 AL	4.3								
690-770	CPP 690-770 AL	13.6			CP690-770 AL	5.5								
770-850	CPP 770-850 AL	14.2			CP770-850 AL	6.2								

更大范围可定制

PP150精镗头的拓展功能 PP150 fine boring head extension function

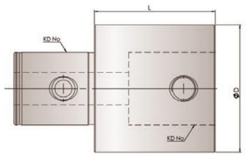
通过交换刀片座，增大镗头的加工范围。需反装刀片座即可进行反镗加工。提高加工效率和精度。

交换刀片座的加工范围 The machining range of the exchange blade base

加工范围 Processing range	桥架 Bridge	刀片座 Insert seat	加工范围 Processing range	桥架 Bridge	刀片座 Insert seat	加工范围 Processing range	桥架 Bridge	刀片座 Insert seat
150-210	CP150-210	FS*-6A	370-450	CP370-450	FS*-6A	610-690	CP610-690	FS*-6A
176-236		FS*-6B	396-476		FS*-6B	636-716		FS*-6B
200-260		FS*-6C	420-500		FS*-6C	660-740		FS*-6C
210-290	CP210-290	FS*-6A	450-530	CP450-530	FS*-6A	610-770	CP690-770	FS*-6A
236-315		FS*-6B	476-556		FS*-6B	716-746		FS*-6B
260-340		FS*-6C	500-580		FS*-6C	740-820		FS*-6C
290-370	CP290-370	FS*-6A	530-610	CP530-610	FS*-6A	770-850	CP770-850	FS*-6A
316-396		FS*-6B	556-636		FS*-6B	796-876		FS*-6B
340-420		FS*-6C	580-660		FS*-6C	820-900		FS*-6C

更大范围可定制

延长杆 Extension of the rod



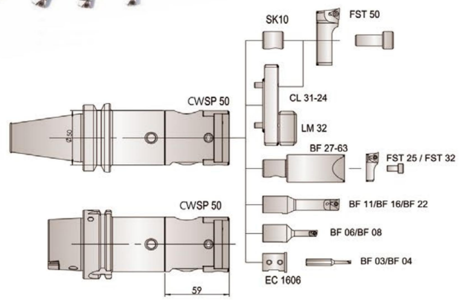
型号 Designation	KD No.	L	ΦD	重量 Kg Weight
KD11-30	1	30	19	0.07
KD22-30	2	30	24	0.1
KD33-30	3	30	31	0.15
KD44-45	4	45	39	0.4
KD44-60		60		0.53
KD55-60	5	60	50	0.8
KD55-90		90		1.25
KD66-60	6	60	64	1.4
KD66-100		100		2.33

- 请注意使用延长后，长径比增大，有可能影响加工条件
- 有内冷中心孔

小孔径精镗头 Fine boring head with small aperture

加工范围Φ6-Φ108

- CWSP精镗刀适用于精切削镗孔。
- 调整刻度每格调整尺寸为直径0.002mm。
- 刀片座由齿型结构固定，切削稳定，加工范围广范。



适配主轴柄型号 Designation of adapted spindle	重量kg Weight
BT30H060KD5	0.8
BT40H050KD5	1.2
BT50H065KD5	3.9
HSK63HA075KD5	1.35

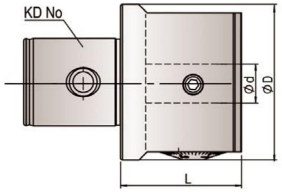
名称 Name	型号 Designation	加工范围 Processing range	深度 Depth	适配刀片 Insert	螺丝 Screw	扳手 wrenchc	重量Kg Weight
精镗刀头	CWSP 50	Φ6-Φ108	59	–	–	–	0.95
转换套	EC 1606	配合BF03 or BF04使用	–	–	–	–	0.03
合金镗杆	BF 03	Φ3-Φ4	15	–	–	–	0.03
合金镗杆	BF 04	Φ4-Φ6	20	–	–	–	0.03
镗杆	BF 06	Φ6-Φ9	21	WBGT 0601..L	M2.0	T6	0.04
镗杆	BF 08	Φ8-Φ12	28				0.04
镗杆	BF 11	Φ11-Φ17	40	TPGT 0902..L	M2.5	T8	0.06
镗杆	BF 16	Φ16-Φ23	50				0.08
镗杆	BF 22	Φ22-Φ28	68				0.11
可拆卸镗杆	BF 27-63	配合FST 25 or FST 32使用	52				0.22
精镗刀座	FST 25	Φ28-Φ42	52+11				0.01
精镗刀座	FST 32	Φ36-Φ54	52+11				0.02
精镗刀座	FST 50	Φ54-Φ84	59+20	TPGT 1103..L	M3.0	T10	0.08
连接桥块	CL 31-24	配合FST 50 使用 Φ80-Φ108	59+13+20	–	–	–	0.15
小配重	LM 32		–	–	–	–	0.04
锁紧块	SK 10		–	–	–	–	0.03

E 镗削系统

小孔径精镗头 Fine boring head with small aperture

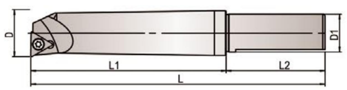
加工范围Φ6-Φ50

适配主轴柄型号 Designation of adapted spindle	重量 Kg Weight
BT30H070KD6	1.2
BT40H065KD6	1.3
BT50H095KD6	4.5
HSK63AH075KD6	2.3
HSK100AH095KD6	3.6



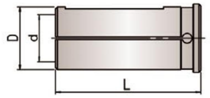
型号 Designation	KD NO.	D	d	L	行程 Trip	重量 Kg Weight
WBJ16	6	64	16	50	6	1.25

钢制镗刀杆 Steel boring tool bar



型号 Designation	加工范围 Processing range	D	D1	L1	L2	L	适配刀片 Insert	刀片螺丝 Insert screw	刀片扳手 Insert spanner	重量 Kg Weight
BJ1606-24	6-8	6	16	24	42	66	TBGT 0601	M2.0	T6	0.07
BJ1608-32	8-11	8		32	42	76				0.08
BJ1610-40	10-13	10		40	42	77				0.08
BJ1612-53	12-17	12		53	42	90	TPGH 0902	M2.5	T8	0.11
BJ1616-68	16-21	16		68	42	102				0.14
BJ1620-83	20-26	20		83	42	120	TPGH 1103	M3.0	T10	0.21
BJ1625-90	25-32	25		90	38	124				0.3
BJ1630-90	30-42	30		90	38	124				0.32
BJ1640-90	40-50	40		90	38	124				0.41

转换套 Conversion of



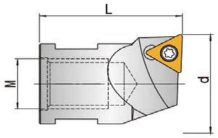
型号 Designation	D	d	L	组合钨钢刀杆 Combined tungsten steel cutter rod
EC1608	16	8	37	WC08*M5
EC1610	16	10	37	WC10*M6
EC1612	16	12	37	WC12*M6
EC1614	16	14	37	WC14*M6

硬质合金抗震刀杆 Cemented carbide anti-seismic tool rod

型号 Designation	D	L	M	转换套 Conversion sleeve	重量 Kg Weight	组合镗头 Combined boring head
WC08H100M5	8	100	M5	EC1608	0.08	BN09,BN10.5
WC10H100M6	10	100	M6	EC1610	0.15	BN12
WC10H150M6	10	150			0.23	
WC12H100M6	12	100		EC1612	0.24	BN14
WC12H150M6	12	150			0.33	
WC14H150M6	14	150		EC1614	0.43	BN16
WC14H200M6	14	200			0.58	
WC16H100M10	16	100	M10	-	0.42	BN18,BN20,BN22,BN24,BN26,BN28,BN30,BN32,BN34,BN36,BN38,BN40,BN42 ,BN46,
WC16H150M10	16	150	M10		0.61	
WC16H200M10	16	200	M10		0.82	

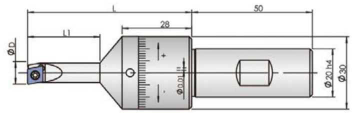
E 镗削系统

镗刀头 Boring cutter



型号 Designation	加工范围 Processing range	d	L	M	适配刀片 Insert	刀片螺丝 Insert screw	刀片扳手 Insert spanner	重量 Kg Weight
BN09	9-10.5	9	18	M5	TPGT 0802	M2.0	T6	0.03
BN10.5	10.5-12	10.5	18	M5				0.03
BN12	12-14	12	23	M6				0.03
BN14	14-16	14						0.03
BN16	16-18	16						0.04
BN18	18-20	18	27	M10				0.04
BN20	20-22	20						0.05
BN22	22-24	22						0.05
BN24	24-26	24						0.05
BN26	26-28	26						0.05
BN28	28-30	28						0.06
BN30	30-32	30						0.06
BN32	32-34	32						0.07
BN34	34-36	34						0.09
BN36	36-38	36						0.11
BN38	38-40	38						0.15
BN40	40-42	40						0.16
BN42	42-46	42						0.19
BN46	46-50	46						0.26

便携式精镗组合 Portable fine boring assembly

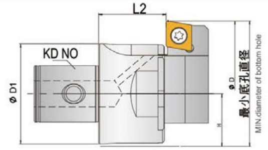


型号 Designation	ΦD		L1	L	适配刀片 Insert
CWP-0618	6+0.1	5.9-6.1	18	57	CC 0301
CWP-0721	7+0.1	6.9-7.1	21	60	
CWP-0824	8+0.1	7.9-8.1	24	63	CC 0401
CWP-0927	9+0.1	8.9-9.1	27	65	
CWP-1030	10+0.1	99-10.1	30	68	CC 0602
CWP-1133	11+0.1	10.9-11.1	33	70	
CWP-1236	12+0.1	11.9-12.1	36	73	
CWP-1339	13+0.1	12.9-13.1	39	75	
CWP-1442	14+0.1	13.9-14.1	42	78	
CWP-1545	15+0.1	14.9-15.1	45	80	
CWP-1648	16+0.1	15.9-16.1	48	83	
CWP-1751	17+0.1	16.9-14.1	51	85	
CWP-1850	18+0.1	17.9-18.1	50	82	
CWP-1950	19+0.1	18.9-19.1			
CWP-2050	20+0.1	19.9-20.1			
CWP-2150	21+0.1	20.9-21.1			
CWP-2250	22+0.1	21.9-22.1			
CWP-2350	23+0.1	22.9-23.1			
CWP-2450	24+0.1	23.9-24.1			
CWP-2550	25+0.1	24.9-25.1			

- 微调每格直径0.01mm，适用于精镗加工
- 可用于铣床、专机、非标刀具等场合
- 使用时操作直观简便
- 尺寸外可接受非标定做

E 镗削系统

粗镗头（反镗）Coarse boring head (reverse boring)



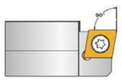
最小底孔直径=H+（反镗加工直径/2）
MIN.diameter of bottom hole=H+(Count Bore Diameter/2)

加工范围Φ25-Φ153

加工范围 ΦD Processing range φD	镗刀型号 Designation	KD.NO.	适配反镗刀座 Adapted reverse boring insert seat	ΦD1	L2	锁紧螺丝 Locking screw	H	重量kg Weight
25-31	CWR20-26KD1	KD1	RSC-F2531	18.7	21.5	RMM4	10	0.06
30-35			RSC-F3035					0.06
32-40	CWR25-33KD2	KD2	RSC-F3240	23.5	23.5	RMM5	12.5	0.11
39-47			RSC-F3947					0.11
41-51	CWR32-42KD3	KD3	RSC-F4151	30.5	23.5	RMM6	16	0.18
50-60			RSC-F5060					0.19
50-63	CWR41-54KD4	KD4	RSC-F5063	38.5	28.5	RMM8	20	0.36
61-74			RSC-F6174					0.38
65-82	CWR53-70KD5	KD5	RSC-F6582	49.5	33.5	RMM10A	25.5	0.7
78-95			RSC-F7895					0.75
80-102	CWR68-110KD6	KD6	RSC-F80102	63	45.5	RMM10B	32.5	1.5
100-122			RSC-F100122					1.6
98-126	CWR98-153KD6	KD6	RSC-F98126	63	45.5	RMM12	46.5	2.25
125-153			RSC-F125153					2.45


P140~143

粗镗刀片座（反镗）Coarse boring base (reverse boring)



反镗刀座型号 Designation	适配镗刀 Adapted boring head	适配刀片 Insert	刀片螺丝组合 Screw
RSC-F2531	CWR20-26KD1	CC 0602	SRM2.5-T8
RSC-F3035			
RSC-F3240	CWR25-33KD2		
RSC-F3947			
RSC-F4151	CWR32-42KD3	CC 09T3	SRM4-T15
RSC-F5060			
RSC-F5063	CWR41-54KD4		
RSC-F6174			
RSC-F6582	CWR53-70KD5	CC 1204	SRM5-T20
RSC-F7895			
RSC-F80102	CWR68-110KD6		
RSC-F100122			
RSC-F98126	CWR98-153KD6		
RSC-F125153			

粗镗头（大孔径）Coarse boring head (large aperture)

加工范围Φ150-Φ850

- 由于是模块式，只需组合各部件，即可对应各种范围的加工，从而简化工具管理。
- 另有铝合金桥架选购可以用于降低刀具重量

标准型钢制桥式粗镗刀 Standard steel bridge type rough boring tool

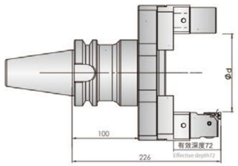
加工范围ΦD Processing range	组合型号 Designation	重量kg Weight	连接盘 Link plate 型号 Designation	连接盘 重量kg Weight	钢制桥架 Steel bridge 型号 Designation	钢制桥架 重量kg Weight	粗镗滑块(2个一组) Rough boring slide 型号 Designation	粗镗滑块 重量kg Weight	刀片座(2个一组) Insert seat(2 PCS) 型号 Designation	刀片座 重量kg Weight	适配刀片 Insert
150-210	CAR 150-210	5.5	/	/	CA 150-210	2.5	AR150	1.9(一组)	RS 150	0.6(一组)	CC 1204
210-290	CAR 210-290	6.7			CA 210-290	3.7					
290-370	CAR 290-370	8.05			CA 290-370	5.05					
370-450	CAR 370-450	9.8			CA 370-450	6.8					
450-530	CAR 450-530	11.4			CA 450-530	8.4					
530-610	CAR 530-610	17.2	CA40-200	4.7	CA 530-610	9.5					
610-690	CAR 610-690	18.7			CA 610-690	11					
690-770	CAR 690-770	20.4			CA 690-770	12.7					
770-850	CAR 770-850	22.7			CA 770-850	15					

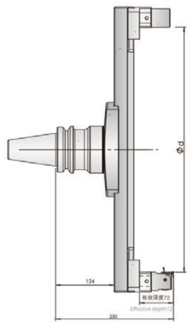
- 组合中不包含刀片，请另外订购
- 组合中不包含拉钉，请注意，机器不同使用的拉钉的形式也不一样
- 也可制作加长型桥式镗刀柄(非标)需要时请指示
- 标准品的刀尖和传动的方向是同相位


P144

外圆套刀 Cylindrical set of knives

加工范围Φ41-Φ720

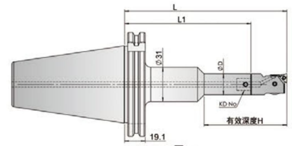




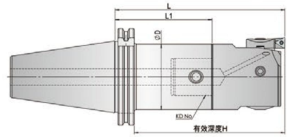
加工范围Φd Processing range	连接盘 Linkplate		桥架 Bridge		套镗滑块 Set block		精镗头 Fine boring head		精镗平衡块 Balance block	
	型号 Designation	重量kg Weight	型号 Designation	重量kg Weight	型号 Designation	重量kg Weight	型号 Designation	重量kg Weight	型号 Designation	重量kg Weight
41-96	/	/	CP150-210	2.5	PP 150-KD4	0.75	CWP41-74KD4 刀片座 FST-4A 适用刀片 TC 1102	0.42	BZ-KD4	0.43
80-160			CP210-290	3.7						
160-240			CP290-370	5.05						
240-320			CP370-450	6.8						
320-400			CP450-530	8.4						
400-480	CP40-200	4.7	CP530-610	9.5						
480-560			CP610-690	11						
560-640			CP690-770	12.7						
640-720			CP770-850	15						

- 不包括刀片，需另购
- 外圆加工时主轴应反转
- 镗头反向装时可用于镗孔加工，此时主轴应正转

SK镗刀柄 SK boring and handle



图一

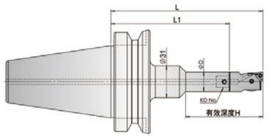


图二

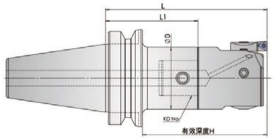
型号 Designation	图示 Picture	KD NO.	ΦD	L	L1	H(有效深) H(effective depth)	质量kg Weight (kg)
SK40H075KD1	二	1	19	107.5	75	88	0.8
SK40H085KD2		2	24	120.5	85	101	1.05
SK40H095KD3		3	31	135	95	115.5	1
SK40H125KD3				165	125	145.5	1.3
SK40H085KD4		4	40	132	85	112.5	1.2
SK40H130KD4				177	130	157.5	1.8
SK40H075KD5		5	50	132	75	112.5	1.2
SK40H125KD5				182	125	162.5	2.3
SK40H065KD6		6	64	136	65	116.5	1.25
SK40H115KD6				186	115	166.5	2.65
SK40H165KD6				236	165	216.5	3.85
SK50H115KD1	一	1	19	147.5	115	128	3.2
SK50H110KD2	二	2	24	145.5	110	126	3.2
SK50H090KD3		3	31	130	90	110.5	3.2
SK50H125KD3				165	125	145.5	3.4
SK50H115KD4		4	40	162	115	142.5	3.8
SK50H145KD4				192	145	172.5	4
SK50H105KD5		5	50	162	105	142.5	3.9
SK50H150KD5				207	150	187.5	4.5
SK50H095KD6		6	64	166	95	146.5	4
SK50H170KD6				241	170	221.5	5.8
SK50H230KD6				301	230	281.5	7.2

E 镗削系统

BT镗刀柄 BT boring and handle



图一



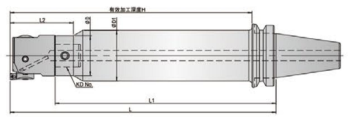
图二

型号 Designation	图示 Picture	KD No.	ΦD	L	L1	H（有效深）H(effective depth)	重量kg Weight
BT30H070KD1	二	1	19	102.5	70	80.5	0.5
BT30H080KD2		2	24	115.5	80	93.5	0.6
BT30H080KD3		3	31	120	80	98	0.7
BT30H070KD4		4	39	117	70	95	0.8
BT30H070KD5		5	50	127	70	105	0.8
BT30H070KD6		6	64	141	70	115	1.2
BT40H075KD1	二	1	19	107.5	75	80.5	1
BT40H105KD1				137.5	105	110.5	1.2
BT40H085KD2		2	24	120.5	85	93.5	1.1
BT40H115KD2				150.5	115	113.5	1.4
BT40H095KD3		3	31	135	95	108	1.2
BT40H125KD3				165	125	138	1.5
BT40H085KD4		4	39	132	85	105	1.3
BT40H130KD4				177	130	150	1.9
BT40H175KD4				222	175	195	2.2
BT40H050KD5		5	50	107	50	80	1.2
BT40H075KD5				132	75	105	1.3
BT40H125KD5				182	125	155	2.4
BT40H175KD5				232	175	205	3
BT40H065KD6		6	64	136	65	109	1.3
BT40H115KD6				186	115	159	2.7
BT40H165KD6				236	165	209	3.9

BT镗刀柄 BT boring and handle

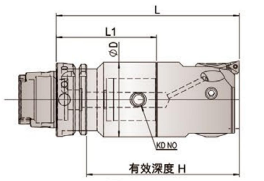
型号 Designation	图示 Picture	KD No.	ΦD	L	L1	H（有效深）H(effective depth)	重量kg Weight
BT50H115KD1	一	1	19	147.5	115	75	4
BT50H085KD2	二	2	24	120.5	85	82.5	3.8
BT50H110KD2				145.5	110	107.5	3.9
BT50H090KD3	二	3	31	130	90	92	3.9
BT50H125KD3				165	125	127	4.1
BT50H115KD4	二	4	39	162	115	124	4.3
BT50H145KD4				192	145	154	4.5
BT50H175KD4				222	175	184	4.8
BT50H065KD5	二	5	50	122	65	84	3.85
BT50H105KD5				162	105	124	4.5
BT50H150KD5				207	150	169	5.1
BT50H180KD5				237	180	199	5.5
BT50H240KD5				297	240	259	6.2
BT50H095KD6	二	6	64	166	95	128	4.5
BT50H170KD6				241	170	203	6.3
BT50H230KD6				301	230	263	7.7
BT50H290KD6				361	290	323	9
BT50H350KD6				421	350	383	10.5
BT50H170KD7	二	7	90	241	170	203	6.1
BT50H230KD7				301	230	263	11.8
BT50H290KD7				361	290	323	14.6
BT50H350KD7				421	350	383	17.45

加粗镗刀柄 Coarse boring tool shank

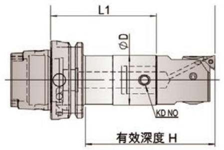


型号 Designation	KD No.	ΦD	ΦD1	L	L1	L2	H（有效深）H(effective depth)	重量kg Weight
BT50H190KD4-48	4	39	48	237	190	65	194	5.6
BT50H235KD4-48				283	235		239	6.2
BT50H240KD5-61	5	50	61	297	240	80	254	8.2
BT50H300KD5-61				357	300		314	9.6
BT50H260KD6-72	6	64	72	331	260	100	289	10.3
BT50H315KD6-72				386	315		343	12.2
BT50H290KD6-80			80	361	290		318	13.2
BT50H350KD6-80				421	350		378	15.3

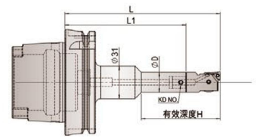
HSK镗刀柄 HSK boring and handle



图二



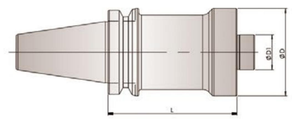
图一



图三

型号 Designation	图示 Picture	KD NO.	ΦD	L	L1	H(有效深) H(effective depth)	重量 Kg Weight
HSK63AH075KD1	一	KD1	19	107.5	75	81.5	0.9
HSK63AH100KD1				132.5	100	106.5	1.3
HSK63AH085KD2		KD2	24	120.5	85	94.5	1.7
HSK63AH100KD2				135.5	100	109.5	2.2
HSK63AH095KD3		KD3	31	135	95	109	2.3
HSK63AH125KD3				165	125	139	2.6
HSK63AH085KD4		KD4	39	132	85	106	2.1
HSK63AH130KD4				177	130	151	2.7
HSK63AH075KD5		KD5	50	132	75	106	2.3
HSK63AH135KD5				182	135	156	2.8
HSK63AH075KD6	二	KD6	64	146	75	120	2.3
HSK63AH115KD6				186	115	160	2.8
HSK63AH165KD6				236	165	206	3.1
HSK100AH105KD1	三	KD1	19	137.5	105	75	2.6
HSK100AH115KD2	一	KD2	24	150.5	115	107	2.7
HSK100AH125KD3		KD3	31	165	125	122	2.9
HSK100AH120KD4		KD4	39	167	120	122	3.1
HSK100AH180KD4				227	180	182	3.7
HSK100AH110KD5		KD5	50	167	110	122	3.5
HSK100AH185KD5				242	185	197	4.6
HSK100AH095KD6		KD6	64	166	95	122	3.6
HSK100AH170KD6				241	170	197	5.5
HSK100AH230KD6				301	230	257	7.1

BT桥镗镗刀柄 BT bridge boring tool handle



型号 Designation	ΦD	ΦD1	L	固定螺丝组合 Screw	重量 Kg Weight
BT40H070CL40	100	40	70	LCM12	2.8
BT50H100CL40			100		6.1
BT50H150CL40			150		7.9
BT50H200CL40			200		9.7
BT50H250CL40			250		10.9
BT50H300CL40			300		12.5
BT50H350CL40			350		13.9

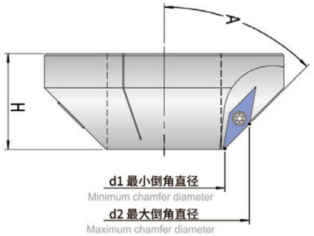
SK桥镗刀柄 SK bridge boring tool shank

型号 Designation	ΦD	ΦD1	L	固定螺丝组合 Screw	重量 Kg Weight
SK50H080CL40	100	40	80	LCM12	5.8
SK50H150CL40			150		7.6

HSK桥镗刀柄 Shank of HSK bridge boring tool

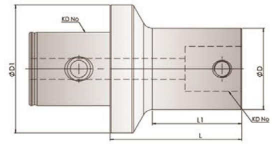
型号 Designation	ΦD	ΦD1	L	固定螺丝组合 Screw	重量 Kg Weight
HSK100AH080CL40	100	40	80	LCM12	5.1
HSK100AH150CL40			150		7.3

倒角环 Chamfering ring



型号 Designation	刃数 Teeht	角度 A Angle A	d1	d2	H	适配刀柄 Holder	适配刀片 Insert	刀片螺丝组合 Screw	锁紧螺丝 Locking screw	重量kg Weight
WC1-34-45	1	45	21	34	22	KD1	VCGT110302	SRM3-T10	M5x16	0.06
WC2-39-45			26	39	25	KD2				0.12
WC3-54-45			34	54	35	KD3	VCGT 160404	SRM4-T15	M6x20	0.52
WC4-62-45			42	62	38	KD4				0.7
WC5-93-45	2		53	93	43	KD5			M6x25	1.31
WC6-107-45			67	107	46	KD6			M8x25	1.82
WC6-138-45			98	138						3.85
WC6-160-45			120	160						5.58
WC1-41-30		30	23	41	30	KD1	VCGT110302	SRM3-T10	M5x16	0.11
WC2-46-30			28	46	35	KD2				0.22
WC3-53-30			35	53		KD3			M6x20	0.35
WC4-61-30			43	61		KD4				0.42
WC5-84-30			56	84	48	KD5	VCGT 160404	SRM4-T15	M8x25	1.3
WC6-98-30			70	98		KD6				1.2
WC6-120-30			92	120						3.05
WC6-142-30			114	142						4.1

缩径杆 Reducing rod



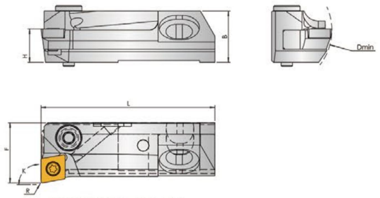
型号 Designation	KD No.（轴端）	KD No.（孔端）	ΦD	ΦD1	L	L1	重量 Kg Weight
KD21-36	2	1	19	24	36	30	0.1
KD31-41	3			31	41		0.15
KD32-37		2	24		37	25	
KD41-58	4	1	19	39	58	40	0.3
KD42-50		2	24		50	36	
KD43-50		3	31			37	0.35
KD51-60	5	1	19	50	60	40	0.45
KD52-54		2	24		54	35	
KD52-75					75	55	0.47
KD53-47		3	31		47	29	0.5
KD53-75					75	55	0.57
KD54-42		4	39		42	25	0.5
KD54-75					75	55	0.66
KD61-70	6	1	19	64	70	40	0.9
KD62-63		2	24		63	45	0.7
KD62-90					90	72	0.72
KD63-56		3	31		56	39	0.75
KD63-90					90	73	0.88
KD64-51		4	39		51	35	0.85
KD64-90					90	75	1.08
KD65-41		5	50		41	25	0.85
KD65-90					90	74	1.45

- 请注意使用延长后，长径比增大，有可能影响加工条件
- 有内冷中心孔

E 镗削系统

E 镗削系统

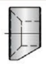
微调刀座 Trimming knife holder



图示为右手刀座（R）
The picture is the right hand tool holder

型号 Designation									
FSC-8516A0-06R/L	28	45.8	16	13.5	8.5	90°	0.4	CC 0602	FSM2.5-T8
FSC-8516A5-06-R/L						95°			
FST-8516A0-09-R/L						90°		TP 0902	FSM2.5-T8
FST-8516A5-09-R/L						95°			
FSD-8516A30-07-R/L		47.5				120°		DC 0702	FSM2.5-T8
FST-8520A0-11C-R/L	36	45.8	20			90°		TC 1102	
FST-8520A5-11C-R/L						95°			
FST-8520A0-11P-R/L						90°		TP 1103	FSM3.0-T10
FST-8520A5-11P-R/L						95°			

- 刀片请单独订购
- 微调精度为直径φ0.01mm
- 径向调整行程0-φ0.6mm,轴向行程0-1.0mm
- Please order the insert separately
- Fine adjustment accuracy diameter is φ0.01mm
- Radial range:0-φ6mm，Axial range:0-10mm

		型号 Designation
	轴向调节块 Axial adjustment block	SV-12
	轴向调整螺丝 Axial adjustment screw	SVM5-20
	刀座固定螺丝 Tool holder fixing screw	SFM5-20
	刀座固定扳手 Tool holder fixing Wrench	SFS 4
	径向调整扳手 Radial adjustment Wrench	SRS 2.5
	轴向调整扳手 Axial adjustment Wrench	SRS 3

E 镗削系统

阻尼抗震刀杆 Damped aseismic knife bar

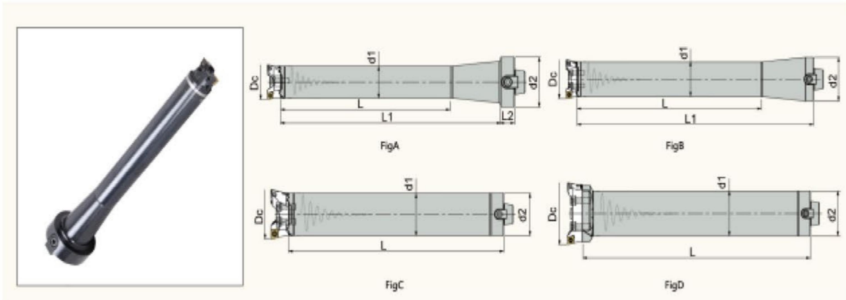
伸出量7-12倍径都有现货，支持非标定制•设计

E 镗削系统

阻尼减震镗刀列 Damping damping boring tool row 旋转式减震粗镗刀具

双刃可调，镗孔加工范围Φ21-Φ153,短锥模块式E接口，矩形槽刀座接口，内置减震机构，可有效抑制深孔加工时所产生的振动。

Two teeth rough boring tool,dianeter range isΦ21-Φ153.Hollow short taper modular type E connection, with rectangular guide slot cartridge. It can effectively control the vibration when for the deep hole working due to the damping mechanism.



规格型号	DC	d1	d2	L	L1	l	Fig	Kg
WTZD- C20-E50-125	21-24/23-27/26-30	20	50	125	165	16	A	0.9
WTZD- C25-E50-150	26-35/30-39	25	50	150	200	16	A	1.2
WTZD- C32-E50-195	33-41/39-47	32	50	195	252	16	A	2.1
WTZD- C40-E50-240	41-55/47-61	40	50	240	315	/	B	3.8
WTZD- C50-E63-300	55-70/61-76	50	63	300	390	/	B	6.1
WTZD- C63-E63-360	70-90/88-108	63	63	360	/	/	C	8.5
WTZD- C80-E80-460	90-110/108-128	80	80	460	/	/	C	17.1
WTZD-C100-E80-480	110-133/130-153	80	80	460	/	/	D	17.2

1、刀具具有内冷功能，有效提高刀片寿命

2、如出现减震功能下降时建议维修保养

3、可根据客户需求非标定制

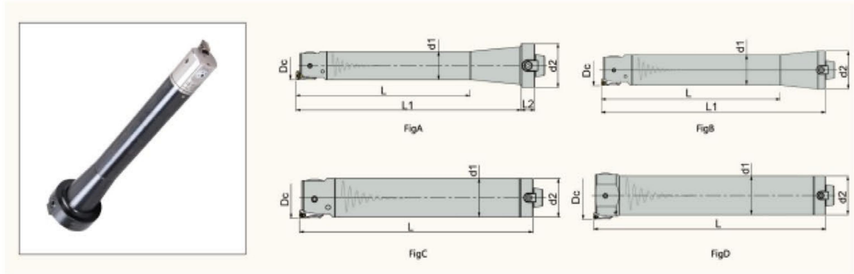
4、定期技术指导，参数优化

5、三个月出现非人为质量问题包换，半年出现非人为质量问题保修

阻尼减震镗刀列 Damping damping boring tool row 旋转式减震粗镗刀具

单刃可微调，微调精度每格直径0.01mm,加工范围Φ21-Φ212,短锥模块式E接口，适配直压式精镗刀头，内置减震机构，可有效抑制深孔加工时所产生的振动。

It can be micro-adjusted with single tooth.1 DIV=0.01mm in diameter. The diameter range isΦ21-Φ212H.Hollow short taper modular type Econnection.It can effectively control the vibration when for the deep hole working due to the damping mechanism.



规格型号	DC	d1	d2	L	L1	l	Fig	Kg
WTZD- C20-E50-130	21-26/25-31/30-30	20	50	130	170	16	A	1
WTZD- C25-E50-155	26-34/33-41/40-48	25	50	155	205	16	A	1.2
WTZD- C32-E50-200	33-43/42-52/51-61	32	50	200	262	16	A	2.2
WTZD- C40-E50-245	42-54/53-65/64-76	40	50	245	325	/	B	3.8
WTZD- C50-E63-305	53-69/68-84/83-99	50	63	305	380	/	B	6.1
WTZD- C63-E63-385	68-100/98-130/128-160	63	63	385	/	/	C	8.5
WTZD- C80-E80-485	88-120/118-150/148-180	80	80	485	/	/	C	18.1
WTZD-C100-E80-485	100-152/130-182/160-212	80	80	485	/	/	D	18.1

1、刀具具有内冷功能，有效提高刀片寿命

2、如出现减震功能下降时建议维修保养

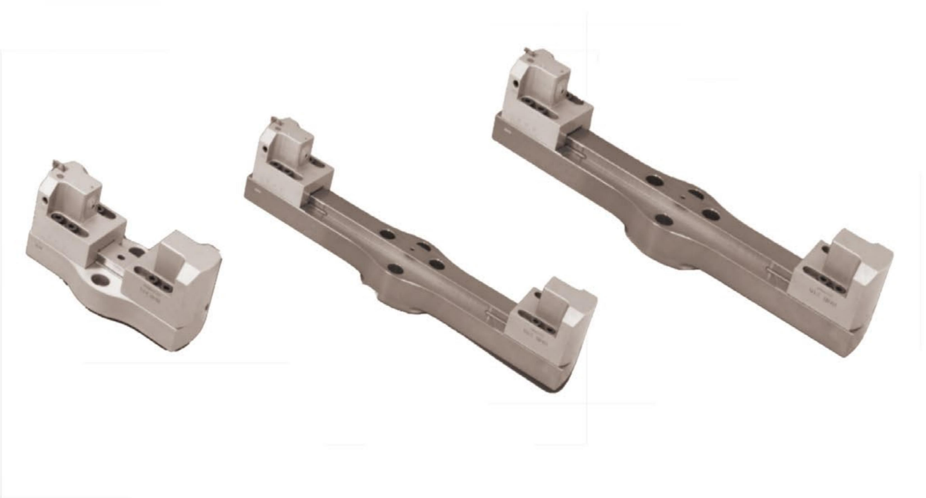
3、可根据客户需求非标定制

4、定期技术指导，参数优化

5、三个月出现非人为质量问题包换，半年出现非人为质量问题保修

E 镗削系统

阻尼减震镗刀 Damping damping boring tool row 阻尼减震桥式镗刀

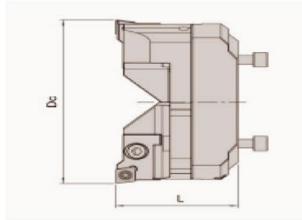


阻尼减震桥式镗刀主要针对大孔深孔开发的工具

1、加工刚性极强
2、尺寸调节灵活
3、加工调节范围大
4、最大限度减轻刀具重量
5、排屑性能好、加工精度高
6、装卸方便，快速连接减震杆，重复定位精度高

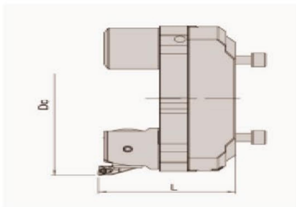
阻尼减震镗刀 Damping damping boring tool row 桥式阻尼减震粗镗刀

适用于大孔加工的双刃桥式粗镗刀，加工范围Φ148-Φ300.
It is suitable for rough machining for lange diameter hole, and the diameter range isΦ148-Φ300.



规格型号	DC	L	主杆接口	Kg
VR-148-200	148-200	79	VR32	3
VR-198-250	198-250	79	VR32	3.5
VR-248-300	248-300	79	VR32	3.8

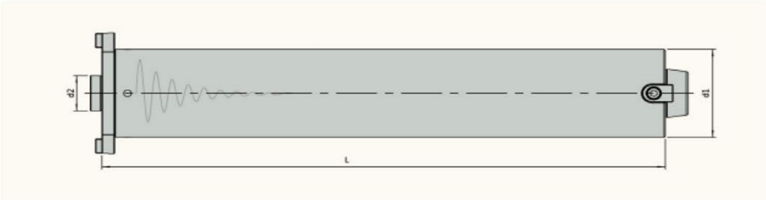
阻尼减震镗刀 Damping damping boring tool row 桥式阻尼减震精镗刀



规格型号	DC	L	主杆接口	Kg
VR-148-200	148-200	79	VR32	3
VR-198-250	198-250	79	VR32	3.5
VR-248-300	248-300	79	VR32	3.8

阻尼减震镗刀 Damping damping boring tool row 桥式阻尼减震接杆

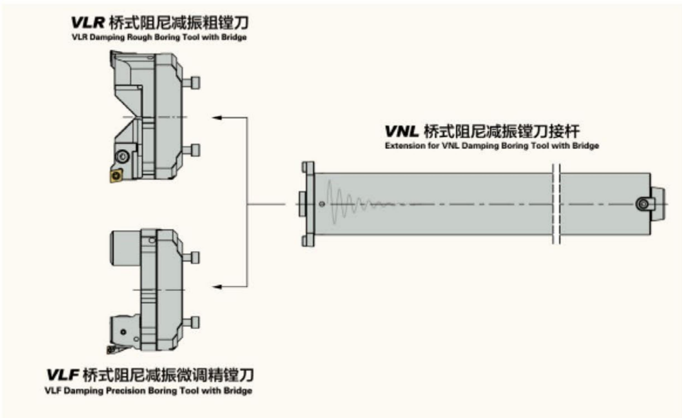
桥式减震镗刀专用接杆，内置减震机构，可有效抑制深孔加工时所产生的震动。
It can effectively control the vibration when for the deep hole working due to the damping mechanism.



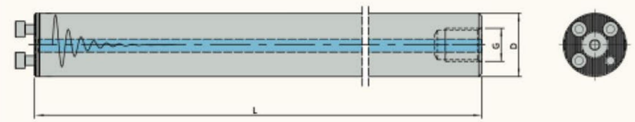
规格型号	D1	D2	L	KG	平衡块
VNL32 C80 E80.440	80	32	440	16	PH04 12X10

桥式链接示意图

- 刀杆有内冷出水孔(With coclant hole)
- 适配刀柄需单独订购(The adaptor should be ordered separately)
- 订货示例：1件 VNL32 D80.E80.440(Ordering sample:1 PC VNL32 D80.E80.440)

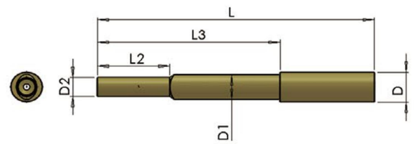


阻尼减震镗刀 Damping damping boring tool row 桥式阻尼减震接杆



规格型号	长径比	D	L	G	KG
WTZD-D16-7D-156	7	16	156	M8*1.5	0.2
WTZD-D16-10D-204	10	16	204	M8*1.5	0.5
WTZD-D20-7D-200	7	20	200	M12*1.5	0.4
WTZD-D20-10D-260	10	20	260	M12*1.5	0.8
WTZD-D25-7D-330	7	25	255	M12*1.5	1
WTZD-D25-10D-320	10	25	330	M12*1.5	1.3
WTZD-D32-7D-410	7	32	320	M12*1.5	2.1
WTZD-D32-10D-400	10	32	410	M12*1.5	2.8
WTZD-D40-7D-520	7	40	400	M12*1.5	4.6
WTZD-D40-10D-500	10	40	520	M12*1.5	5.3
WTZD-D50-7D-650	7	50	500	M12*1.5	7.2
WTZD-D50-10D-620	10	50	650	M12*1.5	9.3
WTZD-D60-7D-820	7	60	620	M12*1.5	12.5
WTZD-D60-10D-820	10	60	800	M12*1.5	16.3
WTZD-D80-7D-800	7	80	800	M12*1.5	19.7
WTZD-D80-10D-1000	10	80	1000	M12*1.5	25.8

阻尼减震镗刀 Damping damping boring tool row 加强椭圆阻尼减震杆

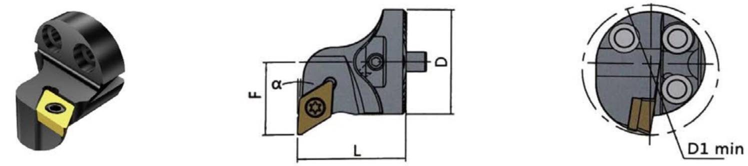


规格型号	L	L2	L3	D	D1	D2
WTGD40-D25-10D	360	90	210	40	36	25
WTGD50-D32-10D	430	120	280	50	46	32

椭圆减震杆优势：

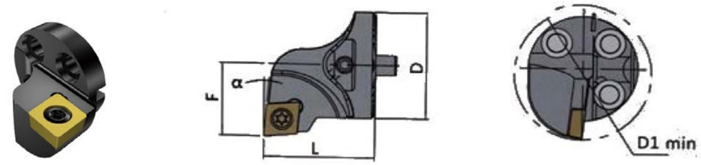
1、刀具强度大大高于普通减震
2、切削参数是普通镗杆的1.5
3、实现特殊材质加工
（625/718）难加工材料
4、刀具寿命是普通减震杆的2
倍以上
5、刀片使用寿命显著提高

阻尼减震镗刀 Damping damping boring tool row 刀头系统93°正镗



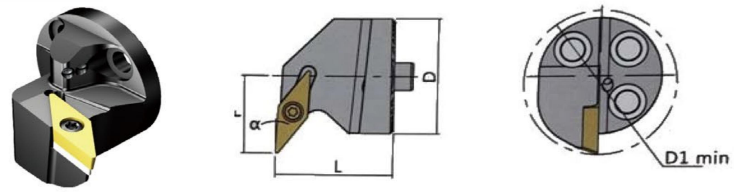
规格型号	D	D1	F	L	a
SL16- SDUCR-07	16	20	11	20	3
SL20- SDUCR-11	20	25	13	20	3
SL25- SDUCR -11	25	32	17	22	3
SL32-SDUCR-11T	32	40	22	32	3
SL40-SDUCR -11T	40	50	27	38	3

阻尼减震镗刀 Damping damping boring tool row 95°正镗刀头



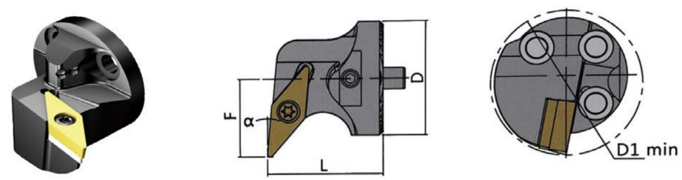
规格型号	D	D1	F	L	a
SL16- SCLCR-06	16	20	11	20	5
SL20-SCLCR-09	20	25	13	20	5
SL25-SCLCR-09	25	32	17	22	5
SL32-SCLCR-09	32	40	22	32	5
SL40SCLCR-12T	40	50	27	38	5

阻尼减震镗刀 Damping damping boring tool row 93°正镗以及仿形车



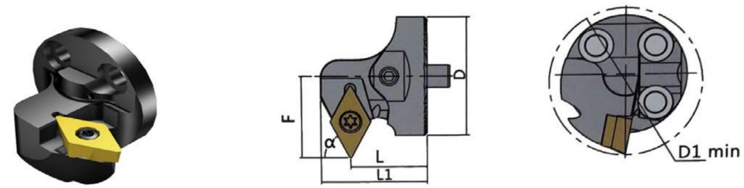
规格型号	D	D1	F	L	a
SL32-SVUCR-11	20	27	16	20	3
SL40-SVUCR-11	25	31	17	25	3

阻尼减震镗刀 Damping damping boring tool row 95°正镗以及仿形车



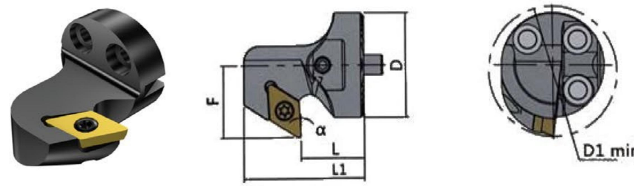
规格型号	D	D1	F	L	a
SL32-SVLCR-11	32	40	22	32	5
SL40-SVLCR-11	40	50	27	32	5

阻尼减震镗刀 Damping damping boring tool row 62.5°仿形车



规格型号	D	D1	F	L	L1	a
SL16-SDPCR-07	16	22	13	15	19	62.5
SL20- SDPCR-07	20	27	15	15	19	62.5
SL25-SDPCR -07	25	33	18	15	19	62.5
SL32- SDPCR-11	32	40	22	20	28	62.5
SL40-SDPCR -11	40	50	27	20	28	62.5

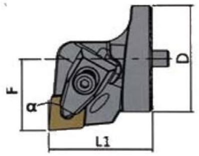
阻尼减震镗刀 Damping damping boring tool row 95°正镗刀头

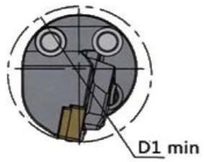


规格型号	D	D1	F	L	L1	a
SL16- SDZCR-07	16	22	13	15	27	3
SL20- SDZCR-07	20	27	15	15	27	3
SL25-SDZCR -07	25	33	18	15	27	3
SL32- SDZCR-07	32	40	22	20	38	3
SL40-SDZCR -07	40	50	27	20	38	3

E 镗削系统

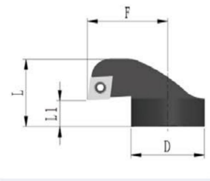
阻尼减震镗刀 Damping damping boring tool row 95°正镗





规格型号	D	D1	F	L	a
SL32-DCLNR-12T	32	40	22	38	5
SL40-DCLNR-12T	40	50	27	38	5

阻尼减震镗刀 Damping damping boring tool row 阀体座孔专用刀头



规格型号	D	D1	F	L	a
SL25-SCLCR-09F-1	25	44	31	22	3
SL32-SCLCR-09F-1	32	50.5	34.5	28	3
SL32-SCLCR-09F-2	32	58.25	42.5	28	3
SL32-SCLCR-09F-3	32	47.25	58.5	28	3

ps:可根据客户需求非标定制

推荐镗杆型号选择及使用法则

1、内孔车削工序对振动非常敏感。为获得最佳的稳定性和精度，应选择尽可能粗的刀杆直径以及最小的刀具悬长，以获得最好的稳定性。

2、对于割槽和螺纹加工时，由于产生的径向力比镗削时要高出很多，因此推荐使用镗杆类型5D系列。

3、镗杆的直径和伸长类型选择决定于加工的孔径及深度.镗杆与工件内孔之间的间隙大小对排屑与镗杆径向受力的稳定性影响很大。

4、零件与镗杆夹持的稳定性和刚性非常重要，只有在稳定的状况下振动源才能传递到镗杆的减震机构。对于直径和悬长较大的镗杆，可能导致刀座和夹紧方式的刚性不够，要确定机床的类型和夹紧方式。后置多工位设备的刀塔宽度的限制使刀杆的夹持长度与镗杆的直径比缩小，而影响装夹的稳定性。

5、镗杆上的刀片朝下安装可以改变切削力的方向，这样即可以改善稳定性，并且也利于排屑。

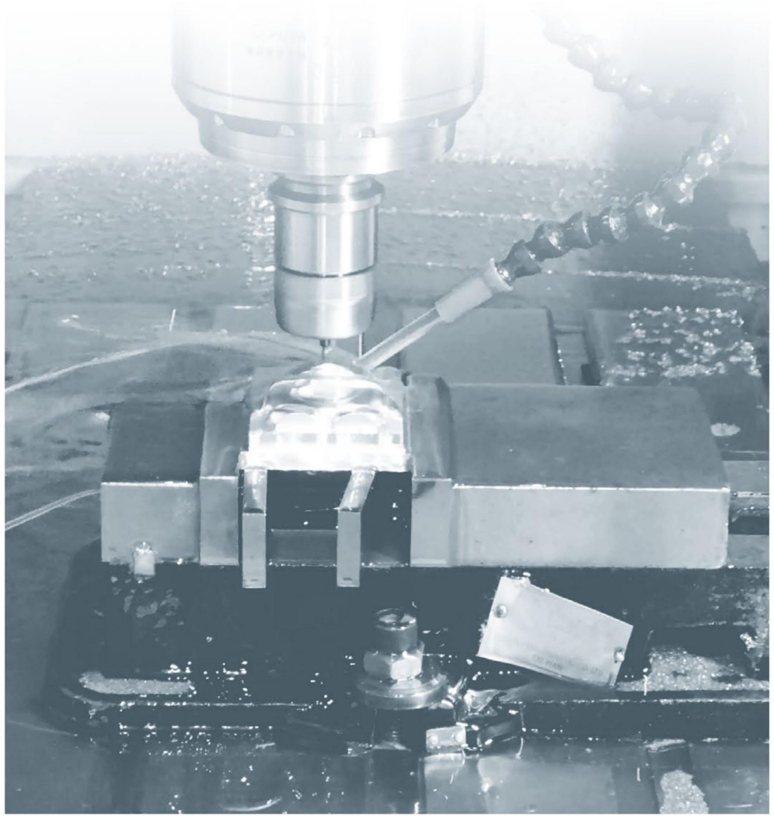
6、镗杆为获得更好夹持稳定性推荐开槽夹套的夹紧方式（保证夹持接触面积最大）夹套的内孔公差为ISO H8.直径大悬伸长的镗杆推荐分体式刀座直接夹紧的方式，绝不使用螺栓直接压紧镗杆.

7、中心高：仔细检查中心高以保证正确的切削角度。

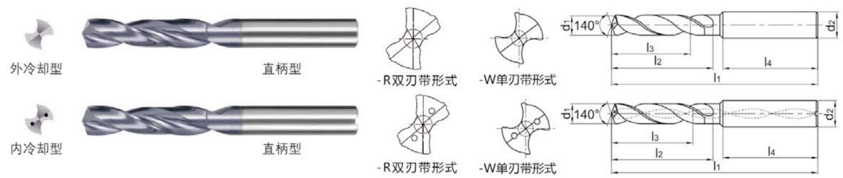
8、镗杆的偏斜:取决于切削深度Ap和进给率Fn，刀片槽型和圆角半径、主偏角、加工工件材料以及镗杆的尺寸和悬伸的不同。偏斜量也会随之有所不同。精加工时，可能需要进行一次半精加工切削，以确保达到所需要的尺寸公差。

9、刀杆内部减震阻尼结构有橡胶弹簧元件,强烈建议用户使用内冷,刀杆温度在100度以内.刀杆设计有内冷孔,切削液可以直接喷在刀片上,提高刀片使用寿命。

目 录 Directory



硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工



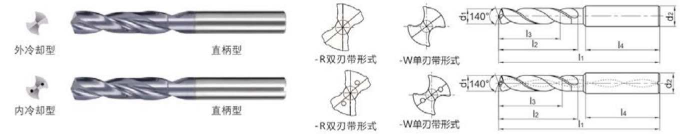
钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4
3.0	3	外冷	直柄	ZU-0300-3E-W	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0300-5E-W	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0300-3I-W	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0300-5I-W	6	66	28	23	36
	8	内冷	直柄	ZU-0300-8I-W	6	72	34	29	36
	3	外冷	直柄	ZU-0300-3E-R	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0300-5E-R	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0300-3I-R	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0300-5I-R	6	66	28	23	36

F 孔加工刀具

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4
3.1	3	外冷	直柄	ZU-0310-3E-R	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0310-5E-R	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0310-3I- R	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0310-5I- R	6	66	28	23	36
	8	内冷	直柄	ZU-0310-8I- R	6	72	34	29	36
	3	外冷	直柄	ZU-0310-3E-W	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0310-5E-W	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0310-3I-W	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0310-5I-W	6	66	28	23	36
3.2	3	外冷	直柄	ZU-0320-3E-R	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0320-5E-R	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0320-3I- R	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0320-5I- R	6	66	28	23	36
	8	内冷	直柄	ZU-0320-8I- R	6	72	34	29	36
	3	外冷	直柄	ZU-0320-3E-W	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0320-5E-W	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0320-3I-W	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0320-5I-W	6	66	28	23	36
3.25	3	外冷	直柄	ZU-0325-3E-R	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0325-5E-R	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0325-3I- R	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0325-5I- R	6	66	28	23	36
	3	外冷	直柄	ZU-0325-3E-W	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0325-5E-W	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0325-3I-W	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0325-5I-W	6	66	28	23	36
3.3	3	外冷	直柄	ZU-0330-3E-R	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0330-5E-R	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0330-3I- R	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0330-5I- R	6	66	28	23	36
	8	内冷	直柄	ZU-0330-8I- R	6	72	34	29	36
	3	外冷	直柄	ZU-0330-3E-W	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0330-5E-W	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0330-3I-W	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0330-5I-W	6	66	28	23	36
3.4	3	外冷	直柄	ZU-0340-3E-R	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0340-5E-R	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0340-3I- R	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0340-5I- R	6	66	28	23	36
	8	内冷	直柄	ZU-0340-8I- R	6	72	34	29	36
	3	外冷	直柄	ZU-0340-3E-W	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0340-5E-W	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0340-3I-W	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0340-5I-W	6	66	28	23	36

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工



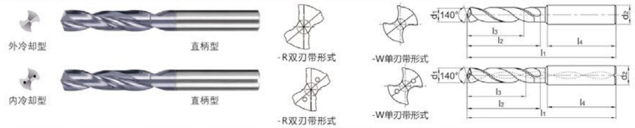
钻头直径 $d_1(m_7)$	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 $d_2(h_6)$	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4
3.5	3	外冷	直柄	ZU-0350-3E-R	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0350-5E-R	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0350-3I- R	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0350-5I- R	6	66	28	23	36
	8	内冷	直柄	ZU-0350-8I- R	6	72	34	29	36
	3	外冷	直柄	ZU-0350-3E-W	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0350-5E-W	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0350-3I-W	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0350-5I-W	6	66	28	23	36
3.6	3	外冷	直柄	ZU-0360-3E-R	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0360-5E-R	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0360-3I- R	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0360-5I- R	6	66	28	23	36
	8	内冷	直柄	ZU-0360-8I- R	6	72	34	29	36
	3	外冷	直柄	ZU-0360-3E-W	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0360-5E-W	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0360-3I-W	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0360-5I-W	6	66	28	23	36
3.7	3	外冷	直柄	ZU-0370-3E-R	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0370-5E-R	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0370-3I- R	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0370-5I- R	6	66	28	23	36
	8	内冷	直柄	ZU-0370-8I- R	6	72	34	29	36
	3	外冷	直柄	ZU-0370-3E-W	6	62	20	14	36
	5	外冷	直柄	ZU-0370-5E-W	6	66	28	23	36
	3	内冷	直柄	ZU-0370-3I-W	6	62	20	14	36
	5	内冷	直柄	ZU-0370-5I-W	6	66	28	23	36
3.8	3	外冷	直柄	ZU-0380-3E-R	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0380-5E-R	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0380-3I- R	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0380-5I- R	6	74	36	29	36
	8	内冷	直柄	ZU-0380-8I- R	6	81	43	36	36
	3	外冷	直柄	ZU-0380-3E-W	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0380-5E-W	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0380-3I-W	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0380-5I-W	6	74	36	29	36

F 孔加工刀具

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
3.9	3	外冷	直柄	ZU-0390-3E-R	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0390-5E-R	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0390-3I- R	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0390-5I- R	6	74	36	29	36
	8	内冷	直柄	ZU-0390-8I- R	6	81	43	36	36
	3	外冷	直柄	ZU-0390-3E-W	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0390-5E-W	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0390-3I-W	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0390-5I-W	6	74	36	29	36
4.0	3	外冷	直柄	ZU-0400-3E-R	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0400-5E-R	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0400-3I- R	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0400-5I- R	6	74	36	29	36
	8	内冷	直柄	ZU-0400-8I- R	6	81	43	36	36
	3	外冷	直柄	ZU-0400-3E-W	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0400-5E-W	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0400-3I-W	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0400-5I-W	6	74	36	29	36
4.1	3	外冷	直柄	ZU-0410-3E-R	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0410-5E-R	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0410-3I- R	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0410-5I- R	6	74	36	29	36
	8	内冷	直柄	ZU-0410-8I- R	6	81	43	36	36
	3	外冷	直柄	ZU-0410-3E-W	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0410-5E-W	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0410-3I-W	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0410-5I-W	6	74	36	29	36
4.2	3	外冷	直柄	ZU-0420-3E-R	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0420-5E-R	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0420-3I- R	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0420-5I- R	6	74	36	29	36
	8	内冷	直柄	ZU-0420-8I- R	6	81	43	36	36
	3	外冷	直柄	ZU-0420-3E-W	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0420-5E-W	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0420-3I-W	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0420-5I-W	6	74	36	29	36
4.3	3	外冷	直柄	ZU-0430-3E-R	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0430-5E-R	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0430-3I- R	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0430-5I- R	6	74	36	29	36
	8	内冷	直柄	ZU-0430-8I- R	6	81	43	36	36
	3	外冷	直柄	ZU-0430-3E-W	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0430-5E-W	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0430-3I-W	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0430-5I-W	6	74	36	29	36

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工



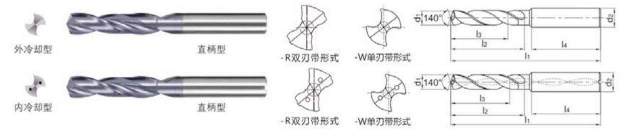
钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
4.4	3	外冷	直柄	ZU-0440-3E-R	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0440-5E-R	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0440-3I- R	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0440-5I- R	6	74	36	29	36
	8	内冷	直柄	ZU-0440-8I- R	6	81	43	36	36
	3	外冷	直柄	ZU-0440-3E-W	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0440-5E-W	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0440-3I-W	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0440-5I-W	6	74	36	29	36
4.5	3	外冷	直柄	ZU-0450-3E-R	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0450-5E-R	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0450-3I- R	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0450-5I- R	6	74	36	29	36
	8	内冷	直柄	ZU-0450-8I- R	6	81	43	36	36
	3	外冷	直柄	ZU-0450-3E-W	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0450-5E-W	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0450-3I-W	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0450-5I-W	6	74	36	29	36
4.6	3	外冷	直柄	ZU-0460-3E-R	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0460-5E-R	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0460-3I- R	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0460-5I- R	6	74	36	29	36
	8	内冷	直柄	ZU-0460-8I- R	6	81	43	36	36
	3	外冷	直柄	ZU-0460-3E-W	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0460-5E-W	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0460-3I-W	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0460-5I-W	6	74	36	29	36
4.65	3	外冷	直柄	ZU-0465-3E-R	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0465-5E-R	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0465-3I- R	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0465-5I- R	6	74	36	29	36
	3	外冷	直柄	ZU-0465-3E-W	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0465-5E-W	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0465-3I-W	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0465-5I-W	6	74	36	29	36

F 孔加工刀具

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
4.7	3	外冷	直柄	ZU-0470-3E-R	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0470-5E-R	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0470-3I- R	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0470-5I- R	6	74	36	29	36
	8	内冷	直柄	ZU-0470-8I- R	6	81	43	36	36
	3	外冷	直柄	ZU-0470-3E-W	6	66	24	17	36
	5	外冷	直柄	ZU-0470-5E-W	6	74	36	29	36
	3	内冷	直柄	ZU-0470-3I-W	6	66	24	17	36
	5	内冷	直柄	ZU-0470-5I-W	6	74	36	29	36
4.8	3	外冷	直柄	ZU-0480-3E-R	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0480-5E-R	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0480-3I- R	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0480-5I- R	6	82	44	35	36
	8	内冷	直柄	ZU-0480-8I- R	6	95	57	48	36
	3	外冷	直柄	ZU-0480-3E-W	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0480-5E-W	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0480-3I-W	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0480-5I-W	6	82	44	35	36
4.9	3	外冷	直柄	ZU-0490-3E-R	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0490-5E-R	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0490-3I- R	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0490-5I- R	6	82	44	35	36
	8	内冷	直柄	ZU-0490-8I- R	6	95	57	48	36
	3	外冷	直柄	ZU-0490-3E-W	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0490-5E-W	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0490-3I-W	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0490-5I-W	6	82	44	35	36
5.0	3	外冷	直柄	ZU-0500-3E-R	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0500-5E-R	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0500-3I- R	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0500-5I- R	6	82	44	35	36
	8	内冷	直柄	ZU-0500-8I- R	6	95	57	48	36
	3	外冷	直柄	ZU-0500-3E-W	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0500-5E-W	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0500-3I-W	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0500-5I-W	6	82	44	35	36
5.1	3	外冷	直柄	ZU-0510-3E-R	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0510-5E-R	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0510-3I- R	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0510-5I- R	6	82	44	35	36
	8	内冷	直柄	ZU-0510-8I- R	6	95	57	48	36
	3	外冷	直柄	ZU-0510-3E-W	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0510-5E-W	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0510-3I-W	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0510-5I-W	6	82	44	35	36

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

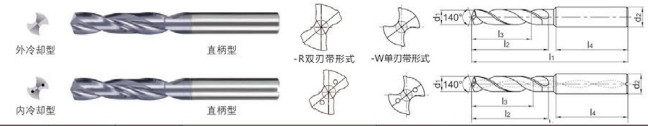


钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
5.2	3	外冷	直柄	ZU-0520-3E-R	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0520-5E-R	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0520-3I- R	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0520-5I- R	6	82	44	35	36
	8	内冷	直柄	ZU-0520-8I- R	6	95	57	48	36
	3	外冷	直柄	ZU-0520-3E-W	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0520-5E-W	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0520-3I-W	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0520-5I-W	6	82	44	35	36
5.3	3	外冷	直柄	ZU-0530-3E-R	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0530-5E-R	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0530-3I- R	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0530-5I- R	6	82	44	35	36
	8	内冷	直柄	ZU-0530-8I- R	6	95	57	48	36
	3	外冷	直柄	ZU-0530-3E-W	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0530-5E-W	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0530-3I-W	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0530-5I-W	6	82	44	35	36
5.4	3	外冷	直柄	ZU-0540-3E-R	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0540-5E-R	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0540-3I- R	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0540-5I- R	6	82	44	35	36
	8	内冷	直柄	ZU-0540-8I- R	6	95	57	48	36
	3	外冷	直柄	ZU-0540-3E-W	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0540-5E-W	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0540-3I-W	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0540-5I-W	6	82	44	35	36
5.5	3	外冷	直柄	ZU-0550-3E-R	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0550-5E-R	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0550-3I- R	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0550-5I- R	6	82	44	35	36
	8	内冷	直柄	ZU-0550-8I- R	6	95	57	48	36
	3	外冷	直柄	ZU-0550-3E-W	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0550-5E-W	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0550-3I-W	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0550-5I-W	6	82	44	35	36

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
5.55	3	外冷	直柄	ZU-0555-3E-R	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0555-5E-R	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0555-3I-R	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0555-5I-R	6	82	44	35	36
	3	外冷	直柄	ZU-0555-3E-W	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0555-5E-W	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0555-3I-W	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0555-5I-W	6	82	44	35	36
5.6	3	外冷	直柄	ZU-0560-3E-R	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0560-5E-R	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0560-3I- R	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0560-5I- R	6	82	44	35	36
	8	内冷	直柄	ZUX-0560-8I-R	6	95	57	48	36
	3	外冷	直柄	ZU-0560-3E-W	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0560-5E-W	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0560-3I-W	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0560-5I-W	6	82	44	35	36
5.7	3	外冷	直柄	ZU-0570-3E-R	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0570-5E-R	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0570-3I- R	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0570-5I- R	6	82	44	35	36
	8	内冷	直柄	ZU-0570-8I- R	6	95	57	48	36
	3	外冷	直柄	ZU-0570-3E-W	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0570-5E-W	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0570-3I-W	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0570-5I-W	6	82	44	35	36
5.8	3	外冷	直柄	ZU-0580-3E-R	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0580-5E-R	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0580-3I- R	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0580-5I- R	6	82	44	35	36
	8	内冷	直柄	ZU-0580-8I- R	6	95	57	48	36
	3	外冷	直柄	ZU-0580-3E-W	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0580-5E-W	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0580-3I-W	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0580-5I-W	6	82	44	35	36
5.9	3	外冷	直柄	ZU-0590-3E-R	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0590-5E-R	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0590-3I- R	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0590-5I- R	6	82	44	35	36
	8	内冷	直柄	ZU-0590-8I- R	6	95	57	48	36
	3	外冷	直柄	ZU-0590-3E-W	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0590-5E-W	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0590-3I-W	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0590-5I-W	6	82	44	35	36

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

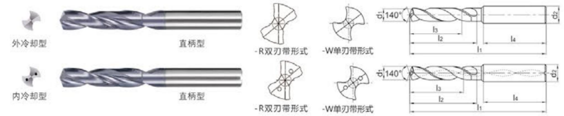


钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
6.0	3	外冷	直柄	ZU-0600-3E-R	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0600-5E-R	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0600-3I- R	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0600-5I- R	6	82	44	35	36
	8	内冷	直柄	ZU-0600-8I- R	6	95	57	48	36
	3	外冷	直柄	ZU-0600-3E-W	6	66	28	20	36
	5	外冷	直柄	ZU-0600-5E-W	6	82	44	35	36
	3	内冷	直柄	ZU-0600-3I-W	6	66	28	20	36
	5	内冷	直柄	ZU-0600-5I-W	6	82	44	35	36
6.1	3	外冷	直柄	ZU-0610-3E-R	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0610-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0610-3I- R	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0610-5I- R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0610-8I- R	8	114	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0610-3E-W	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0610-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0610-3I-W	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0610-5I-W	8	91	53	43	36
6.2	3	外冷	直柄	ZU-0620-3E-R	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0620-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0620-3I- R	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0620-5I- R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0620-8I- R	8	114	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0620-3E-W	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0620-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0620-3I-W	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0620-5I-W	8	91	53	43	36
6.3	3	外冷	直柄	ZU-0630-3E-R	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0630-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0630-3I- R	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0630-5I- R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0630-8I- R	8	114	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0630-3E-W	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0630-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0630-3I-W	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0630-5I-W	8	91	53	43	36

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
6.4	3	外冷	直柄	ZU-0640-3E-R	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0640-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0640-3I-R	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0640-5I-R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0640-8I-R	8	114	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0640-3E-W	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0640-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0640-3I-W	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0640-5I-W	8	91	53	43	36
6.5	3	外冷	直柄	ZU-0650-3E-R	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0650-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0650-3I-R	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0650-5I-R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0650-8I-R	8	114	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0650-3E-W	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0650-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0650-3I-W	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0650-5I-W	8	91	53	43	36
6.6	3	外冷	直柄	ZU-0660-3E-R	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0660-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0660-3I-R	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0660-5I-R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0660-8I-R	8	114	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0660-3E-W	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0660-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0660-3I-W	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0660-5I-W	8	91	53	43	36
6.7	3	外冷	直柄	ZU-0670-3E-R	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0670-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0670-3I-R	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0670-5I-R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0670-8I-R	8	114	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0670-3E-W	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0670-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0670-3I-W	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0670-5I-W	8	91	53	43	36
6.75	3	外冷	直柄	ZU-0675-3E-R	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0675-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0675-3I-R	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0675-5I-R	8	91	53	43	36
	3	外冷	直柄	ZU-0675-3E-W	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0675-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0675-3I-W	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0675-5I-W	8	91	53	43	36

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工



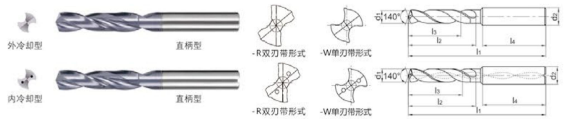
钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
6.8	3	外冷	直柄	ZU-0680-3E-R	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0680-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0680-3I- R	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0680-5I- R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0680-8I- R	8	114	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0680-3E-W	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0680-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0680-3I-W	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0680-5I-W	8	91	53	43	36
6.9	3	外冷	直柄	ZU-0690-3E-R	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0690-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0690-3I- R	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0690-5I- R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0690-8I- R	8	114	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0690-3E-W	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0690-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0690-3I-W	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0690-5I-W	8	91	53	43	36
7.0	3	外冷	直柄	ZU-0700-3E-R	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0700-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0700-3I- R	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0700-5I- R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0700-8I- R	8	116	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0700-3E-W	8	79	34	24	36
	5	外冷	直柄	ZU-0700-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0700-3I-W	8	79	34	24	36
	5	内冷	直柄	ZU-0700-5I-W	8	91	53	43	36
7.1	3	外冷	直柄	ZU-0710-3E-R	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0710-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0710-3I- R	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0710-5I- R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0710-8I- R	8	116	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0710-3E-W	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0710-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0710-3I-W	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0710-5I-W	8	91	53	43	36

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)				
					柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
7.2	3	外冷	直柄	ZU-0720-3E-R	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0720-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0720-3I-R	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0720-5I-R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0720-8I-R	8	116	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0720-3E-W	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0720-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0720-3I-W	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0720-5I-W	8	91	53	43	36
7.3	3	外冷	直柄	ZU-0730-3E-R	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0730-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0730-3I-R	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0730-5I-R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0730-8I-R	8	116	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0730-3E-W	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0730-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0730-3I-W	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0730-5I-W	8	91	53	43	36
7.4	3	外冷	直柄	ZU-0740-3E-R	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0740-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0740-3I-R	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0740-5I-R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0740-8I-R	8	116	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0740-3E-W	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0740-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0740-3I-W	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0740-5I-W	8	91	53	43	36
7.5	3	外冷	直柄	ZU-0750-3E-R	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0750-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0750-3I-R	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0750-5I-R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0750-8I-R	8	116	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0750-3E-W	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0750-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0750-3I-W	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0750-5I-W	8	91	53	43	36
7.6	3	外冷	直柄	ZU-0760-3E-R	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0760-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0760-3I-R	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0760-5I-R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0760-8I-R	8	116	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0760-3E-W	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0760-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0760-3I-W	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0760-5I-W	8	91	53	43	36

F 孔加工刀具

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工



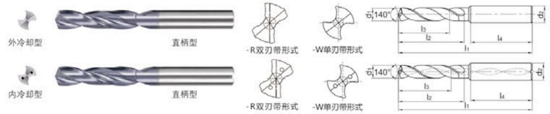
钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm)				
					柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
7.7	3	外冷	直柄	ZU-0770-3E-R	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0770-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0770-3I-R	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0770-5I-R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0770-8I-R	8	116	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0770-3E-W	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0770-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0770-3I-W	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0770-5I-W	8	91	53	43	36
7.8	3	外冷	直柄	ZU-0780-3E-R	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0780-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0780-3I-R	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0780-5I-R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0780-8I-R	8	116	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0780-3E-W	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0780-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0780-3I-W	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0780-5I-W	8	91	53	43	36
7.9	3	外冷	直柄	ZU-0790-3E-R	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0790-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0790-3I-R	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0790-5I-R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0790-8I-R	8	116	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0790-3E-W	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0790-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0790-3I-W	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0790-5I-W	8	91	53	43	36
8.0	3	外冷	直柄	ZU-0800-3E-R	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0800-5E-R	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0800-3I-R	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0800-5I-R	8	91	53	43	36
	8	内冷	直柄	ZU-0800-8I-R	8	116	76	66	36
	3	外冷	直柄	ZU-0800-3E-W	8	79	41	29	36
	5	外冷	直柄	ZU-0800-5E-W	8	91	53	43	36
	3	内冷	直柄	ZU-0800-3I-W	8	79	41	29	36
	5	内冷	直柄	ZU-0800-5I-W	8	91	53	43	36

F 孔加工刀具

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
8.1	3	外冷	直柄	ZU-0810-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0810-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0810-3I- R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0810-5I- R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0810-8I- R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0810-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0810-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0810-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0810-5I-W	10	103	61	49	40
8.2	3	外冷	直柄	ZU-0820-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0820-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0820-3I- R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0820-5I- R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0820-8I- R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0820-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0820-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0820-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0820-5I-W	10	103	61	49	40
8.3	3	外冷	直柄	ZU-0830-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0830-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0830-3I- R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0830-5I- R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0830-8I- R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0830-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0830-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0830-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0830-5I-W	10	103	61	49	40
8.4	3	外冷	直柄	ZU-0840-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0840-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0840-3I- R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0840-5I- R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0840-8I- R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0840-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0840-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0840-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0840-5I-W	10	103	61	49	40
8.5	3	外冷	直柄	ZU-0850-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0850-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0850-3I- R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0850-5I- R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0850-8I- R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0850-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0850-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0850-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0850-5I-W	10	103	61	49	40

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

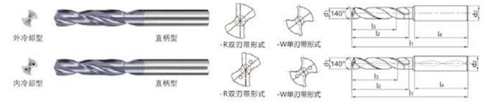


钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
8.6	3	外冷	直柄	ZU-0860-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0860-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0860-3I- R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0860-5I- R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0860-8I- R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0860-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0860-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0860-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0860-5I-W	10	103	61	49	40
8.7	3	外冷	直柄	ZU-0870-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0870-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0870-3I- R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0870-5I- R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0870-8I- R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0870-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0870-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0870-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0870-5I-W	10	103	61	49	40
8.8	3	外冷	直柄	ZU-0880-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0880-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0880-3I- R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0880-5I- R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0880-8I- R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0880-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0880-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0880-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0880-5I-W	10	103	61	49	40
8.9	3	外冷	直柄	ZU-0890-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0890-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0890-3I- R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0890-5I- R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0890-8I- R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0890-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0890-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0890-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0890-5I-W	10	103	61	49	40

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
9.0	3	外冷	直柄	ZU-0900-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0900-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0900-3I-R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0900-5I-R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0900-8I-R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0900-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0900-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0900-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0900-5I-W	10	103	61	49	40
9.1	3	外冷	直柄	ZU-0910-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0910-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0910-3I-R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0910-5I-R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0910-8I-R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0910-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0910-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0910-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0910-5I-W	10	103	61	49	40
9.2	3	外冷	直柄	ZU-0920-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0920-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0920-3I-R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0920-5I-R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0920-8I-R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0920-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0920-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0920-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0920-5I-W	10	103	61	49	40
9.3	3	外冷	直柄	ZU-0930-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0930-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0930-3I-R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0930-5I-R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0930-8I-R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0930-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0930-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0930-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0930-5I-W	10	103	61	49	40
9.4	3	外冷	直柄	ZU-0940-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0940-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0940-3I-R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0940-5I-R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0940-8I-R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0940-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0940-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0940-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0940-5I-W	10	103	61	49	40

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工



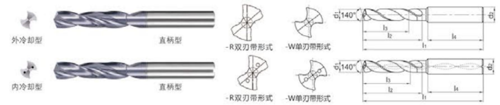
钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
9.5	3	外冷	直柄	ZU-0950-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0950-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0950-3I-R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0950-5I-R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0950-8I-R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0950-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0950-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0950-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0950-5I-W	10	103	61	49	40
9.6	3	外冷	直柄	ZU-0960-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0960-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0960-3I-R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0960-5I-R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0960-8I-R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0960-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0960-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0960-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0960-5I-W	10	103	61	49	40
9.7	3	外冷	直柄	ZU-0970-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0970-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0970-3I-R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0970-5I-R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0970-8I-R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0970-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0970-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0970-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0970-5I-W	10	103	61	49	40
9.8	3	外冷	直柄	ZU-0980-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0980-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0980-3I-R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0980-5I-R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0980-8I-R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0980-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0980-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0980-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0980-5I-W	10	103	61	49	40

F 孔加工刀具

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型号	基本尺寸(mm)				
					柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
9.9	3	外冷	直柄	ZU-0990-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0990-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0990-3I- R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0990-5I- R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-0990-8I- R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-0990-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-0990-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-0990-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-0990-5I-W	10	103	61	49	40
10.0	3	外冷	直柄	ZU-1000-3E-R	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-1000-5E-R	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-1000-3I- R	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-1000-5I- R	10	103	61	49	40
	8	内冷	直柄	ZU-1000-8I- R	10	142	95	83	40
	3	外冷	直柄	ZU-1000-3E-W	10	89	47	35	40
	5	外冷	直柄	ZU-1000-5E-W	10	103	61	49	40
	3	内冷	直柄	ZU-1000-3I-W	10	89	47	35	40
	5	内冷	直柄	ZU-1000-5I-W	10	103	61	49	40
10.1	3	外冷	直柄	ZU-1010-3E- R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1010-5E- R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1010-3I- R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1010-5I- R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1010-8I- R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1010-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1010-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1010-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1010-5I-W	12	118	71	56	45
10.2	3	外冷	直柄	ZU-1020-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1020-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1020-3I- R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1020-5I- R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1020-8I- R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1020-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1020-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1020-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1020-5I-W	12	118	71	56	45
10.25	3	外冷	直柄	ZU-1025-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1025-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1025-3I- R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1025-5I- R	12	118	71	56	45
	3	外冷	直柄	ZU-1025-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1025-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1025-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1025-5I-W	12	118	71	56	45

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

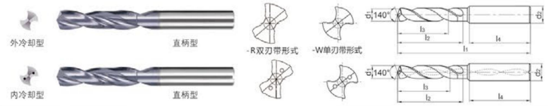


钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型号	基本尺寸(mm)				
					柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
10.3	3	外冷	直柄	ZU-1030-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1030-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1030-3I- R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1030-5I- R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1030-8I- R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1030-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1030-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1030-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1030-5I-W	12	118	71	56	45
10.4	3	外冷	直柄	ZU-1040-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1040-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1040-3I- R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1040-5I- R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1040-8I- R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1040-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1040-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1040-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1040-5I-W	12	118	71	56	45
10.5	3	外冷	直柄	ZU-1050-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1050-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1050-3I- R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1050-5I- R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1050-8I- R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1050-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1050-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1050-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1050-5I-W	12	118	71	56	45
10.6	3	外冷	直柄	ZU-1060-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1060-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1060-3I- R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1060-5I- R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1060-8I- R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1060-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1060-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1060-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1060-5I-W	12	118	71	56	45

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
10.7	3	外冷	直柄	ZU-1070-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1070-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1070-3I-R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1070-5I-R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1070-8I-R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1070-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1070-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1070-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1070-5I-W	12	118	71	56	45
10.8	3	外冷	直柄	ZU-1080-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1080-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1080-3I-R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1080-5I-R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1080-8I-R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1080-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1080-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1080-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1080-5I-W	12	118	71	56	45
10.9	3	外冷	直柄	ZU-1090-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1090-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1090-3I-R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1090-5I-R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1090-8I-R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1090-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1090-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1090-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1090-5I-W	12	118	71	56	45
11.0	3	外冷	直柄	ZU-1100-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1100-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1100-3I-R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1100-5I-R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1100-8I-R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1100-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1100-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1100-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1100-5I-W	12	118	71	56	45
11.1	3	外冷	直柄	ZU-1110-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1110-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1110-3I-R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1110-5I-R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1110-8I-R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1110-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1110-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1110-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1110-5I-W	12	118	71	56	45

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工



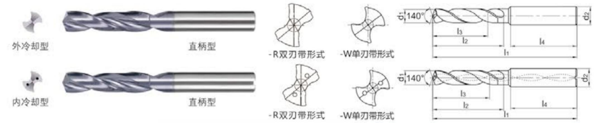
钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
11.2	3	外冷	直柄	ZU-1120-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1120-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1120-3I-R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1120-5I-R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1120-8I-R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1120-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1120-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1120-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1120-5I-W	12	118	71	56	45
11.3	3	外冷	直柄	ZU-1130-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1130-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1130-3I-R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1130-5I-R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1130-8I-R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1130-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1130-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1130-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1130-5I-W	12	118	71	56	45
11.4	3	外冷	直柄	ZU-1140-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1140-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1140-3I-R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1140-5I-R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1140-8I-R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1140-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1140-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1140-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1140-5I-W	12	118	71	56	45
11.5	3	外冷	直柄	ZU-1150-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1150-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1150-3I-R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1150-5I-R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1150-8I-R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1150-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1150-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1150-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1150-5I-W	12	118	71	56	45

F 孔加工刀具

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
11.6	3	外冷	直柄	ZU-1160-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1160-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1160-3I- R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1160-5I- R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1160-8I- R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1160-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1160-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1160-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1160-5I-W	12	118	71	56	45
11.7	3	外冷	直柄	ZU-1170-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1170-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1170-3I- R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1170-5I- R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1170-8I- R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1170-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1170-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1170-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1170-5I-W	12	118	71	56	45
11.8	3	外冷	直柄	ZU-1180-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1180-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1180-3I- R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1180-5I- R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1180-8I- R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1180-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1180-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1180-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1180-5I-W	12	118	71	56	45
11.9	3	外冷	直柄	ZU-1190-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1190-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1190-3I- R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1190-5I- R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1190-8I- R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1190-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1190-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1190-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1190-5I-W	12	118	71	56	45
12.0	3	外冷	直柄	ZU-1200-3E-R	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1200-5E-R	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1200-3I- R	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1200-5I- R	12	118	71	56	45
	8	内冷	直柄	ZU-1200-8I- R	12	162	114	99	45
	3	外冷	直柄	ZU-1200-3E-W	12	102	55	40	45
	5	外冷	直柄	ZU-1200-5E-W	12	118	71	56	45
	3	内冷	直柄	ZU-1200-3I-W	12	102	55	40	45
	5	内冷	直柄	ZU-1200-5I-W	12	118	71	56	45

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

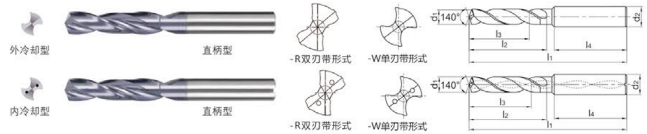


钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
12.25	3	外冷	直柄	ZU-1225-3E-R	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1225-5E-R	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1225-3I- R	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1225-5I- R	14	124	77	60	45
	3	外冷	直柄	ZU-1225-3E-W	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1225-5E-W	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1225-3I-W	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1225-5I-W	14	124	77	60	45
12.3	3	外冷	直柄	ZU-1230-3E-R	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1230-5E-R	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1230-3I- R	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1230-5I- R	14	124	77	60	45
	3	外冷	直柄	ZU-1230-3E-W	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1230-5E-W	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1230-3I-W	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1230-5I-W	14	124	77	60	45
12.5	3	外冷	直柄	ZU-1250-3E-R	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1250-5E-R	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1250-3I- R	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1250-5I- R	14	124	77	60	45
	8	内冷	直柄	ZU-1250-8I- R	14	178	133	116	45
	3	外冷	直柄	ZU-1250-3E-W	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1250-5E-W	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1250-3I-W	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1250-5I-W	14	124	77	60	45
12.7	3	外冷	直柄	ZU-1270-3E-W R	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1270-5E-W R	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1270-3I-W R	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1270-5I-W R	14	124	77	60	45
	8	内冷	直柄	ZU-1270-8I-W R	14	178	133	116	45
	3	外冷	直柄	ZU-1270-3E-W	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1270-5E-W	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1270-3I-W	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1270-5I-W	14	124	77	60	45

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
12.75	3	外冷	直柄	ZU-1275-3E-R	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1275-5E-R	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1275-3I- R	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1275-5I- R	14	124	77	60	45
	3	外冷	直柄	ZU-1275-3E-W	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1275-5E-W	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1275-3I-W	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1275-5I-W	14	124	77	60	45
12.8	3	外冷	直柄	ZU-1280-3E-R	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1280-5E-R	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1280-3I- R	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1280-5I- R	14	124	77	60	45
	8	内冷	直柄	ZU-1280-8I- R	14	178	133	116	45
	3	外冷	直柄	ZU-1280-3E-W	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1280-5E-W	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1280-3I-W	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1280-5I-W	14	124	77	60	45
13.0	3	外冷	直柄	ZU-1300-3E-R	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1300-5E-R	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1300-3I- R	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1300-5I- R	14	124	77	60	45
	8	内冷	直柄	ZU-1300-8I- R	14	178	133	116	45
	3	外冷	直柄	ZU-1300-3E-W	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1300-5E-W	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1300-3I-W	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1300-5I-W	14	124	77	60	45
13.1	3	外冷	直柄	ZU-1310-3E-R	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1310-5E-R	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1310-3I- R	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1310-5I- R	14	124	77	60	45
	3	外冷	直柄	ZU-1310-3E-W	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1310-5E-W	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1310-3I-W	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1310-5I-W	14	124	77	60	45
13.5	3	外冷	直柄	ZU-1350-3E-R	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1350-5E-R	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1350-3I- R	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1350-5I- R	14	124	77	60	45
	8	内冷	直柄	ZU-1350-8I- R	14	178	133	116	45
	3	外冷	直柄	ZU-1350-3E-W	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1350-5E-W	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1350-3I-W	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1350-5I-W	14	124	77	60	45

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工



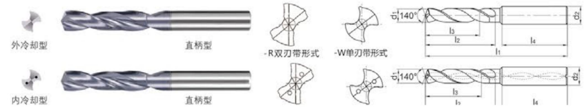
钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
13.8	3	外冷	直柄	ZU-1380-3E-R	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1380-5E-R	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1380-3I- R	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1380-5I- R	14	124	77	60	45
	3	外冷	直柄	ZU-1380-3E-W	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1380-5E-W	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1380-3I-W	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1380-5I-W	14	124	77	60	45
14.0	3	外冷	直柄	ZU-1400-3E-R	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1400-5E-R	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1400-3I- R	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1400-5I- R	14	124	77	60	45
	8	内冷	直柄	ZU-1400-8I- R	14	178	133	116	45
	3	外冷	直柄	ZU-1400-3E-W	14	107	60	43	45
	5	外冷	直柄	ZU-1400-5E-W	14	124	77	60	45
	3	内冷	直柄	ZU-1400-3I-W	14	107	60	43	45
	5	内冷	直柄	ZU-1400-5I-W	14	124	77	60	45
14.25	3	外冷	直柄	ZU-1425-3E-R	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1425-5E-R	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1425-3I- R	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1425-5I- R	16	133	83	63	48
	3	外冷	直柄	ZU-1425-3E-W	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1425-5E-W	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1425-3I-W	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1425-5I-W	16	133	83	63	48
14.3	3	外冷	直柄	ZU-1430-3E-R	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1430-5E-R	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1430-3I- R	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1430-5I- R	16	133	83	63	48
	3	外冷	直柄	ZU-1430-3E-W	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1430-5E-W	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1430-3I-W	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1430-5I-W	16	133	83	63	48

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
14.5	3	外冷	直柄	ZU-1450-3E-R	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1450-5E-R	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1450-3I- R	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1450-5I- R	16	133	83	63	48
	8	内冷	直柄	ZU-1450-8I- R	16	204	152	132	48
	3	外冷	直柄	ZU-1450-3E-W	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1450-5E-W	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1450-3I-W	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1450-5I-W	16	133	83	63	48
14.75	3	外冷	直柄	ZU-1475-3E-R	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1475-5E-R	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1475-3I- R	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZUX-1475-5I-R	16	133	83	63	48
	3	外冷	直柄	ZU-1475-3E-W	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1475-5E-W	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1475-3I-W	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZUX-1475-5I-W	16	133	83	63	48
14.8	3	外冷	直柄	ZU-1480-3E-R	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1480-5E-R	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1480-3I- R	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1480-5I- R	16	133	83	63	48
	8	内冷	直柄	ZU-1480-8I- R	16	204	152	132	48
	3	外冷	直柄	ZU-1480-3E-W	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1480-5E-W	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1480-3I-W	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1480-5I-W	16	133	83	63	48
15.0	3	外冷	直柄	ZU-1500-3E-R	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1500-5E-R	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1500-3I- R	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1500-5I- R	16	133	83	63	48
	8	内冷	直柄	ZU-1500-8I- R	16	204	152	132	48
	3	外冷	直柄	ZU-1500-3E-W	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1500-5E-W	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1500-3I-W	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1500-5I-W	16	133	83	63	48
15.1	3	外冷	直柄	ZU-1510-3E-R	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1510-5E-R	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1510-3I- R	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1510-5I- R	16	133	83	63	48
	3	外冷	直柄	ZU-1510-3E-W	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1510-5E-W	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1510-3I-W	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1510-5I-W	16	133	83	63	48

F 孔加工刀具

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工



钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
15.5	3	外冷	直柄	ZU-1550-3E-R	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1550-5E-R	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1550-3I- R	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1550-5I- R	16	133	83	63	48
	8	内冷	直柄	ZU-1550-8I- R	16	204	152	132	48
	3	外冷	直柄	ZU-1550-3E-W	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1550-5E-W	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1550-3I-W	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1550-5I-W	16	133	83	63	48
15.8	3	外冷	直柄	ZU-1580-3E-R	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1580-5E-R	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1580-3I- R	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1580-5I- R	16	133	83	63	48
	3	外冷	直柄	ZU-1580-3E-W	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1580-5E-W	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1580-3I-W	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1580-5I-W	16	133	83	63	48
16.0	3	外冷	直柄	ZU-1600-3E-R	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1600-5E-R	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1600-3I- R	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1600-5I- R	16	133	83	63	48
	8	内冷	直柄	ZU-1600-8I- R	16	204	152	132	48
	3	外冷	直柄	ZU-1600-3E-W	16	115	65	45	48
	5	外冷	直柄	ZU-1600-5E-W	16	133	83	63	48
	3	内冷	直柄	ZU-1600-3I-W	16	115	65	45	48
	5	内冷	直柄	ZU-1600-5I-W	16	133	83	63	48
16.5	3	外冷	直柄	ZU-1650-3E-R	18	123	73	51	48
	5	外冷	直柄	ZU-1650-5E-R	18	143	93	71	48
	3	内冷	直柄	ZU-1650-3I- R	18	123	73	51	48
	5	内冷	直柄	ZU-1650-5I- R	18	143	93	71	48
	8	内冷	直柄	ZU-1650-8I- R	18	223	171	149	48
	3	外冷	直柄	ZU-1650-3E-W	18	123	73	51	48
	5	外冷	直柄	ZU-1650-5E-W	18	143	93	71	48
	3	内冷	直柄	ZU-1650-3I-W	18	123	73	51	48
	5	内冷	直柄	ZU-1650-5I-W	18	143	93	71	48

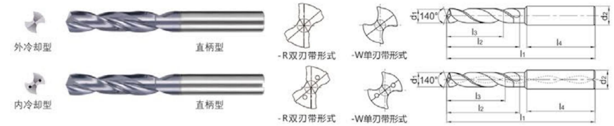
F 孔加工刀具

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
16.75	3	外冷	直柄	ZU-1675-3E-R	18	123	73	51	48
	5	外冷	直柄	ZU-1675-5E-R	18	143	93	71	48
	3	内冷	直柄	ZU-1675-3I- R	18	123	73	51	48
	5	内冷	直柄	ZU-1675-5I- R	18	143	93	71	48
	3	外冷	直柄	ZU-1675-3E-W	18	123	73	51	48
	5	外冷	直柄	ZU-1675-5E-W	18	143	93	71	48
	3	内冷	直柄	ZU-1675-3I-W	18	123	73	51	48
	5	内冷	直柄	ZU-1675-5I-W	18	143	93	71	48
16.8	3	外冷	直柄	ZU-1680-3E-R	18	123	73	51	48
	5	外冷	直柄	ZU-1680-5E-R	18	143	93	71	48
	3	内冷	直柄	ZU-1680-3I- R	18	123	73	51	48
	5	内冷	直柄	ZU-1680-5I- R	18	143	93	71	48
	3	外冷	直柄	ZU-1680-3E-W	18	123	73	51	48
	5	外冷	直柄	ZU-1680-5E-W	18	143	93	71	48
	3	内冷	直柄	ZU-1680-3I-W	18	123	73	51	48
	5	内冷	直柄	ZU-1680-5I-W	18	143	93	71	48
17.0	3	外冷	直柄	ZU-1700-3E-R	18	123	73	51	48
	5	外冷	直柄	ZU-1700-5E-R	18	143	93	71	48
	3	内冷	直柄	ZU-1700-3I- R	18	123	73	51	48
	5	内冷	直柄	ZU-1700-5I- R	18	143	93	71	48
	8	内冷	直柄	ZU-1700-8I- R	18	223	171	149	48
	3	外冷	直柄	ZU-1700-3E-W	18	123	73	51	48
	5	外冷	直柄	ZU-1700-5E-W	18	143	93	71	48
	3	内冷	直柄	ZU-1700-3I-W	18	123	73	51	48
	5	内冷	直柄	ZU-1700-5I-W	18	143	93	71	48
17.5	3	外冷	直柄	ZU-1750-3E-R	18	123	73	51	48
	5	外冷	直柄	ZU-1750-5E-R	18	143	93	71	48
	3	内冷	直柄	ZU-1750-3I- R	18	123	73	51	48
	5	内冷	直柄	ZU-1750-5I- R	18	143	93	71	48
	8	内冷	直柄	ZU-1750-8I- R	18	223	171	149	48
	3	外冷	直柄	ZU-1750-3E-W	18	123	73	51	48
	5	外冷	直柄	ZU-1750-5E-W	18	143	93	71	48
	3	内冷	直柄	ZU-1750-3I-W	18	123	73	51	48
	5	内冷	直柄	ZU-1750-5I-W	18	143	93	71	48
17.8	3	外冷	直柄	ZU-1780-3E-R	18	123	73	51	48
	5	外冷	直柄	ZU-1780-5E-R	18	143	93	71	48
	3	内冷	直柄	ZU-1780-3I- R	18	123	73	51	48
	5	内冷	直柄	ZU-1780-5I- R	18	143	93	71	48
	3	外冷	直柄	ZU-1780-3E-W	18	123	73	51	48
	5	外冷	直柄	ZU-1780-5E-W	18	143	93	71	48
	3	内冷	直柄	ZU-1780-3I-W	18	123	73	51	48
	5	内冷	直柄	ZU-1780-5I-W	18	143	93	71	48

F 孔加工刀具

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工



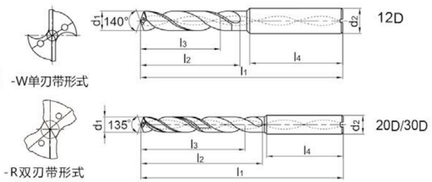
钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
18.0	3	外冷	直柄	ZU-1800-3E-R	18	123	73	51	48
	5	外冷	直柄	ZU-1800-5E-R	18	143	93	71	48
	3	内冷	直柄	ZU-1800-3I- R	18	123	73	51	48
	5	内冷	直柄	ZU-1800-5I- R	18	143	93	71	48
	8	内冷	直柄	ZU-1800-8I- R	18	223	171	149	48
	3	外冷	直柄	ZU-1800-3E-W	18	123	73	51	48
	5	外冷	直柄	ZU-1800-5E-W	18	143	93	71	48
	3	内冷	直柄	ZU-1800-3I-W	18	123	73	51	48
	5	内冷	直柄	ZU-1800-5I-W	18	143	93	71	48
18.5	3	外冷	直柄	ZU-1850-3E-R	20	131	79	55	50
	5	外冷	直柄	ZU-1850-5E-R	20	153	101	77	50
	3	内冷	直柄	ZU-1850-3I- R	20	131	79	55	50
	5	内冷	直柄	ZU-1850-5I- R	20	153	101	77	50
	3	外冷	直柄	ZU-1850-3E-W	20	131	79	55	50
	5	外冷	直柄	ZU-1850-5E-W	20	153	101	77	50
	3	内冷	直柄	ZU-1850-3I-W	20	131	79	55	50
	5	内冷	直柄	ZU-1850-5I-W	20	153	101	77	50
18.8	3	外冷	直柄	ZU-1880-3E-R	20	131	79	55	50
	5	外冷	直柄	ZU-1880-5E-R	20	153	101	77	50
	3	内冷	直柄	ZU-1880-3I- R	20	131	79	55	50
	5	内冷	直柄	ZU-1880-5I- R	20	153	101	77	50
	3	外冷	直柄	ZU-1880-3E-W	20	131	79	55	50
	5	外冷	直柄	ZU-1880-5E-W	20	153	101	77	50
	3	内冷	直柄	ZU-1880-3I-W	20	131	79	55	50
	5	内冷	直柄	ZU-1880-5I-W	20	153	101	77	50
19.0	3	外冷	直柄	ZU-1900-3E-R	20	131	79	55	50
	5	外冷	直柄	ZU-1900-5E-R	20	153	101	77	50
	3	内冷	直柄	ZU-1900-3I- R	20	131	79	55	50
	5	内冷	直柄	ZU-1900-5I- R	20	153	101	77	50
	3	外冷	直柄	ZU-1900-3E-W	20	131	79	55	50
	5	外冷	直柄	ZU-1900-5E-W	20	153	101	77	50
	3	内冷	直柄	ZU-1900-3I-W	20	131	79	55	50
	5	内冷	直柄	ZU-1900-5I-W	20	153	101	77	50

F 孔加工刀具

硬质合金钻头系列 Carbide drill bit series 通用加工

钻头直径 d1(m7)	钻孔深度 (l/d)	冷却方式	柄部形式	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h6)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
19.5	3	外冷	直柄	ZU-1950-3E-R	20	131	79	55	50
	5	外冷	直柄	ZU-1950-5E-R	20	153	101	77	50
	3	内冷	直柄	ZU-1950-3I- R	20	131	79	55	50
	5	内冷	直柄	ZU-1950-5I- R	20	153	101	77	50
	3	外冷	直柄	ZU-1950-3E-W	20	131	79	55	50
	5	外冷	直柄	ZU-1950-5E-W	20	153	101	77	50
	3	内冷	直柄	ZU-1950-3I-W	20	131	79	55	50
	5	内冷	直柄	ZU-1950-5I-W	20	153	101	77	50
19.8	3	外冷	直柄	ZU-1980-3E-R	20	131	79	55	50
	5	外冷	直柄	ZU-1980-5E-R	20	153	101	77	50
	3	内冷	直柄	ZU-1980-3I- R	20	131	79	55	50
	5	内冷	直柄	ZU-1980-5I- R	20	153	101	77	50
	3	外冷	直柄	ZU-1980-3E-W	20	131	79	55	50
	5	外冷	直柄	ZU-1980-5E-W	20	153	101	77	50
	3	内冷	直柄	ZU-1980-3I-W	20	131	79	55	50
	5	内冷	直柄	ZU-1980-5I-W	20	153	101	77	50
20.0	3	外冷	直柄	ZU-2000-3E-R	20	131	79	55	50
	5	外冷	直柄	ZU-2000-5E-R	20	153	101	77	50
	3	内冷	直柄	ZU-2000-3I- R	20	131	79	55	50
	5	内冷	直柄	ZU-2000-5I- R	20	153	101	77	50
	3	外冷	直柄	ZU-2000-3E-W	20	131	79	55	50
	5	外冷	直柄	ZU-2000-5E-W	20	153	101	77	50
	3	内冷	直柄	ZU-2000-3I-W	20	131	79	55	50
	5	内冷	直柄	ZU-2000-5I-W	20	153	101	77	50

深孔钻头系列 Deep hole drill series



● 适用于钢、铸铁等材料的深孔钻削。

钻头直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔深度 (l/d)	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h5)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
3.0	12	ZU-0300-12I-W	6	90	50	40	36
	20	ZU-0300-20I-R	6	110	70	62	36
	30	ZU-0300-30I-R	6	140	100	92	36
3.1	12	ZU-0310-12I-W	6	90	50	40	36
	20	ZU-0310-20I-R	6	123	83	72	36
	30	ZU-0310-30I-R	6	160	120	108	36
3.2	12	ZU-0320-12I-W	6	90	50	40	36
	20	ZU-0320-20I-R	6	123	83	72	36
	30	ZU-0320-30I-R	6	160	120	108	36
3.3	12	ZU-0330-12I-W	6	90	50	40	36
	20	ZU-0330-20I-R	6	123	83	72	36
	30	ZU-0330-30I-R	6	160	120	108	36
3.4	12	ZU-0340-12I-W	6	90	50	40	36
	20	ZU-0340-20I-R	6	123	83	72	36
	30	ZU-0340-30I-R	6	160	120	108	36
3.5	12	ZU-0350-12I-W	6	90	50	40	36
	20	ZU-0350-20I-R	6	123	83	72	36
	30	ZU-0350-30I-R	6	160	120	108	36
3.6	12	ZU-0360-12I-W	6	90	50	40	36
	20	ZU-0360-20I-R	6	136	96	84	36
	30	ZU-0360-30I-R	6	176	136	124	36
3.7	12	ZU-0370-12I-W	6	90	50	46	36
	20	ZU-0370-20I-R	6	136	96	84	36
	30	ZU-0370-30I-R	6	176	136	124	36
3.8	12	ZU-0380-12I-W	6	90	50	46	36
	20	ZU-0380-20I-R	6	136	96	84	36
	30	ZU-0380-30I-R	6	176	136	124	36
3.9	12	ZU-0390-12I-W	6	90	50	46	36
	20	ZU-0390-20I-R	6	136	96	84	36
	30	ZU-0390-30I-R	6	176	136	124	36
4.0	12	ZU-0400-12I-W	6	102	64	56	36
	20	ZU-0400-20I-R	6	136	96	84	36
	30	ZU-0400-30I-R	6	176	136	124	36
4.1	12	ZU-0410-12I-W	6	102	64	56	36
	20	ZU-0410-20I-R	6	148	108	96	36
	30	ZU-0410-30I-R	6	192	152	140	36

钻头直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔深度 (l/d)	型 号	基本尺寸(mm) 柄径 d2(h5)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
4.2	12	ZU-0420-12I-W	6	102	64	56	36
	20	ZU-0420-20I-R	6	148	108	96	36
	30	ZU-0420-30I-R	6	192	152	140	36
4.3	12	ZU-0430-12I-W	6	102	64	56	36
	20	ZU-0430-20I-R	6	148	108	96	36
	30	ZU-0430-30I-R	6	192	152	140	36
4.4	12	ZU-0440-12I-W	6	102	64	56	36
	20	ZU-0440-20I-R	6	148	108	96	36
	30	ZU-0440-30I-R	6	192	152	140	36
4.5	12	ZU-0450-12I-W	6	102	64	56	36
	20	ZU-0450-20I-R	6	148	108	96	36
	30	ZU-0450-30I-R	6	192	152	140	36
4.6	12	ZU-0460-12I-W	6	102	64	56	36
	20	ZU-0460-20I-R	6	158	118	106	36
	30	ZU-0460-30I-R	6	208	168	156	36
4.7	12	ZU-0470-12I-W	6	102	64	56	36
	20	ZU-0470-20I-R	6	158	118	106	36
	30	ZU-0470-30I-R	6	208	168	156	36
4.8	12	ZU-0480-12I-W	6	102	64	56	36
	20	ZU-0480-20I-R	6	158	118	106	36
	30	ZU-0480-30I-R	6	208	168	156	36
4.9	12	ZU-0490-12I-W	6	102	64	56	36
	20	ZU-0490-20I-R	6	158	118	106	36
	30	ZU-0490-30I-R	6	208	168	156	36
5.0	12	ZU-0500-12I-W	6	116	78	72	36
	20	ZU-0500-20I-R	6	158	118	106	36
	30	ZU-0500-30I-R	6	208	168	156	36
5.1	12	ZU-0510-12I-W	6	116	78	72	36
	20	ZU-0510-20I-R	6	168	128	116	36
	30	ZU-0510-30I-R	6	228	188	170	36
5.2	12	ZU-0520-12I-W	6	116	78	72	36
	20	ZU-0520-20I-R	6	168	128	116	36
	30	ZU-0520-30I-R	6	228	188	170	36
5.3	12	ZU-0530-12I-W	6	116	78	72	36
	20	ZU-0530-20I-R	6	168	128	116	36
	30	ZU-0530-30I-R	6	228	188	170	36

深孔钻头系列 Deep hole drill series

钻头直径 d_1 12D(m_7) 20D/30D(h_7)	钻孔深度 (l/d)	型号	基本尺寸(mm) 柄径 d_2(h_5)	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4
5.4	12	ZU-0540-12I-W	6	116	78	72	36
	20	ZU-0540-20I-R	6	168	128	116	36
	30	ZU-0540-30I-R	6	228	188	170	36
5.5	12	ZU-0550-12I-W	6	116	78	72	36
	20	ZU-0550-20I-R	6	168	128	116	36
	30	ZU-0550-30I-R	6	228	188	170	36
5.6	12	ZU-0560-12I-W	6	116	78	72	36
	20	ZU-0560-20I-R	6	180	140	126	36
	30	ZU-0560-30I-R	6	240	200	182	36
5.7	12	ZU-0570-12I-W	6	116	78	72	36
	20	ZU-0570-20I-R	6	180	140	126	36
	30	ZU-0570-30I-R	6	240	200	182	36
5.8	12	ZU-0580-12I-W	6	116	78	72	36
	20	ZU-0580-20I-R	6	180	140	126	36
	30	ZU-0580-30I-R	6	240	200	182	36
5.9	12	ZU-0590-12I-W	6	116	78	72	36
	20	ZU-0590-20I-R	6	180	140	126	36
	30	ZU-0590-30I-R	6	240	200	182	36
6.0	12	ZU-0600-12I-W	6	116	78	72	36
	20	ZU-0600-20I-R	6	180	140	126	36
	30	ZU-0600-30I-R	6	240	200	182	36
6.1	12	ZU-0610-12I-W	8	131	93	84	36
	20	ZU-0610-20I-R	8	192	150	132	36
	30	ZU-0610-30I-R	8	260	220	202	36
6.2	12	ZU-0620-12I-W	8	131	93	84	36
	20	ZU-0620-20I-R	8	192	150	132	36
	30	ZU-0620-30I-R	8	260	220	202	36
6.3	12	ZU-0630-12I-W	8	131	93	84	36
	20	ZU-0630-20I-R	8	192	150	132	36
	30	ZU-0630-30I-R	8	260	220	202	36
6.4	12	ZU-0640-12I-W	8	131	93	84	36
	20	ZU-0640-20I-R	8	192	150	132	36
	30	ZU-0640-30I-R	8	260	220	202	36
6.5	12	ZU-0650-12I-W	8	131	93	84	36
	20	ZU-0650-20I-R	8	192	150	132	36
	30	ZU-0650-30I-R	8	260	220	202	36

钻头直径 d_1 12D(m_7) 20D/30D(h_7)	钻孔深度 (l/d)	型号	基本尺寸(mm) 柄径 d_2(h_5)	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4
6.6	12	ZU-0660-12I-W	8	131	93	84	36
	20	ZU-0660-20I-R	8	202	162	144	36
	30	ZU-0660-30I-R	8	272	232	214	36
6.7	12	ZU-0670-12I-W	8	131	93	84	36
	20	ZU-0670-20I-R	8	202	162	144	36
	30	ZU-0670-30I-R	8	272	232	214	36
6.8	12	ZU-0680-12I-W	8	131	93	84	36
	20	ZU-0680-20I-R	8	202	162	144	36
	30	ZU-0680-30I-R	8	272	232	214	36
6.9	12	ZU-0690-12I-W	8	131	93	84	36
	20	ZU-0690-20I-R	8	202	162	144	36
	30	ZU-0690-30I-R	8	272	232	214	36
7.0	12	ZU-0700-12I-W	8	131	93	84	36
	20	ZU-0700-20I-R	8	202	162	144	36
	30	ZU-0700-30I-R	8	272	232	214	36
7.1	12	ZU-0710-12I-W	8	146	108	96	36
	20	ZU-0710-20I-R	8	213	173	155	36
	30	ZU-0710-30I-R	8	290	250	232	36
7.2	12	ZU-0720-12I-W	8	146	108	96	36
	20	ZU-0720-20I-R	8	213	173	155	36
	30	ZU-0720-30I-R	8	290	250	232	36
7.3	12	ZU-0730-12I-W	8	146	108	96	36
	20	ZU-0730-20I-R	8	213	173	155	36
	30	ZU-0730-30I-R	8	290	250	232	36
7.4	12	ZU-0740-12I-W	8	146	108	96	36
	20	ZU-0740-20I-R	8	213	173	155	36
	30	ZU-0740-30I-R	8	290	250	232	36
7.5	12	ZU-0750-12I-W	8	146	108	96	36
	20	ZU-0750-20I-R	8	213	173	155	36
	30	ZU-0750-30I-R	8	290	250	232	36
7.6	12	ZU-0760-12I-W	8	146	108	96	36
	20	ZU-0760-20I-R	8	223	183	165	36
	30	ZU-0760-30I-R	8	305	265	246	36
7.7	12	ZU-0770-12I-W	8	146	108	96	36
	20	ZU-0770-20I-R	8	223	183	165	36
	30	ZU-0770-30I-R	8	305	265	246	36

深孔钻头系列 Deep hole drill series

● 适用于钢、铸铁等材料的深孔钻削。

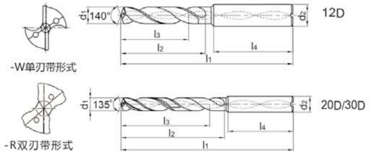
钻头直径 d_1 12D(m_7) 20D/30D(h_7)	钻孔深度 (l/d)	型号	基本尺寸(mm) 柄径 d_2(h_5)	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4
7.8	12	ZU-0780-12I-W	8	146	108	96	36
	20	ZU-0780-20I-R	8	223	183	165	36
	30	ZU-0780-30I-R	8	305	265	246	36
7.9	12	ZU-0790-12I-W	8	146	108	96	36
	20	ZU-0790-20I-R	8	223	183	165	36
	30	ZU-0790-30I-R	8	305	265	246	36
8.0	12	ZU-0800-12I-W	8	146	108	96	36
	20	ZU-0800-20I-R	8	223	183	165	36
	30	ZU-0800-30I-R	8	305	265	246	36
8.1	12	ZU-0810-12I-W	10	162	120	108	40
	20	ZU-0810-20I-R	10	239	195	176	40
	30	ZU-0810-30I-R	10	330	285	265	40
8.2	12	ZU-0820-12I-W	10	162	120	108	40
	20	ZU-0820-20I-R	10	239	195	176	40
	30	ZU-0820-30I-R	10	330	285	265	40
8.3	12	ZU-0830-12I-W	10	162	120	108	40
	20	ZU-0830-20I-R	10	239	195	176	40
	30	ZU-0830-30I-R	10	330	285	265	40
8.4	12	ZU-0840-12I-W	10	162	120	108	40
	20	ZU-0840-20I-R	10	239	195	176	40
	30	ZU-0840-30I-R	10	330	285	265	40
8.5	12	ZU-0850-12I-W	10	162	120	108	40
	20	ZU-0850-20I-R	10	239	195	176	40
	30	ZU-0850-30I-R	10	330	285	265	40
8.6	12	ZU-0860-12I-W	10	162	120	108	40
	20	ZU-0860-20I-R	10	249	205	186	40
	30	ZU-0860-30I-R	10	340	295	275	40
8.7	12	ZU-0870-12I-W	10	162	120	108	40
	20	ZU-0870-20I-R	10	249	205	186	40
	30	ZU-0870-30I-R	10	340	295	275	40
8.8	12	ZU-0880-12I-W	10	162	120	108	40
	20	ZU-0880-20I-R	10	249	205	186	40
	30	ZU-0880-30I-R	10	340	295	275	40
8.9	12	ZU-0890-12I-W	10	162	120	108	40
	20	ZU-0890-20I-R	10	249	205	186	40
	30	ZU-0890-30I-R	10	340	295	275	40

钻头直径 d_1 12D(m_7) 20D/30D(h_7)	钻孔深度 (l/d)	型号	基本尺寸(mm) 柄径 d_2(h_5)	总长 l_1	槽长 l_2	推荐钻深 l_3	柄长 l_4
9.0	12	ZU-0900-12I-W	10	162	120	108	40
	20	ZU-0900-20I-R	10	249	205	186	40
	30	ZU-0900-30I-R	10	340	295	275	40
9.1	12	ZU-0910-12I-W	10	174	132	120	40
	20	ZU-0910-20I-R	10	262	218	196	40
	30	ZU-0910-30I-R	10	360	315	292	40
9.2	12	ZU-0920-12I-W	10	174	132	120	40
	20	ZU-0920-20I-R	10	262	218	196	40
	30	ZU-0920-30I-R	10	360	315	292	40
9.3	12	ZU-0930-12I-W	10	174	132	120	40
	20	ZU-0930-20I-R	10	262	218	196	40
	30	ZU-0930-30I-R	10	360	315	292	40
9.4	12	ZU-0940-12I-W	10	174	132	120	40
	20	ZU-0940-20I-R	10	262	218	196	40
	30	ZU-0940-30I-R	10	360	315	292	40
9.5	12	ZU-0950-12I-W	10	174	132	120	40
	20	ZU-0950-20I-R	10	262	218	196	40
	30	ZU-0950-30I-R	10	360	315	292	40
9.6	12	ZU-0960-12I-W	10	174	132	120	40
	20	ZU-0960-20I-R	10	272	228	206	40
	30	ZU-0960-30I-R	10	372	328	305	40
9.7	12	ZU-0970-12I-W	10	174	132	120	40
	20	ZU-0970-20I-R	10	272	228	206	40
	30	ZU-0970-30I-R	10	372	328	305	40
9.8	12	ZU-0980-12I-W	10	174	132	120	40
	20	ZU-0980-20I-R	10	272	228	206	40
	30	ZU-0980-30I-R	10	372	328	305	40
9.9	12	ZU-0990-12I-W	10	174	132	120	40
	20	ZU-0990-20I-R	10	272	228	206	40
	30	ZU-0990-30I-R	10	372	328	305	40
10.0	12	ZU-01000-12I-W	10	174	132	120	40
	20	ZU-01000-20I-R	10	272	228	206	40
	30	ZU-01000-30I-R	10	372	328	305	40
10.1	12	ZU-01010-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01010-20I-R	12	292	242	220	45
		ZU-01010-30I-R					

F 孔加工刀具

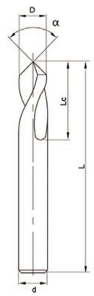
深孔钻头系列 Deep hole drill series

内冷却型 直柄型



钻头直径 d1 12D(m7) 20D/30D(h7)	钻孔深度 (l/d)	型号	基本尺寸(mm)				
			柄径 d2(h5)	总长 l1	槽长 l2	推荐钻深 l3	柄长 l4
10.2	12	ZU-01020-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01020-20I-R	12	292	242	220	45
10.3	12	ZU-01030-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01030-20I-R	12	292	242	220	45
10.4	12	ZU-01040-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01040-20I-R	12	292	242	220	45
10.5	12	ZU-01050-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01050-20I-R	12	292	242	220	45
10.6	12	ZU-01060-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01060-20I-R	12	300	250	228	45
10.7	12	ZU-01070-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01070-20I-R	12	300	250	228	45
10.8	12	ZU-01080-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01080-20I-R	12	300	250	228	45
10.9	12	ZU-01090-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01090-20I-R	12	300	250	228	45
11.0	12	ZU-01100-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01100-20I-R	12	300	250	228	45
11.1	12	ZU-01110-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01110-20I-R	12	315	265	240	45
11.2	12	ZU-01120-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01120-20I-R	12	315	265	240	45
11.3	12	ZU-01130-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01130-20I-R	12	315	265	240	45
11.4	12	ZU-01140-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01140-20I-R	12	315	265	240	45
11.5	12	ZU-01150-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01150-20I-R	12	315	265	240	45
11.6	12	ZU-01160-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01160-20I-R	12	325	275	250	45
11.7	12	ZU-01170-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01170-20I-R	12	325	275	250	45
11.8	12	ZU-01180-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01180-20I-R	12	325	275	250	45
11.9	12	ZU-01190-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01190-20I-R	12	325	275	250	45
12.0	12	ZU-01200-12I-W	12	204	156	144	45
	20	ZU-01200-20I-R	12	325	275	250	45
12.5	12	ZU-01250-12I-W	14	230	182	168	45
	20	ZU-01250-20I-R	14	323	275	250	45
12.7	12	ZU-01270-12I-W	14	230	182	168	45
12.8	12	ZU-01280-20I-W	14	230	182	168	45
13.0	12	ZU-01300-12I-W	14	230	182	168	45
	20	ZU-01300-20I-R	14	338	290	265	45
13.5	12	ZU-01350-12I-W	14	230	182	168	45
	20	ZU-01350-20I-R	14	338	290	265	45
14.0	12	ZU-01400-12I-W	14	230	182	168	45
	20	ZU-01400-20I-R	14	367	318	290	45
14.5	12	ZU-01450-12I-W	16	260	208	194	48
15.0	12	ZU-01500-20I-W	16	260	208	194	48
15.5	12	ZU-01550-12I-W	16	260	208	194	48
16.0	12	ZU-01600-20I-W	16	260	208	194	48
16.5	12	ZU-01650-12I-W	18	286	234	218	48
17.0	12	ZU-01700-20I-W	18	286	234	218	48
17.5	12	ZU-01750-12I-W	18	286	234	218	48
18.0	12	ZU-01800-20I-W	18	286	234	218	48
18.5	12	ZU-01850-12I-W	20	310	258	240	48
19.0	12	ZU-01900-20I-W	20	310	258	240	48
19.5	12	ZU-01950-12I-W	20	310	258	240	48
20.0	12	ZU-02000-20I-W	20	310	258	240	48

定心钻系列 Core drill series



90°定心钻

型号	刃径D	刃长Lc	全长L	柄径d(h6)
ZUDX-90°-D5-L50	5.00	10	50	5
ZUDX-90°-D6-L50	6.00	15	50	6
ZUDX-90°-D8-L60	8.00	17	60	8
ZUDX-90°-D10-L75	10.00	20	75	10
ZUDX-90°-D12-L75	12.00	25	75	12
ZUDX-90°-D14-L100	14.00	30	100	14
ZUDX-90°-D16-L100	16.00	35	100	16
ZUDX-90°-D20-L100	20.00	40	100	20

单位(mm)

120°定心钻

型号	刃径D	刃长Lc	全长L	柄径d(h6)
ZUDX-120°-D5-L50	5.00	10	50	5
ZUDX-120°-D6-L50	6.00	15	50	6
ZUDX-120°-D8-L60	8.00	17	60	8
ZUDX-120°-D10-L75	10.00	20	75	10
ZUDX-120°-D12-L75	12.00	25	75	12
ZUDX-120°-D14-L100	14.00	30	100	14
ZUDX-120°-D16-L100	16.00	35	100	16
ZUDX-120°-D20-L100	20.00	40	100	20

单位(mm)

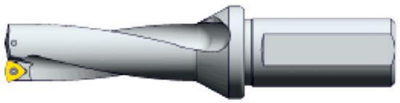
60°定心钻

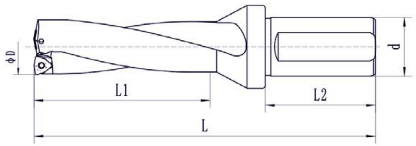
型号	刃径D	刃长Lc	全长L	柄径d(h6)
ZUDX-60°-D5-L50	5.00	10	50	5
ZUDX-60°-D6-L50	6.00	15	50	6
ZUDX-60°-D8-L60	8.00	17	60	8
ZUDX-60°-D10-L75	10.00	20	75	10
ZUDX-60°-D12-L75	12.00	25	75	12
ZUDX-60°-D14-L100	14.00	30	100	14
ZUDX-60°-D16-L100	16.00	35	100	16
ZUDX-60°-D20-L100	20.00	40	100	20

单位 (mm)

WC快速钻系列 Fast drilling series

2倍径WC快速钻头



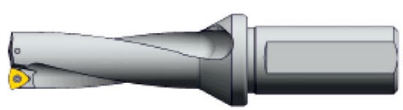


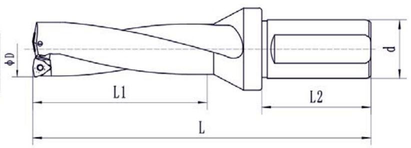
产品规格	D	L1	L	L2	d
WD02-14.0-XP25-WC03-02	14	28	106	56	25
WD02-14.5-XP25-WC03-02	14.5	29	107		
WD02-15.0-XP25-WC03-02	15	30	108		
WD02-15.5-XP25-WC03-02	15.5	31	109		
WD02-16.0-XP25-WC03-02	16	32	110		
WD02-16.5-XP25-WC03-02	16.5	33	111		
WD02-17.0-XP25-WC03-02	17	34	112		
WD02-17.5-XP25-WC03-02	17.5	35	113		
WD02-18.0-XP25-WC03-02	18	36	114		
WD02-18.5-XP25-WC03-02	18.5	37	115		
WD02-19.0-XP25-WC03-02	19	38	116		
WD02-19.5-XP25-WC03-02	19.5	39	117		
WD02-20.0-XP25-WC03-02	20	40	119		
WD02-20.5-XP25-WC03-02	20.5	41	120		
WD02-21.0-XP25-WC04-02	21	42	121		
WD02-21.5-XP25-WC04-02	21.5	43	122		
WD02-22.0-XP25-WC04-02	22	44	123		
WD02-22.5-XP25-WC04-02	22.5	45	124		
WD02-23.0-XP25-WC04-02	23	46	125		
WD02-23.5-XP25-WC04-02	23.5	47	126		
WD02-24.0-XP25-WC04-02	24	48	127		
WD02-24.5-XP25-WC04-02	24.5	49	128		
WD02-25.0-XP32-WC05-02	25	50	141	60	32
WD02-25.5-XP32-WC05-02	25.5	51	142		
WD02-26.0-XP32-WC05-02	26	52	143		
WD02-26.5-XP32-WC05-02	26.5	53	144		
WD02-27.0-XP32-WC05-02	27	54	145		
WD02-27.5-XP32-WC05-02	27.5	55	146		
WD02-28.0-XP32-WC05-02	28	56	147		
WD02-28.5-XP32-WC05-02	28.5	57	148		
WD02-29.0-XP32-WC05-02	29	58	149		
WD02-29.5-XP32-WC05-02	29.5	59	150		
WD02-30.0-XP32-WC05-02	30	60	151		
WD02-30.5-XP32-WC05-02	30.5	61	152		
WD02-31.0-XP32-WC05-02	31	62	153		
WD02-31.5-XP32-WC05-02	31.5	63	154		
—	—	—	—	—	—

产品规格	D	L1	L	L2	d
WD02-32.0-XP32-WC06-02	32	64	155	60	32
WD02-32.5-XP32-WC06-02	32.5	65	156		
WD02-33.0-XP32-WC06-02	33	66	157		
WD02-33.5-XP32-WC06-02	33.5	67	158		
WD02-34.0-XP32-WC06-02	34	68	159		
WD02-34.5-XP32-WC06-02	34.5	69	160		
WD02-35.0-XP32-WC06-02	35	70	161		
WD02-35.5-XP32-WC06-02	35.5	71	162		
WD02-36.0-XP32-WC06-02	36	72	163		
WD02-36.5-XP32-WC06-02	36.5	73	164		
WD02-37.0-XP32-WC06-02	37	74	165		
WD02-37.5-XP32-WC06-02	37.5	75	166		
WD02-38.0-XP32-WC06-02	38	76	167		
WD02-38.5-XP32-WC06-02	38.5	77	168		
WD02-39.0-XP32-WC06-02	39	78	169		
WD02-39.5-XP32-WC06-02	39.5	79	170		
WD02-40.0-XP32-WC06-02	40	80	171		
WD02-41.0-XP32-WC06-02	41	82	173		
WD02-42.0-XP32-WC06-02	42	84	175		
WD02-43.0-XP40-WC08-02	43	86	186	65	40
WD02-44.0-XP40-WC08-02	44	88	188		
WD02-45.0-XP40-WC08-02	45	90	190		
WD02-46.0-XP40-WC08-02	46	92	192		
WD02-47.0-XP40-WC08-02	47	94	194		
WD02-48.0-XP40-WC08-02	48	96	196		
WD02-49.0-XP40-WC08-02	49	98	198		
WD02-50.0-XP40-WC08-02	50	100	200		
WD02-51.0-XP40-WC08-02	51	102	202		
WD02-52.0-XP40-WC08-02	52	104	204		
WD02-53.0-XP40-WC08-02	53	106	206		
WD02-54.0-XP40-WC08-02	54	108	208		
WD02-55.0-XP40-WC08-02	55	110	210		
WD02-56.0-XP40-WC08-02	56	112	212		
WD02-57.0-XP40-WC08-02	57	114	214		
WD02-58.0-XP40-WC06-04	58	116	216		
WD02-59.0-XP40-WC06-04	59	118	218		
D02-60.0-XP40-WC06-04	60	120	220		

WC快速钻系列 Fast drilling series

3倍径WC快速钻头





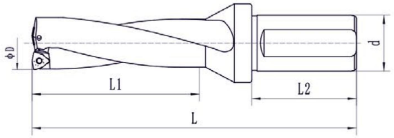
产品规格	D	L1	L	L2	d
WD03-14.0-XP25-WC03-02	14	42	120	56	25
WD03-14.5-XP25-WC03-02	14.5	43.5	122		
WD03-15.0-XP25-WC03-02	15	45	123		
WD03-15.5-XP25-WC03-02	15.5	46.5	124		
WD03-16.0-XP25-WC03-02	16	48	126		
WD03-16.5-XP25-WC03-02	16.5	49.5	127		
WD03-17.0-XP25-WC03-02	17	51	129		
WD03-17.5-XP25-WC03-02	17.5	52.5	130		
WD03-18.0-XP25-WC03-02	18	54	132		
WD03-18.5-XP25-WC03-02	18.5	55.5	133		
WD03-19.0-XP25-WC03-02	19	57	135		
WD03-19.5-XP25-WC03-02	19.5	58.5	135		
WD03-20.0-XP25-WC03-02	20	60	139		
WD03-20.5-XP25-WC03-02	20.5	61.5	140		
WD03-21.0-XP25-WC04-02	21	63	142		
WD03-21.5-XP25-WC04-02	21.5	64.5	143		
WD03-22.0-XP25-WC04-02	22	66	145		
WD03-22.5-XP25-WC04-02	22.5	67.5	148		
WD03-23.0-XP25-WC04-02	23	69	148		
WD03-23.5-XP25-WC04-02	23.5	70.5	149		
WD03-24.0-XP25-WC04-02	24	72	151		
WD03-24.5-XP25-WC04-02	24.5	73.5	152		
WD03-25.0-XP32-WC05-02	25	75	166	60	32
WD03-25.5-XP32-WC05-02	25.5	76.5	167		
WD03-26.0-XP32-WC05-02	26	78	169		
WD03-26.5-XP32-WC05-02	26.5	79.5	170		
WD03-27.0-XP32-WC05-02	27	81	172		
WD03-27.5-XP32-WC05-02	27.5	82.5	173		
WD03-28.0-XP32-WC05-02	28	84	175		
WD03-28.5-XP32-WC05-02	28.5	85.5	176		
WD03-29.0-XP32-WC05-02	29	87	178		
WD03-29.5-XP32-WC05-02	29.5	88.5	179		
WD03-30.0-XP32-WC05-02	30	90	181		
WD03-30.5-XP32-WC05-02	30.5	91.5	182		
WD03-31.0-XP32-WC05-02	31	93	184		
WD03-31.5-XP32-WC05-02	31.5	94.5	185		
—	—	—	—	—	—

产品规格	D	L1	L	L2	d
WD03-32.0-XP32-WC06-02	32	96	187	60	32
WD03-32.5-XP32-WC06-02	32.5	97.5	188		
WD03-33.0-XP32-WC06-02	33	99	190		
WD03-33.5-XP32-WC06-02	33.5	100.5	191		
WD03-34.0-XP32-WC06-02	34	102	193		
WD03-34.5-XP32-WC06-02	34.5	103.5	194		
WD03-35.0-XP32-WC06-02	35	105	196		
WD03-35.5-XP32-WC06-02	35.5	106.5	197		
WD03-36.0-XP32-WC06-02	36	108	199		
WD03-36.5-XP32-WC06-02	36.5	109.5	200		
WD03-37.0-XP32-WC06-02	37	111	202		
WD03-37.5-XP32-WC06-02	37.5	112.5	203		
WD03-38.0-XP32-WC06-02	38	114	205		
WD03-38.5-XP32-WC06-02	38.5	115.5	206		
WD03-39.0-XP32-WC06-02	39	117	206		
WD03-39.5-XP32-WC06-02	39.5	118.5	209		
WD03-40.0-XP32-WC06-02	40	120	211		
WD03-41.0-XP32-WC06-02	41	123	214		
WD03-42.0-XP32-WC06-02	42	126	217		
WD03-43.0-XP40-WC08-02	43	129	229	65	40
WD03-44.0-XP40-WC08-02	44	132	232		
WD03-45.0-XP40-WC08-02	45	135	235		
WD03-46.0-XP40-WC08-02	46	138	238		
WD03-47.0-XP40-WC08-02	47	141	241		
WD03-48.0-XP40-WC08-02	48	144	244		
WD03-49.0-XP40-WC08-02	49	147	247		
WD03-50.0-XP40-WC08-02	50	150	250		
WD03-51.0-XP40-WC08-02	51	153	253		
WD03-52.0-XP40-WC08-02	52	156	256		
WD03-53.0-XP40-WC08-02	53	159	259		
WD03-54.0-XP40-WC08-02	54	162	262		
WD03-55.0-XP40-WC08-02	55	165	265		
WD03-56.0-XP40-WC08-02	56	168	268		
WD03-57.0-XP40-WC08-02	57	171	271		
WD03-58.0-XP40-WC06-04	58	174	274		
WD03-59.0-XP40-WC06-04	59	177	277		
WD03-60.0-XP40-WC06-04	60	180	280		

F 孔加工刀具

WC快速钻系列 Fast drilling series

4倍径WC快速钻头

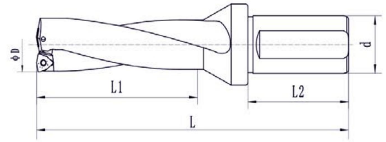


产品规格	D	L1	L	L2	d
WD04-14.0-XP25-WC03-02	14	56	134	56	25
WD04-14.5-XP25-WC03-02	14.5	58	136		
WD04-15.0-XP25-WC03-02	15	60	138		
WD04-15.5-XP25-WC03-02	15.5	62	140		
WD04-16.0-XP25-WC03-02	16	64	142		
WD04-16.5-XP25-WC03-02	16.5	66	144		
WD04-17.0-XP25-WC03-02	17	68	146		
WD04-17.5-XP25-WC03-02	17.5	70	148		
WD04-18.0-XP25-WC03-02	18	72	150		
WD04-18.5-XP25-WC03-02	18.5	74	152		
WD04-19.0-XP25-WC03-02	19	76	154		
WD04-19.5-XP25-WC03-02	19.5	78	155		
WD04-20.0-XP25-WC03-02	20	80	159		
WD04-20.5-XP25-WC03-02	20.5	82	161		
WD04-21.0-XP25-WC04-02	21	84	163		
WD04-21.5-XP25-WC04-02	21.5	86	165		
WD04-22.0-XP25-WC04-02	22	88	167		
WD04-22.5-XP25-WC04-02	22.5	90	169		
WD04-23.0-XP25-WC04-02	23	92	171		
WD04-23.5-XP25-WC04-02	23.5	94	173		
WD04-24.0-XP25-WC04-02	24	96	175		
WD04-24.5-XP25-WC04-02	24.5	98	177		
WD04-25.0-XP32-WC05-02	25	100	191	60	32
WD04-25.5-XP32-WC05-02	25.5	102	193		
WD04-26.0-XP32-WC05-02	26	104	195		
WD04-26.5-XP32-WC05-02	26.5	106	197		
WD04-27.0-XP32-WC05-02	27	108	199		
WD04-27.5-XP32-WC05-02	27.5	110	201		
WD04-28.0-XP32-WC05-02	28	112	203		
WD04-28.5-XP32-WC05-02	28.5	114	205		
WD04-29.0-XP32-WC05-02	29	116	207		
WD04-29.5-XP32-WC05-02	29.5	118	209		
WD04-30.0-XP32-WC05-02	30	120	211		
WD04-30.5-XP32-WC05-02	30.5	122	213		
WD04-31.0-XP32-WC05-02	31	124	215		
WD04-31.5-XP32-WC05-02	31.5	126	217		
-	-	-	-	-	-

产品规格	D	L1	L	L2	d
WD04-32.0-XP32-WC06-02	32	128	219	60	32
WD04-32.5-XP32-WC06-02	32.5	130	221		
WD04-33.0-XP32-WC06-02	33	132	223		
WD04-33.5-XP32-WC06-02	33.5	134	225		
WD04-34.0-XP32-WC06-02	34	136	227		
WD04-34.5-XP32-WC06-02	34.5	138	229		
WD04-35.0-XP32-WC06-02	35	140	231		
WD04-35.5-XP32-WC06-02	35.5	142	233		
WD04-36.0-XP32-WC06-02	36	144	235		
WD04-36.5-XP32-WC06-02	36.5	146	237		
WD04-37.0-XP32-WC06-02	37	148	239		
WD04-37.5-XP32-WC06-02	37.5	150	241		
WD04-38.0-XP32-WC06-02	38	152	243		
WD04-38.5-XP32-WC06-02	38.5	154	245		
WD04-39.0-XP32-WC06-02	39	156	247		
WD04-39.5-XP32-WC06-02	39.5	158	249		
WD04-40.0-XP32-WC06-02	40	160	251		
WD04-41.0-XP32-WC06-02	41	164	255		
WD04-42.0-XP32-WC06-02	42	168	259		
WD04-43.0-XP40-WC08-02	43	172	272	65	40
WD04-44.0-XP40-WC08-02	44	176	276		
WD04-45.0-XP40-WC08-02	45	180	280		
WD04-46.0-XP40-WC08-02	46	184	284		
WD04-47.0-XP40-WC08-02	47	188	288		
WD04-48.0-XP40-WC08-02	48	192	292		
WD04-49.0-XP40-WC08-02	49	196	296		
WD04-50.0-XP40-WC08-02	50	200	300		
WD04-51.0-XP40-WC08-02	51	204	304		
WD04-52.0-XP40-WC08-02	52	208	308		
WD04-53.0-XP40-WC08-02	53	212	312		
WD04-54.0-XP40-WC08-02	54	216	316		
WD04-55.0-XP40-WC08-02	55	220	320		
WD04-56.0-XP40-WC08-02	56	224	324		
WD04-57.0-XP40-WC08-02	57	228	328		
WD04-58.0-XP40-WC06-04	58	232	332		
WD04-59.0-XP40-WC06-04	59	236	336		
WD04-60.0-XP40-WC06-04	60	240	340		

WC快速钻系列 Fast drilling series

5倍径WC快速钻头

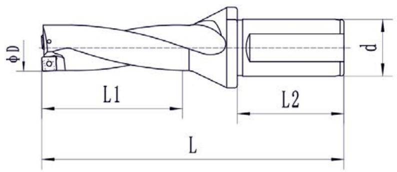


产品规格	D	L1	L	L2	d
WD05-14.0-XP25-WC03-02	14	70	148	56	25
WD05-14.5-XP25-WC03-02	14.5	72.5	150		
WD05-15.0-XP25-WC03-02	15	75	153		
WD05-15.5-XP25-WC03-02	15.5	77.5	155		
WD05-16.0-XP25-WC03-02	16	80	158		
WD05-16.5-XP25-WC03-02	16.5	82.5	160		
WD05-17.0-XP25-WC03-02	17	85	163		
WD05-17.5-XP25-WC03-02	17.5	87.5	165		
WD05-18.0-XP25-WC03-02	18	90	168		
WD05-18.5-XP25-WC03-02	18.5	92.5	170		
WD05-19.0-XP25-WC03-02	19	95	173		
WD05-19.5-XP25-WC03-02	19.5	97.5	175		
WD05-20.0-XP25-WC03-02	20	100	179		
WD05-20.5-XP25-WC03-02	20.5	102.5	181		
WD05-21.0-XP25-WC04-02	21	105	184		
WD05-21.5-XP25-WC04-02	21.5	107.5	186		
WD05-22.0-XP25-WC04-02	22	110	189		
WD05-22.5-XP25-WC04-02	22.5	112.5	193		
WD05-23.0-XP25-WC04-02	23	115	194		
WD05-23.5-XP25-WC04-02	23.5	117.5	196		
WD05-24.0-XP25-WC04-02	24	120	199		
WD05-24.5-XP25-WC04-02	24.5	122.5	201		
WD05-25.0-XP32-WC05-02	25	125	216	60	32
WD05-25.5-XP32-WC05-02	25.5	127.5	218		
WD05-26.0-XP32-WC05-02	26	130	221		
WD05-26.5-XP32-WC05-02	26.5	132.5	223		
WD05-27.0-XP32-WC05-02	27	135	226		
WD05-27.5-XP32-WC05-02	27.5	137.5	228		
WD05-28.0-XP32-WC05-02	28	140	231		
WD05-28.5-XP32-WC05-02	28.5	142.5	233		
WD05-29.0-XP32-WC05-02	29	145	236		
WD05-29.5-XP32-WC05-02	29.5	147.5	238		
WD05-30.0-XP32-WC05-02	30	150	241		
WD05-30.5-XP32-WC05-02	30.5	152.5	243		
WD05-31.0-XP32-WC05-02	31	155	246		
WD05-31.5-XP32-WC05-02	31.5	157.5	248		
WD05-32.0-XP32-WC06-02	32	160	251		

产品规格	D	L1	L	L2	d
WD05-32.5-XP32-WC06-02	32.5	162.5	253	60	32
WD05-33.0-XP32-WC06-02	33	165	256		
WD05-33.5-XP32-WC06-02	33.5	167.5	258		
WD05-34.0-XP32-WC06-02	34	170	261		
WD05-34.5-XP32-WC06-02	34.5	172.5	263		
WD05-35.0-XP32-WC06-02	35	175	266	60	32
WD05-35.5-XP32-WC06-02	35.5	177.5	268		
WD05-36.0-XP32-WC06-02	36	180	271		
WD05-36.5-XP32-WC06-02	36.5	182.5	273		
WD05-37.0-XP32-WC06-02	37	185	276		
WD05-37.5-XP32-WC06-02	37.5	187.5	278		
WD05-38.0-XP32-WC06-02	38	190	281		
WD05-38.5-XP32-WC06-02	38.5	192.5	283		
WD05-39.0-XP32-WC06-02	39	195	284		
WD05-39.5-XP32-WC06-02	39.5	197.5	288		
WD05-40.0-XP32-WC06-02	40	200	291		
WD05-41.0-XP32-WC06-02	41	205	296		
WD05-42.0-XP32-WC06-02	42	210	301		
WD05-43.0-XP40-WC08-02	43	215	315	65	40
WD05-44.0-XP40-WC08-02	44	220	320		
WD05-45.0-XP40-WC08-02	45	225	325		
WD05-46.0-XP40-WC08-02	46	230	330		
WD05-47.0-XP40-WC08-02	47	235	335		
WD05-48.0-XP40-WC08-02	48	240	340		
WD05-49.0-XP40-WC08-02	49	245	345		
WD05-50.0-XP40-WC08-02	50	250	350		
WD05-51.0-XP40-WC08-02	51	255	355		
WD05-52.0-XP40-WC08-02	52	260	360		
WD05-53.0-XP40-WC08-02	53	265	365		
WD05-54.0-XP40-WC08-02	54	270	370		
WD05-55.0-XP40-WC08-02	55	275	375		
WD05-56.0-XP40-WC08-02	56	280	380		
WD05-57.0-XP40-WC08-02	57	285	385		
WD05-58.0-XP40-WC06-04	58	290	390		
WD05-59.0-XP40-WC06-04	59	295	395		
WD05-60.0-XP40-WC06-04	60	300	400		

SP快速钻系列 Fast drilling series

2倍径SP快速钻头



产品规格	D	L1	L	L2	d
WD02-13.0-XP25-SP05-02	13	26	104	56	25
WD02-13.5-XP25-SP05-02	13.5	27	105		
WD02-14.0-XP25-SP05-02	14	28	106		
WD02-14.5-XP25-SP05-02	14.5	29	107		
WD02-15.0-XP25-SP05-02	15	30	108		
WD02-15.5-XP25-SP06-02	15.5	31	109		
WD02-16.0-XP25-SP06-02	16	32	110		
WD02-16.5-XP25-SP06-02	16.5	33	111		
WD02-17.0-XP25-SP06-02	17	34	112		
WD02-17.5-XP25-SP06-02	17.5	35	113		
WD02-18.0-XP25-SP06-02	18	36	114		
WD02-18.5-XP25-SP06-02	18.5	37	115		
WD02-19.0-XP25-SP06-02	19	38	116		
WD02-19.5-XP25-SP06-02	19.5	39	117		
WD02-20.0-XP25-SP06-02	20	40	119		
WD02-20.5-XP25-SP06-02	20.5	41	120		
WD02-21.0-XP25-SP06-02	21	42	121		
WD02-21.5-XP25-SP06-02	21.5	43	122		
WD02-22.0-XP25-SP07-02	22	44	123		
WD02-22.5-XP25-SP07-02	22.5	45	124		
WD02-23.0-XP25-SP07-02	23	46	125		
WD02-23.5-XP25-SP07-02	23.5	47	126		
WD02-24.0-XP25-SP07-02	24	48	127		
WD02-24.5-XP25-SP07-02	24.5	49	128		
WD02-25.0-XP32-SP07-02	25	50	141	60	32
WD02-25.5-XP32-SP07-02	25.5	51	142		
WD02-26.0-XP32-SP07-02	26	52	143		
WD02-26.5-XP32-SP07-02	26.5	53	144		
WD02-27.0-XP32-SP07-02	27	54	145		
WD02-27.5-XP32-SP09-02	27.5	55	146		
WD02-28.0-XP32-SP09-02	28	56	147		
WD02-28.5-XP32-SP09-02	28.5	57	148		
WD02-29.0-XP32-SP09-02	29	58	149		
WD02-29.5-XP32-SP09-02	29.5	59	150		
WD02-30.0-XP32-SP09-02	30	60	151		
WD02-30.5-XP32-SP09-02	30.5	61	152		
WD02-31.0-XP32-SP09-02	31	62	153		
-	-	-	-	-	-

产品规格	D	L1	L	L2	d
WD02-31.5-XP32-SP09-02	31.5	63	154	60	32
WD02-32.0-XP32-SP09-02	32	64	155		
WD02-32.5-XP32-SP09-02	32.5	65	156		
WD02-33.0-XP32-SP09-02	33	66	157		
WD02-33.5-XP32-SP11-02	33.5	67	158		
WD02-34.0-XP32-SP11-02	34	68	159		
WD02-34.5-XP32-SP11-02	34.5	69	160		
WD02-35.0-XP32-SP11-02	35	70	161		
WD02-35.5-XP32-SP11-02	35.5	71	162		
WD02-36.0-XP32-SP11-02	36	72	163		
WD02-36.5-XP32-SP11-02	36.5	73	164		
WD02-37.0-XP32-SP11-02	37	74	165		
WD02-37.5-XP32-SP11-02	37.5	75	166		
WD02-38.0-XP32-SP11-02	38	76	167		
WD02-38.5-XP32-SP11-02	38.5	77	168		
WD02-39.0-XP32-SP11-02	39	78	169		
WD02-39.5-XP32-SP11-02	39.5	79	170		
WD02-40.0-XP32-SP11-02	40	80	171		
WD02-41.0-XP32-SP14-02	41	82	173		
WD02-42.0-XP32-SP14-02	42	84	175		
WD02-43.0-XP40-SP14-02	43	86	186	65	40
WD02-44.0-XP40-SP14-02	44	88	188		
WD02-45.0-XP40-SP14-02	45	90	190		
WD02-46.0-XP40-SP14-02	46	92	192		
WD02-47.0-XP40-SP14-02	47	94	194		
WD02-48.0-XP40-SP14-02	48	96	196		
WD02-49.0-XP40-SP14-02	49	98	198		
WD02-50.0-XP40-SP14-02	50	100	200		
WD02-51.0-XP40-SP14-02	51	102	202		
WD02-52.0-XP40-SP09-04	52	104	204		
WD02-53.0-XP40-SP09-04	53	106	206		
WD02-54.0-XP40-SP09-04	54	108	208		
WD02-55.0-XP40-SP09-04	55	110	210		
WD02-56.0-XP40-SP09-04	56	112	212		
WD02-57.0-XP40-SP09-04	57	114	214		
WD02-58.0-XP40-SP09-04	58	116	216		
WD02-59.0-XP40-SP09-04	59	118	218		
WD02-60.0-XP40-SP09-04	60	120	220		

WD 03 -30.0 -XP 32 -W C 05 -02

刀具类型

代号	说明
WD	浅孔钻

长径比

02、03、04、05

刀具直径

范围	
14.0-60.0	16mm-58mm

刀具类型

代号	说明
XP	削平钻

刀具安装部位尺寸（mm）

25、32、40

刀具形状

W
S

刀片后角

C	7°
p	11°

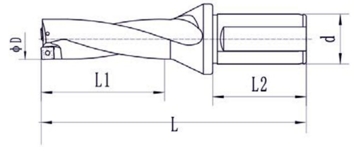
切削刃长度（mm）

代号	刃长 W	刃长 S
03	3.8	-
04	4.3	-
05	5.4	-
06	6.5	6.35
08	8.7	8.0
09	-	9.925
12	-	12.7

安装刀片数量

SP快速钻系列 Fast drilling series

3倍径SP快速钻头



产品规格	D	L1	L	L2	d
WD03-13.0-XP25-SP05-02	13	39	117	56	25
WD03-13.5-XP25-SP05-02	13.5	40.5	118		
WD03-14.0-XP25-SP05-02	14	42	120		
WD03-14.5-XP25-SP05-02	14.5	43.5	122		
WD03-15.0-XP25-SP05-02	15	45	123		
WD03-15.5-XP25-SP06-02	15.5	46.5	124		
WD03-16.0-XP25-SP06-02	16	48	126		
WD03-16.5-XP25-SP06-02	16.5	19.5	127		
WD03-17.0-XP25-SP06-02	17	51	129		
WD03-17.5-XP25-SP06-02	17.5	52.5	130		
WD03-18.0-XP25-SP06-02	18	54	132		
WD03-18.5-XP25-SP06-02	18.5	55.5	133		
WD03-19.0-XP25-SP06-02	19	57	135		
WD03-19.5-XP25-SP06-02	19.5	58.5	135		
WD03-20.0-XP25-SP06-02	20	60	139		
WD03-20.5-XP25-SP06-02	20.5	61.5	140		
WD03-21.0-XP25-SP06-02	21	63	142		
WD03-21.5-XP25-SP06-02	21.5	64.5	143		
WD03-22.0-XP25-SP07-02	22	66	145		
WD03-22.5-XP25-SP07-02	22.5	67.5	148		
WD03-23.0-XP25-SP07-02	23	69	148		
WD03-23.5-XP25-SP07-02	23.5	70.5	149		
WD03-24.0-XP25-SP07-02	24	72	151		
WD03-24.5-XP25-SP07-02	24.5	73.5	152		
WD03-25.0-XP32-SP07-02	25	75	166	60	32
WD03-25.5-XP32-SP07-02	25.5	76.5	167		
WD03-26.0-XP32-SP07-02	26	78	169		
WD03-26.5-XP32-SP07-02	26.5	79.5	170		
WD03-27.0-XP32-SP07-02	27	81	172		
WD03-27.5-XP32-SP09-02	27.5	82.5	173		
WD03-28.0-XP32-SP09-02	28	84	175		
WD03-28.5-XP32-SP09-02	28.5	85.5	176		
WD03-29.0-XP32-SP09-02	29	87	178		
WD03-29.5-XP32-SP09-02	29.5	88.5	179		
WD03-30.0-XP32-SP09-02	30	90	181		
WD03-30.5-XP32-SP09-02	30.5	91.5	182		
WD03-31.0-XP32-SP09-02	31	93	184		
-	-	-	-	-	-

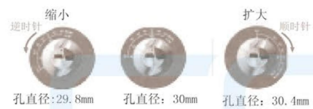
产品规格	D	L1	L	L2	d
WD03-31.5-XP32-SP09-02	31.5	94.5	185	60	32
WD03-32.0-XP32-SP09-02	32	96	187		
WD03-32.5-XP32-SP09-02	32.5	97.5	188		
WD03-33.0-XP32-SP09-02	33	99	190		
WD03-33.5-XP32-SP11-02	33.5	100.5	191		
WD03-34.0-XP32-SP11-02	34	102	193		
WD03-34.5-XP32-SP11-02	34.5	103.5	194		
WD03-35.0-XP32-SP11-02	35	105	196		
WD03-35.5-XP32-SP11-02	35.5	106.5	197		
WD03-36.0-XP32-SP11-02	36	108	199		
WD03-36.5-XP32-SP11-02	36.5	109.5	200		
WD03-37.0-XP32-SP11-02	37	111	202		
WD03-37.5-XP32-SP11-02	37.5	112.5	203		
WD03-38.0-XP32-SP11-02	38	114	205		
WD03-38.5-XP32-SP11-02	38.5	115.5	206		
WD03-39.0-XP32-SP11-02	39	117	206		
WD03-39.5-XP32-SP11-02	39.5	118.5	209		
WD03-40.0-XP32-SP11-02	40	120	211		
WD03-41.0-XP32-SP14-02	41	123	214		
WD03-42.0-XP32-SP14-02	42	126	217		
WD03-43.0-XP40-SP14-02	43	129	229	65	40
WD03-44.0-XP40-SP14-02	44	132	232		
WD03-45.0-XP40-SP14-02	45	135	235		
WD03-46.0-XP40-SP14-02	46	138	238		
WD03-47.0-XP40-SP14-02	47	141	241		
WD03-48.0-XP40-SP14-02	48	144	244		
WD03-49.0-XP40-SP14-02	49	147	247		
WD03-50.0-XP40-SP14-02	50	150	250		
WD03-51.0-XP40-SP14-02	51	153	253		
WD03-52.0-XP40-SP09-04	52	156	256		
WD03-53.0-XP40-SP09-04	53	159	259		
WD03-54.0-XP40-SP09-04	54	162	262		
WD03-55.0-XP40-SP09-04	55	165	265		
WD03-56.0-XP40-SP09-04	56	168	268		
WD03-57.0-XP40-SP09-04	57	171	271		
WD03-58.0-XP40-SP09-04	58	174	274		
WD03-59.0-XP40-SP09-04	59	177	277		
WD03-60.0-XP40-SP09-04	60	180	280		

铣削应用

在铣床加工时，如需改变正常加工孔的直径，可调整偏心套的轴向位置

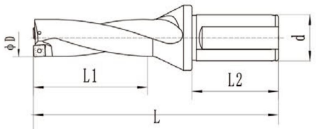
铣床应用

如想扩大孔径，顺时针旋转套筒；如希望缩小孔径，逆时针旋转套筒，具体如下：
钻头直径：30mm



SP快速钻系列 Fast drilling series

4倍径SP快速钻头



产品规格	D	L1	L	L2	d
WD04-13.0-XP25-SP05-02	13	52	130	56	25
WD04-13.5-XP25-SP05-02	13.5	54	132		
WD04-14.0-XP25-SP05-02	14	56	134		
WD04-14.5-XP25-SP05-02	14.5	58	136		
WD04-15.0-XP25-SP05-02	15	60	138		
WD04-15.5-XP25-SP06-02	15.5	62	140		
WD04-16.0-XP25-SP06-02	16	64	142		
WD04-16.5-XP25-SP06-02	16.5	66	144		
WD04-17.0-XP25-SP06-02	17	68	146		
WD04-17.5-XP25-SP06-02	17.5	70	148		
WD04-18.0-XP25-SP06-02	18	72	150		
WD04-18.5-XP25-SP06-02	18.5	74	152		
WD04-19.0-XP25-SP06-02	19	76	154		
WD04-19.5-XP25-SP06-02	19.5	78	155		
WD04-20.0-XP25-SP06-02	20	80	159		
WD04-20.5-XP25-SP06-02	20.5	82	161		
WD04-21.0-XP25-SP06-02	21	84	163		
WD04-21.5-XP25-SP06-02	21.5	86	165		
WD04-22.0-XP25-SP07-02	22	88	167		
WD04-22.5-XP25-SP07-02	22.5	90	169		
WD04-23.0-XP25-SP07-02	23	92	171		
WD04-23.5-XP25-SP07-02	23.5	94	173		
WD04-24.0-XP25-SP07-02	24	96	175		
WD04-24.5-XP25-SP07-02	24.5	98	177		
WD04-25.0-XP32-SP07-02	25	100	191	60	32
WD04-25.5-XP32-SP07-02	25.5	102	193		
WD04-26.0-XP32-SP07-02	26	104	195		
WD04-26.5-XP32-SP07-02	26.5	106	197		
WD04-27.0-XP32-SP07-02	27	108	199		
WD04-27.5-XP32-SP09-02	27.5	110	201		
WD04-28.0-XP32-SP09-02	28	112	203		
WD04-28.5-XP32-SP09-02	28.5	114	205		
WD04-29.0-XP32-SP09-02	29	116	207		
WD04-29.5-XP32-SP09-02	29.5	118	209		
WD04-30.0-XP32-SP09-02	30	120	211		
WD04-30.5-XP32-SP09-02	30.5	122	213		
WD04-31.0-XP32-SP09-02	31	124	215		
-	-	-	-	-	-

产品规格	D	L1	L	L2	d
WD04-31.5-XP32-SP09-02	31.5	126	217	60	32
WD04-32.0-XP32-SP09-02	32	128	219		
WD04-32.5-XP32-SP09-02	32.5	130	221		
WD04-33.0-XP32-SP09-02	33	132	223		
WD04-33.5-XP32-SP11-02	33.5	134	225		
WD04-34.0-XP32-SP11-02	34	136	227		
WD04-34.5-XP32-SP11-02	34.5	138	229		
WD04-35.0-XP32-SP11-02	35	140	231		
WD04-35.5-XP32-SP11-02	35.5	142	233		
WD04-36.0-XP32-SP11-02	36	144	235		
WD04-36.5-XP32-SP11-02	36.5	146	237		
WD04-37.0-XP32-SP11-02	37	148	239		
WD04-37.5-XP32-SP11-02	37.5	150	241		
WD04-38.0-XP32-SP11-02	38	152	243		
WD04-38.5-XP32-SP11-02	38.5	154	245		
WD04-39.0-XP32-SP11-02	39	156	247		
WD04-39.5-XP32-SP11-02	39.5	158	249		
WD04-40.0-XP32-SP11-02	40	160	251		
WD04-41.0-XP32-SP14-02	41	164	255		
WD04-42.0-XP32-SP14-02	42	168	259		
WD04-43.0-XP40-SP14-02	43	172	272	65	40
WD04-44.0-XP40-SP14-02	44	176	276		
WD04-45.0-XP40-SP14-02	45	180	280		
WD04-46.0-XP40-SP14-02	46	184	284		
WD04-47.0-XP40-SP14-02	47	188	288		
WD04-48.0-XP40-SP14-02	48	192	292		
WD04-49.0-XP40-SP14-02	49	196	296		
WD04-50.0-XP40-SP14-02	50	200	300		
WD04-51.0-XP40-SP14-02	51	204	304		
WD04-52.0-XP40-SP09-04	52	208	308		
WD04-53.0-XP40-SP09-04	53	212	312		
WD04-54.0-XP40-SP09-04	54	216	316		
WD04-55.0-XP40-SP09-04	55	220	320		
WD04-56.0-XP40-SP09-04	56	224	324		
WD04-57.0-XP40-SP09-04	57	228	328		
WD04-58.0-XP40-SP09-04	58	232	332		
WD04-59.0-XP40-SP09-04	59	236	336		
WD04-60.0-XP40-SP09-04	60	240	340		

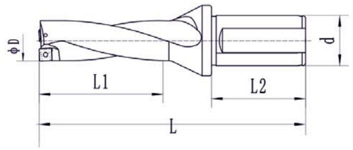
车床应用

车床加工使用时，偏心套可调整钻头轴向与主轴轴向重合位置

车床应用

SP快速钻系列 Fast drilling series

5倍径SP快速钻头



W 产品规格	D	L1	L	L2	d
WD05-14.0-XP25-SP05-02	14	70	148	56	25
WD05-14.5-XP25-SP05-02	14.5	72.5	150		
WD05-15.0-XP25-SP05-02	15	75	153		
WD05-15.5-XP25-SP06-02	15.5	77.5	155		
WD05-16.0-XP25-SP06-02	16	80	158		
WD05-16.5-XP25-SP06-02	16.5	82.5	160		
WD05-17.0-XP25-SP06-02	17	85	163		
WD05-17.5-XP25-SP06-02	17.5	87.5	165		
WD05-18.0-XP25-SP06-02	18	90	168		
WD05-18.5-XP25-SP06-02	18.5	92.5	170		
WD05-19.0-XP25-SP06-02	19	95	173		
WD05-19.5-XP25-SP06-02	19.5	97.5	175		
WD05-20.0-XP25-SP06-02	20	100	179		
WD05-20.5-XP25-SP06-02	20.5	102.5	181		
WD05-21.0-XP25-SP06-02	21	105	184		
WD05-21.5-XP25-SP06-02	21.5	107.5	186		
WD05-22.0-XP25-SP07-02	22	110	189		
WD05-22.5-XP25-SP07-02	22.5	112.5	193		
WD05-23.0-XP25-SP07-02	23	115	194		
WD05-23.5-XP25-SP07-02	23.5	117.5	196		
WD05-24.0-XP25-SP07-02	24	120	199		
WD05-24.5-XP25-SP07-02	24.5	122.5	201		
WD05-25.0-XP32-SP07-02	25	125	216	60	32
WD05-25.5-XP32-SP07-02	25.5	127.5	218		
WD05-26.0-XP32-SP07-02	26	130	221		
WD05-26.5-XP32-SP07-02	26.5	132.5	223		
WD05-27.0-XP32-SP07-02	27	135	226		
WD05-27.5-XP32-SP09-02	27.5	137.5	228		
WD05-28.0-XP32-SP09-02	28	140	231		
WD05-28.5-XP32-SP09-02	28.5	142.5	233		
WD05-29.0-XP32-SP09-02	29	145	236		
WD05-29.5-XP32-SP09-02	29.5	147.5	238		
WD05-30.0-XP32-SP09-02	30	150	241		
WD05-30.5-XP32-SP09-02	30.5	152.5	243		
WD05-31.0-XP32-SP09-02	31	155	246		
WD05-31.5-XP32-SP09-02	31.5	157.5	248		
D05-32.0-XP32-SP09-02	32	160	251		

W 产品规格	D	L1	L	L2	d
WD05-32.5-XP32-SP09-02	32.5	162.5	253	60	32
WD05-33.0-XP32-SP09-02	33	165	256		
WD05-33.5-XP32-SP11-02	33.5	167.5	258		
WD05-34.0-XP32-SP11-02	34	170	261		
WD05-34.5-XP32-SP11-02	34.5	172.5	263		
WD05-35.0-XP32-SP11-02	35	175	266	60	32
WD05-35.5-XP32-SP11-02	35.5	177.5	268		
WD05-36.0-XP32-SP11-02	36	180	271		
WD05-36.5-XP32-SP11-02	36.5	182.5	273		
WD05-37.0-XP32-SP11-02	37	185	276		
WD05-37.5-XP32-SP11-02	37.5	187.5	278		
WD05-38.0-XP32-SP11-02	38	190	281		
WD05-38.5-XP32-SP11-02	38.5	192.5	283		
WD05-39.0-XP32-SP11-02	39	195	284		
WD05-39.5-XP32-SP11-02	39.5	197.5	288		
WD05-40.0-XP32-SP11-02	40	200	291		
WD05-41.0-XP32-SP14-02	41	205	296		
WD05-42.0-XP32-SP14-02	42	210	301		
WD05-43.0-XP40-SP14-02	43	215	315	65	40
WD05-44.0-XP40-SP14-02	44	220	320		
WD05-45.0-XP40-SP14-02	45	225	325		
WD05-46.0-XP40-SP14-02	46	230	330		
WD05-47.0-XP40-SP14-02	47	235	335		
WD05-48.0-XP40-SP14-02	48	240	340		
WD05-49.0-XP40-SP14-02	49	245	345		
WD05-50.0-XP40-SP14-02	50	250	350		
WD05-51.0-XP40-SP14-02	51	255	355		
WD05-52.0-XP40-SP09-04	52	260	360		
WD05-53.0-XP40-SP09-04	53	265	365		
WD05-54.0-XP40-SP09-04	54	270	370		
WD05-55.0-XP40-SP09-04	55	275	375		
WD05-56.0-XP40-SP09-04	56	280	380		
WD05-57.0-XP40-SP09-04	57	285	385		
WD05-58.0-XP40-SP09-04	58	290	390		
WD05-59.0-XP40-SP09-04	59	295	395		
D05-60.0-XP40-SP09-04	60	300	400		

快速钻扳手螺丝说明

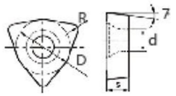
快速钻配件说明		
直径	WC	
	螺丝	扳手
14.0-24.5	M2.5*6.5	T8
25.0-31.5	M3*7	
32.0-42.0	M3.5*8	T15
43.0-57.0	M4*10	
58.0-60.0	M3.5*8	

快速钻配件说明		
直径	SP	
	螺丝	扳手
13.0-15.0	M2*5	T6
15.5-21.5	M2.2*5	
22.0-27.0	M2.5*6	T8
27.5-33.0	M3.5*8	T15
33.5-40.0	M4*10	
41.0-51.0	M5*10	T20
52.0-60.0	M3.5*8	T15

F 孔加工刀具

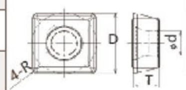
F 孔加工刀具

WCMX型快速钻刀片系列 Fast drilling series

外 形	型 号	规格尺寸				WWU320	IU6125	形 状
		D	S	R	d			
	WCMX030208-WZ	5.56	2.38	0.8	2.8	•	•	
	WCMX040208-WZ	6.35	2.38	0.8	3.0	•	•	
	WCMX050308-WZ	7.94	3.18	0.8	3.4	•	•	
	WCMX06T308-WZ	9.525	3.97	0.8	3.8	•	•	
	WCMX080412-WZ	12.7	4.76	1.2	4.4	•	•	

● 标准库存

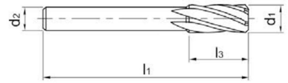
SPMG型快速钻刀片系列 Fast drilling series

外 形	型 号	规格尺寸				WWU320	IU6125	形 状
		D	T	R	Φd			
	SPMG050204-EM	5	2.38	0.4	2.25	•	•	
	SPMG060204-EM	6	2.38	0.4	2.61	•	•	
	SPMG07T308-EM	7.94	3.97	0.8	2.85	•	•	
	SPMG090408-EM	9.8	4.3	0.8	4.05	•	•	
	SPMG110408-EM	11.5	4.8	0.8	4.45	•	•	
	SPMG140512-EM	14.3	5.2	1.2	5.75	•	•	

● 标准库存

标准铰刀系列 Standard reamer series

整体直柄螺旋铰刀



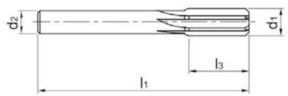
H7

型号	基本尺寸(mm)				齿数	WGC12	WSC24
	d_1	d_2(h7)	l_1	l_3			
WU-0400-PCE	4.0	3.55	56	20	4	●	○
WU-0450-PCE	4.5	4.00	63	22	6	●	○
WU-0500-PCE	5.0	4.00	63	22	6	●	○
WU-0550-PCE	5.5	5.00	63	22	6	●	○
WU-0600-PCE	6.0	5.00	63	22	6	●	○
WU-0650-PCE	6.5	5.00	63	22	6	●	○
WU-0700-PCE	7.0	6.30	71	25	6	●	○
WU-0750-PCE	7.5	6.30	71	25	6	●	○
WU-0800-PCE	8.0	6.30	71	25	6	●	○
WU-0850-PCE	8.5	8.00	71	25	6	●	○
WU-0900-PCE	9.0	8.00	71	25	6	●	○
WU-0950-PCE	9.5	8.00	71	25	6	●	○
WU-1000-PCE	10.0	8.00	71	25	6	●	○
WU-1050-PCE	10.5	8.00	71	25	6	●	○
WU-1100-PCE	11.0	10.00	80	28	6	●	○
WU-1150-PCE	11.5	10.00	80	28	6	●	○
WU-1200-PCE	12.0	10.00	80	28	6	●	○
WU-1250-PCE	12.5	10.00	80	28	6	●	○
WU-1300-PCE	13.0	10.00	80	28	6	●	○
WU-1350-PCE	13.5	12.5	90	32	6	●	○
WU-1400-PCE	14.0	12.5	90	32	6	●	○
WU-1450-PCE	14.5	12.5	90	32	6	●	○
WU-1500-PCE	15.0	12.5	90	32	6	●	○
WU-1550-PCE	15.5	12.5	90	32	6	●	○
WU-1600-PCE	16.0	12.5	90	32	6	●	○
WU-1700-PCE	17.0	12.5	90	32	6	●	○
WU-1800-PCE	18.0	16.00	100	36	6	●	○
WU-1900-PCE	19.0	16.00	100	36	6	●	○
WU-2000-PCE	20.0	16.00	100	36	6	●	○

F 孔加工刀具

标准铰刀系列 Standard reamer series

整体直柄直槽铰刀



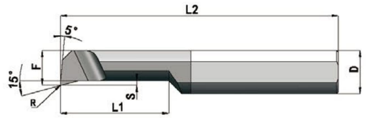
H7

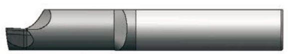
型号	基本尺寸(mm)				齿数	WGC12	WSC24
	d_1	d_2(h7)	l_1	l_3			
WU-0400-SCE	4.0	3.55	56	20	4	●	○
WU-0450-SCE	4.5	4.00	63	22	6	●	○
WU-0500-SCE	5.0	4.00	63	22	6	●	○
WU-0550-SCE	5.5	5.00	63	22	6	●	○
WU-0600-SCE	6.0	5.00	63	22	6	●	○
WU-0650-SCE	6.5	5.00	63	22	6	●	○
WU-0700-SCE	7.0	6.30	71	25	6	●	○
WU-0750-SCE	7.5	6.30	71	25	6	●	○
WU-0800-SCE	8.0	6.30	71	25	6	●	○
WU-0850-SCE	8.5	8.00	71	25	6	●	○
WU-0900-SCE	9.0	8.00	71	25	6	●	○
WU-0950-SCE	9.5	8.00	71	25	6	●	○
WU-1000-SCE	10.0	8.00	71	25	6	●	○
WU-1050-SCE	10.5	8.00	71	25	6	●	○
WU-1100-SCE	11.0	10.00	80	28	6	●	○
WU-1150-SCE	11.5	10.00	80	28	6	●	○
WU-1200-SCE	12.0	10.00	80	28	6	●	○
WU-1250-SCE	12.5	10.00	80	28	6	●	○
WU-1300-SCE	13.0	10.00	80	28	6	●	○
WU-1350-SCE	13.5	12.5	90	32	6	●	○
WU-1400-SCE	14.0	12.5	90	32	6	●	○
WU-1450-SCE	14.5	12.5	90	32	6	●	○
WU-1500-SCE	15.0	12.5	90	32	6	●	○
WU-1550-SCE	15.5	12.5	90	32	6	●	○
WU-1600-SCE	16.0	12.5	90	32	6	●	○
WU-1700-SCE	17.0	12.5	90	32	6	●	○
WU-1800-SCE	18.0	16.00	100	36	6	●	○
WU-1900-SCE	19.0	16.00	100	36	6	●	○
WU-2000-SCE	20.0	16.00	100	36	6	●	○

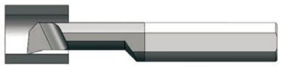
小镗刀目录 Directory

T10系列

不锈钢精加工/耐磨性强/光洁度好（M）



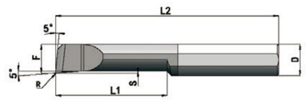




型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T10
XNR10030R005–D4	0.8	3.0	0.2	0.05	D4	40	1.0mm	•
XNR15050R010–D4	1.2	5.0	0.2	0.1	D4	40	1.5mm	•
XNR20070R010–D4	1.7	7.0	0.2	0.1	D4	40	2.0mm	•
XNR25070R010–D4	2.3	7.0	0.4	0.1	D4	40	2.5mm	•
XNR25120R010–D4	2.3	12.0	0.4	0.1	D4	40		•
XNR30100R010–D4	2.7	10.0	0.4	0.1	D4	50	3.0mm	•
XNR30150R010–D4	2.7	15.0	0.4	0.1	D4	50		•
XNR35100R015–D4	3.2	10.0	0.5	0.15	D4	50	3.5mm	•
XNR35150R015–D4	3.2	15.0	0.5	0.15	D4	50		•
XNR40100R015–D4	3.7	10.0	0.5	0.15	D4	50	4.0mm	•
XNR40150R015–D4	3.7	15.0	0.5	0.15	D4	50		•
XNR40200R015–D4	3.7	20.0	0.5	0.15	D4	50		•
XNR45150R015–D4	3.98	15.0	0.7	0.15	D4	50	4.5mm	•
XNR45200R015–D4	3.98	20.0	0.7	0.15	D4	50		•
XNR50150R020–D6	4.7	15.0	0.9	0.2	D6	50	5.0mm	•
XNR50200R020–D6	4.7	20.0	0.9	0.2	D6	50		•
XNR50250R020–D6	4.7	25.0	0.9	0.2	D6	50		•
XNR55150R020–D6	5.2	15.0	0.9	0.2	D6	50	5.5mm	•
XNR55200R020–D6	5.2	20.0	0.9	0.2	D6	50		•
XNR55250R020–D6	5.2	25.0	0.9	0.2	D6	50		•
XNR60150R020–D6	5.7	15.0	0.9	0.2	D6	50	6.0mm	•
XNR60200R020–D6	5.7	20.0	0.9	0.2	D6	50		•
XNR60250R020–D6	5.7	25.0	0.9	0.2	D6	50		•
XNR80250R020–D8	7.8	25.0	1.0	0.2	D8	50	8.0mm	•

T10系列

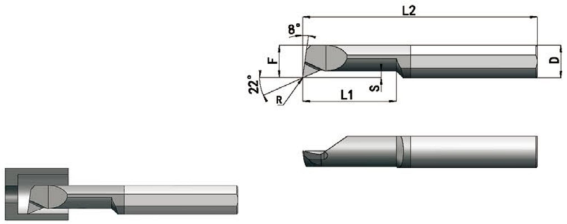
不锈钢精加工/耐磨性强/光洁度好（M）



型 号 规 格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T10
XTR1 4L R0	0.85	4.0	0.15	0	D4	40	1.0mm	•
XTR1 4L R0.1	0.85	4.0	0.15	0.1	D4	40		•
XTR1.5 5L R0.05	1.3	5.0	0.2	0.05	D4	40	1.5mm	•
XTR1.5 5L R0.1	1.3	5.0	0.2	0.1	D4	40		•
XTR2 6L R0.05	1.8	6.0	0.25	0.05	D4	40	2.0mm	•
XTR2 6L R0.1	1.8	6.0	0.25	0.1	D4	40		•
XTR2.5 7L R0.05	2.3	7.0	0.3	0.05	D4	40	2.5mm	•
XTR2.5 7L R0.1	2.3	7.0	0.3	0.1	D4	40		•
XTR3 6L R0.05	2.7	6.0	0.3	0.05	D4	50	3.0mm	•
XTR3 6L R0.1	2.7	6.0	0.3	0.1	D4	50		•
XTR3 6L R0.2	2.7	6.0	0.3	0.2	D4	50		•
XTR3 10L R0.05	2.7	10.0	0.3	0.05	D4	50		•
XTR3 10L R0.1	2.7	10.0	0.3	0.1	D4	50		•
XTR3 10L R0.2	2.7	10.0	0.3	0.2	D4	50		•
XTR3 15L R0.1	2.7	15.0	0.3	0.1	D4	50		•
XTR3 15L R0.2	2.7	15.0	0.3	0.2	D4	50		•
XTR3.5 12L R0.1	3.3	12.0	0.3	0.1	D4	50	3.5mm	•
XTR3.5 12L R0.2	3.3	12.0	0.3	0.2	D4	50		•
XTR4 10L R0.1	3.7	10.0	0.4	0.1	D4	50	4.0mm	•
XTR4 10L R0.2	3.7	10.0	0.4	0.2	D4	50		•
XTR4 15L R0.1	3.7	15.0	0.4	0.1	D4	50		•
XTR4 15L R0.2	3.7	15.0	0.4	0.2	D4	50		•
XTR4 22L R0.1	3.7	22.0	0.4	0.1	D4	50		•
XTR4 22L R0.2	3.7	22.0	0.4	0.2	D4	50		•
XTR5 12L R0.1	4.7	12.0	0.5	0.1	D5	50	5.0mm	•
XTR5 12L R0.2	4.7	12.0	0.5	0.2	D5	50		•
XTR5 22L R0.1	4.7	22.0	0.5	0.1	D5	50		•
XTR5 22L R0.2	4.7	22.0	0.5	0.2	D5	50		•
XTR6 12L R0.1	5.7	12.0	0.5	0.1	D6	50	6.0mm	•
XTR6 12L R0.2	5.7	12.0	0.5	0.2	D6	50		•
XTR6 22L R0.1	5.7	22.0	0.5	0.1	D6	50		•
XTR6 22L R0.2	5.7	22.0	0.5	0.2	D6	50		•
XTR6 22L R0.4	5.7	22.0	0.5	0.4	D6	50		•
XTR7 25L R0.2	6.5	25.0	0.5	0.2	D7	50	7.0mm	•
XTR8 30L R0.2	7.5	30.0	0.5	0.2	D8	60	8.0mm	•
XTR8 30L R0.4	7.5	30.0	0.5	0.4	D8	60		•

T10系列

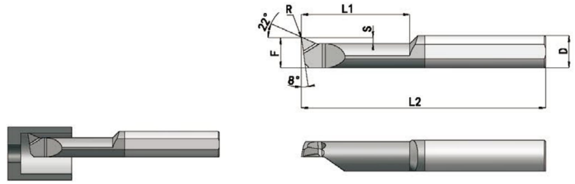
不锈钢精加工/耐磨性强/光洁度好（M）



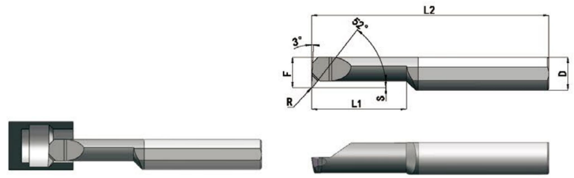
型 号 规 格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T10
XPR1 4L R0	0.85	4.0	0.15	0	D4	40	1.0mm	•
XPR1 4L R0.05	0.85	4.0	0.15	0.05	D4	40		•
XPR1.5 5L R0.1	1.3	5.0	0.15	0.1	D4	40	1.5mm	•
XPR2 6L R0.05	1.8	6.0	0.3	0.05	D4	40	2.0mm	•
XPR2 6L R0.1	1.8	6.0	0.3	0.1	D4	40		•
XPR2.5 7L R0.1	2.3	7.0	0.3	0.1	D4	40	2.5mm	•
XPR3 6L R0.05	2.7	6.0	0.3	0.05	D4	50	3.0mm	•
XPR3 6L R0.1	2.7	6.0	0.3	0.1	D4	50		•
XPR3 6L R0.2	2.7	6.0	0.3	0.2	D4	50		•
XPR3 10L R0.05	2.7	10.0	0.3	0.05	D4	50		•
XPR3 10L R0.1	2.7	10.0	0.3	0.1	D4	50		•
XPR3 10L R0.2	2.7	10.0	0.3	0.2	D4	50		•
XPR3 15L R0.1	2.7	15.0	0.3	0.1	D4	50		•
XPR3 15L R0.2	2.7	15.0	0.3	0.2	D4	50		•
XPR3.5 12L R0.1	3.3	12.0	0.3	0.1	D4	50	3.5mm	•
XPR4 10L R0.1	3.7	10.0	0.7	0.1	D4	50	4.0mm	•
XPR4 10L R0.2	3.7	10.0	0.7	0.2	D4	50		•
XPR4 15L R0.1	3.7	15.0	0.7	0.1	D4	50		•
XPR4 15L R0.2	3.7	15.0	0.7	0.2	D4	50		•
XPR4 22L R0.1	3.7	22.0	0.7	0.1	D4	50		•
XPR4 22L R0.2	3.7	22.0	0.7	0.2	D4	50		•
XPR5 15L R0.1	4.7	15.0	1.2	0.1	D5	50	5.0mm	•
XPR5 15L R0.2	4.7	15.0	1.2	0.2	D5	50		•
XPR5 22L R0.1	4.7	22.0	1.2	0.1	D5	50		•
XPR5 22L R0.2	4.7	22.0	1.2	0.2	D5	50		•
XPR6 15L R0.1	5.7	15.0	1.2	0.1	D6	50	6.0mm	•
XPR6 15L R0.2	5.7	15.0	1.2	0.2	D6	50		•
XPR6 22L R0.1	5.7	22.0	1.2	0.1	D6	50		•
XPR6 22L R0.2	5.7	22.0	1.2	0.2	D6	50		•
XPR7 25L R0.15	6.5	25.0	1.5	0.15	D7	50	7.0mm	•
XPR8 30L R0.15	7.5	30.0	1.5	0.15	D8	60	8.0mm	•
XPR8 30L R0.3	7.5	30.0	1.5	0.3	D8	60		•

T10系列

不锈钢精加工/耐磨性强/光洁度好（M）



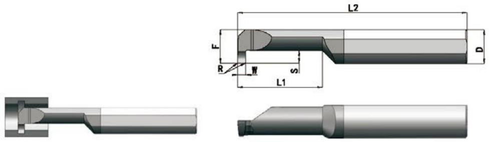
型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T10
XPL2 6L R0.1	1.8	6.0	0.3	0.1	D4	40	2.0mm	•
XPL3 10L R0.1	2.7	10.0	0.3	0.1	D4	50	3.0mm	•
XPL4 15L R0.1	3.7	15.0	0.7	0.1	D4	50	4.0mm	•
XPL5 20L R0.2	4.7	20.0	1.2	0.2	D5	50	5.0mm	•
XPL6 20L R0.2	5.7	20.0	1.2	0.2	D6	50	6.0mm	•
XPL7 25L R0.2	6.5	25.0	1.5	0.2	D7	50	7.0mm	•
XPL8 30L R0.2	7.5	30.0	1.5	0.2	D8	60	8.0mm	•



型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T10
XQR3 6L R0.05	2.9	6.0	0.6	0.05	D4	50	3.0mm	•
XQR3 10L R0.1	2.9	10.0	0.6	0.1	D4	50		•
XQR3 10L R0.2	2.9	10.0	0.6	0.2	D4	50		•
XQR4 10L R0.1	3.9	10.0	0.8	0.1	D4	50	4.0mm	•
XQR4 10L R0.2	3.9	10.0	0.8	0.2	D4	50		•
XQR5 15L R0.1	4.9	15.0	1.0	0.1	D5	50	5.0mm	•
XQR5 15L R0.2	4.9	15.0	1.0	0.2	D5	50		•
XQR6 15L R0.1	5.9	15.0	1.0	0.1	D6	50	6.0mm	•
XQR6 15L R0.2	5.9	15.0	1.0	0.2	D6	50		•
XQR7 20L R0.2	6.5	20.0	1.5	0.2	D7	50	7.0mm	•
XQR8 25L R0.1	7.5	25.0	2.0	0.1	D8	60	8.0mm	•
XQR8 25L R0.2	7.5	25.0	2.0	0.2	D8	60		•

T10系列

不锈钢精加工/耐磨性强/光洁度好（M）



短刃

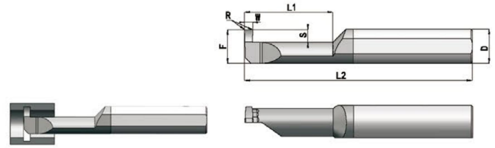
型号规格	W	S	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T10
XWR05050R005-D3	0.5	1.0	5.0	0.05	2.8	D3	40	3.0mm	•
XWR08050R005-D3	0.8								
XWR10050R005-D3	1.0								
XWR15050R005-D3	1.5								
XWR05050R005-D4	0.5	1.0	5.0	0.05	3.8	D4	40	4.0mm	•
XWR08050R005-D4	0.8								
XWR10050R005-D4	1.0	1.5							
XWR15050R005-D4	1.5								
XWR10050R010-D5	1.0	1.5	5.0	0.1	4.8	D5	40	5.0mm	•
XWR12050R010-D5	1.2								
XWR15050R010-D5	1.5	2.0							
XWR20050R010-D5	2.0								
XWR10060R015-D6	1.0	2.0	6.0	0.15	5.8	D6	40	6.0mm	•
XWR15060R015-D6	1.5								
XWR20060R015-D6	2.0								
XWR25060R015-D6	2.5	2.5							
XWR10100R015-D8	1.0	3.0	10.0	0.15	7.8	D8	50	8.0mm	•
XWR15100R015-D8	1.5								
XWR20100R015-D8	2.0								
XWR25100R015-D8	2.5								

长刃

型号规格	W	S	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T10
XWR05100R005-D4	0.5	1.0	10.0	0.05	3.8	D4	50	4.0mm	•
XWR08100R005-D4	0.8								
XWR10100R005-D4	1.0	1.5							
XWR15100R005-D4	1.5								
XWR10100R010-D5	1.0	1.5	10.0	0.1	4.8	D5	50	5.0mm	•
XWR12100R010-D5	1.2								
XWR15100R010-D5	1.5	2.0							
XWR20100R010-D5	2.0								
XWR10120R015-D6	1.0	2.0	12.0	0.15	5.8	D6	50	6.0mm	•
XWR15120R015-D6	1.5								
XWR20100R015-D6	2.0								
XWR25160R015-D6	2.5	2.5	16.0						
XWR10160R015-D8	1.0	3.0	16.0	0.15	7.8	D8	50	8.0mm	•
XWR15160R015-D8	1.5								
XWR20160R015-D8	2.0								
XWR25160R015-D8	2.5								

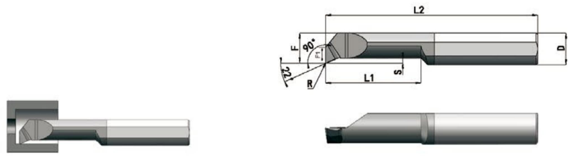
T10系列

不锈钢精加工/耐磨性强/光洁度好（M）



反槽刀

型号规格	W	S	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T10
XWL05050R005-D3	0.5	1.0	5.0	0.05	2.8	D3	40	3.0mm	•
XWL08050R005-D3	0.8								
XWL10050R005-D3	1.0								
XWL15050R005-D3	1.5								
XWL05050R005-D4	0.5	1.0	5.0	0.05	3.8	D4	40	4.0mm	•
XWL08050R005-D4	0.8								
XWL10050R005-D4	1.0	1.5							
XWL15050R005-D4	1.5								
XWL10050R010-D5	1.0	1.5	5.0	0.1	4.8	D5	40	5.0mm	•
XWL12050R010-D5	1.2								
XWL15050R010-D5	1.5	2.0							
XWL20050R010-D5	2.0								
XWL10060R015-D6	1.0	2.0	6.0	0.15	5.8	D6	40	6.0mm	•
XWL15060R015-D6	1.5								
XWL20060R015-D6	2.0								
XWL25060R015-D6	2.5	2.5							
XWL10100R015-D8	1.0	3.0	10.0	0.15	7.8	D8	50	8.0mm	•
XWL15100R015-D8	1.5								
XWL20100R015-D8	2.0								
XWL25100R015-D8	2.5								

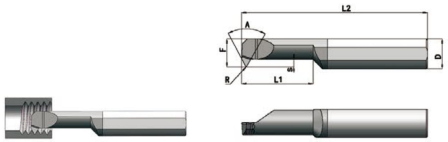


型号规格	F	F1	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T10
XUR3 10L R0.1	2.7	1.3	10.0	0.4	0.1	D4	50	3.0mm	•
XUR4 15L R0.1	3.7	1.7	15.0	0.5	0.1	D4	50	4.0mm	
XUR5 20L R0.2	4.7	2.1	20.0	0.7	0.2	D5	50	5.0mm	•
XUR6 20L R0.2	5.7	2.8	20.0	1.0	0.2	D6	50	6.0mm	•
XUR7 25L R0.2	6.7	3.2	25.0	1.0	0.2	D7	50	7.0mm	•
XUR8 30L R0.2	7.7	3.8	30.0	1.0	0.2	D8	60	8.0mm	•

F
孔加工刀具

T10系列

不锈钢精加工/耐磨性强/光洁度好（M）



正牙60°

型号规格	F	L1	S	R	D	MM	牙数/英寸	T10
XIR14050-60°	1.4	5.0	0.4	0	D4	0.2-0.35	64-56	•
XIR18070-60°	1.8	7.0	0.6	0	D4	0.35-0.6	56-32	•
XIR24070-60°	2.4	7.0	0.6	0	D4	0.35-0.7	40-32	•
XIR30060-60°	3.0	6.0	0.8	0.03	D4	0.5-0.75	32-24	•
XIR30120-60°	3.0	12.0	0.8	0.03	D4			•
XIR40100-60°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	0.5-1.0	28-24	•
XIR40150-60°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4			•
XIR50100-60°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	0.75-1.0	24-20	•
XIR50150-60°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5			•
XIR50220-60°	4.8	22.0	1.5	0.08	D5			•
XIR60100-60°	5.6	10.0	1.8	0.1	D6	1.0-1.5	24-16	•
XIR60150-60°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6			•
XIR60220-60°	5.6	22.0	1.8	0.1	D6			•
XIR80150-60°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	1.0-1.75	24-13	•
XIR80220-60°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8			•

左牙60°

型号规格	F	L1	S	R	D	MM	牙数/英寸	T10
XIL40100-60°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	0.5-1.0	28-24	•
XIL40150-60°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4			•
XIL50100-60°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	0.75-1.0	24-20	•
XIL50150-60°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5			•
XIL60100-60°	5.6	10.0	1.8	0.1	D6	1.0-1.5	24-16	•
XIL60150-60°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6			•
XIL60200-60°	5.6	22.0	1.8	0.1	D6			•
XIL80150-60°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	1.0-1.75	24-13	•
XIL80220-60°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8			•

英制牙55°

型号规格	F	L1	S	R	D	牙数/英寸	T10
XIR40100-55°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	W1/4-20	•
XIR40150-55°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4		•
XIR50100-55°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	W5/16-18	•
XIR50150-55°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5		•
XIR60100-55°	5.6	10.0	1.8	0.1	D6	W3/8-16	•
XIR60150-55°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6		•
XIR80150-55°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	W7/16-14	•
XIR80220-55°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8		•

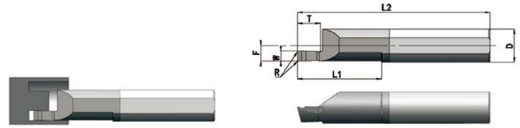
英制左牙55°

型号规格	F	L1	S	R	D	牙数/英寸	T10
XIL40100-55°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	W1/4-20	•
XIL40150-55°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4		•
XIL50100-55°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	W5/16-18	•
XIL50150-55°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5		•
XIL60100-55°	5.6	10.0	1.8	0.1	D6	W3/8-16	•
XIL60150-55°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6		•
XIL80150-55°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	W7/16-14	•
XIL80220-55°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8		•

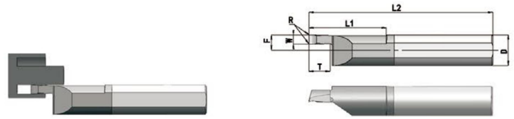
F 孔加工刀具

T10系列

不锈钢精加工/耐磨性强/光洁度好（M）



型号规格	W	T	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T10
XFR4 15L W0.5	0.5	1.0	15.0	0.05	1.95	D4	50	6.0mm	•
XFR4 15L W0.75	0.75	1.5							
XFR4 15L W1.0	1.0	1.5							
XFR4 15L W1.5	1.5	2.8							
XFR5 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.45	D5	50	6.0mm	•
XFR5 22L W1.0	1.0	1.5							
XFR5 22L W1.5	1.5	2.5							
XFR5 22L W2.0	2.0	4.0							
XFR6 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.95	D6	50	8.0mm	•
XFR6 22L W1.0	1.0	2.0							
XFR6 22L W1.5	1.5	3.0							
XFR6 22L W2.0	2.0	4.0							
XFR6 22L W2.5	2.5	5.0							
XFR8 20L W1.5	1.5	4.0	20.0	0.2	3.95	D8	50	10.0mm	•
XFR8 20L W2.0	2.0	4.0							
XFR8 20L W2.5	2.5	5.0							
XFR8 20L W3.0	3.0	6.0							



型号规格	W	T	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T10
XFL4 15L W0.5	0.5	1.0	15.0	0.05	1.95	D4	50	6.0mm	•
XFL4 15L W0.75	0.75	1.5							
XFL4 15L W1.0	1.0	1.5							
XFL4 15L W1.5	1.5	2.8							
XFL5 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.45	D5	50	6.0mm	•
XFL5 22L W1.0	1.0	1.5							
XFL5 22L W1.5	1.5	2.5							
XFL5 22L W2.0	2.0	4.0							
XFL6 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.95	D6	50	8.0mm	•
XFL6 22L W1.0	1.0	2.0							
XFL6 22L W1.5	1.5	3.0							
XFL6 22L W2.0	2.0	4.0							
XFL6 22L W2.5	2.5	5.0							
XFL8 20L W1.5	1.5	4.0	20.0	0.2	3.95	D8	50	10.0mm	•
XFL8 20L W2.0	2.0	4.0							
XFL8 20L W2.5	2.5	5.0							
XFL8 20L W3.0	3.0	6.0							

F 孔加工刀具

T10系列

不锈钢精加工/耐磨性强/光洁度好（M）

型号规格	F	W	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T10
XXR4 R0.1 10L	3.8	1.5	10.0	1.0	0.1	D4	50	4.0mm	•
XXR5 R0.15 15L	4.8	2.0	15.0	1.5	0.15	D5	50	5.0mm	•
XXR6 R0.2 20L	5.8	2.0	20.0	2.0	0.2	D6	50	6.0mm	•

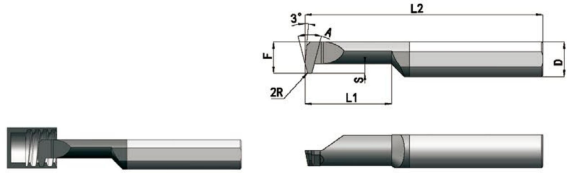
型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T10
XKR4 R0.5 10L	3.8	10.0	1.0	0.5	D4	50	4.0mm	•
XKR4 R0.75 10L	3.8	10.0	1.0	0.75	D4	50	4.0mm	•
XKR6 R0.5 15L	5.8	15.0	1.5	0.5	D6	50	6.0mm	•
XKR6 R0.75 15L	5.8	15.0	1.5	0.75	D6	50	6.0mm	•
XKR6 R1.0 15L	5.8	15.0	1.5	1.0	D6	50	6.0mm	•

型号规格	F	L1	S	R	D	L2	W	最小加工孔径	T10 (1725)
XDR4 10L R0.2	3.8	10.0	0.8	0.2	D4	50	1.5	4.0mm	•
XDR5 15L R0.2	4.8	15.0	1.2	0.2	D5	50	1.5	5.0mm	•
XDR6 15L R0.2	5.8	15.0	1.4	0.2	D6	50	1.5	6.0mm	•

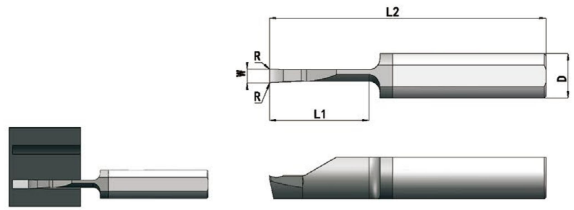
型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T10
XCR3 10L R0.2	2.8	10.0	0.5	0.2	D4	50	3.0mm	•
XCR4 15L R0.2	3.7	15.0	0.8	0.2	D4	50	4.0mm	•
XCR5 15L R0.2	4.7	15.0	1.2	0.2	D5	50	5.0mm	•
XCR5 15L R0.2	5.7	15.0	1.5	0.2	D5	50	6.0mm	•

T10系列

不锈钢精加工/耐磨性强/光洁度好（M）



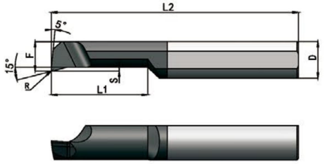
型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T10
TR8×1.5×25L×D8×A30	6.1	25.0	1.5	0.075	D8	60	6.5mm	•
TR9×2×25L×D8×A30	6.7	25.0	1.6	0.25	D8	60	7.0mm	•
TR14×2×35L×D10×A30	9.8	35.0	1.6	0.25	D10	75	10.mm	•
TR11×3×35L×D8×A30	7.2	35.0	2.0	0.25	D8	75	7.5mm	•
TR14×3×35L×D10×A30	9.8	35.0	2.2	0.25	D10	75	10.0mm	•
TR16×4×35L×D10×A30	10.0	35.0	2.5	0.25	D10	75	10.5mm	•



型号规格	W	L1	R	D	L2	最小加工孔径	T10
XMVR8 15L W1.5	1.5	15.0	0.2	D8	50	15mm	•
XMVR8 20L W2.0	2.0	20.0	0.2	D8	50	15mm	•
XMVR8 20L W2.5	2.5	20.0	0.2	D8	50	15mm	•
XMVR8 25L W3.0	3.0	25.0	0.2	D8	50	15mm	•
XMVR8 25L W4.0	4.0	25.0	0.2	D8	50	15mm	•

T20系列

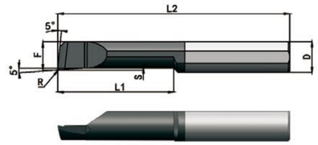
通用性强、不锈钢、钢件、钛合金精加工（M S P)



型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T20
SBFR10030R005-D4	0.8	3.0	0.2	0.05	D4	40	1.0mm	•
SBFR15050R010-D4	1.2	5.0	0.2	0.1	D4	40	1.5mm	•
SBFR20070R010-D4	1.7	7.0	0.2	0.1	D4	40	2.0mm	•
SBFR25070R010-D4	2.3	7.0	0.4	0.1	D4	40	2.5mm	•
SBFR25120R010-D4	2.3	12.0	0.4	0.1	D4	40		•
SBFR30100R010-D4	2.7	10.0	0.4	0.1	D4	40	3.0mm	•
SBFR30150R010-D4	2.7	15.0	0.4	0.1	D4	50		•
SBFR35100R015-D4	3.2	10.0	0.5	0.15	D4	50	3.5mm	•
SBFR35150R015-D4	3.2	15.0	0.5	0.15	D4	50		•
SBFR40100R015-D4	3.7	10.0	0.5	0.15	D4	50	4.0mm	•
SBFR40150R015-D4	3.7	15.0	0.5	0.15	D4	50		•
SBFR40200R015-D4	3.7	20.0	0.5	0.15	D4	50		•
SBFR45150R015-D4	3.98	15.0	0.7	0.15	D4	50	4.5mm	•
SBFR45200R015-D4	3.98	20.0	0.7	0.15	D4	50		•
SBFR50150R020-D6	4.7	15.0	0.9	0.2	D6	50	5.0mm	•
SBFR50200R020-D6	4.7	20.0	0.9	0.2	D6	50		•
SBFR50250R020-D6	4.7	25.0	0.9	0.2	D6	50		•
SBFR50300R020-D6	4.7	30.0	0.9	0.2	D6	60		•
SBFR55150R020-D6	5.2	15.0	0.9	0.2	D6	50	5.5mm	•
SBFR55200R020-D6	5.2	20.0	0.9	0.2	D6	50		•
SBFR55250R020-D6	5.2	25.0	0.9	0.2	D6	50		•
SBFR60150R020-D6	5.7	15.0	0.9	0.2	D6	50	6.0mm	•
SBFR60200R020-D6	5.7	20.0	0.9	0.2	D6	50		•
SBFR60250R020-D6	5.7	25.0	0.9	0.2	D6	50		•
SBFR60300R020-D6	5.7	30.0	0.9	0.2	D6	60		•
SBFR80250R020-D8	7.8	25.0	1.0	0.2	D8	50	8.0mm	•

T20系列

通用性强、不锈钢、钢件、钛合金精加工（M S P)

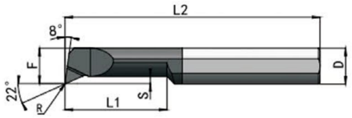


型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T20
SBTR1 4L R0	0.85	4.0	0.15	0	D4	40	1.0mm	•
SBTR1 4L R0.1	0.85	4.0	0.15	0.1	D4	40		•
SBTR1.5 5L R0.05	1.3	5.0	0.2	0.05	D4	40	1.5mm	•
SBTR1.5 5L R0.1	1.3	5.0	0.2	0.1	D4	40		•
SBTR2 6L R0.05	1.8	6.0	0.25	0.05	D4	40	2.0mm	•
SBTR2 6L R0.1	1.8	6.0	0.25	0.1	D4	40		•
SBTR2.5 7L R0.05	2.3	7.0	0.3	0.05	D4	40	2.5mm	•
SBTR2.5 7L R0.1	2.3	7.0	0.3	0.1	D4	40		•
SBTR3 6L R0.05	2.7	6.0	0.3	0.05	D4	50	3.0mm	•
SBTR3 6L R0.1	2.7	6.0	0.3	0.1	D4	50		•
SBTR3 6L R0.2	2.7	6.0	0.3	0.2	D4	50		•
SBTR3 10L R0.05	2.7	10.0	0.3	0.05	D4	50		•
SBTR3 10L R0.1	2.7	10.0	0.3	0.1	D4	50		•
SBTR3 10L R0.2	2.7	10.0	0.3	0.2	D4	50		•
SBTR3 15L R0.1	2.7	15.0	0.3	0.1	D4	50		•
SBTR3 15L R0.2	2.7	15.0	0.3	0.2	D4	50		•
SBTR3.5 12L R0.1	3.3	12.0	0.3	0.1	D4	50	3.5mm	•
SBTR3.5 12L R0.2	3.3	12.0	0.3	0.2	D4	50		•
SBTR4 10L R0.1	3.7	10.0	0.4	0.1	D4	50	4.0mm	•
SBTR4 10L R0.2	3.7	10.0	0.4	0.2	D4	50		•
SBTR4 15L R0.1	3.7	15.0	0.4	0.1	D4	50		•
SBTR4 15L R0.2	3.7	15.0	0.4	0.2	D4	50		•
SBTR4 22L R0.1	3.7	22.0	0.4	0.1	D4	50		•
SBTR4 12L R0.2	3.7	22.0	0.4	0.2	D4	50		•
SBTR4 30L R0.2	3.7	30.0	0.5	0.2	D4	60		•
SBTR5 12L R0.1	4.7	12.0	0.5	0.1	D5	50	5.0mm	•
SBTR5 12L R0.2	4.7	12.0	0.5	0.2	D5	50		•
SBTR5 22L R0.1	4.7	22.0	0.5	0.1	D5	50		•
SBTR5 22L R0.2	4.7	22.0	0.5	0.2	D5	50		•
SBTR6 12L R0.1	5.7	12.0	0.5	0.1	D6	50	6.0mm	•
SBTR6 12L R0.2	5.7	22.0	0.5	0.2	D6	50		•
SBTR6 22L R0.1	5.7	22.0	0.5	0.1	D6	50		•
SBTR6 22L R0.2	5.7	22.0	0.5	0.2	D6	50		•
SBTR6 22L R0.4	5.7	22.0	0.5	0.4	D6	50		•
SBTR7 25L R0.2	6.5	25.0	0.5	0.2	D7	50	7.0mm	•
SBTR8 30L R0.2	7.5	30.0	0.5	0.2	D8	60	8.0mm	•
SBTR8 30L R0.4	7.5	30.0	0.5	0.4	D8	60		•

F
孔加工刀具

T20系列

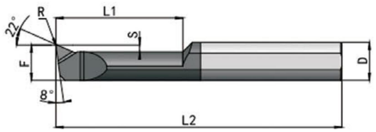
通用性强、不锈钢、钢件、钛合金精加工（M S P）



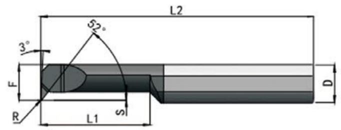
型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T20
SBPR1 4L R0	0.85	4.0	0.15	0	D4	40	1.0mm	•
SBPR1 4L R0.05	0.85	4.0	0.15	0.05	D4	40		•
SBPR1.5 5L R0.1	1.3	5.0	0.15	0.1	D4	40	1.5mm	•
SBPR2 6L R0.05	1.8	6.0	0.3	0.05	D4	40	2.0mm	•
SBPR2 6L R0.1	1.8	6.0	0.3	0.1	D4	40		•
SBPR2.5 7L R0.1	2.3	7.0	0.3	0.1	D4	40	2.5mm	•
SBPR3 6L R0.05	2.7	6.0	0.3	0.05	D4	50	3.0mm	•
SBPR3 6L R0.1	2.7	6.0	0.3	0.1	D4	50		•
SBPR3 6L R0.2	2.7	6.0	0.3	0.2	D4	50		•
SBPR3 10L R0.05	2.7	10.0	0.3	0.05	D4	50		•
SBPR3 10L R0.1	2.7	10.0	0.3	0.1	D4	50		•
SBPR3 10L R0.2	2.7	10.0	0.3	0.2	D4	50		•
SBPR3 15L R0.1	2.7	15.0	0.3	0.1	D4	50		•
SBPR3 15L R0.2	2.7	15.0	0.3	0.2	D4	50		•
SBPR3.5 12L R0.1	3.3	12.0	0.3	0.1	D4	50	3.5mm	•
SBPR4 10L R0.1	3.7	10.0	0.7	0.1	D4	50	4.0mm	•
SBPR4 10L R0.2	3.7	10.0	0.7	0.2	D4	50		•
SBPR4 15L R0.1	3.7	15.0	0.7	0.1	D4	50		•
SBPR4 15L R0.2	3.7	15.0	0.7	0.2	D4	50		•
SBPR4 22L R0.1	3.7	22.0	0.7	0.1	D4	50		•
SBPR4 22L R0.2	3.7	22.0	0.7	0.2	D4	50		•
SBPR5 15L R0.1	4.7	15.0	1.2	0.1	D5	50	5.0mm	•
SBPR5 15L R0.2	4.7	15.0	1.2	0.2	D5	50		•
SBPR5 22L R0.1	4.7	22.0	1.2	0.1	D5	50		•
SBPR5 22L R0.2	4.7	22.0	1.2	0.2	D5	50		•
SBPR6 15L R0.1	5.7	15.0	1.2	0.1	D6	50	6.0mm	•
SBPR6 15L R0.2	5.7	15.0	1.2	0.2	D6	50		•
SBPR6 22L R0.1	5.7	22.0	1.2	0.1	D6	50		•
SBPR6 22L R0.2	5.7	22.0	1.2	0.2	D6	50		•
SBPR7 25L R0.15	6.5	15.0	1.5	0.15	D7	50	7.0mm	•
SBPR8 30L R0.15	7.5	30.0	1.5	0.15	D8	60	8.0mm	•
SBPR8 30L R0.3	5.5	30.0	1.5	0.3	D8	60		•

T20系列

通用性强、不锈钢、钢件、钛合金精加工（M S P）



型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T20
SBPL3 6L R0.1	1.8	6.0	0.3	0.1	D4	50	2.0mm	•
SBPL3 10L R0.1	2.7	10.0	0.3	0.1	D4	50	3.0mm	•
SBPL4 15L R0.1	3.7	15.0	0.7	0.1	D4	50	4.0mm	•
SBPL5 20L R0.2	4.7	20.0	1.2	0.2	D5	50	5.0mm	•
SBPL6 20L R0.2	5.7	20.0	1.2	0.2	D6	50	6.0mm	•
SBPL7 25L R0.2	6.5	25.0	1.5	0.2	D7	50	7.0mm	•
SBPL8 30L R0.2	7.5	30.0	1.5	0.2	D8	60	8.0mm	•

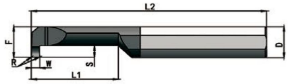


型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T10
SBQR3 6L R0.05	2.9	6.0	0.6	0.05	D4	50	3.0mm	•
SBQR3 10L R0.1	2.9	10.0	0.6	0.1	D4	50		•
SBQR3 10L R0.2	2.9	10.0	0.6	0.2	D4	50		•
SBQR4 10L R0.1	3.9	10.0	0.8	0.1	D4	50	4.0mm	•
SBQR4 10L R0.2	3.9	10.0	0.8	0.2	D4	50		•
SBQR5 15L R0.1	4.9	15.0	1.0	0.1	D5	50	5.0mm	•
SBQR5 15L R0.2	4.9	15.0	1.0	0.2	D5	50		•
SBQR6 15L R0.1	5.9	15.0	1.0	0.1	D6	50	6.0mm	•
SBQR6 15L R0.2	5.9	15.0	1.0	0.2	D6	50		•
SBQR7 20L R0.2	6.5	20.0	1.5	0.2	D7	50	7.0mm	•
SBQR8 25L R0.1	7.5	25.0	2.0	0.1	D8	60	8.0mm	•
SBQR8 25L R0.2	7.5	25.0	2.0	0.2	D8	60		•

F
孔加工刀具

T20系列

通用性强、不锈钢、钢件、钛合金精加工（M S P）



短刃

型号规格	W	S	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T20
SBWR05050R005–D3	0.5	1.0	5.0	0.05	2.8	D3	40	3.0mm	•
SBWR08050R005–D3	0.8								
SBWR10050R005–D3	1.0								
SBWR15050R005–D3	1.5								
SBWR05050R005–D4	0.5	1.0	5.0	0.05	3.8	D4	40	4.0mm	•
SBWR08050R005–D4	0.8								
SBWR10050R005–D4	1.0	1.5							
SBWR15050R005–D4	1.5								
SBWR10050R010–D5	1.0	1.5	5.0	0.1	4.8	D5	40	5.0mm	•
SBWR12050R010–D5	1.2								
SBWR15050R010–D5	1.5	2.0							
SBWR20050R010–D5	2.0								
SBWR10060R015–D6	1.0	2.0	6.0	0.15	5.8	D6	40	6.0mm	•
SBWR15060R015–D6	1.5								
SBWR20060R015–D6	2.0								
SBWR25060R015–D6	2.5	2.5							
SBWR10100R015–D8	1.0	3.0	10.0	0.15	7.8	D8	50	8.0mm	•
SBWR15100R015–D8	1.5								
SBWR20100R015–D8	2.0								
SBWR25100R015–D8	2.5								

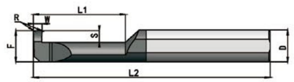
长刃

型号规格	W	T	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T20
SBWR05100R005–D4	0.5	1.0	10.0	0.05	3.8	D4	50	4.0mm	•
SBWR08100R005–D4	0.8								
SBWR10100R005–D4	1.0	1.5							
SBWR15100R005–D4	1.5								
SBWR10100R010–D5	1.0	1.5	10.0	0.1	4.8	D5	50	5.0mm	•
SBWR12100R010–D5	1.2								
SBWR15100R010–D5	1.5	2.0							
SBWR20100R010–D5	2.0								
SBWR10120R015–D6	1.0	2.0	22.0	0.15	5.8	D6	50	6.0mm	•
SBWR15120R015–D6	1.5								
SBWR20120R015–D6	2.0								
SBWR25120R015–D6	2.5	2.5	16.0						
SBWR10120R015–D6	1.0	3.0	20.0	0.15	7.8	D8	50	8.0mm	•
SBWR15160R015–D8	1.5								
SBWR20160R015–D8	2.0								
SBWR25160R015–D8	2.5								

F 孔加工刀具

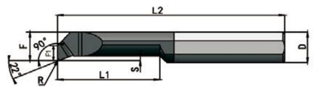
T20系列

通用性强、不锈钢、钢件、钛合金精加工（M S P）



反槽刀

型号规格	W	S	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T20
SBWL05050R005–D3	0.5	1.0	5.0	0.05	2.8	D3	40	3.0mm	•
SBWL08050R005–D3	0.8								
SBWL10050R005–D3	1.0								
SBWL15050R005–D3	1.5								
SBWL05050R005–D4	0.5	1.0	5.0	0.05	3.8	D4	40	4.0mm	•
SBWL08050R005–D4	0.8								
SBWL10050R005–D4	1.0	1.5							
SBWL15050R005–D4	1.5								
SBWL10050R010–D5	1.0	1.5	5.0	0.1	4.8	D5	40	5.0mm	•
SBWL12050R010–D5	1.2								
SBWL15050R010–D5	1.5	2.0							
SBWL20050R010–D5	2.0								
SBWL10060R015–D6	1.0	2.0	6.0	0.15	5.8	D6	40	6.0mm	•
SBWL15060R015–D6	1.5								
SBWL20060R015–D6	2.0								
SBWL25060R015–D6	2.5	2.5							
SBWL10100R015–D8	1.0	3.0	10.0	0.15	7.8	D8	50	8.0mm	•
SBWL15100R015–D8	1.5								
SBWL20100R015–D8	2.0								
SBWL25100R015–D8	2.5								

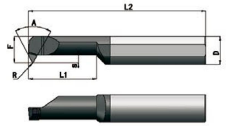


型号规格	F	F1	L1	S	R		L2	最小加工孔径	T20
SBUR3 10L R0.1	2.7	1.3	10.0	0.4	0.1	D4	50	3.0mm	•
SBUR4 15L R0.1	3.7	1.7	15.0	0.5	0.1	D4	50	4.0mm	•
SBUR5 20L R0.2	4.7	2.1	20.0	0.7	0.2	D5	50	5.0mm	•
SBUR6 20L R0.2	5.7	2.8	20.0	1.0	0.2	D6	50	6.0mm	•
SBUR7 25L R0.2	6.7	3.2	25.0	1.0	0.2	D7	50	7.0mm	•
SBUR8 30L R0.2	7.7	3.8	30.0	1.0	0.2	D8	60	8.0mm	•

F 孔加工刀具

T20系列

通用性强、不锈钢、钢件、钛合金精加工（M S P）

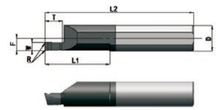


正牙60°

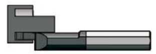
型号规格	F	L1	S	R	D	MM	牙数/英寸	T20
STIR14050-60°	1.4	5.0	0.4	0	D4	0.2-0.35	64-56	•
STIR18070-60°	1.8	7.0	0.6	0	D4	0.35-0.6	56-32	•
STIR24070-60°	2.4	7.0	0.6	0	D4	0.35-0.7	40-32	•
STIR30060-60°	3.0	6.0	0.8	0.03	D4	0.5-0.75	32-24	•
STIR30120-60°	3.0	12.0	0.8	0.03	D4			•
STIR40100-60°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	0.5-1.0	28-24	•
STIR40150-60°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4			•
STIR50100-60°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	0.75-1.0	24-20	•
STIR50150-60°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5			•
STIR50220-60°	4.8	22.0	1.5	0.08	D5			•
STIR60100-60°	5.6	10.0	1.8	0.1	D6	1.0-1.5	24-16	•
STIR60150-60°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6			•
STIR60220-60°	5.6	22.0	1.8	0.1	D6			•
STIR80150-60°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	1.0-1.75	24-13	•
STIR80220-60°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8			•
左牙60°								
STIL40100-60°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	0.5-1.0	28-24	•
STIL40150-60°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4			•
STIL50100-60°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	0.75-1.0	24-20	•
STIL50150-60°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5			•
STIL60100-60°	5.6	10.0	1.8	0.1	D6	1.0-1.5	24-16	•
STIL60150-60°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6			•
STIL60220-60°	5.6	22.0	1.8	0.1	D6			•
STIL80150-60°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	1.0-1.75	24-13	•
STIL80220-60°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8			•
英制牙55°								
STIR40100-55°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	W1/4-20		•
STIR40150-55°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4			•
STIR50100-55°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	W5/16-18		•
STIR50150-55°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5			•
STIR60100-55°	5.6	10.0	1.8	0.1	D6	W3/8-16		•
STIR60150-55°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6			•
STIR80150-55°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	W7/16-14		•
STIR80220-55°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8			•
英制左牙55°								
STIL40100-55°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	W1/4-20		•
STIL40150-55°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4			•
STIL50100-55°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	W5/16-18		•
STIL50150-55°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5			•
STIL60100-55°	5.6	10.0	1.8	0.1	D6	W3/8-16		•
STIL60150-55°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6			•
STIL80150-55°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	W7/16-14		•
STIL80220-55°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8			•

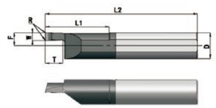
T20系列

通用性强、不锈钢、钢件、钛合金精加工（M S P）



型号规格	W	T	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T20
SMFR4 15L W0.5	0.5	1.0	15.0	0.05	1.95	D4	50	6.0mm	•
SMFR4 15L W0.75	0.75	1.5							
SMFR4 15L W1.0	1.0	1.5							
SMFR4 15L W1.5	1.5	2.8							
SMFR5 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.45	D5	50	6.0mm	•
SMFR5 22L W1.0	1.0	1.5							
SMFR5 22L W1.5	1.5	2.5							
SMFR5 22L W2.0	2.0	4.0							
SMFR6 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.95	D6	50	8.0mm	•
SMFR6 22L W1.0	1.0	2.0							
SMFR6 22L W1.5	1.5	3.0							
SMFR6 22L W2.0	2.0	4.0							
SMFR6 22L W2.5	2.5	5.0							
SMFR8 20L W1.5	1.5	4.0	20.0	0.2	3.95	D8	50	10.0mm	•
SMFR8 20L W2.0	2.0	4.0							
SMFR8 20L W2.5	2.5	5.0							
SMFR8 20L W3.0	3.0	6.0							

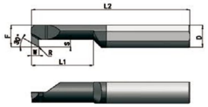




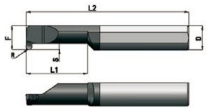
型号规格	W	T	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T20
SMFL4 15L W0.5	0.5	1.0	15.0	0.05	1.95	D4	50	6.0mm	•
SMFL4 15L W0.75	0.75	1.5							
SMFL4 15L W1.0	1.0	1.5							
SMFL4 15L W1.5	1.5	2.8							
SMFL5 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.45	D5	50	6.0mm	•
SMFL5 22L W1.0	1.0	1.5							
SMFL5 22L W1.5	1.5	2.5							
SMFL5 22L W2.0	2.0	4.0							
SMFL6 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.95	D6	50	8.0mm	•
SMFL6 22L W1.0	1.0	2.0							
SMFL6 22L W1.5	1.5	3.0							
SMFL6 22L W2.0	2.0	4.0							
SMFL6 22L W2.5	2.5	5.0							
SMFL8 20L W1.5	1.5	4.0	20.0	0.2	3.95	D8	50	10.0mm	•
SMFRL 20L W2.0	2.0	4.0							
SMFL8 20L W2.5	2.5	5.0							
SMFL8 20L W3.0	3.0	6.0							

T20系列

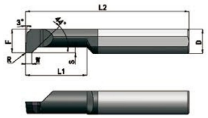
通用性强、不锈钢、钢件、钛合金精加工（M S P）



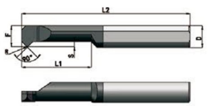
型号规格	F	W	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T20
SBXR4 R0.1 10L	3.8	1.5	10.0	1.0	0.1	D4	50	4.0mm	•
SBXR5 R0.15 15L	4.8	2.0	15.0	1.5	0.15	D5	50	5.0mm	•
SBXR6 R0.2 20L	5.8	2.0	20.0	2.0	0.2	D6	50	6.0mm	•



型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T20
SBKR4 R0.5 10L	3.8	10.0	1.0	0.5	D4	50	4.0mm	•
SBKR4 R0.75 10L	3.8	10.0	1.0	0.75	D4	50	4.0mm	•
SBKR6 R0.5 15L	5.8	15.0	1.5	0.5	D6	50	6.0mm	•
SBKR6 R0.75 15L	5.8	15.0	1.5	0.75	D6	50	6.0mm	•
SBKR6 R1.0 15L	5.8	15.0	1.5	1.0	D6	50	6.0mm	•



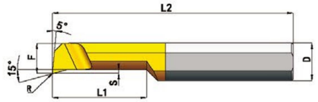
型号规格	F	L1	S	R	D	L2	W	最小加工孔径	T20
SBDR4 10L R0.2	3.8	10.0	0.8	0.2	D4	50	1.5	4.0mm	•
SBDR5 15L R0.2	4.8	15.0	1.2	0.2	D5	50	1.5	5.0mm	•
SBDR6 15L R0.2	5.8	15.0	1.4	0.2	D6	50	1.5	6.0mm	•

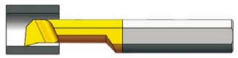


型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T20
SBCR3 10L R0.2	2.8	10.0	0.5	0.2	D4	50	3.0mm	•
SBCR4 15L R0.2	3.7	15.0	0.8	0.2	D4	50	4.0mm	•
SBCR5 15L R0.2	4.7	15.0	1.2	0.2	D5	50	5.0mm	•
SBCR6 15L R0.2	5.7	15.0	1.5	0.2	D5	50	6.0mm	•

T30系列

低线速加工、适用加工、钢件、不锈铁、环保铁精加工（P N）



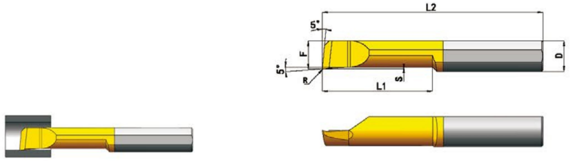


型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T30
GNR10030R005-D4	0.8	3.0	0.2	0.05	D4	40	1.0mm	•
GNR15050R010-D4	1.2	5.0	0.2	0.1	D4	40	1.5mm	•
GNR10070R010-D4	1.7	7.0	0.2	0.1	D4	40	2.0mm	•
GNR25070R010-D4	2.3	7.0	0.4	0.1	D4	40	2.5mm	•
GNR25120R010-D4	2.3	12.0	0.4	0.1	D4	40		•
GNR30100R010-D4	2.7	10.0	0.4	0.1	D4	50	3.0mm	•
GNR30150R010-D4	2.7	15.0	0.4	0.1	D4	50		•
GNR35100R015-D4	3.2	10.0	0.5	0.15	D4	50	3.5mm	•
GNR35150R015-D4	3.2	15.0	0.5	0.15	D4	50		•
GNR40100R015-D4	3.7	10.0	0.5	0.15	D4	50	4.0mm	•
GNR40150R015-D4	3.7	15.0	0.5	0.15	D4	50		•
GNR40200R015-D4	3.7	20.0	0.5	0.15	D4	50		•
GNR45150R015-D4	3.98	15.0	0.7	0.15	D4	50	4.5mm	•
GNR45200R015-D4	3.98	20.0	0.7	0.15	D6	50		•
GNR50150R020-D6	4.7	15.0	0.9	0.2	D6	50	5.0mm	•
GNR50200R020-D6	4.7	20.0	0.9	0.2	D6	50		•
GNR50250R020-D6	4.7	25.0	0.9	0.2	D6	50		•
GNR55150R020-D6	5.2	15.0	0.9	0.2	D6	50	5.5mm	•
GNR55250R020-D6	5.2	20.0	0.9	0.2	D6	50		•
GNR55250R020-D6	5.2	25.0	0.9	0.2	D6	50		•
GNR60150R020-D6	5.7	15.0	0.9	0.2	D6	50	6.0mm	•
GNR60200R020-D6	5.7	20.0	0.9	0.2	D6	50		•
GNR60250R020-D6	5.7	25.0	0.9	0.2	D6	50		•
GNR80250R020-D8	7.8	25.0	1.0	0.2	D8	50	8.0mm	•

F
孔加工刀具

T30系列

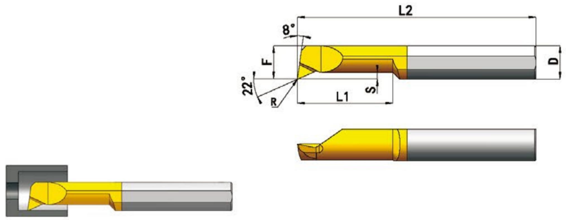
低线速加工、适用加工、钢件、不锈铁、环保铁精加工（P N）



型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T30
GTR1 4L R0	0.85	4.0	0.15	0	D4	40	1.0mm	•
GTR1 4L R0.1	0.85	4.0	0.15	0.1	D4	40		•
GTR1.5 5L R0.05	1.3	5.0	0.2	0.05	D4	40	1.5mm	•
GTR1.5 5L R0.1	1.3	5.0	0.2	0.1	D4	40		•
GTR2 6L R0.05	1.8	6.0	0.25	0.05	D4	40	2.0mm	•
GTR2 6L R0.1	1.8	6.0	0.25	0.1	D4	40		•
GTR2.5 7L R0.05	2.3	7.0	0.3	0.05	D4	50	2.5mm	•
GTR2.5 7L R0.1	2.3	7.0	0.3	0.1	D4	50		•
GTR3 6L R0.05	2.7	6.0	0.3	0.05	D4	50	3.0mm	•
GTR3 6L R0.1	2.7	6.0	0.3	0.1	D4	50		•
GTR3 6L R0.2	2.7	6.0	0.3	0.2	D4	50		•
GTR3 10L R0.05	2.7	10.0	0.3	0.05	D4	50		•
GTR3 10L R0.1	2.7	10.0	0.3	0.1	D4	50		•
GTR3 10L R0.2	2.7	10.0	0.3	0.2	D4	50		•
GTR3 15L R0.1	2.7	15.0	0.3	0.1	D4	50		•
GTR3 15L R0.2	2.7	15.0	0.3	0.2	D4	50		•
GTR3.5 12L R0.1	3.3	12.0	0.3	0.1	D4	50	3.5mm	•
GTR3.5 12L R0.2	3.3	12.0	0.3	0.2	D4	50		•
GTR4 10L R0.1	3.7	10.0	0.4	0.1	D4	50	4.0mm	•
GTR4 10L R0.2	3.7	10.0	0.4	0.2	D4	50		•
GTR4 15L R0.1	3.7	15.0	0.4	0.1	D4	50		•
GTR4 15L R0.2	3.7	15.0	0.4	0.2	D4	50		•
GTR4 22L R0.1	3.7	22.0	0.4	0.1	D4	50		•
GTR4 22L R0.2	3.7	22.0	0.4	0.2	D4	50		•
GTR5 12L R0.1	4.7	12.0	0.5	0.1	D5	50	5.0mm	•
GTR5 12L R0.2	4.7	12.0	0.5	0.2	D5	50		•
GTR5 22L R0.1	4.7	22.0	0.5	0.1	D5	50		•
GTR5 22L R0.2	4.7	22.0	0.5	0.2	D5	50		•
GTR6 12L R0.1	5.7	12.0	0.5	0.1	D6	50	6.0mm	•
GTR6 12L R0.2	5.7	12.0	0.5	0.2	D6	50		•
GTR6 22L R0.1	5.7	22.0	0.5	0.1	D6	50		•
GTR6 22L R0.2	5.7	22.0	0.5	0.2	D6	50		•
GTR6 22L R0.4	5.7	22.0	0.5	0.4	D6	50		•
GTR7 25L R0.2	6.5	25.0	0.5	0.2	D7	50	7.0mm	•
GTR8 30L R0.2	7.5	30.0	0.5	0.2	D8	60	8.0mm	•
GTR8 30L R0.4	7.5	30.0	0.5	0.4	D8	60		•

T30系列

低线速加工、适用加工、钢件、不锈铁、环保铁精加工（P N）

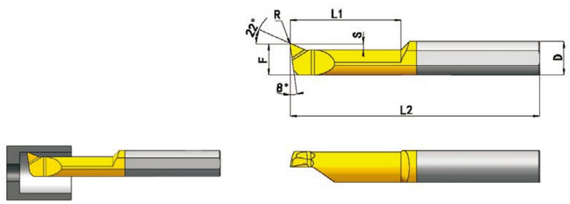


型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T30
GPR1 4L R0	0.85	4.0	0.15	0	D4	40	1.0mm	•
GPR1 4L R0.05	0.85	4.0	0.15	0.05	D4	40		•
GPR1.5 4L R0.1	1.3	5.0	0.15	0.1	D4	40	1.5mm	•
GPR2 6L R0.05	1.3	6.0	0.3	0.05	D4	40	2.0mm	•
GPR2 6L R0.1	1.8	6.0	0.3	0.1	D4	40		•
GPR2.5 7L R0.1	2.3	7.0	0.3	0.1	D4	40	2.5mm	•
GPR3 6L R0.05	2.7	6.0	0.3	0.05	D4	50	3.0mm	•
GPR3 6L R0.1	2.7	6.0	0.3	0.1	D4	50		•
GTPR3 6L R0.2	2.7	6.0	0.3	0.2	D4	50		•
GPR3 10L R0.05	2.7	10.0	0.3	0.05	D4	50		•
GPR3 10L R0.1	2.7	10.0	0.3	0.1	D4	50		•
GPR3 10L R0.2	2.7	10.0	0.3	0.2	D4	50		•
GPR3 15L R0.1	2.7	15.0	0.3	0.1	D4	50		•
GPR3 15L R0.2	2.7	15.0	0.3	0.2	D4	50		•
GPR3.5 12L R0.1	3.3	12.0	0.3	0.1	D4	50	3.5mm	•
GPR4 10L R0.1	3.7	10.0	0.7	0.1	D4	50		•
GPR4 10L R0.2	3.7	10.0	0.7	0.2	D4	50	4.0mm	•
GPR4 15L R0.1	3.7	15.0	0.7	0.1	D4	50		•
GPR4 15L R0.2	3.7	15.0	0.7	0.2	D4	50		•
GPR4 22L R0.1	3.7	22.0	0.7	0.1	D4	50		•
GPR4 22L R0.2	3.7	22.0	0.7	0.2	D4	50		•
GPR5 15L R0.1	4.7	15.0	1.2	0.1	D5	50	5.0mm	•
GPR5 15L R0.2	4.7	15.0	1.2	0.2	D5	50		•
GPR5 22L R0.1	4.7	22.0	1.2	0.1	D5	50		•
GPR5 22L R0.2	4.7	22.0	1.2	0.2	D5	50		•
GPR6 15L R0.1	5.7	15.0	1.2	0.1	D6	50	6.0mm	•
GPR6 15L R0.2	5.7	15.0	1.2	0.2	D6	50		•
GPR6 22L R0.1	5.7	22.0	1.2	0.1	D6	50		•
GPR6 22L R0.2	5.7	22.0	1.2	0.2	D6	50		•
GPR7 25L R0.15	6.5	25.0	1.5	0.15	D7	50	7.0mm	•
GPR8 30L R0.15	7.5	30.0	1.5	0.15	D8	60	8.0mm	•
GPR8 30L R0.3	7.5	30.0	1.5	0.3	D8	60		•

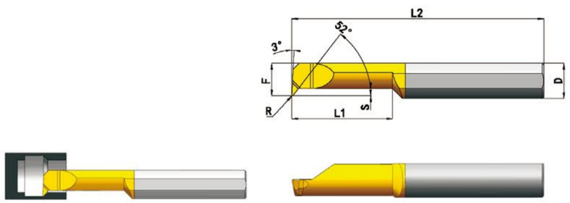
F 孔加工刀具

T30系列

低线速加工、适用加工、钢件、不锈铁、环保铁精加工（P N）



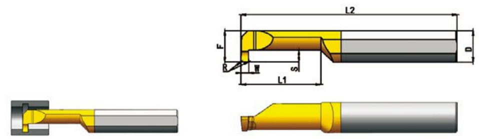
型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T30
GPL2 6L R0.1	1.8	6.0	0.3	0.1	D4	40	2.0mm	•
GPL3 10L R0.1	2.7	10.0	0.3	0.1	D4	40	3.0mm	•
GPL4 15L R0.1	3.7	15.0	0.7	0.1	D4	50	4.0mm	•
GPL5 20L R0.2	4.7	20.0	1.2	0.2	D5	50	5.0mm	•
GPL6 20L R0.2	5.7	20.0	1.2	0.2	D6	50	6.0mm	•
GPL7 25L R0.2	6.5	25.0	1.5	0.2	D7	50	7.0mm	•
GPL8 30L R0.2	7.5	30.0	1.5	0.2	D8	60	8.0mm	•



型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T30
GQR3 6L R0.05	2.9	6.0	0.6	0.05	D4	50	3.0mm	•
GQR3 10L R0.1	2.9	10.0	0.6	0.1	D4	50		•
GQR3 10L R0.2	2.9	10.0	0.6	0.2	D4	50		•
GQR4 10L R0.1	3.9	10.0	0.8	0.1	D4	50	4.0mm	•
GQR4 10L R0.2	3.9	10.0	0.8	0.2	D4	50		•
GQR5 15L R0.1	4.9	15.0	1.0	0.1	D5	50	5.0mm	•
GQR5 15L R0.2	4.9	15.0	1.0	0.2	D5	50		•
GQR6 15L R0.1	5.9	15.0	1.0	0.1	D6	50	6.0mm	•
GQR6 15L R0.2	5.9	15.0	1.0	0.2	D6	50		•
GQR7 20L R0.2	6.5	20.0	1.5	0.2	D7	50	7.0mm	•
GQR8 25L R0.1	7.5	25.0	2.0	0.1	D8	60	8.0mm	•
GQR8 25L R0.2	7.5	25.0	2.0	0.2	D8	60		•

T30系列

低线速加工、适用加工、钢件、不锈铁、环保铁精加工（P N）



短刃

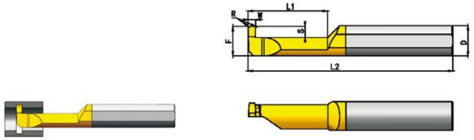
型号规格	W	S	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T30
GWR05050R005-D3	0.5	1.0	5.0	0.05	2.8	D3	40	3.0mm	•
GWR08050R005-D3	0.8								
GWR10050R005-D3	1.0								
GWR15050R005-D3	1.5								
GWR05050R005-D4	0.5	1.0	5.0	0.05	3.8	D4	40	4.0mm	•
GWR08050R005-D4	0.8								
GWR10050R005-D4	1.0	1.5							
GWR15050R005-D4	1.5								
GWR10050R010-D5	1.0	1.5	5.0	0.1	4.8	D5	40	5.0mm	•
GWR12050R010-D5	1.2								
GWR15050R010-D5	1.5	2.0							
GWR20050R010-D5	2.0								
GWR10060R015-D6	1.0	2.0	6.0	0.15	5.8	D6	40	6.0mm	•
GWR15060R015-D6	1.5								
GWR20060R015-D6	2.0								
GWR25060R015-D6	2.5	2.5							
GWR10100R015-D8	1.0	3.0	10.0	0.15	7.8	D8	50	8.0mm	•
GWR15100R015-D8	1.5								
GWR20100R015-D8	2.0								
GWR25100R015-D8	2.5								

长刃

型号规格	W	T	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T30
GWR05100R005-D4	0.5	1.0	10.0	0.05	3.8	D4	50	4.0mm	•
GWR08100R005-D4	0.8								
GWR10100R005-D4	1.0	1.5							
GWR15100R005-D4	1.5								
GWR10100R010-D5	1.0	1.5	10.0	0.1	4.8	D5	50	5.0mm	•
GWR12100R010-D5	1.2								
GWR15100R010-D5	1.5	2.0							
GWR20100R010-D5	2.0								
GWR10120R015-D6	1.0	2.0	12.0	0.15	5.8	D6	50	6.0mm	•
GWR15120R015-D6	1.5								
GWR20120R015-D6	2.0								
GWR25160R015-D6	2.5	2.5	16.0						
GWR10160R015-D8	1.0	3.0	16.0	0.15	7.8	D8	50	8.0mm	•
GWR15160R015-D8	1.5								
GWR20160R015-D8	2.0								
GWR25160R015-D8	2.5								

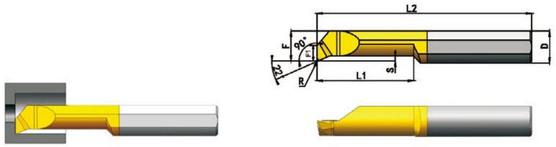
T30系列

低线速加工、适用加工、钢件、不锈铁、环保铁精加工（P N）



反槽刀

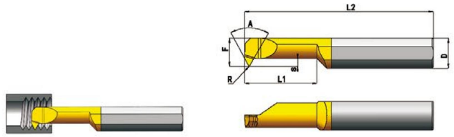
型号规格	W	S	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T30
GWL05050R005-D3	0.5	1.0	5.0	0.05	2.8	D3	40	3.0mm	•
GWL08050R005-D3	0.8								
GWL10050R005-D3	1.0								
GWL15050R005-D3	1.5								
GWL05050R005-D4	0.5	1.0	5.0	0.05	3.8	D4	40	4.0mm	•
GWL08050R005-D4	0.8								
GWL10050R005-D4	1.0	1.5							
GWL15050R005-D4	1.5								
GWL10050R010-D5	1.0	1.5	5.0	0.1	4.8	D5	40	5.0mm	•
GWL12050R010-D5	1.2								
GWL15050R010-D5	1.5	2.0							
GWL20050R010-D5	2.0								
GWL10060R015-D6	1.0	2.0	6.0	0.15	5.8	D6	40	6.0mm	•
GWL15060R015-D6	1.5								
GWL20060R015-D6	2.0								
GWL25060R015-D6	2.5	2.5							
GWL10100R015-D8	1.0	3.0	10.0	0.15	7.8	D8	50	8.0mm	•
GWL15100R015-D8	1.5								
GWL20100R015-D8	2.0								
GWL25100R015-D8	2.5								



型号规格	F	F1	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T30
GUR3 10L R0.1	2.7	1.3	10.0	0.4	0.1	D4	50	3.0mm	•
GUR4 15L R0.1	3.7	1.7	15.0	0.5	0.1	D4	50	4.0mm	•
GUR5 20L R0.2	4.7	2.1	20.0	0.7	0.2	D5	50	5.0mm	•
GUR6 20L R0.2	5.7	2.8	20.0	1.0	0.2	D6	50	6.0mm	•
GUR7 25L R0.2	6.7	3.2	25.0	1.0	0.2	D7	50	7.0mm	•
SBUR8 15L R0.2	7.7	3.8	30.0	1.0	0.2	D8	60	8.0mm	•

T30系列

低线速加工、适用加工、钢件、不锈铁、环保铁精加工（P N）



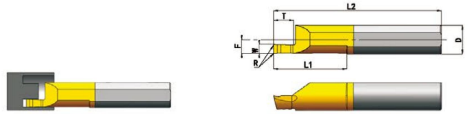
型号规格	F	L1	S	R	D	mm	牙数/英寸	T30
正牙60°								
GIR14050-60°	1.4	5.0	0.4	0	D4	0.2-0..35	64-56	•
GIR18070-60°	1.8	7.0	0.6	0	D4	0.35-0.6	56-32	•
GIR24070-60°	2.4	7.0	0.6	0	D4	0.35-0.7	40-32	•
GIR30060-60°	3.0	6.0	0.8	0.03	D4	0.5-0.75	32-24	•
GIR30120-60°	3.0	12.0	0.8	0.03	D4			•
GIR40100-60°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	0.5-1.0	28-24	•
GIR40150-60°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4			•
GIR50100-60°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	0.75-1.0	24-20	•
GIR50150-60°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5			•
GIR50220-60°	4.8	22.0	1.5	0.08	D5			•
GIR60100-60°	5.6	12.0	1.8	0.1	D6	1.0-1.5	24-16	•
GIR60150-60°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6			•
GIR60220-60°	5.6	22.0	1.8	0.1	D6			•
GIR80150-60°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	1.0-1.75	24-13	•
GIR80220-60°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8			•
左牙60°								
GIL40100-60°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	0.5-1.0	28-24	•
GIL40150-60°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4			•
GIL50100-60°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	0.75-1.0	24-20	•
GIL40150-60°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5			•
GIL60100-60°	5.6	10.0	1.8	0.1	D6	1.0-1.5	24-16	•
GIL60150-60°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6			•
GIL60220-60°	5.6	22.0	1.8	0.1	D6			•
GIL80150-60°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	1.0-1.75	40-32	•
GIL80220-60°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8			•
英制牙55°								
GIR40100-55°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	W1/4-20		•
GIR40150-55°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4			•
GIR50100-55°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	W5/16-18		•
GIR50150-55°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5			•
GIR60100-55°	5.6	10.0	1.8	0.1	D6	W3/8-16		•
GIR60150-55°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6			•
GIR80150-55°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	W7/16-14		•
GIR80220-55°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8			•
英制左牙55°								
GIL40100-55°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	W1/4-20		•
GIL40150-55°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4			•
GIL50100-55°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	W5/16-18		•
GIL50150-55°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5			•
GIL60100-55°	5.6	10.0	1.8	0.1	D6	W3/8-16		•
GIL60150-55°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6			•
GIL80150-55°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	W7/16-14		•
GIL80220-55°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8			•

F
孔加工刀具

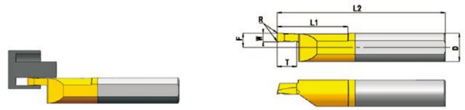
F
孔加工刀具

T30系列

低线速加工、适用加工、钢件、不锈铁、环保铁精加工（P N）



型号规格	W	T	L1	R	F	D	L2	最小加工直径	T30
GFR4 15L W0.5	0.5	1.0	15.0	0.05	1.95	D4	50	6.0mm	•
GFR4 15L W0.75	0.75	1.5							
GFR4 15L W1.0	1.0	1.5							
GFR4 15L W1.5	1.5	2.8							
GFR5 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.45	D5	50	6.0mm	•
GFR5 22L W1.0	1.0	1.5							
GFR5 22L W1.5	1.5	2.5							
GFR5 22L W2.0	2.0	4.0							
GFR6 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.95	D6	50	8.0mm	•
GFR6 22L W1.0	1.0	2.0							
GFR6 22L W1.5	1.5	3.0							
GFR6 22L W2.0	2.0	4.0							
GFR6 22L W2.5	2.5	5.0							
GFR8 20L W1.5	1.5	4.0	20.0	0.2	3.95	D8	50	10.0mm	•
GFR8 20L W2.0	2.0	4.0							
GFR8 20L W2.5	2.5	5.0							
GFR8 20L W3.0	3.0	6.0							



型号规格	W	T	L1	R	F	D	L2	最小加工直径	T30
GFL4 15L W0.5	0.5	1.0	15.0	0.05	1.95	D4	50	6.0mm	•
GFL4 15L W0.75	0.75	1.5							
GFL4 15L W1.0	1.0	1.5							
GFL4 15L W1.5	1.5	2.8							
GFL5 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.45	D5	50	6.0mm	•
GFL5 22L W1.0	1.0	1.5							
GFL5 22L W1.5	1.5	2.5							
GFL5 22L W2.0	2.0	4.0							
GFL6 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.95	D6	50	8.0mm	•
GFL6 22L W1.0	1.0	2.0							
GFL6 22L W1.5	1.5	3.0							
GFL6 22L W2.0	2.0	4.0							
GFL6 22L W2.5	2.5	5.0							
GFL8 20L W1.5	1.5	4.0	20.0	0.2	3.95	D8	50	10.0mm	•
GFL8 20L W2.0	2.0	4.0							
GFL8 20L W2.5	2.5	5.0							
GFL8 20L W3.0	3.0	6.0							

T30系列

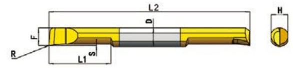
低线速加工、适用加工、钢件、不锈铁、环保铁精加工（P N）

型号规格	F	W	L1	S	R	D	L2	最小加工直径	T30
GXR4 R0.1 10L	3.8	1.5	10.0	1.0	0.1	D4	50	4.0mm	•
GXR5 R0.15 15L	4.8	2.0	15.0	1.5	0.15	D5	50	5.0mm	•
GXR6 R0.2 20L	5.8	2.0	20.0	2.0	0.2	D6	50	6.0mm	•

型号规格	F	L1	S	R	D	L2	W	最小加工直径	T30
GDR4 10L R0.2	3.8	10.0	0.8	0.2	D4	50	1.5	4.0mm	•
GDR5 15L R0.2	4.8	15.0	1.2	0.2	D5	50	1.5	5.0mm	•
GDR6 15L R0.2	5.8	15.0	1.4	0.2	D6	50	1.5	6.0mm	•

型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工直径	T30
SBCR3 10L R0.2	2.8	10.0	0.5	0.2	D4	50	3.0mm	•
SBCR4 15L R0.2	3.7	15.0	0.8	0.2	D4	50	4.0mm	•
SBCR5 15L R0.2	4.7	15.0	1.2	0.2	D5	50	5.0mm	•
SBCR6 15L R0.2	5.7	15.0	1.5	0.2	D6	50	6.0mm	•

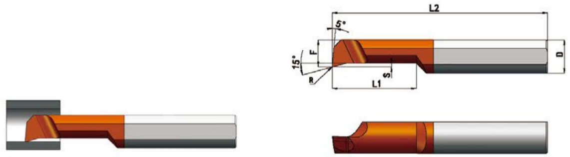
2GTR 双头内孔镗刀



型号规格	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径
2GTR2 5L R0.05	1.8	5	0.15	0.05	D3	50	2.7	2mm
2GTR3 15L R0.1	2.7	15	0.3	0.1				3mm
2GTR4 15L R0.1	3.7	15	0.4	0.15	D4	60	3.6	4mm
2GTR5 25L R0.1	4.7	25	0.5	0.1	D5	75	4.4	5mm
2GTR5 25L R0.2				0.2				
2GTR6 25L R0.1	5.7	25	0.5	0.1	D6	75	5.4	6mm
2GTR6 25L R0.2				0.2				

T40系列

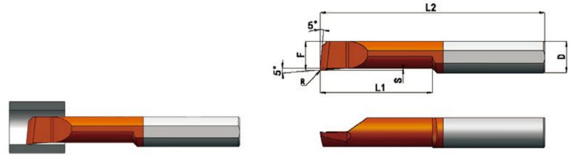
耐磨性极强、工况较好的精加工、钛合金、高硬材料首选（S M）



型号规格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T40
MNR10030R005-D4	0.8	3.0	0.2	0.05	D4	40	1.0mm	•
MNR15050R015-D4	1.2	5.0	0.2	0.1	D4	40	1.5mm	•
MNR20070R010-D4	1.7	7.0	0.2	0.1	D4	40	2.0mm	•
MNR25070R010-D4	2.3	7.0	0.4	0.1	D4	40	2.5mm	•
MNR25120R010-D4	2.3	12.0	0.4	0.1	D4	40		•
MNR30100R010-D4	2.7	10.0	0.4	0.1	D4	50	3.0mm	•
MNR30150R010-D4	2.7	15.0	0.4	0.1	D4	50		•
MNR35100R015-D4	3.2	10.0	0.5	0.15	D4	50	3.5mm	•
MNR35150R015-D4	3.2	15.0	0.5	0.15	D4	50		•
MNR40100R015-D4	3.7	10.0	0.5	0.15	D4	50	4.0mm	•
MNR40150R015-D4	3.7	15.0	0.5	0.15	D4	50		•
MNR40200R015-D4	3.7	20.0	0.5	0.15	D4	50		•
MNR45150R015-D4	3.98	15.0	0.7	0.15	D4	50	4.5mm	•
MNR45200R015-D4	3.98	20.0	0.7	0.15	D4	50		•
MNR50150R020-D6	4.7	15.0	0.9	0.2	D6	50	5.0mm	•
MNR50200R020-D6	4.7	20.0	0.9	0.2	D6	50		•
MNR50250R020-D6	4.7	25.0	0.9	0.2	D6	50		•
MNR55150R020-D6	5.2	15.0	0.9	0.2	D6	50	5.5mm	•
MNR55200R020-D6	5.2	20.0	0.9	0.2	D6	50		•
MNR55250R020-D6	5.2	25.0	0.9	0.2	D6	50		•
MNR60150R020-D6	5.7	15.0	0.9	0.2	D6	50	6.0mm	•
MNR60250R020-D6	5.7	20.0	0.9	0.2	D6	50		•
MNR60250R020-D6	5.7	25.0	0.9	0.2	D6	50		•
MNR80250R020-D8	7.8	25.0	1.0	0.2	D8	50	8.0mm	•

T40系列

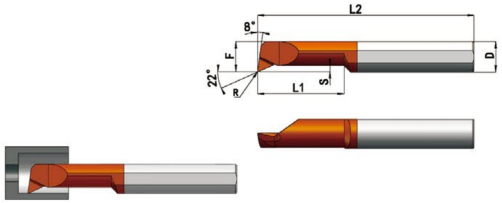
耐磨性极强、工况较好的精加工、钛合金、高硬材料首选（S M）



型 号 规 格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T40
MTR1 4L R0	0.85	4.0	0.15	0	D4	40	1.0mm	•
MTR1 4L R0.1	0.85	4.0	0.15	0.1	D4	40		•
MTR1.5 5L R0.05	1.3	5.0	0.2	0.05	D4	40	1.5mm	•
MTR1.5 5L R0.1	1.3	5.0	0.2	0.1	D4	40		•
MTR2 6L R0.05	1.8	6.0	0.25	0.05	D4	40	2.0mm	•
MTR2 6L R0.1	1.8	6.0	0.25	0.1	D4	40		•
MTR2.5 7L R0.05	2.3	7.0	0.3	0.05	D4	40	2.5mm	•
MTR2.5 7L R0.1	2.3	7.0	0.3	0.1	D4	40		•
MTR3 6L R0.05	2.7	6.0	0.3	0.05	D4	50	3.0mm	•
MTR3 6L R0.1	2.7	6.0	0.3	0.1	D4	50		•
MTR3 6L R0.2	2.7	6.0	0.3	0.2	D4	50		•
MTR3 10L R0.05	2.7	10.0	0.3	0.05	D4	50		•
MTR3 10L R0.1	2.7	10.0	0.3	0.1	D4	50		•
MTR3 10L R0.2	2.7	10.0	0.3	0.2	D4	50		•
MTR3 15L R0.1	2.7	15.0	0.3	0.1	D4	50		•
MTR3 15L R0.2	2.7	15.0	0.3	0.2	D4	50		•
MTR3.5 12L R0.1	3.3	12.0	0.3	0.1	D4	50	3.5mm	•
MTR3.5 12L R0.2	3.3	12.0	0.3	0.2	D4	50		•
MTR4 10L R0.1	3.7	10.0	0.4	0.1	D4	50	4.0mm	•
MTR4 10L R0.2	3.7	10.0	0.4	0.2	D4	50		•
MTR4 15L R0.1	3.7	15.0	0.4	0.1	D4	50		•
MTR4 15L R0.2	3.7	15.0	0.4	0.2	D4	50		•
MTR4 22L R0.1	3.7	22.0	0.4	0.1	D4	50		•
MTR4 22L R0.2	3.7	22.0	0.4	0.2	D4	50		•
MTR4 30L R0.2	3.9	30.0	0.4	0.2	D4	60		•
MTR5 12L R0.1	4.7	12.0	0.5	0.1	D5	50	5.0mm	•
MTR5 12L R0.2	4.7	12.0	0.5	0.2	D5	50		•
MTR5 22L R0.1	4.7	22.0	0.5	0.1	D5	50		•
MTR5 22L R0.2	4.7	22.0	0.5	0.2	D5	50		•
MTR5 30L R0.2	4.9	30.0	0.5	0.2	D5	75		•
MTR6 12L R0.1	5.7	12.0	0.5	0.1	D6	50	6.0mm	•
MTR6 12L R0.2	5.7	12.0	0.5	0.2	D6	50		•
MTR6 22L R0.1	5.7	22.0	0.5	0.1	D6	50		•
MTR6 22L R0.2	5.7	22.0	0.5	0.2	D6	50		•
MTR6 22L R0.4	5.7	22.0	0.5	0.4	D6	50		•
MTR6 35L R0.2	5.9	35.0	0.5	0.2	D6	75		•
MTR7 25L R0.2	6.5	25.0	0.5	0.2	D7	50	7.0mm	•
MTR8 30L R0.2	7.5	30.0	0.5	0.2	D8	60	8.0mm	•
MTR8 30L R0.4	7.5	30.0	0.5	0.4	D8	60		•
MTR8 45L R0.2	7.9	45.0	0.5	0.2	D8	75		•
MTR10 45L R0.2	9.9	45.0	0.5	0.2	D10	75	10.0mm	•

T40系列

耐磨性极强、工况较好的精加工、钛合金、高硬材料首选（S M）

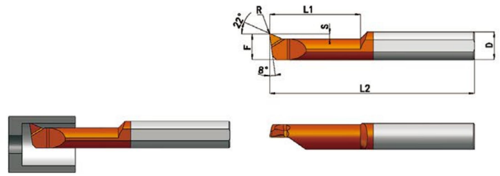


型　号　规　格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T40
MPR1　4L　R0	0.85	4.0	0.15	0	D4	40	1.0mm	•
MPR1　4L　R0.05	0.85	4.0	0.15	0.05	D4	40		•
MPR1.5 5L　R0.1	1.3	5.0	0.15	0.1	D4	40	1.5mm	•
MPR2　6L　R0.05	1.8	6.0	0.3	0.05	D4	40	2.0mm	•
MPR2　6L　R0.1	1.8	6.0	0.3	0.1	D4	40		•
MPR2.5 7L　R0.1	2.3	7.0	0.3	0.1	D4	40	2.5mm	•
MPR3　6L　R0.05	2.7	6.0	0.3	0.05	D4	50	3.0mm	•
MPR3　6L　R0.1	2.7	6.0	0.3	0.1	D4	50		•
MPR3　6L　R0.2	2.7	6.0	0.3	0.2	D4	50		•
MPR3　10L R0.05	2.7	10.0	0.3	0.05	D4	50		•
MPR3　10L R0.1	2.7	10.0	0.3	0.1	D4	50		•
MPR3　10L R0.2	2.7	10.0	0.3	0.2	D4	50		•
MPR3　15L R0.1	2.7	15.0	0.3	0.1	D4	50		•
MPR3　15L R0.2	2.7	15.0	0.3	0.2	D4	50		•
MPR3.5 12L R0.1	3.3	12.0	0.3	0.1	D4	50	3.5mm	•
MPR4　10L R0.1	3.7	10.0	0.7	0.1	D4	50	4.0mm	•
MPR4　10L R0.2	3.7	10.0	0.7	0.2	D4	50		•
MPR4　15L R0.1	3.7	15.0	0.7	0.1	D4	50		•
MPR4　15L R0.2	3.7	15.0	0.7	0.2	D4	50		•
MPR4　22L R0.1	3.7	22.0	0.7	0.1	D4	50		•
MPR4　22L R0.2	3.7	22.0	0.7	0.2	D4	50		•
MPR5　15L R0.1	4.7	15.0	1.2	0.1	D5	50	5.0mm	•
MPR5　15L R0.2	4.7	15.0	1.2	0.2	D5	50		•
MPR5　22L R0.1	4.7	22.0	1.2	0.1	D5	50		•
MPR5　22L R0.2	4.7	22.0	1.2	0.2	D5	50		•
MPR6　15L R0.1	5.7	15.0	1.2	0.1	D6	50	6.0mm	•
MPR6　15L R0.2	5.7	15.0	1.2	0.2	D6	50		•
MPR6　22L R0.1	5.7	22.0	1.2	0.1	D6	50		•
MPR6　22L R0.2	5.7	22.0	1.2	0.2	D6	50		•
MPR7　25L R0.15	6.5	25.0	1.5	0.15	D7	50	7.0mm	•
MPR8　30L R0.15	7.5	30.0	1.5	0.15	D8	60	8.0mm	•
MPR8　30L R0.3	7.5	30.0	1.5	0.3	D8	60		•

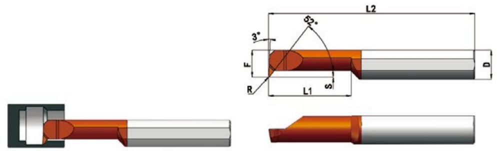
F
孔加工刀具

T40系列

耐磨性极强、工况较好的精加工、钛合金、高硬材料首选（S M）



型　号　规　格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T40
MPL2　6L　R0.1	1.8	6.0	0.3	0.1	D4	40	2.0mm	•
MPL3　10L　R0.1	2.7	10.0	0.3	0.1	D4	50	3.0mm	•
MPL4　15L R0.1	3.7	15.0	0.7	0.1	D4	50	4.0mm	•
MPL5　20L R0.2	4.7	20.0	1.2	0.2	D5	50	5.0mm	•
MPL6　20L R0.2	5.7	20.0	1.2	0.2	D6	50	6.0mm	•
MPL7　25L R0.2	6.5	25.0	1.5	0.2	D7	50	7.0mm	•
MPL8　30L R0.2	7.5	30.0	1.5	0.2	D8	60	8.0mm	•

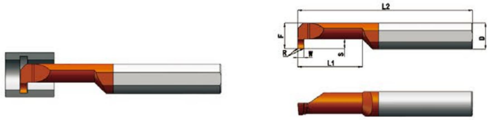


型　号　规　格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T40
MQR3　6L　R0.05	2.9	6.0	0.6	0.05	D4	50	3.0mm	•
MQR3　10L　R0.1	2.9	10.0	0.6	0.1	D4	50		•
MQR3　10L　R0.2	2.9	10.0	0.6	0.2	D4	50		•
MQR4　10L　R0.1	3.9	10.0	0.8	0.1	D4	50	4.0mm	•
MQR4　10L　R0.2	3.9	10.0	0.8	0.2	D4	50		•
MQR5　15L　R0.1	4.9	15.0	1.0	0.1	D5	50	5.0mm	•
MQR5　15L　R0.2	4.9	15.0	1.0	0.2	D5	50		•
MQR6　15L　R0.1	5.9	15.0	1.0	0.1	D6	50	6.0mm	•
MQR6　15L　R0.2	5.9	15.0	1.0	0.2	D6	50		•
MQR7　20L　R0.2	6.5	20.0	1.5	0.2	D7	50	7.0mm	•
MQR8　25L　R0.1	7.5	25.0	2.0	0.1	D8	60	8.0mm	•
MQR8　25L　R0.2	7.5	25.0	2.0	0.2	D8	60		•

F
孔加工刀具

T40系列

耐磨性极强、工况较好的精加工、钛合金、高硬材料首选（S M）



短刃

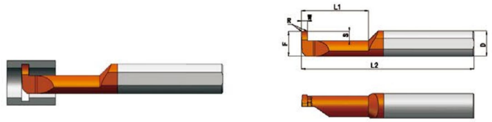
型号规格	W	S	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T40
MWR05050R005 D3	0.5	1.0	5.0	0.05	2.8	D3	40	3.0mm	•
MWR08050R005 D3	0.8								
MWR10050R005 D3	1.0								
MWR15050R005 D3	1.5								
MWR05050R005 D4	0.5	1.0	5.0	0.05	3.8	D4	40	4.0mm	•
MWR08050R005 D4	0.8								
MWR10050R005 D4	1.0	1.5							
MWR15050R005 D4	1.5								
MWR10050R010 D5	1.0	1.5	5.0	0.1	4.8	D5	40	5.0mm	•
MWR12050R010 D5	1.2								
MWR15050R010 D5	1.5	2.0							
MWR20050R010 D5	2.0								
MWR10060R015 D6	1.0	2.0	6.0	0.15	5.8	D6	40	6.0mm	•
MWR15060R015 D6	1.5								
MWR20060R015 D6	2.0								
MWR25060R015 D6	2.5	2.5							
MWR10100R015 D8	1.0	3.0	10.0	0.15	7.8	D8	50	8.0mm	•
MWR15100R015 D8	1.5								
MWR20100R015 D8	2.0								
MWR25100R015 D8	2.5								

长刃

型号规格	W	S	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T40
MWR05100R005 D4	0.5	1.0	10.0	0.05	3.8	D4	50	4.0mm	•
MWR08100R005 D4	0.8								
MWR10100R005 D4	1.0	1.5							
MWR15100R005 D4	1.5								
MWR10100R010 D5	1.0	1.5	10.0	0.1	4.8	D5	50	5.0mm	•
MWR12100R010 D5	1.2								
MWR15100R010 D5	1.5	2.0							
MWR20100R010 D5	2.0								
MWR10120R015 D6	1.0	2.0	12.0	0.15	5.8	D6	50	6.0mm	•
MWR15120R015 D6	1.5								
MWR20120R015 D6	2.0								
MWR25160R015 D6	2.5	2.5	16.0						
MWR10160R015 D8	1.0	3.0	16.0	0.15	7.8	D8	50	8.0mm	•
MWR15160R015 D8	1.5								
MWR20160R015 D8	2.0								
MWR25160R015 D8	2.5								

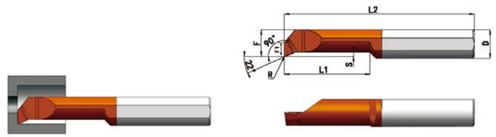
T40系列

耐磨性极强、工况较好的精加工、钛合金、高硬材料首选（S M）



反槽刀

型号规格	W	S	L1	R	F	D	L2	最小加工孔径	T40
MWL05050R005 D3	0.5	1.0	5.0	0.05	2.8	D3	40	3.0mm	•
MWL08050R005 D3	0.8								
MWL10050R005 D3	1.0								
MWL15050R005 D3	1.5								
MWL05050R005 D4	0.5	1.0	5.0	0.05	3.8	D4	40	4.0mm	•
MWL08050R005 D4	0.8								
MWL10050R005 D4	1.0	1.5							
MWL15050R005 D4	1.5								
MWL10050R010 D5	1.0	1.5	5.0	0.1	4.8	D5	40	5.0mm	•
MWL12050R010 D5	1.2								
MWL15050R010 D5	1.5	2.0							
MWL20050R010 D5	2.0								
MWL10060R015 D6	1.0	2.0	6.0	0.15	5.8	D6	40	6.0mm	•
MWL15060R015 D6	1.5								
MWL20060R015 D6	2.0								
MWL25060R015 D6	2.5	2.5							
MWL10100R015 D8	1.0	3.0	10.0	0.15	7.8	D8	50	8.0mm	•
MWL15100R015 D8	1.5								
MWL20100R015 D8	2.0								
MWL25100R015 D8	2.5								

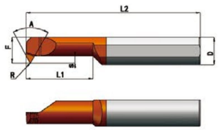


型号规格	F	F1	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T40
MUR3 10L R0.1	2.7	1.3	10.0	0.4	0.1	D4	50	3.0mm	•
MUR4 15L R0.1	3.7	1.7	15.0	0.5	0.1	D4	50	4.0mm	•
MUR5 20L R0.2	4.7	2.1	20.0	0.7	0.2	D5	50	5.0mm	•
MUR6 20L R0.2	5.7	2.8	20.0	1.0	0.2	D6	50	6.0mm	•
MUR7 25L R0.2	6.7	3.2	25.0	1.0	0.2	D7	50	7.0mm	•
MUR8 30L R0.2	7.7	3.8	30.0	1.0	0.2	D8	60	8.0mm	•

F 孔加工刀具

T40系列

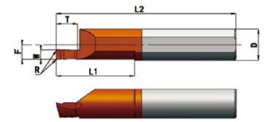
耐磨性极强、工况较好的精加工、钛合金、高硬材料首选（S M）



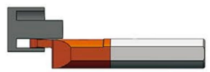
型 号 规 格	F	L1	S	R	D	mm	牙数/英寸	T40
正牙60°								
MIR14050 60°	1.4	5.0	0.4	0	D4	0.2-0.35	64-56	•
MIR18070 60°	1.8	7.0	0.6	0	D4	0.35-0.6	56-32	•
MIR24070 60°	2.4	7.0	0.6	0	D4	0.35-0.7	40-32	•
MIR30060 60°	3.0	6.0	0.8	0.03	D4	0.5-0.75	32-24	•
MIR30120 60°	3.0	12.0	0.8	0.03	D4			•
MIR40100 60°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	0.5-1.0	28-24	•
MIR40150 60°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4			•
MIR50100 60°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	0.75-1.0	24-20	•
MIR50150 60°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5			•
MIR50220 60°	4.8	22.0	1.5	0.08	D5			•
MIR60100 60°	5.6	10.0	1.8	0.1	D6	1.0-1.5	24-16	•
MIR60150 60°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6			•
MIR60220 60°	5.6	22.0	1.8	0.1	D6			•
MIR80150 60°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	1.0-1.75	24-13	•
MIR80220 60°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8			•
左牙60 °								
MIL40100 60°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	0.5-1.0	28-24	•
MIL40150 60°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4			•
MIL50100 60°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	0.75-1.0	24-20	•
MIL50150 60°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5			•
MIL60100 60°	5.6	10.0	1.8	0.1	D6	1.0-1.5	24-16	•
MIL60150 60°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6			•
MIL60220 60°	5.6	22.0	1.8	0.1	D6			•
MIL80150 60°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	1.0-1.75	24-13	•
MIL80220 60°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8			•
英制牙55°								
MIR40100 55°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	W 1/4 20		•
MIR40150 55°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4			•
MIR50100 55°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	W 5/16-18		•
MIR50150 55°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5			•
MIR60100 55°	5.6	10.0	1.8	0.1	D6	W 3/8 16		•
MIR60150 55°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6			•
MIR80150 55°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	W 7/16 14		•
MIR80220 55°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8			•
英制左牙55°								
MIL40100 55°	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	W 1/4 20		
MIL40150 55°	3.85	15.0	1.0	0.05	D4			
MIL50100 55°	4.8	10.0	1.5	0.08	D5	W 5/16-18		
MIL50150 55°	4.8	15.0	1.5	0.08	D5			
MIL60100 55°	5.6	10.0	1.8	0.1	D6	W 3/8 16		
MIL60150 55°	5.6	15.0	1.8	0.1	D6			
MIL80150 55°	7.8	15.0	2.2	0.1	D8	W 7/16 14		
MIL80220 55°	7.8	22.0	2.2	0.1	D8			

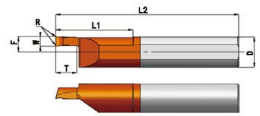
T40系列

耐磨性极强、工况较好的精加工、钛合金、高硬材料首选（S M）



型 号 规 格	W	T	L1	R	F	D	L2	最小加工直径	T40
MFR4 15L W0.5	0.5	1.0	15.0	0.05	1.95	D4	50	6.0mm	•
MFR4 15L W0.75	0.75	1.5							
MFR4 15L W1.0	1.0	1.5							
MFR4 15L W1.5	1.5	2.8							
MFR5 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.45	D5	50	6.0mm	•
MFR5 22L W1.0	1.0	1.5							
MFR5 22L W1.5	1.5	2.5							
MFR5 22L W2.0	2.0	4.0							
MFR6 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.95	D6	50	8.0mm	•
MFR6 22L W1.0	1.0	2.0							
MFR6 22L W1.5	1.5	3.0							
MFR6 22L W2.0	2.0	4.0							
MFR6 22L W2.5	2.5	5.0							
MFR8 20L W1.5	1.5	4.0	20.0	0.2	3.95	D8	50	10.0mm	•
MFR8 20L W2.0	2.0	4.0							
MFR8 20L W2.5	2.5	5.0							
MFR8 20L W3.0	3.0	6.0							





型 号 规 格	W	T	L1	R	F	D	L2	最小加工直径	T40
MFL4 15L W0.5	0.5	1.0	15.0	0.05	1.95	D4	50	6.0mm	•
MFL4 15L W0.75	0.75	1.5							
MFL4 15L W1.0	1.0	1.5							
MFL4 15L W1.5	1.5	2.8							
MFL5 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.45	D5	50	6.0mm	•
MFL5 22L W1.0	1.0	1.5							
MFL5 22L W1.5	1.5	2.5							
MFL5 22L W2.0	2.0	4.0							
MFL6 22L W0.75	0.75	1.5	22.0	0.1	2.95	D6	50	8.0mm	•
MFL6 22L W1.0	1.0	2.0							
MFL6 22L W1.5	1.5	3.0							
MFL6 22L W2.0	2.0	4.0							
MFL6 22L W2.5	2.5	5.0							
MFL8 20L W1.5	1.5	4.0	20.0	0.2	3.95	D8	50	10.0mm	•
MFL8 20L W2.0	2.0	4.0							
MFL8 20L W2.5	2.5	5.0							
MFL8 20L W3.0	3.0	6.0							

F
孔加工刀具

T40系列

耐磨性极强、工况较好的精加工、钛合金、高硬材料首选（S M）

型 号 规 格	F	W	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T40
MXR4 R0.1 10L	3.8	1.5	10.0	1.0	0.1	D4	50	4.0mm	•
MXR5 R0.15 15L	4.8	2.0	15.0	1.5	0.15	D5	50	5.0mm	•
MXR6 R0.2 20L	5.8	2.0	20.0	2.0	0.2	D6	50	6.0mm	•

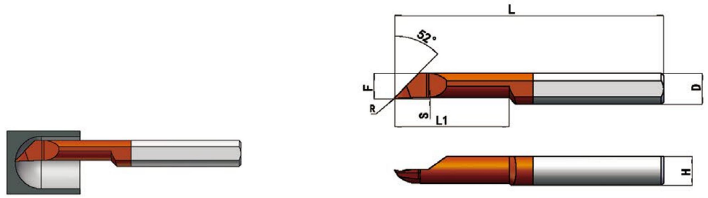
型 号 规 格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T40
MKR4 R0.5 10L	3.8	10.0	1.0	0.5	D4	50	4.0mm	•
MKR4 R0.75 10L	3.8	10.0	1.0	0.75	D4	50	4.0mm	•
MKR6 R0.5 15L	5.8	15.0	1.5	0.5	D6	50	6.0mm	•
MKR6 R0.75 15L	5.8	15.0	1.5	0.75	D6	50	6.0mm	•
MKR6 R1.0 15L	5.8	15.0	1.5	1.0	D6	50	6.0mm	•

型 号 规 格	F	L1	S	R	D	L2	W	最小加工孔径	T40
MDR4 10L R0.2	3.8	10.0	0.8	0.2	D4	50	1.5	4.0mm	•
MDR5 15L R0.2	4.8	15.0	1.2	0.2	D5	50	1.5	5.0mm	•
MDR6 15L R0.2	5.8	15.0	1.4	0.2	D6	50	1.5	6.0mm	•

型 号 规 格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径	T40
MCR3 10L R0.2	2.8	10.0	0.5	0.2	D4	50	3.0mm	•
MCR4 15L R0.2	3.7	15.0	0.8	0.2	D4	50	4.0mm	•
MCR5 15L R0.2	4.7	15.0	1.2	0.2	D5	50	5.0mm	•
MCR6 15L R0.2	5.7	15.0	1.5	0.2	D6	50	6.0mm	•

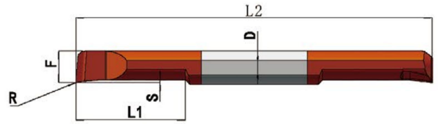
T40系列

耐磨性极强、工况较好的精加工、钛合金、高硬材料首选（S M）



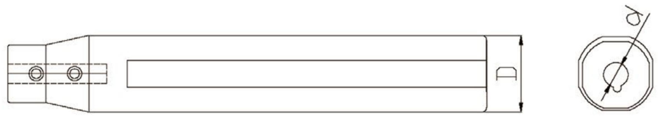
型 号 规 格	F	L1	R	D	L2	最小加工圆	T40
MAR3 R0.1 A90	2.3	10.0	0.1	D4	50	>D5	•
MAR4 R0.1 A90	3.3	15.0	0.1	D4	50	>D7	•
MAR5 R0.2 A90	4.3	15.0	0.2	D5	50	>D9	•
MAR6 R0.2 A90	5.3	15.0	0.2	D6	50	>D11	•

2MTR 双头内孔镗刀



型 号 规 格	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径
2MTR2 5L R0.05	1.8	5	0.15	0.05	D3	50	2.7	2mm
2MTR3 15L R0.1	2.7	15	0.3	0.1				3mm
2MTR4 15L R0.15	3.7	15	0.4	0.15	D4	60	3.6	4mm
2MTR5 25L R0.1	4.7	25	0.5	0.1	D5	75	4.4	5mm
2MTR5 25L R0.2				0.2				
2MTR6 25L R0.1	5.7	25	0.5	0.1	D6	75	5.4	6mm
2MTR6 25L R0.2				0.2				

SHB 扁平式定位 刀套



型号规格	D	d
SHB1603	16	3.0
SHB1604		4.0
SHB1605		5.0
SHB1606		6.0
SHB1607		7.0

型号规格	D	d
SHB2003	20	3.0
SHB2004		4.0
SHB2005		5.0
SHB2006		6.0
SHB2007		7.0
SHB2008		8.0

型号规格	D	d
SHB2503	25	3.0
SHB2504		4.0
SHB2505		5.0
SHB2506		6.0
SHB2507		7.0
SHB2508		8.0

SHB1905-03	19.05	3.0
SHB1905-04		4.0
SHB1905-05		5.0
SHB1905-06		6.0
SHB1905-07		7.0
SHB1905-08		8.0

SHB2203	22	3.0
SHB2204		4.0
SHB2205		5.0
SHB2206		6.0
SHB2207		7.0
SHB2208		8.0

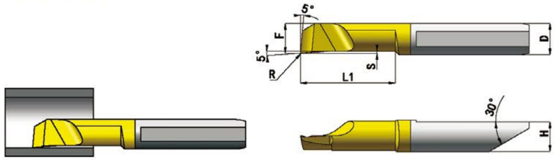
SHB25.4-03	25.4	3.0
SHB25.4-04		4.0
SHB25.4-05		5.0
SHB25.4-06		6.0
SHB25.4-07		7.0
SHB25.4-08		8.0

单位：mm

F 孔加工刀具

后斜削定位小镗刀

适用通孔加工

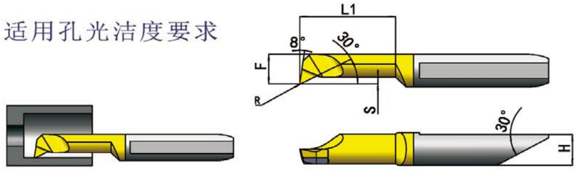


型 号 规 格	F	L1	S	R	D	H	最小加工直径	T30	T40
SCTR1.5 5L R0.1	1.3	5	0.2	0.1	D4	3.7	1.5mm	•	•
SCTR2 5L R0.1	1.8	5	0.2	0.1	D4	3.7	2.0mm	•	•
SCTR2 10L R0.1	1.8	10	0.2	0.1				•	•
SCTR2.5 5L R0.1	2.3	5	0.2	0.1	D4	3.7	2.5mm	•	•
SCTR2.5 10L R0.1	2.3	10	0.2	0.1				•	•
SCTR3 10L R0.1	2.8	10	0.3	0.1	D4	3.7	3.0mm	•	•
SCTR3 15L R0.1	2.8	15	0.3	0.1				•	•
SCTR3 10L R0.2	2.8	10	0.3	0.2				•	•
SCTR3 15L R0.2	2.8	15	0.3	0.2				•	•
SCTR3.5 10L R0.1	3.3	10	0.3	0.1	D4	3.7	3.5mm	•	•
SCTR3.5 10L R0.2	3.3	10	0.3	0.2				•	•
SCTR3.5 15L R0.1	3.3	15	0.3	0.1				•	•
SCTR3.5 15L R0.2	3.3	15	0.3	0.2				•	•
SCTR4 10L R0.1	3.8	10	0.4	0.1	D4	3.7	4.0mm	•	•
SCTR4 15L R0.1	3.8	15	0.4	0.1				•	•
SCTR4 20L R0.1	3.8	20	0.4	0.1				•	•
SCTR4 10L R0.2	3.8	10	0.4	0.2				•	•
SCTR4 15L R0.2	3.8	15	0.4	0.2				•	•
SCTR4 20L R0.2	3.8	20	0.4	0.2				•	•
SCTR5 10L R0.1	4.8	10	0.4	0.1	D5	4.7	5.0mm	•	•
SCTR5 15L R0.1	4.8	15	0.4	0.1				•	•
SCTR5 20L R0.1	4.8	20	0.4	0.1				•	•
SCTR5 30L R0.1	4.8	30	0.4	0.1				•	•
SCTR5 10L R0.2	4.8	10	0.4	0.2				•	•
SCTR5 15L R0.2	4.8	15	0.4	0.2				•	•
SCTR5 20L R0.2	4.8	20	0.4	0.2				•	•
SCTR5 30L R0.2	4.8	30	0.4	0.2				•	•
SCTR6 10L R0.1	5.8	10	0.4	0.1	D6	5.7	6.0mm	•	•
SCTR6 15L R0.1	5.8	15	0.4	0.1				•	•
SCTR6 20L R0.1	5.8	20	0.4	0.1				•	•
SCTR6 30L R0.1	5.8	30	0.4	0.1				•	•
SCTR6 10L R0.2	5.8	10	0.4	0.2				•	•
SCTR6 15L R0.2	5.8	15	0.4	0.2				•	•
SCTR6 20L R0.2	5.8	20	0.4	0.2				•	•
SCTR6 30L R0.2	5.8	30	0.4	0.2				•	•
SCTR8 15L R0.2	7.8	15	0.5	0.2	D8	7.6	8.0mm	•	•
SCTR8 20L R0.2	7.8	20	0.5	0.2				•	•
SCTR8 30L R0.2	7.8	30	0.5	0.2				•	•

F 孔加工刀具

后斜削定位小镗刀

适用孔光洁度要求

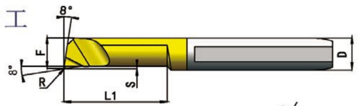


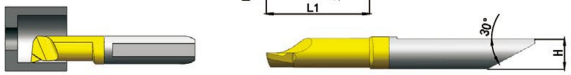
型 号 规 格	F	L1	S	R	D	H	最小加工直径	T30	T40
SCNR1.5 5L R0.1	1.3	5	0.2	0.1	D4	3.7	1.5mm	•	•
SCNR2 5L R0.1	1.8	5	0.3	0.1	D4	3.7	2.0mm	•	•
SCNR2 10L R0.1	1.8	10	0.3	0.1				•	•
SCNR2.5 5L R0.1	2.3	5	0.3	0.1	D4	3.7	2.5mm	•	•
SCNR2.5 10L R0.1	2.3	10	0.3	0.1				•	•
SCNR3 10L R0.1	2.8	10	0.3	0.1	D4	3.7	3.0mm	•	•
SCNR3 15L R0.1	2.8	15	0.3	0.1				•	•
SCNR3 10L R0.2	2.8	10	0.3	0.2				•	•
SCNR3 15L R0.2	2.8	15	0.3	0.2				•	•
SCNR3.5 10L R0.1	3.3	10	0.4	0.1	D4	3.7	3.5mm	•	•
SCNR3.5 15L R0.1	3.3	15	0.4	0.1				•	•
SCNR3.5 10L R0.2	3.3	10	0.4	0.2				•	•
SCNR3.5 15L R0.2	3.3	15	0.4	0.2				•	•
SCNR4 10L R0.1	3.8	10	0.7	0.1	D4	3.7	4.0mm	•	•
SCNR4 15L R0.1	3.8	15	0.7	0.1				•	•
SCNR4 20L R0.1	3.8	20	0.7	0.1				•	•
SCNR4 10L R0.2	3.8	10	0.7	0.2				•	•
SCNR4 15L R0.2	3.8	15	0.7	0.2				•	•
SCNR4 20L R0.2	3.8	20	0.7	0.2				•	•
SCNR5 10L R0.1	4.8	10	1.2	0.1	D5	4.7	5.0mm	•	•
SCNR5 15L R0.1	4.8	15	1.2	0.1				•	•
SCNR5 20L R0.1	4.8	20	1.2	0.1				•	•
SCNR5 30L R0.1	4.8	30	1.2	0.1				•	•
SCNR5 10L R0.2	4.8	10	1.2	0.2				•	•
SCNR5 15L R0.2	4.8	15	1.2	0.2				•	•
SCNR5 20L R0.2	4.8	20	1.2	0.2				•	•
SCNR5 30L R0.2	4.8	30	1.2	0.2				•	•
SCNR6 10L R0.1	5.8	10	1.1	0.1	D6	5.7	6.0mm	•	•
SCNR6 15L R0.1	5.8	15	1.4	0.1				•	•
SCNR6 20L R0.1	5.8	20	1.4	0.1				•	•
SCNR6 30L R0.1	5.8	30	1.4	0.1				•	•
SCNR6 10L R0.2	5.8	10	1.4	0.2				•	•
SCNR6 15L R0.2	5.8	15	1.4	0.2				•	•
SCNR6 20L R0.2	5.8	20	1.4	0.2				•	•
SCNR6 30L R0.2	5.8	30	1.4	0.2				•	•
SCNR8 15L R0.2	7.8	15	1.7	0.2	D8	7.6	8.0mm	•	•
SCNR8 20L R0.2	7.8	20	1.7	0.2				•	•
SCNR8 30L R0.2	7.8	30	1.7	0.2				•	•

F 孔加工刀具

后斜削定位小镗刀

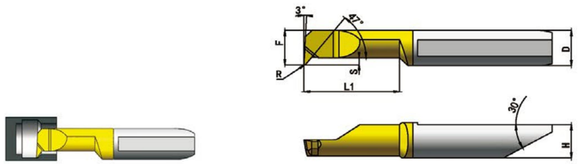
适用台阶 盲孔加工





型 号 规 格	F	L1	S	R	D	H	最小加工直径	T30	T40
SCPR1.5 5L R0.1	1.3	5	0.3	0.1	D4	3.7	1.5mm	•	•
SCPR2 5L R0.1	1.8	5	0.3	0.1	D4	3.7	2.0mm	•	•
SCPR2 10L R0.1	1.8	10	0.3	0.1				•	•
SCPR2.5 5L R0.1	2.3	5	0.3	0.1	D4	3.7	2.5mm	•	•
SCPR2.5 10L R0.1	2.3	10	0.3	0.1				•	•
SCPR3 10L R0.1	2.8	10	0.4	0.1	D4	3.7	3.0mm	•	•
SCPR3 15L R0.1	2.8	15	0.4	0.1				•	•
SCPR3 10L R0.2	2.8	10	0.4	0.2				•	•
SCPR3 15L R0.2	2.8	15	0.4	0.2				•	•
SCPR3.5 10L R0.1	3.3	10	0.4	0.1	D4	3.7	3.5mm	•	•
SCPR3.5 15L R0.1	3.3	15	0.4	0.1				•	•
SCPR3.5 10L R0.2	3.3	10	0.4	0.2				•	•
SCPR3.5 15L R0.2	3.3	15	0.4	0.2				•	•
SCPR4 10L R0.1	3.8	10	0.5	0.1	D4	3.7	4.0mm	•	•
SCPR4 15L R0.1	3.8	15	0.5	0.1				•	•
SCPR4 20L R0.1	3.8	20	0.5	0.1				•	•
SCPR4 10L R0.2	3.8	10	0.5	0.2				•	•
SCPR4 15L R0.2	3.8	15	0.5	0.2				•	•
SCPR4 20L R0.2	3.8	20	0.5	0.2				•	•
SCPR5 10L R0.1	4.8	10	0.5	0.1	D5	4.7	5.0mm	•	•
SCPR5 15L R0.1	4.8	15	0.5	0.1				•	•
SCPR5 20L R0.1	4.8	20	0.5	0.1				•	•
SCPR5 30L R0.1	4.8	30	0.5	0.1				•	•
SCPR5 10L R0.2	4.8	10	0.5	0.2				•	•
SCPR5 15L R0.2	4.8	15	0.5	0.2				•	•
SCPR5 20L R0.2	4.8	20	0.5	0.2				•	•
SCPR5 30L R0.2	4.8	30	0.5	0.2				•	•
SCPR6 10L R0.1	5.8	10	0.5	0.1	D6	5.7	6.0mm	•	•
SCPR6 15L R0.1	5.8	15	0.5	0.1				•	•
SCPR6 20L R0.1	5.8	20	0.5	0.1				•	•
SCPR6 30L R0.1	5.8	30	0.5	0.1				•	•
SCPR6 10L R0.2	5.8	10	0.5	0.2				•	•
SCPR6 15L R0.2	5.8	15	0.5	0.2				•	•
SCPR6 20L R0.2	5.8	20	0.5	0.2				•	•
SCPR6 30L R0.2	5.8	30	0.5	0.2				•	•
SCPR8 15L R0.2	7.8	15	0.6	0.2	D8	7.6	8.0mm	•	•
SCPR8 20L R0.2	7.8	20	0.6	0.2				•	•
SCPR8 30L R0.2	7.8	30	0.6	0.2				•	•

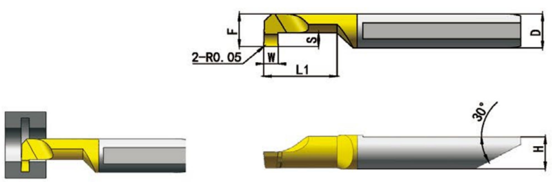
后斜削定位小镗刀



型 号 规 格	F	L1	S	R	D	H	最小加工直径	T30	T40
SCQR1.5 5L R0.1	1.3	5	0.3	0.1	D4	3.7	1.5mm	•	•
SCQR2 5L R0.1	1.8	5	0.3	0.1	D4	3.7	2.0mm	•	•
SCQR2 10L R0.1	1.8	10	0.3	0.1				•	•
SCQR2.5 5L R0.1	2.3	5	0.3	0.1	D4	3.7	2.5mm	•	•
SCQR2.5 10L R0.1	2.3	10	0.3	0.1				•	•
SCQR3 10L R0.1	2.8	10	0.6	0.1	D4	3.7	3.0mm	•	•
SCQR3 15L R0.1	2.8	15	0.6	0.1				•	•
SCQR3 10L R0.2	2.8	10	0.6	0.2				•	•
SCQR3 15L R0.2	2.8	15	0.6	0.2				•	•
SCQR3.5 10L R0.1	3.3	10	0.8	0.1	D4	3.7	3.5mm	•	•
SCQR3.5 15L R0.1	3.3	15	0.8	0.1				•	•
SCQR3.5 15L R0.2	3.3	10	0.8	0.2				•	•
SCQR3.5 10L R0.2	3.3	15	0.8	0.2				•	•
SCQR4 10L R0.1	3.8	10	0.8	0.1	D4	3.7	4.0mm	•	•
SCQR4 15L R0.1	3.8	15	0.8	0.1				•	•
SCQR4 20L R0.1	3.8	20	0.8	0.1				•	•
SCQR4 10L R0.2	3.8	10	0.8	0.2				•	•
SCQR4 15L R0.2	3.8	15	0.8	0.2				•	•
SCQR4 20L R0.2	3.8	20	0.8	0.2				•	•
SCQR5 10L R0.1	4.8	10	1.2	0.1	D5	4.7	5.0mm	•	•
SCQR5 15L R0.1	4.8	15	1.2	0.1				•	•
SCQR5 20L R0.1	4.8	20	1.2	0.1				•	•
SCQR5 30L R0.1	4.8	30	1.2	0.1				•	•
SCQR5 10L R0.2	4.8	10	1.2	0.2				•	•
SCQR5 15L R0.2	4.8	15	1.2	0.2				•	•
SCQR5 20L R0.2	4.8	20	1.2	0.2				•	•
SCQR5 30L R0.2	4.8	30	1.2	0.2				•	•
SCQR6 10L R0.1	5.8	10	1.2	0.1	D6	5.7	6.0mm	•	•
SCQR6 15L R0.1	5.8	15	1.2	0.1				•	•
SCQR6 20L R0.1	5.8	20	1.2	0.1				•	•
SCQR6 30L R0.1	5.8	30	1.2	0.1				•	•
SCQR6 10L R0.2	5.8	10	1.2	0.2				•	•
SCQR6 15L R0.2	5.8	15	1.2	0.2				•	•
SCQR6 20L R0.2	5.8	20	1.2	0.2				•	•
SCQR6 30L R0.2	5.8	30	1.2	0.2				•	•
SCQR8 15L R0.2	7.8	15	1.6	0.2	D8	7.7	8.0mm	•	•
SCQR8 20L R0.2	7.8	20	1.6	0.2				•	•
SCQR8 30L R0.2	7.8	30	1.6	0.2				•	•

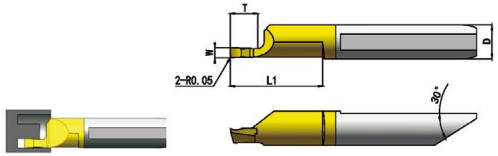
F
孔加工刀具

后斜削定位小镗刀

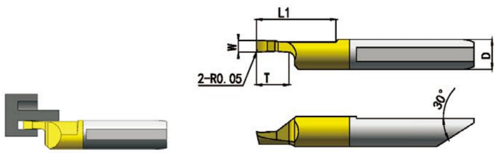


型 号 规 格	W	S	L1	F	D	T30	T40
SCWR4 5L W0.5	0.5	1.0	5	3.8	D4	•	•
SCWR4 5L W1.0	1.0	1.0	5			•	•
SCWR4 10L W0.5	0.5	1.0	10			•	•
SCWR4 10L W1.0	1.0	1.0	10			•	•
SCWR5 10L W1.0	1.0	2.0	10	4.8	D5	•	•
SCWR5 10L W1.5	1.5	2.0	10			•	•
SCWR5 10L W2.0	2.0	2.0	10			•	•
SCWR5 20L W1.0	1.0	2.0	20			•	•
SCWR5 20L W1.5	1.5	2.0	20			•	•
SCWR5 20L W2.0	2.0	2.0	20			•	•
SCWR6 10L W1.0	1.0	2.5	10	5.8	D6	•	•
SCWR6 10L W1.5	1.5	2.5	10			•	•
SCWR6 10L W2.0	2.0	2.5	10			•	•
SCWR6 20L W1.0	1.0	2.5	20			•	•
SCWR6 20L W1.5	1.5	2.5	20			•	•
SCWR6 20L W2.0	2.0	2.5	20			•	•
SCWR8 10L W1.0	1.0	3.0	10	7.8	D8	•	•
SCWR8 10L W1.5	1.5	3.0	10			•	•
SCWR8 10L W2.0	2.0	3.0	10			•	•
SCWR8 10L W3.0	3.0	3.0	10			•	•
SCWR8 20L W1.0	1.0	3.0	20			•	•
SCWR8 20L W1.5	1.5	3.0	20			•	•
SCWR8 20L W2.0	2.0	3.0	20			•	•
SCWR8 20L W3.0	3.0	3.0	20			•	•

后斜削定位小镗刀

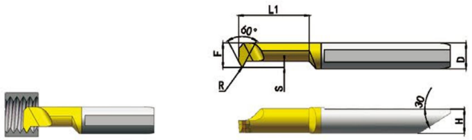


型 号 规 格	W	T	L1	最小加工直径	D	T30	T40
SCFR4 15L W0.5	0.5	1.5	15	D6	D4	•	•
SCFR4 15L W0.75	0.75	2.5	15			•	•
SCFR4 15L W1.0	1.0	3.0	15			•	•
SCFR5 15L W1.0	1.0	3.0	15	D8	D5	•	•
SCFR5 15L W1.5	1.5	4.5	15			•	•
SCFR5 15L W2.0	2.0	6.0	15			•	•
SCFR6 15L W1.0	1.0	3.0	15	D10	D6	•	•
SCFR6 15L W1.5	1.5	4.5	15			•	•
SCFR6 15L W2.0	2.0	6.0	15			•	•
SCFR8 15L W1.0	1.0	3.0	15	D15	D8	•	•
SCFR8 15L W1.5	1.5	4.5	15			•	•
SCFR8 15L W2.0	2.0	6.0	15			•	•
SCFR8 15L W2.5	2.5	7.5	15			•	•
SCFR8 15L W3.0	3.0	9.0	15			•	•

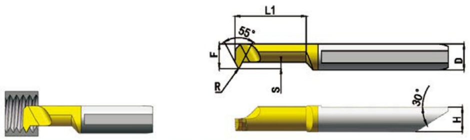


型 号 规 格	W	T	L1	最小加工直径	D	T30	T40
SCFL4 15L W0.5	0.5	1.5	15	D6	D4	•	•
SCFL4 15L W0.75	0.75	2.0	15			•	•
SCFL4 15L W1.0	1.0	3.0	15			•	•
SCFL5 15L W1.0	1.0	3.0	15	D8	D5	•	•
SCFL5 15L W1.5	1.5	4.5	15			•	•
SCFL5 15L W2.0	2.0	6.0	15			•	•
SCFL6 15L W1.0	1.0	3.0	15	D10	D6	•	•
SCFL6 15L W1.5	1.5	4.5	15			•	•
SCFL6 15L W2.0	2.0	6.0	15			•	•
SCFL8 15L W1.0	1.0	3.0	15	D15	D8	•	•
SCFL8 15L W1.5	1.5	4.5	15			•	•
SCFL8 15L W2.0	2.0	6.0	15			•	•
SCFL8 15L W2.5	2.5	7.5	15			•	•
SCFL8 15L W3.0	3.0	9.0	15			•	•

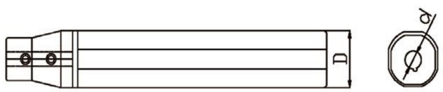
后斜削定位小镗刀



型号规格	F	S	L1	R	D	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	T30	T40
SCIR2 5L A60	1.9	0.7	5	R0.05	D4	0.35-0.6	56-32	•	
SCIR3 10L A60	3.0	1.0	10	R0.05		0.8-1.0	32-24	•	
SCIR4 10L A60	3.8	1.0	10	R0.05				•	
SCIR4 15L A60	3.8	1.0	15	R0.05				•	
SCIR5 10L A60	4.8	1.3	10	R0.1	D5	1.0-1.25	24-20	•	
SCIR5 15L A60	4.8	1.3	15	R0.1				•	
SCIR6 10L A60	5.6	1.5	10	R0.1	D6	1.0-1.5	24-16	•	
SCIR6 15L A60	5.6	1.5	15	R0.1				•	
SCIR8 10L A60	7.6	1.8	10	R0.1	D8	1.0-2.0	24-13	•	
SCIR8 20L A60	7.6	1.8	20	R0.1				•	



型号规格	F	S	L1	R	D	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	T30	T40
SCIR3 10L A55	3.0	1.0	10	R0.05	D4	0.5-1.0	48-24	•	•
SCIR4 10L A55	3.8	1.0	10	R0.05				•	•
SCIR4 15L A55	3.8	1.0	15	R0.05				•	•
SCIR5 10L A55	4.8	1.3	10	R0.1	D5	0.5-1.25	48-20	•	•
SCIR5 15L A55	4.8	1.3	15	R0.1				•	•
SCIR6 10L A55	5.6	1.5	10	R0.1	D6	0.5-1.5	48-16	•	•
SCIR6 15L A55	5.6	1.5	15	R0.1				•	•
SCIR8 10L A55	7.6	1.8	10	R0.1	D8	1.0-2.0	48-14	•	•
SCIR8 20L A55	7.6	1.8	20	R0.1				•	•



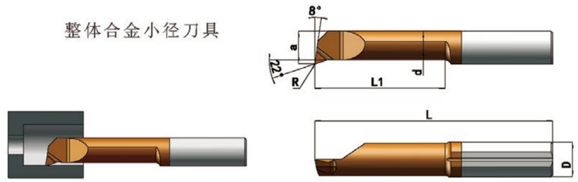
型号规格	D	d
XSHB1604	16	4.0
XSHB1605		5.0
XSHB1606		6.0
XSHB1608		8.0

型号规格	D	d
XSHB2004	20	4.0
XSHB2005		5.0
XSHB2006		6.0
XSHB2008		8.0

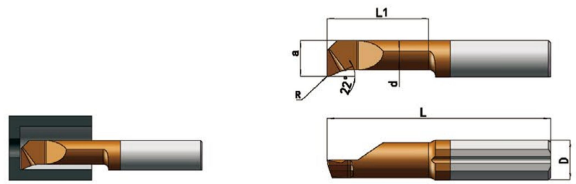
型号规格	D	d
XSHB2204	22	4.0
XSHB2205		5.0
XSHB2206		6.0
XSHB2208		8.0

侧面紧固、后定位小镗刀

整体合金小径刀具



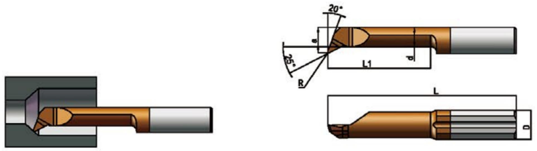
型号规格	a	d	L1	R	D	L	最小加工直径	T40
YP1.4.008R/L	0.9	0.7	4	0.08	D4	20	1.0mm	•
YP1.6.008R/L	0.9	0.7	6	0.08	D4	22		•
YP2.6.010R/L	1.7	1.4	6	0.1	D4	22	2.0mm	•
YP2.11.010R/L	1.7	1.4	11	0.1	D4	27		•
YP3.11.015R/L	2.7	2.4	11	0.15	D4	27	3.0mm	•
YP3.16.015R/L	2.7	2.4	16	0.15	D4	32		•
YP3.21.015R/L	2.7	2.4	21	0.15	D4	37		•
YP4.11.005R/L	3.7	3.3	11	0.05	D4	27	4.0mm	•
YP4.16.005R/L	3.7	3.3	16	0.05	D4	32		•
YP4.21.005R/L	3.7	3.3	21	0.05	D4	37		•
YP4.11.020R/L	3.7	3.3	11	0.2	D4	27		•
YP4.16.020R/L	3.7	3.3	16	0.2	D4	32		•
YP4.21.020R/L	3.7	3.3	21	0.2	D4	37		•
YP5.11.020R/L	4.6	4.0	11	0.2	D5	27	5.0mm	•
YP5.16.020R/L	4.6	4.0	16	0.2	D5	32		•
YP5.21.020R/L	4.6	4.0	21	0.2	D5	37		•
YP5.31.020R/L	4.6	4.0	31	0.2	D5	47		•
YP6.16.020R/L	5.6	5.0	16	0.2	D6	32	6.0mm	•
YP6.21.020R/L	5.6	5.0	21	0.2	D6	37		•
YP6.26.020R/L	5.6	5.0	26	0.2	D6	42		•
YP6.36.020R/L	5.6	5.0	36	0.2	D6	52		•
YP7.21.020R/L	6.3	5.7	21	0.2	D7	37	6.8mm	•
YP7.26.020R/L	6.3	5.7	26	0.2	D7	42		•
YP7.31.020R/L	6.3	5.7	31	0.2	D7	47		•
YP7.41.020R/L	6.3	5.7	41	0.2	D7	57		•



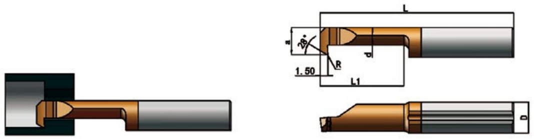
型号规格	a	d	L1	R	D	L	最小加工直径	T40
YU4.11.015R/L	3.5	2.9	11	0.15	D4	27	4.0mm	•
YU4.16.015R/L	3.5	2.9	16	0.15	D4	32		•
YU5.11.015R/L	4.4	3.6	11	0.15	D5	27	5.0mm	•
YU5.16.015R/L	4.4	3.6	16	0.15	D5	32		•
YU5.21.015R/L	4.4	3.6	21	0.15	D5	37		•
YU6.16.015R/L	5.4	4.4	16	0.15	D6	32	6.0mm	•
YU6.21.015R/L	5.4	4.4	21	0.15	D6	37		•

F 孔加工刀具

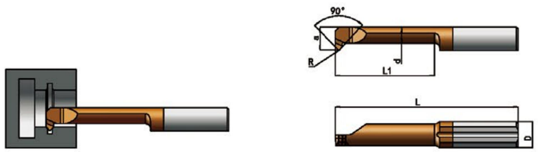
侧面紧固、后定位小镗刀



型 号 规 格	a	d	L1	R	D	L	最小加工直径	T40
YS3.06.010R/L	2.45	2.05	6	0.1	D4	22	2.7mm	•
YS3.11.010R/L	2.45	2.05	11	0.1	D4	27		•
YS3.16.010R/L	2.45	2.05	16	0.1	D4	32		•
YS4.11.015R/L	3.5	2.6	11	0.15	D4	27	4.0mm	•
YS4.16.015R/L	3.5	2.6	16	0.15	D4	32		•
YS4.21.015R/L	3.5	2.6	21	0.15	D4	37		•
YS5.11.020R/L	4.4	3.3	11	0.2	D5	27	5.0mm	•
YS5.26.020R/L	4.4	3.3	26	0.2	D5	42		•
YS6.21.020R/L	5.3	3.4	21	0.2	D6	37	6.0mm	•
YS6.31.020R/L	5.3	3.4	31	0.2	D6	47		•



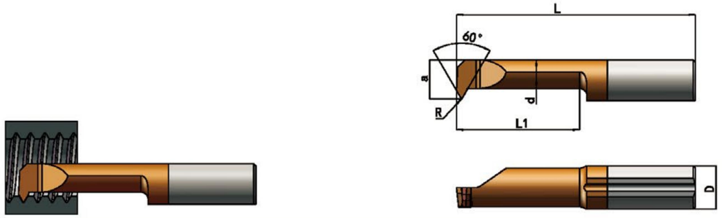
型 号 规 格	a	d	R	L1	D	L	最小加工直径	T40
YX3.16.005R/L	2.6	2	0.05	16	D4	32	3.0mm	•
YX4.21.010R/L	3.5	2.6	0.1	21	D4	37	4.0mm	•
YX5.31.015R/L	4.4	3.3	0.15	31	D5	47	5.0mm	•
YX6.31.015R/L	5.3	3.4	0.15	31	D6	47	6.0mm	•
YX7.31.015R/L	6.3	3.7	0.15	31	D7	47	7.0mm	•



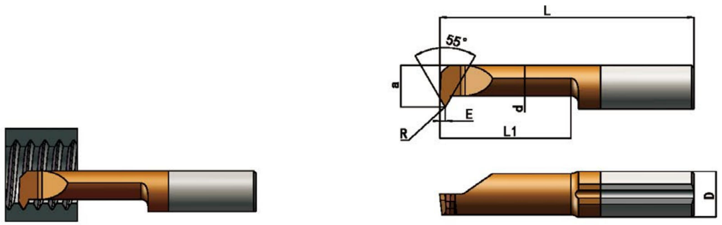
型 号 规 格	a	d	L1	R	D	L	最小加工直径	T40
YC4.16.005R/L	3.7	2.8	16	0.05	D4	32	4.0mm	•
YC5.21.010R/L	4.4	3.1	21	0.1	D5	37	5.0mm	•
YC6.26.015R/L	5.3	3.8	26	0.15	D6	42	6.0mm	•
YC7.41.020R/L	6.3	4.4	41	0.2	D7	57	7.0mm	•

F 孔加工刀具

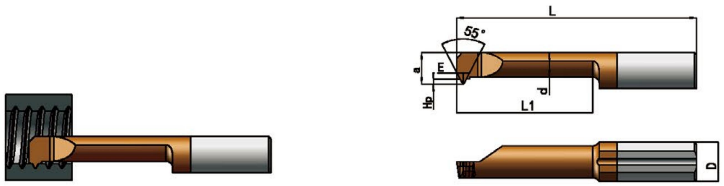
侧面紧固、后定位小镗刀



型 号 规 格	a	d	L1	R	D	L	P	最小加工直径	T40
YI2.4.11.A60 R/L	2.2	1.6	11	0.03	D4	27	0.5 0.7/48 36	2.4	•
YI3.8.16.A60R/L	3.7	2.8	16	0.03	D4	32	0.5 0.7/48 36	3.8	•
YI3.8.11.A60R/L	3.7	2.8	11	0.03	D4	27	0.5 1.0/48 24	3.8	•
YI4.8.16.A60R/L P1.0	4.7	3.2	16	0.03	D5	32	0.5 1.0/48 24	4.8	•
YI4.8.16.A60R/L P1.5	4.7	3.2	16	0.06	D5	32	1.0 1.5/24 16	4.8	•
YI5.8.21.A60R/L	5.5	4.0	21	0.03	D6	37	1.0 1.5/24 16	5.8	•



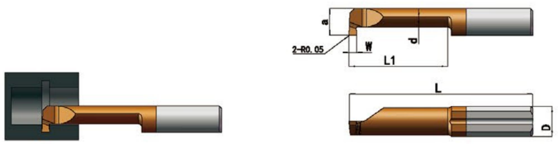
型 号 规 格	a	d	L1	R	D	L	E	P	最小加工直径	T40
YMI4.2.11.A55R/L	3.9	2.8	11	0.12	D4	27	0.5	28 24	4.2	•
YMI4.7.16.A55R/L	3.9	3.3	16	0.17	D5	32	0.35	20 16	4.7	•



型 号 规 格	a	d	L1	Hp	D	L	E	P	最小加工直径	T40
YI5.2.16.A55R/L	4.95	3.75	11	0.58	D5	32	0.8	28	1/16 28BSP/G1/16	•
YI6.2.16.A55R/L	5.95	3.75	16	0.86	D6	32	1.0	19	1/4 19BSP/G1/4	•

F 孔加工刀具

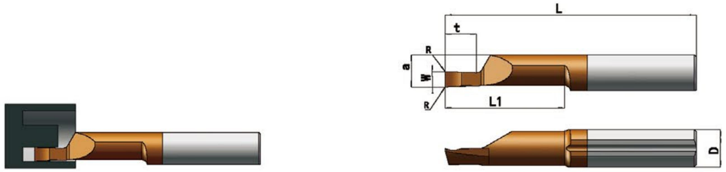
侧面紧固、后定位小镗刀



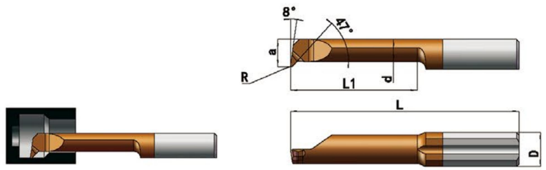
型 号 规 格	W	a	d	L1	D	L	最小加工直径	T40
YG2.06.05R/L	0.5	1.75	1.15	6	D4	22	2.0mm	•
YG2.11.05R/L				11		27		•
YG3.06.075R/L	0.75	2.7	1.9	6		22	3.0mm	•
YG3.11.075R/L				11		27		•
YG4.11.10R/L	1.0	3.5	2.4	11		27	4.0mm	•
YG4.16.10R/L				16		32		•
YG5.16.10R/L	1.0	4.4	3.2	16	D5	32	5.0mm	•
YG5.21.10R/L				21		37		•
YG5.26.10R/L				26		42		•
YG5.31.10R/L				31		47		•
YG5.16.15R/L	1.5	4.4	3.2	16		32		•
YG5.21.15R/L				21		37		•
YG5.26.15R/L				26		42		•
YG5.31.15R/L				31		47		•
YG5.16.20R/L	2.0	4.4	3.2	16		32		•
YG5.21.20R/L				21		37		•
YG5.26.20R/L				26		42		•
YG5.31.20R/L				31		47		•
YG6.16.10R/L	1.0	5.3	3.3	16	D6	32	6.0mm	•
YG6.21.10R/L				21		37		•
YG6.26.10R/L				26		42		•
YG6.36.10R/L				36		52		•
YG6.16.15R/L	1.5	5.3	3.3	16		32		•
YG6.21.15R/L				21		37		•
YG6.26.15R/L				26		42		•
YG6.36.15R/L				36		52		•
YG6.16.20R/L	2.0	5.3	3.3	16		32		•
YG6.21.20R/L				21		37		•
YG6.26.20R/L				26		42		•
YG6.31.20R/L				31		47		•
YG7.16.10R/L	1.0	6.3	3.6	16	D7	32	7.0mm	•
YG7.26.10R/L				26		42		•
YG7.31.10R/L				31		47		•
YG7.36.10R/L				36		52		•
YG7.46.10R/L				46		62		•
YG7.16.15R/L	1.5	6.3	3.6	16		32		•
YG7.26.15R/L				26		42		•
YG7.31.15R/L				31		47		•
YG7.36.15R/L				36		52		•
YG7.46.15R/L				46		62		•
YG7.16.20R/L	2.0	6.3	3.6	16		32		•
YG7.26.20R/L				26		42		•
YG7.31.20R/L				31		47		•
YG7.36.20R/L				36		52		•
YG7.41.20R/L				41		57		•

F 孔加工刀具

侧面紧固、后定位小镗刀



型 号 规 格	R	W	t	a	L1	D	L	最小加工直径	T40
YF5.21.003.10R/L	0.03	1.0	2.0	4.2	21	D6	37	5.0mm	•
YF5.21.005.15R/L	0.03	1.5	3.0						•
YF5.21.005.20R/L	0.03	2.0	5.0						•
YF6.21.005.10R/L	0.05	1.0	2.0	5.2	21	D6	37	6.0mm	•
YF6.21.005.15R/L	0.05	1.5	3.0						•
YF6.21.005.20R/L	0.05	2.0	5.0						•
YF6.16.005.25R/L	0.05	2.5	5.0		16		31		•
YF8.21.008.10R/L	0.08	1.0	2.0	5.9	21	D7	37	8.0mm	•
YF8.21.015.15R/L	0.15	1.5	3.0						•
YF8.21.015.20R/L	0.15	2.0	4.0						•
YF8.21.015.25R/L	0.15	2.5	5.0						•
YF8.21.015.30R/L	0.15	3.0	6.0						•



型 号 规 格	a	d	L1	R	D	L	最小加工直径	T40
YQ2.11.010R/L	1.95	1.45	11	0.1	D4	27	2.2mm	•
YQ3.16.010R/L	2.45	1.85	16	0.1	D4	32	2.7mm	•
YQ3.5.16.010R/L	2.95	2.25	16	0.1	D4	32	3.2mm	•
YQ4.11.015R/L	3.5	2.6	11	0.15	D4	27	4.0mm	•
YQ4.16.015R/L	3.5	2.6	16	0.15	D4	32		•
YQ4.21.015R/L	3.5	2.6	21	0.15	D4	37		•
YQ5.16.015R/L	4.4	3.3	16	0.15	D5	27	5.0mm	•
YQ5.26.015R/L	4.4	3.3	26	0.15	D5	42		•
YQ6.21.015R/L	5.3	3.4	21	0.15	D6	37	6.0mm	•
YQ6.31.015R/L	5.3	3.4	31	0.15	D6	47		•

型号规格	D	d
YSK1604	16	4.0
YSK1605		5.0
YSK1606		6.0
YSK1607		7.0

型号规格	D	d
YSK2004	20	4.0
YSK2005		5.0
YSK2006		6.0
YSK2007		7.0

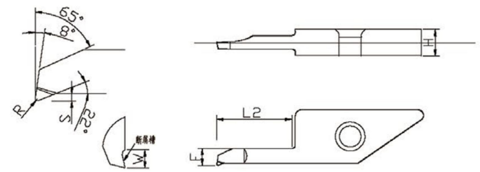
型号规格	D	d
YSK2204	22	4.0
YSK2205		5.0
YSK2206		6.0
YSK2207		7.0

单位：mm

F 孔加工刀具

VNBR镗刀片

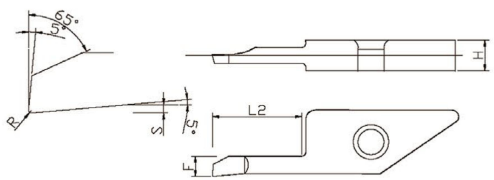
VNBR 镗刀 <断屑槽>



型号 VNBR	最小加工孔径	H	W	L2	F	S	R	T20	T30
01505 005S	1.5	3.9	0.7	5.0	1.3	0.2	0.05	•	•
0206 01S	2.0	3.9	0.8	6.0	1.8	0.25	0.1	•	•
025085 01S	2.5	3.9	0.8	8.5	2.3	0.4	0.1	•	•
0311 01S	3.0	3.9	0.8	11.0	2.6	0.4	0.1	•	•
0311 02S							0.2	•	•
03515 01S	3.5	3.9	0.8	15.0	3.0	0.5	0.1	•	•
0415 01S	4.0	3.9	0.8	15.0	3.5	0.5	0.1	•	•
0415 02S							0.2	•	•
0515 01S	5.0	3.9	1.0	15.0	4.5	0.7	0.1	•	•
0515 02S							0.2	•	•
0615 01S	6.0	3.9	1.2	15.0	5.3	1.0	0.1	•	•
0615 02S							0.2	•	•

单位：mm

VNBR 镗刀 <NB>

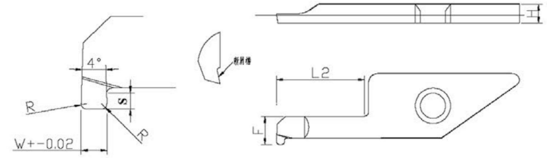


型号 VNBR (NB)	最小加工孔径	H	L2	F	S	R	T20	T30
0206-01NB	2.0	3.9	6.0	1.8	0.2	0.1	•	•
0206-02NB						0.2	•	•
0311-01NB	3.0	3.9	11.0	2.6	0.25	0.1	•	•
0311-02NB						0.2	•	•
0415-01NB	4.0	3.9	15.0	3.5	0.25	0.1	•	•
0415-02NB						0.2	•	•
0515-01NB	5.0	3.9	15.0	4.5	0.25	0.1	•	•
0515-02NB						0.2	•	•
0615-01NB	6.0	3.9	15.0	5.3	0.25	0.1	•	•
0615-02NB						0.2	•	•

单位：mm

VNBR镗刀片

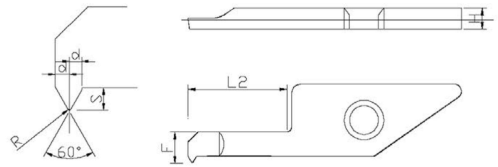
VNGR 槽刀 <断屑槽>



型 号 VNGR	最小加工孔径	H	W	L2	F	S	R	T20	T30
0410-11	4	3.9	1.0	11.0	3.5	0.8	0.05	•	•
0420-11	4		2.0					•	•
0510-11	5	3.9	1.0	11.0	4.4	1.2	0.05	•	•
0520-11	5		2.0					•	•
0610-15	6	3.9	1.0	15.0	5.2	2.0	0.05	•	•
0620-15	6		2.0					•	•
0710-15	7	3.9	1.0	15.0	6.2	2.0	0.05	•	•
0720-15	7		2.0					•	•

单位：mm

VNTR 内孔牙刀

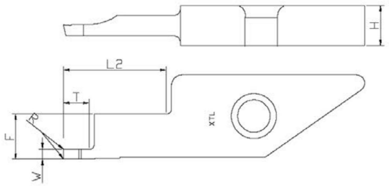


型号 VNTR	最小加工孔径	H	L1	L2	F	S	d	R	公制螺纹		英制螺纹		T20	T30
									螺纹名称	螺距(mm)	螺纹名称	螺距(mm)		
014-05	D1.6	3.9	25.8	5.0	1.4	0.5	0.4	0.05	M2	P0.4	NO.1-72UMF	1-72	•	•
018-06	D2.1		25.8	6.0	1.8	0.5	0.4	0.05	M2.5	P0.35-0.45	NO.2-64UMF NO.3-56UMF	2-64 3-56	•	•
024-06	D2.6		25.8	6.0	2.4	0.5			M3-M3.5	P0.35-0.6	NO.4-48UMF NO.5-44UMF	4-48 5-44	•	•
030-11	D3.3		30.8	11.0	3.0	0.8	0.5	0.05	M4-M5	P0.5-0.8	NO.6-40UMF NO.8-36UMF	6-40 8-36	•	•
045-11	D4.5		30.8	11.0	3.6	1.3	0.6		M6以上	P0.75~ P1.25	1/4-20UNC 1/4-28UNC 以上	28-20	•	•
060-11	D6.0		30.8	11.0	4.6	1.6	0.8		M8以上	P0.75~ P1.5	5/16-18UNC 5/16-24UNC 以上	24-18	•	•

单位：mm

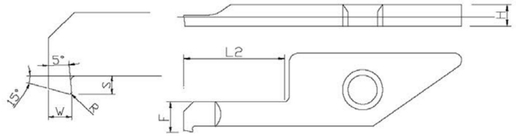
VNBR镗刀片

VNFGR 端面槽刀 <断屑槽>



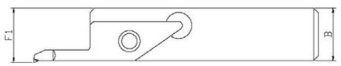
型号 VNFGR	最小加工孔径	H	W	T	L2	F	R	T20	T30
0810-10	8	3.9	1.0	3.0	10.0	4.4	0.05	·	·
0820-10			2.0	5.0				·	·
0830-10			3.0	6.0				·	·
0840-12			4.0	12.0	12.0	4.0	0.3	·	·

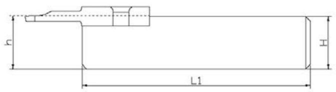
VNBTR 内孔勾刀



型号 VNBTR	最小加工孔径	H	W	L2	F	S	R	T20	T30
04150-005	4	3.9	1.5	15.0	3.6	1.0	0.05	·	·
05150-005	5				4.6	1.3		·	·
06150-005	6				5.6	1.5		·	·

SVNR 刀杆





型号	规格
方刀杆SVNBR1010	10x10
方刀杆SVNBR1212	12x12
方刀杆SVNBR1616	16x16
方刀杆SVNBR2020	20x20

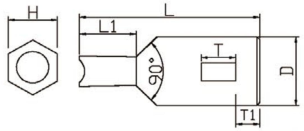
型号	规格
圆刀杆SΦ12H-SVNBR	Φ12
圆刀杆SΦ16H-SVNBR	Φ16
圆刀杆SΦ19.05H-SVNBR	Φ19.05
圆刀杆SΦ20H-SVNBR	Φ20
圆刀杆SΦ22H-SVNBR	Φ22
圆刀杆SΦ25.4H-SVNBR	Φ25.4

单位：mm

F 孔加工刀具

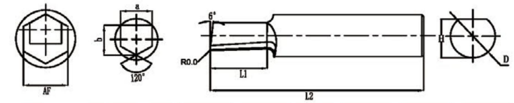
VNBR镗刀片

内六角冲针

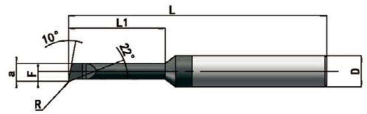


型号	H (±0.01)	L1	L	T1	T	D	对应六角板手	材质 M42	材质 钨钢
对边2.05-D8	2.05	4.0	28.1	2.0	6.5	D8.0	M2.0	·	·
对边3.05-D8	3.05	5.5					M3.0	·	·
对边4.05-D8	4.05	7.0					M4.0	·	·
对边5.05-D8	5.05	8.5					M5.0	·	·
对边6.05-D8	6.05	10.0					M6.0	·	·
对边8.05-D8	8.05	13.0					M8.0	·	·
对边3.2-D8	3.2	6.0					M1/8	·	·
对边4.8-D8	4.8	8.0					M3/16	·	·
对边6.4-D8	6.4	10.0					M1/4	·	·
对边2.55-D8	2.55	4.5					M2.5	·	·
对边3.55-D8	3.55	6.5					M3.5	·	·
对边4.55-D8	4.55	7.5					M4.5	·	·
对边5.55-D8	5.55	9.5					M5.5	·	·

单角冲--现货供应



型号	加工基准对边 AF(mm)	加工可能对边 AF(mm)	AF (mm)	L1	a	b	L2	D	H
030N 1130H	HEX 1.5	HEX 1.5-2.0	1.4-2.0	3	1.1	0.8	50	3	2.8
030N 1430H	HEX 2.0	HEX 2.0-2.5	1.9-2.6	3	1.4	1.1	50	3	2.8
030N 1940H	HEX 3.0	HEX 2.5-3.5	2.4-3.6	4	1.9	1.6	50	3	2.8
040N 2450H	HEX 4.0	HEX 3.5-4.5	3.4-4.6	5	2.4	2.6	50	4	3.8
050N 3260H	HEX 5.0	HEX 4.5-6.0	4.4-6.2	6	3.2	3.4	50	5	4.8
060N 42120H	HEX 6.0	HEX 6.0-8.0	5.9-8.2	12	4.2	4.0	50	6	5.6
080N 62160H	HEX 8.0	HEX 8.0-12.0	7.9-12.2	16	6.2	4.7	50	8	7.5



铣床微调精镗刀

加工孔径	a	F (-0.02)	R	L1	D	L	T20
Φ1.5	1.3	0.73	0.1	5.0	D4	50.0	·
Φ2.0	1.7	0.98	0.1	8.0	D4	50.0	·
Φ2.5	2.2	1.23	0.1	8.0	D4	50.0	·
Φ3.0	2.7	1.48	0.1	12.0	D6	50.0	·
Φ3.5	3.2	1.73	0.1	15.0	D6	50.0	·
Φ4.0	3.7	1.98	0.1	15.0	D6	50.0	·
Φ4.5	4.2	2.23	0.1	18.0	D6	50.0	·
Φ5.0	4.6	2.48	0.1	22.0	D6	50.0	·
Φ6.0	5.6	2.98	0.1	25.0	D6	50.0	·
Φ8.0	7.6	3.98	0.1	35.0	D8	75.0	·

单位：mm

F 孔加工刀具

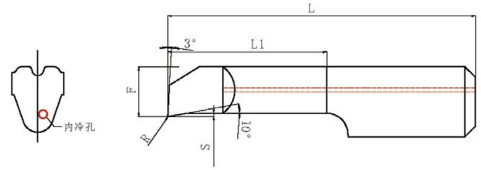
VNBR镗刀片

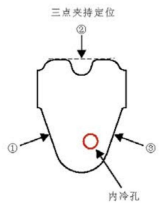
- 刀具带内冷出水
- 三点夹持定位，增加夹持强度
- 免重复定位和对刀
- 拆装快速方便
- 光洁度高，寿命稳定

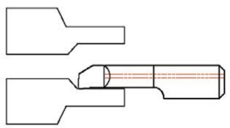
CB	F	R/L	100	050	R005
产品代号	产品功能	左右	加工孔径	加工深度	刀尖圆弧

VNBR镗刀片

CBFR 万能型 内孔镗刀





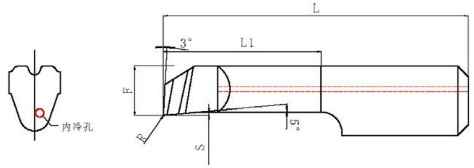


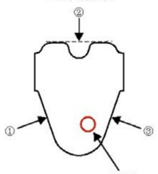
型 号 规 格	F	S	L1	L	R	最小加工孔径
CBFR100 050 R005	0.9	0.15	5.0	25	0.05	D1.0
CBFR150 060 R005	1.4	0.2	6.0	25	0.05	D1.5
CBFR150 060 R010					0.1	
CBFR200 060 R005	1.9	0.2	6.0	25	0.05	D2.0
CBFR200 060 R010					0.1	
CBFR200 100 R005			10.0		0.05	
CBFR200 100 R010					0.1	
CBFR250 100 R005	2.3	0.3	10.0	25	0.05	D2.5
CBFR250 100 R010					0.1	
CBFR250 150 R005			15.0	30	0.05	
CBFR250 150 R010					0.1	
CBFR300 100 R005	2.7	0.4	10.0	25	0.05	D3.0
CBFR300 100 R010					0.1	
CBFR300 100 R020					0.2	
CBFR300 150 R005			15.0	30	0.05	
CBFR300 150 R010					0.1	
CBFR300 150 R020					0.2	
CBFR300 200 R005			20.0	35	0.05	
CBFR300 200 R010					0.1	
CBFR300 200 R020					0.2	
CBFR350 100 R010	3.2	0.4	10.0	25	0.1	D3.5
CBFR350 100 R020					0.2	
CBFR350 150 R010			15.0	30	0.1	
CBFR350 150 R020					0.2	
CBFR400 100 R010	3.7	0.5	10.0	25	0.1	D4.0
CBFR400 100 R020					0.2	
CBFR400 150 R010			15.0	30	0.1	
CBFR400 150 R020					0.2	
CBFR400 200 R010			20.0	35	0.1	
CBFR400 200 R020					0.2	
CBFR500 150 R010	4.7	0.6	15.0	30	0.1	D5.0
CBFR500 150 R020					0.2	
CBFR500 200 R010			20.0	35	0.1	
CBFR500 200 R020					0.2	
CBFR500 300 R010			30.0	45	0.1	
CBFR500 300 R020					0.2	
CBFR600 150 R010	5.7	0.6	15.0	30	0.1	D6.0
CBFR600 150 R020					0.2	
CBFR600 200 R010			20.0	35	0.1	
CBFR600 200 R020					0.2	
CBFR600 300 R010			30.0	45	0.1	
CBFR600 300 R020					0.2	
CBFR680 150 R010	6.4	0.7	15.0	30	0.1	D7.0
CBFR680 150 R020					0.2	
CBFR680 200 R010			20.0	35	0.1	
CBFR680 200 R020					0.2	
CBFR680 300 R010			30.0	45	0.1	
CBFR680 300 R020					0.2	

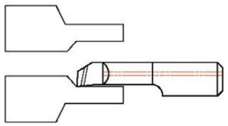
单位：mm

VNBR镗刀片

CBTR 耐用型 内孔镗刀





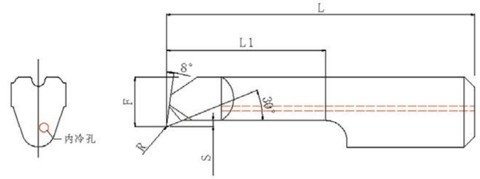


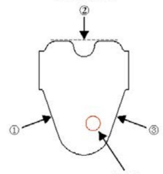
型 号 规 格	F	S	L1	L	R	最小加工孔径
CBTR100 050 R005	0.9	0.15	5.0	25	0.05	D1.0
CBTR150 060 R005	1.4	0.2	6.0	25	0.05	D1.5
CBTR150 060 R010					0.1	
CBTR200 060 R005	1.9	0.2	6.0	25	0.05	D2.0
CBTR200 060 R010					0.1	
CBTR200 100 R005			10.0		0.05	
CBTR200 100 R010					0.1	
CBTR250 100 R005	2.3	0.2	10.0	25	0.05	D2.5
CBTR250 100 R010					0.1	
CBTR250 150 R005			15.0	30	0.05	
CBTR250 150 R010					0.1	
CBTR300 100 R005	2.7	0.2	10.0	25	0.05	D3.0
CBTR300 100 R010					0.1	
CBTR300 100 R020					0.2	
CBTR300 150 R005			15.0	30	0.05	
CBTR300 150 R010					0.1	
CBTR300 150 R020					0.2	
CBTR300 200 R005			20.0	35	0.05	
CBTR300 200 R010					0.1	
CBTR300 200 R020					0.2	
CBTR350 100 R010	3.2	0.3	10.0	25	0.1	D3.5
CBTR350 100 R020					0.2	
CBTR350 150 R010			15.0	30	0.1	
CBTR350 150 R020					0.2	
CBTR400 100 R010	3.7	0.3	10.0	25	0.1	D4.0
CBTR400 100 R020					0.2	
CBTR400 150 R010			15.0	30	0.1	
CBTR400 150 R202					0.2	
CBTR400 200 R010			20.0	35	0.1	
CBTR400 200 R020					0.2	
CBTR500 150 R010	4.7	0.4	15.0	30	0.1	D5.0
CBTR500 150 R020					0.2	
CBTR500 200 R010			20.0	35	0.1	
CBTR500 200 R020					0.2	
CBTR500 300 R010			30.0	45	0.1	
CBTR500 300 R020					0.2	
CBTR600 150 R010	5.7	0.4	15.0	30	0.1	D6.0
CBTR600 150 R020					0.2	
CBTR600 200 R010			20.0	35	0.1	
CBTR600 200 R020					0.2	
CBTR600 300 R010			30.0	45	0.1	
CBTR600 300 R020					0.2	
CBTR680 150 R010	6.4	0.4	15.0	30	0.1	D7.0
CBTR680 150 R020					0.2	
CBTR680 200 R010			20.0	35	0.1	
CBTR680 200 R020					0.2	
CBTR680 300 R010			30.0	45	0.1	
CBTR680 300 R020					0.2	

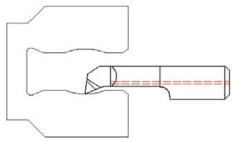
单位：mm

VNBR镗刀片

CBPR 锋利型 内孔镗刀





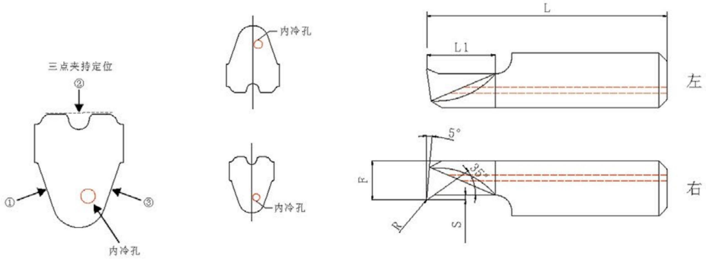


型 号 规 格	F	S	L1	L	R	最小加工孔径
CBPR100 040 R005	0.9	0.2	4.0	25	0.05	D1.0
CBPR150 050 R005	1.4	0.2	5.0	25	0.05	D1.5
CBPR150 050 R010					0.1	
CBPR200 080 R005	1.9	0.3	8.0	25	0.05	D2.0
CBPR200 080 R010					0.1	
CBPR250 080 R005	2.3	0.4	8.0	25	0.05	D2.5
CBPR250 080 R010					0.1	
CBPR300 100 R005	2.7	0.4	10.0	25	0.05	D3.0
CBPR300 100 R010					0.1	
CBPR300 100 R020					0.2	
CBPR300 150 R005			15.0	30	0.05	
CBPR300 150 R010					0.1	
CBPR300 150 R020					0.2	
CBPR300 200 R005			20.0	35	0.05	
CBPR300 200 R010					0.1	
CBPR300 200 R020					0.2	
CBPR350 100 R010	3.2	0.4	10.0	25	0.1	D3.5
CBPR350 100 R020					0.2	
CBPR350 150 R010			15.0	30	0.1	
CBPR350 150 R020					0.2	
CBPR400 100 R010	3.7	0.5	10.0	25	0.1	D4.0
CBPR400 100 R020					0.2	
CBPR400 150 R010			15.0	30	0.1	
CBPR400 150 R020					0.2	
CBPR400 200 R010			20.0	35	0.1	
CBPR400 200 R020					0.2	
CBPR500 150 R010	4.7	0.6	15.0	30	0.1	D5.0
CBPR500 150 R020					0.2	
CBPR500 200 R010			20.0	35	0.1	
CBPR500 200 R20					0.2	
CBPR500 300 R010			30.0	45	0.1	
CBPR500 300 R020					0.2	
CBPR600 150 R010	5.7	0.6	15.0	30	0.1	D6.0
CBPR600 150 R020					0.2	
CBPR600 200 R010			20.0	35	0.1	
CBPR600 200 R020					0.2	
CBPR600 300 R010			30.0	45	0.1	
CBPR600 300 R20					0.2	
CBPR680 150 R010	6.4	1.2	15.0	30	0.1	D7.0
CBPR680 150 R020					0.2	
CBPR680 200 R010			20.0	35	0.1	
CBPR680 200 R020					0.2	
CBPR680 300 R010			30.0	45	0.1	
CBPR680 300 R020					0.2	

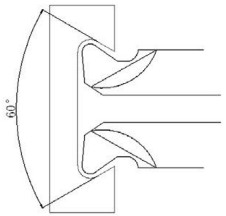
单位：mm

VNBR镗刀片

CBNR 燕尾 内孔镗刀

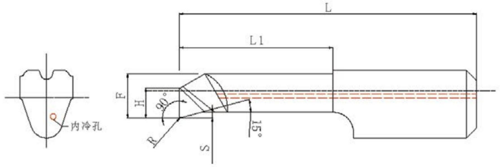


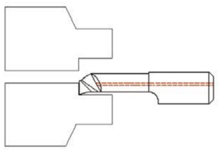
加工燕尾槽组合车刀



型 号 规 格	F	S	L1	L	R	最小加工孔径
CBNR300 060 R020 (右)	2.7	1.2	6.0	25	0.2	D3.0
CBNL300 060 R020 (左)						
CBNR400 060 R020 (右)	3.7	1.6	6.0	25	0.2	D4.0
CBNL400 060 R020 (左)						
CBNR500 080 R020 (右)	4.7	2.0	8.0	25	0.2	D5.0
CBNL500 080 R020 (左)						
CBNR500 150 R020 (右)			15.0	30		
CBNL500 150 R020 (左)						
CBNR600 080 R020 (右)	5.7	2.3	9.0	25	0.2	D6.0
CBNL600 080 R020 (左)						
CBNR600 200 R020 (右)			20.0	35		
CBNL600 200 R020 (左)						
CBNR700 080 R020 (右)	6.4	2.6	8.0	25	0.2	D7.0
CBNL700 080 R020 (左)						
CBNR700 200 R020 (右)			20.0	35		
CBNL700 200 R020 (左)						

CBUR 端面 内孔镗刀



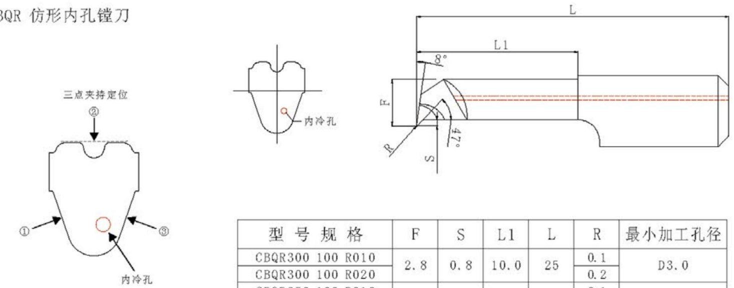


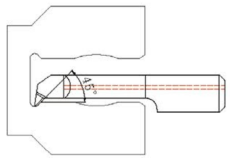
型 号 规 格	F	S	H	L1	L	R	最小加工孔径
CBUR300 100 R010	2.9	0.4	1.3	10.0	25	0.1	D3.0
CBUR300 150 R010				15.0	30		
CBUR400 100 R010	3.9	0.5	1.7	10.0	25	0.1	D4.0
CBUR400 150 R010				15.0	30		
CBUR500 100 R010	4.9	0.5	2.1	10.0	25	0.1	D5.0
CBUR500 200 R010				20.0	35		
CBUR600 100 R010	5.9	0.5	2.8	10.0	25	0.1	D6.0
CBUR600 200 R010				20.0	35		

单位：mm

VNBR镗刀片

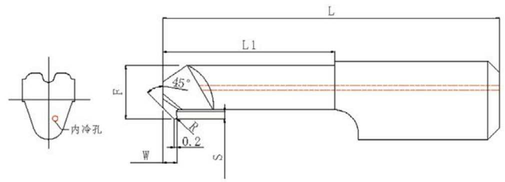
CBQR 仿形内孔镗刀

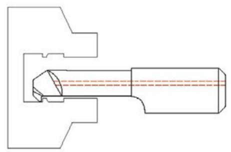




型 号 规 格	F	S	L1	L	R	最小加工孔径
CBQR300 100 R010	2.8	0.8	10.0	25	0.1	D3.0
CBQR300 100 R020					0.2	
CBQR350 100 R010	3.3	1.0	10.0	25	0.1	D3.5
CBQR350 100 R020					0.2	
CBQR400 100 R010	3.7	1.0	10.0	25	0.1	D4.0
CBQR400 100 R020					0.2	
CBQR400 200 R010			20.0	35	0.1	
CBQR400 200 R020					0.2	
CBQR500 100 R010	4.7	1.2	10.0	25	0.1	D5.0
CBQR500 100 R020					0.2	
CBQR500 200 R010			20.0	35	0.1	
CBQR500 200 R020					0.2	
CBQR600 150 R010	5.7	1.5	15.0	30	0.1	D6.0
CBQR600 150 R020					0.2	
CBQR600 300 R010			30.0	45	0.1	
CBQR600 300 R020					0.2	
CBQR700 150 R010	6.4	1.8	15.0	30	0.1	D7.0
CBQR700 150 R020					0.2	
CBQR700 300 R010			30.0	45	0.1	
CBOR700 300 R020					0.2	

CBXR 内孔勾刀



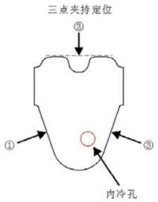


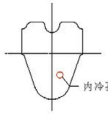
型 号 规 格	F	S	H	L1	L	R	最小加工孔径
CBXR300 100 R010	2.8	1.0	1.0	10.0	25	0.1	D3.0
CBXR400 100 R010	3.8	1.0	1.0	10.0	25	0.1	D4.0
CBXR400 200 R010				20.0	35		
CBXR500 150 R010	4.8	1.5	1.5	15.0	30	0.1	D5.0
CBXR500 300 R010				30.0	45		
CBXR600 150 R010	5.8	1.5	1.5	15.0	30	0.1	D6.0
CBXR600 300 R010				30.0	45		
CBXR700 150 R010	6.4	1.5	1.5	15.0	30	0.1	D7.0
CBXR700 300 R010				30.0	45		

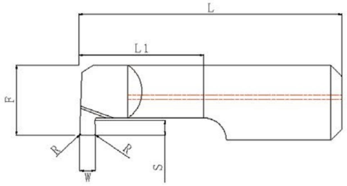
单位：mm

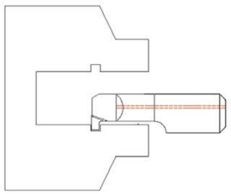
VNBR镗刀片

CBGR 内孔槽刀



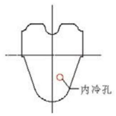


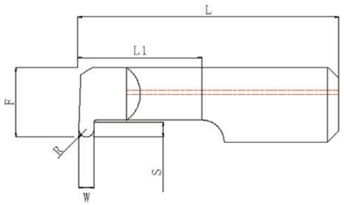


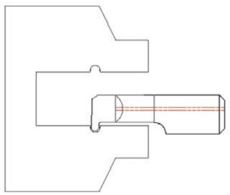


型号规格	F	S	W	L1	L	R	最小加工孔径
CBGR030 100 D30	2.8	0.5	0.3	10.0	25	0.05	D3.0
CBGR100 100 D30		0.8	1.0				
CBGR050 100 D40	3.8	1.0	0.5	10.0	25	0.05	D4.0
CBGR100 100 D40			1.0				
CBGR150 100 D40			1.5				
CBGR100 100 D50	4.7	1.2	1.0	10.0	25	0.05	D5.0
CBGR150 100 D50			1.5				
CBGR200 100 D50			2.0				
CBGR100 100 D60	5.7	2.0	1.0	10.0	25	0.05	D6.0
CBGR150 100 D60			1.5				
CBGR200 100 D60			2.0				
CBGR250 100 D60			2.5				
CBGR100 100 D70	6.2	2.5	1.0	10.0	25	0.05	D7.0
CBGR150 100 D70			1.5				
CBGR200 100 D70			2.0				
CBGR100 200 D70			1.0	20.0	35		
CBGR150 200 D70			1.5				
CBGR200 200 D70			2.0				
CBGR100 300 D70			1.0	30.0	45		
CBGR150 300 D70			1.5				
CBGR200 300 D70			2.0				

CBKR 内孔圆槽刀





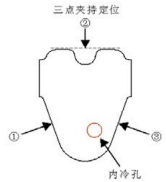


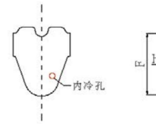
型号规格	F	S	W	L1	L	R	最小加工孔径
CBKR400 100 R050	3.8	1.0	1.0	10.0	25	0.5	D4.0
CBKR400 100 R075			1.5			0.75	
CBKR500 150 R050	4.8	1.2	1.0	15.0	30	0.5	D5.0
CBKR500 150 R075			1.5			0.75	
CBKR500 150 R100			2.0			1.0	
CBKR600 150 R050	5.8	1.6	1.0	15.0	30	0.5	D6.0
CBKR600 150 R075			1.5			0.75	
CBKR600 150 R100			2.0			1.0	

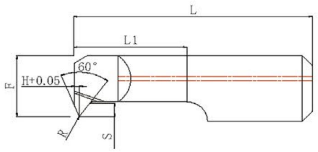
单位：mm

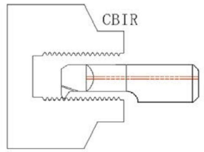
VNBR镗刀片

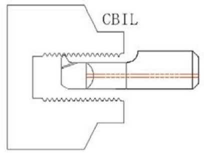
CBIR 内孔牙刀 60°









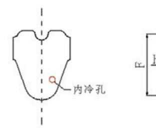


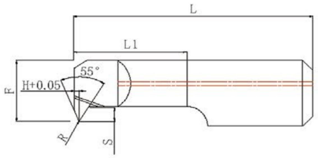
型号规格	F	S	H	L1	L	R	最小加工孔径
CBIR300 100 A60 R005	2.8	0.7	0.5	10.0	25	0.05	D3.0
CBIR300 150 A60 R005				15.0	30		
CBIR400 100 A60 R005	3.7	1.1	0.6	10.0	25	0.05	D4.0
CBIR400 150 A60 R005				15.0	30		
CBIR500 100 A60 R010	4.7	1.3	0.6	10.0	25	0.1	D5.0
CBIR500 200 A60 R010				20.0	35		
CBIR500 300 A60 R010				30.0	45		
CBIR600 100 A60 R015	6.0	1.7	0.8	10.0	25	0.15	D7.0
CBIR600 200 A60 R015				20.0	35		
CBIR600 300 A60 R015				30.0	45		

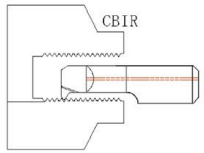
反牙 60度

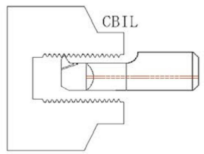
型号规格	F	S	H	L1	L	R	最小加工孔径
CBIL300 100 A60 R005	2.8	0.7	0.5	10.0	25	0.05	D3.0
CBIL300 150 A60 R005				15.0	30		
CBIL400 100 A60 R005	3.7	1.1	0.6	10.0	25	0.05	D4.0
CBIL400 150 A60 R005				15.0	30		
CBIL500 100 A60 R010	4.7	1.3	0.6	10.0	25	0.1	D5.0
CBIL500 200 A60 R010				20.0	35		
CBIL500 300 A60 R010				30.0	45		
CBIL600 100 A60 R015	6.0	1.7	0.8	10.0	25	0.15	D7.0
CBIL600 200 A60 R015				20.0	35		
CBIL600 300 A60 R015				30.0	45		

CBIR 内孔牙刀 55°









型号规格	F	S	H	L1	L	R	最小加工孔径
CBIR300 100 A55 R010	2.8	0.7	0.5	10.0	25	0.1	D3.0
CBIR300 150 A55 R010				15.0	30		
CBIR400 100 A55 R010	3.7	1.1	0.6	10.0	25		D4.0
CBIR400 150 A55 R010				15.0	30		
CBIR500 100 A55 R020	4.7	1.3	0.6	10.0	25	0.2	D5.0
CBIR500 200 A55 R020				20.0	35		
CBIR500 300 A55 R020				30.0	45		
CBIR600 100 A55 R020	6.0	1.7	0.8	10.0	25		D7.0
CBIR600 200 A55 R020				20.0	35		
CBIR600 300 A55 R020				30.0	45		

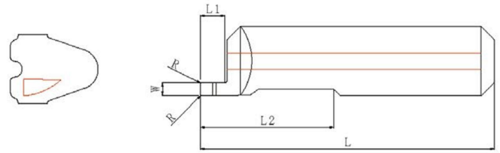
反牙 55度

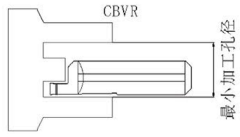
型号规格	F	S	H	L1	L	R	最小加工孔径
CBIL300 100 A55 R010	2.8	0.7	0.5	10.0	25	0.1	D3.0
CBIL300 150 A55 R010				15.0	30		
CBIL400 100 A55 R010	3.7	1.1	0.6	10.0	25		D4.0
CBIL400 150 A55 R010				15.0	30		
CBIL500 100 A55 R020	4.7	1.3	0.6	10.0	25	0.2	D5.0
CBIL500 200 A55 R020				20.0	35		
CBIL500 300 A55 R020				30.0	45		
CBIL600 100 A55 R020	6.0	1.7	0.8	10.0	25		D7.0
CBIL600 200 A55 R020				20.0	35		
CBIL600 300 A55 R020				30.0	45		

单位：mm

VNBR镗刀片

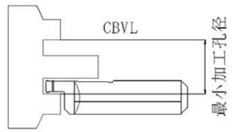
CBVR 端面槽刀





右端槽

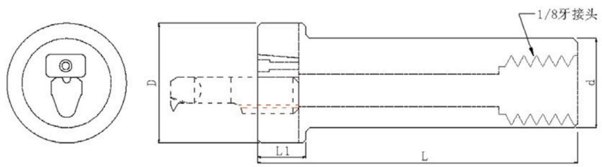
型 号 规 格	W	L1	L2	L	R	最小加工孔径
CBVR080 150 W0.5	0.5	1.5	15.0	30	0.05	D8.0
CBVR080 150 W1.0	1.0	4.0			0.1	
CBVR080 150 W1.5	1.5	5.0				
CBVR080 150 W2.0	2.0	8.0				
CBVR100 220 W1.0	1.0	4.0	22.0	35	0.1	D20.0
CBVR100 220 W1.5	1.5	6.0				
CBVR100 220 W2.0	2.0	10.0				
CBVR100 220 W2.5	2.5	10.0				
CBVR100 220 W3.0	3.0	12.0				
CBVR100 220 W4.0	4.0	15.0				



左端槽

型 号 规 格	W	L1	L2	L	R	最小加工孔径
CBVL080 150 W0.5	0.5	1.5	15.0	30	0.05	D8.0
CBVL080 150 W1.0	1.0	4.0			0.1	
CBVL080 150 W1.5	1.5	5.0				
CBVL080 150 W2.0	2.0	8.0				
CBVL100 220 W1.0	1.0	4.0	22.0	35	0.1	D20.0
CBVL100 220 W1.5	1.5	6.0				
CBVL100 220 W2.0	2.0	10.0				
CBVL100 220 W2.5	2.5	10.0				
CBVL100 220 W3.0	3.0	12.0				
CBVL100 220 W4.0	4.0	15.0				

CBR 心型镗刀套



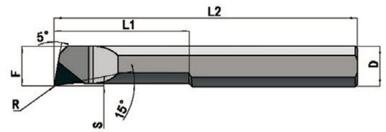
型 号 规 格	d	D	L	L1	
CBR 16	16	24	80	15	
CBR 19.05	19.05				
CBR 20	20				
CBR 22	22				
CBR 25.4	25.4	25.4			

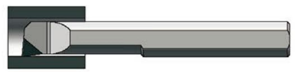
单位：mm

PCD 适加工材料：铜、铝合金、镁铝锌有色金属工程塑料、石墨、碳维材料

PBN 适加工材料：加工淬火钢、高速钢、工具钢锰钢、轴承钢、弹簧钢、合金、铸铁、黑金属类材料

PCD内孔刀具



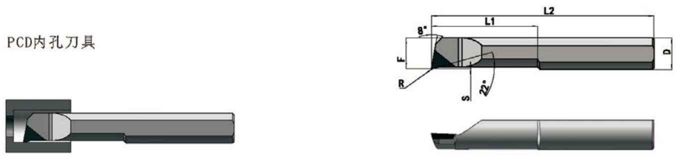


型 号 规 格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径
PCD FR1.5 4L R0.1	1.3	4.0	0.2	0.1	D4	40	1.5mm
PCD FR2 7L R0.1	1.8	7.0	0.2	0.1	D4	40	2.0mm
PCD FR2.5 7L R0.1	2.3	7.0	0.2	0.1	D4	40	2.5mm
PCD FR3 10L R0.1	2.8	10.0	0.4	0.1	D4	50	3.0mm
PCD FR3 10L R0.2	2.8	10.0	0.4	0.2	D4	50	
PCD FR3 15L R0.1	2.8	15.0	0.4	0.1	D4	50	
PCD FR3 15L R0.2	2.8	15.0	0.4	0.2	D4	50	
PCD FR3.4 25L R0.1 D3	3.4	30.0	0.4	0.1	D3	50	3.8mm
PCD FR3.4 25L R0.2 D3	3.4	30.0	0.4	0.2	D3	50	
PCD FR4 10L R0.1	3.7	10.0	0.5	0.1	D4	50	4.0mm
PCD FR4 10L R0.2	3.7	10.0	0.5	0.2	D4	50	
PCD FR4 20L R0.1	3.7	20.0	0.5	0.1	D4	50	
PCD FR4 20L R0.2	3.7	20.0	0.5	0.2	D4	50	
PCD FR4.5 40L R0.1 D4	4.5	40.0	0.5	0.1	D4	75	4.8mm
PCD FR4.5 40L R0.2 D4	4.5	40.0	0.5	0.2	D4	75	
PCD FR5 15L R0.1	4.7	15.0	0.9	0.1	D5	50	5.0mm
PCD FR5 15L R0.2	4.7	15.0	0.9	0.2	D5	50	
PCD FR5 25L R0.1	4.7	25.0	0.9	0.1	D5	50	
PCD FR5 25L R0.2	4.7	25.0	0.9	0.2	D5	50	
PCD FR5.5 45L R0.1 D5	5.5	45.0	0.5	0.1	D5	75	5.8mm
PCD FR5.5 45L R0.2 D5	5.5	45.0	0.5	0.2	D5	75	
PCD FR6 15L R0.1	5.7	15.0	0.9	0.1	D6	50	6.0mm
PCD FR6 15L R0.2	5.7	15.0	0.9	0.2	D6	50	
PCD FR6 25L R0.1	5.7	25.0	0.9	0.1	D6	50	
PCD FR6 25L R0.2	5.7	25.0	0.9	0.2	D6	50	
PCD FR6.5 45L R0.1 D6	6.5	45.0	0.5	0.1	D6	75	6.8mm
PCD FR6.5 45L R0.2 D6	6.5	45.0	0.5	0.2	D6	75	
PCD FR8.5 45L R0.1 D8	8.5	45.0	0.5	0.1	D8	75	8.8mm
PCD FR8.5 45L R0.2 D8	8.5	45.0	0.5	0.2	D8	75	
PCD FR10.5 45L R0.1 D10	10.5	45.0	0.5	0.1	D10	75	10.8mm
PCD FR10.5 45L R0.2 D10	10.5	45.0	0.5	0.2	D10	75	

PCD 适加工材料：铜、铝合金、镁铅锌有色金属工程塑料、石墨、碳维材料

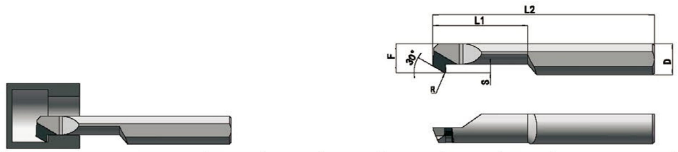
PBN 适加工材料：加工淬火钢、高速钢、工具钢锰钢、轴承钢、弹簧钢、合金、铸铁、黑金属类材料

PCD内孔刀具



型 号 规 格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径
PCD PR4 22L R0.1	3.7	22.0	0.7	0.1	D4	50	4mm
PCD PR4 22L R0.2	3.7	22.0	0.7	0.2	D4	50	
PCD PR5 22L R0.1	4.7	22.0	1.2	0.1	D5	50	5mm
PCD PR5 22L R0.2	4.7	22.0	1.2	0.2	D5	50	
PCD PR6 22L R0.1	5.7	22.0	1.2	0.1	D6	50	6mm
PCD PR6 22L R0.2	5.7	22.0	1.2	0.2	D6	50	
PCD PR8 30L R0.1	7.5	30.0	1.5	0.1	D8	60	8mm
PCD PR8 30L R0.2	7.5	30.0	1.5	0.2	D8	60	

型 号 规 格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径
PCD QR4 10L R0.1	3.8	10.0	0.8	0.1	D4	50	4mm
PCD QR4 10L R0.2	3.8	10.0	0.8	0.2	D4	50	
PCD QR5 15L R0.1	4.8	15.0	1.0	0.1	D5	50	5mm
PCD QR5 15L R0.2	4.8	15.0	1.0	0.2	D5	50	
PCD QR6 15L R0.1	5.8	15.0	1.0	0.1	D6	50	6mm
PCD QR6 15L R0.2	5.8	15.0	1.0	0.2	D6	50	
PCD QR8 25L R0.1	7.5	25.0	2.0	0.1	D8	60	8mm
PCD QR8 25L R0.2	7.5	25.0	2.0	0.2	D8	60	

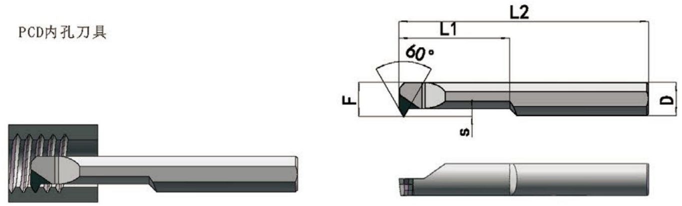


型 号 规 格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径
PCD XR4 10L R0.1	3.8	10.0	1.0	0.1	D4	50	4mm
PCD XR4 10L R0.2	3.8	10.0	1.0	0.2	D4	50	
PCD XR5 15L R0.1	4.8	15.0	1.5	0.1	D5	50	5mm
PCD XR5 15L R0.2	4.8	15.0	1.5	0.2	D5	50	
PCD XR6 20L R0.1	5.8	20.0	2.0	0.1	D6	50	6mm
PCD XR6 20L R0.2	5.8	20.0	2.0	0.2	D6	50	
PCD XR7 30L R0.1	7.8	30.0	2.0	0.1	D8	60	8mm
PCD XR7 30L R0.2	7.8	30.0	2.0	0.2	D8	60	

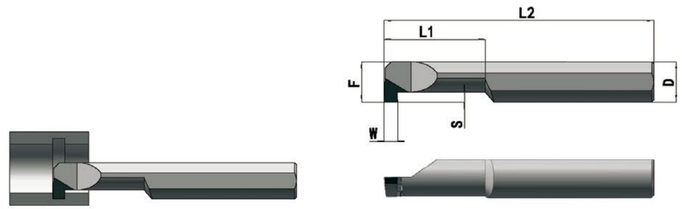
PCD 适加工材料：铜、铝合金、镁铅锌有色金属工程塑料、石墨、碳维材料

PBN 适加工材料：加工淬火钢、高速钢、工具钢锰钢、轴承钢、弹簧钢、合金、铸铁、黑金属类材料

PCD内孔刀具



型 号 规 格	F	L1	S	D	L2	最小加工孔径
PCD IR3 12L A60	3.0	12.0	0.8	D4	50	3.5mm
PCD IR4 15L A60	3.8	15.0	1.0	D4	50	4.5mm
PCD IR5 22L A60	4.8	22.0	1.5	D5	50	5.5mm
PCD IR6 22L A60	5.8	22.0	1.8	D6	50	6.5mm



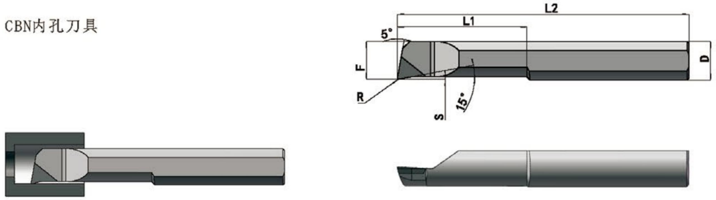
型 号 规 格	W	S	L1	F	D	L2	最小加工孔径
PCD WR4 10L W0.5	0.5	1.0	10.0	3.8	D4	50	4.0mm
PCD WR4 10L W0.8	0.8						
PCD WR4 10L W1.0	1.0	1.5					
PCD WR4 10L W1.5	1.5						
PCD WR5 10L W1.0	1.0	1.5	10.0	4.8	D5	50	5.0mm
PCD WR5 10L W1.2	1.2						
PCD WR5 10L W1.5	1.5	2.0					
PCD WR5 10L W2.0	2.0						
PCD WR6 12L W1.0	1.0	2.0	12.0	5.8	D6	50	6.0mm
PCD WR6 12L W1.5	1.5						
PCD WR6 12L W2.0	2.0						
PCD WR6 16L W2.5	2.5	2.5	16.0				
PCD WR8 16L W1.0	1.0	3.0	16.0	7.8	D8	50	8.0mm
PCD WR8 16L W1.5	1.5						
PCD WR8 16L W2.0	2.0						
PCD WR8 16L W2.5	2.5						

F 孔加工刀具

PCD 适加工材料：铜、铝合金、镁铅锌有色金属工程塑料、石墨、碳维材料

PBN 适加工材料：加工淬火钢、高速钢、工具钢锰钢、轴承钢、弹簧钢、合金、铸铁、黑金属类材料

CBN内孔刀具

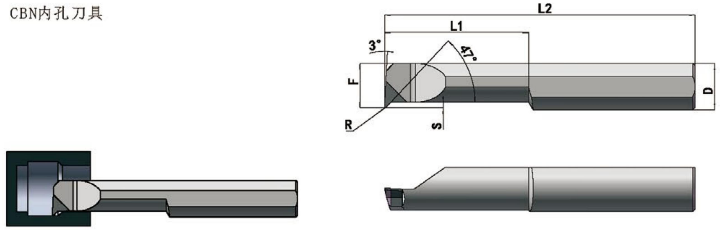


型 号 规 格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径
CBN FR1.5 4L R0.1	1.3	4.0	0.2	0.1	D4	40	1.5mm
CBN FR2 7L R0.1	1.8	7.0	0.2	0.1	D4	40	2.0mm
CBN FR2.5 7L R0.1	2.3	7.0	0.2	0.1	D4	40	2.5mm
CBN FR3 10L R0.1	2.8	10.0	0.4	0.1	D4	50	3.0mm
CBN FR3 10L R0.2	2.8	10.0	0.4	0.2	D4	50	
CBN FR3 15L R0.1	2.8	15.0	0.4	0.1	D4	50	
CBN FR3 15L R0.2	2.8	15.0	0.4	0.2	D4	50	
CBN FR3.4 25L R0.1 D3	3.4	30.0	0.4	0.1	D3	50	3.8mm
CBN FR3.4 25L R0.2 D3	3.4	30.0	0.4	0.2	D3	50	
CBN FR4 10L R0.1	3.7	10.0	0.5	0.1	D4	50	4.0mm
CBN FR4 10L R0.2	3.7	10.0	0.5	0.2	D4	50	
CBN FR4 20L R0.1	3.7	20.0	0.5	0.1	D4	50	
CBN FR4 20L R0.2	3.7	20.0	0.5	0.2	D4	50	
CBN FR4.5 40L R0.1 D4	4.5	40.0	0.5	0.1	D4	75	4.8mm
CBN FR4.5 40L R0.2 D4	4.5	40.0	0.5	0.2	D4	75	
CBN FR5 15L R0.1	4.7	15.0	0.9	0.1	D5	50	5.0mm
CBN FR5 15L R0.2	4.7	15.0	0.9	0.2	D5	50	
CBN FR5 25L R0.1	4.7	25.0	0.9	0.1	D5	50	
CBN FR5 25L R0.2	4.7	25.0	0.9	0.2	D5	50	
CBN FR5.5 45L R0.1 D5	5.5	45.0	0.5	0.1	D5	75	5.8mm
CBN FR5.5 45L R0.2 D5	5.5	45.0	0.5	0.2	D5	75	
CBN FR6 15L R0.1	5.7	15.0	0.9	0.1	D6	50	6.0mm
CBN FR6 15L R0.2	5.7	15.0	0.9	0.2	D6	50	
CBN FR6 25L R0.1	5.7	25.0	0.9	0.1	D6	50	
CBN FR6 25L R0.2	5.7	25.0	0.9	0.2	D6	50	
CBN FR6.5 45L R0.1 D6	6.5	45.0	0.5	0.1	D6	75	6.8mm
CBN FR6.5 45L R0.2 D6	6.5	45.0	0.5	0.2	D6	75	
CBN FR8.5 45L R0.1 D8	8.5	45.0	0.5	0.1	D8	75	8.8mm
CBN FR8.5 45L R0.2 D8	8.5	45.0	0.5	0.2	D8	75	
CBN FR10.5 45L R0.1 D10	10.5	45.0	0.5	0.1	D10	75	10.8mm
CBN FR10.5 45L R0.2 D10	10.5	45.0	0.5	0.2	D10	75	

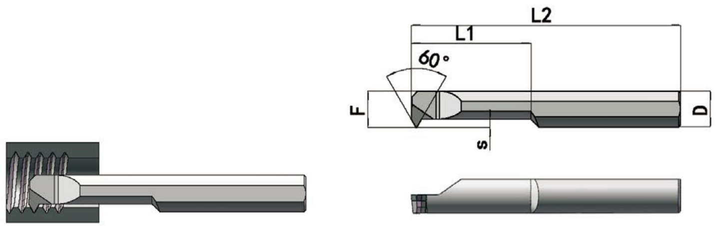
PCD 适加工材料：铜、铝合金、镁铅锌有色金属工程塑料、石墨、碳维材料

PBN 适加工材料：加工淬火钢、高速钢、工具钢锰钢、轴承钢、弹簧钢、合金、铸铁、黑金属类材料

CBN内孔刀具



型 号 规 格	F	L1	S	R	D	L2	最小加工孔径
CBN QR4 10L R0.1	3.8	10.0	0.8	0.1	D4	50	4mm
CBN QR4 10L R0.2	3.8	10.0	0.8	0.2	D4	50	
CBN QR5 15L R0.1	4.8	15.0	1.0	0.1	D5	50	5mm
CBN QR5 15L R0.2	4.8	15.0	1.0	0.2	D5	50	
CBN QR6 15L R0.1	5.8	15.0	1.0	0.1	D6	50	6mm
CBN QR6 15L R0.2	5.8	15.0	1.0	0.2	D6	50	
CBN QR8 25L R0.1	7.5	25.0	2.0	0.1	D8	60	8mm
CBN QR8 25L R0.2	7.5	25.0	2.0	0.2	D8	60	



型 号 规 格	F	L1	S	D	L2	最小加工孔径
CBN IR3 12L A60	3.0	12.0	0.8	D4	50	3.5mm
CBN IR4 15L A60	3.8	15.0	1.0	D4	50	4.5mm
CBN IR5 22L A60	4.8	22.0	1.5	D5	50	5.5mm
CBN IR6 22L A60	5.8	22.0	1.8	D6	50	6.5mm

F 孔加工刀具

GZVictor

非标钻头/铰刀/枪钻系列 Unstandard drill/reamer/gun drill series

支持非标定制•设计

目 录 Directory

整体硬质合金螺纹铣刀 Thread milling cutter

应用：适合加工铸铁、不锈钢、钛合金、模具钢、镍合金

ISO公制内螺纹

60°牙尖

螺纹铣刀型号	柄径 mm	刃径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm	底孔直径
TUC-M3x0.5-NM	4	2.3	3	6	50	2.5
TUC-M6x0.5-NM	4	4	3	10	50	5.5
TUC-M8-x0.5-NM	6	6	3	13	57	7.5
TUC-M4x0.7-NM	4	3	3	8	50	3.3
TUC-M4.5x0.75-NM	4	3.4	3	9	50	3.75
TUC-M10x0.75-NM	8	8	3	20	60	9.25
TUC-M5x0.8-NM	4	4	3	10	50	4.2
TUC-M6x1.0-NM	6	4.8	3	16	57	5.0
TUC-M8-x1.0-NM	6	6	3	16	57	7.0
TUC-M10x1.0-NM	8	8	3	20	60	9.0
TUC-M12x1.0-NM	10	10	4	22	75	11.0
TUC-M16x1.0-NM	12	12	4	22	75	15.0
TUC-M20x1.0-NM	16	16	4	30	90	19.0
TUC-M8x1.25-NM	6	6	3	16	57	6.75
TUC-M12x1.25-NM	10	10	4	25	75	10.75
TUC-M10x1.5-NM	8	8	3	20	60	8.5
TUC-M12x1.5-NM	10	10	4	28	75	10.5
TUC-M14x1.5-NM	12	12	4	28	75	12.5
TUC-M20x1.5-NM	16	16	4	30	90	18.5
TUC-M12x1.75-NM	10	9.8	4	30	75	10.25
TUC-M14x2.0-NM	10	10	4	30	75	12.0
TUC-M16x2.0-NM	12	12	4	30	75	14.0
TUC-M20x2.0-NM	16	16	4	40	90	18.0
TUC-M18x2.5-NM	14	14	4	36	83	15.5
TUC-M20x2.5-NM	16	16	4	40	90	17.5
TUC-M24-x3.0-NM	16	16	4	42	90	21.0

ISO公制外螺纹

60°牙尖

螺纹铣刀型号	柄径 mm	刃径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm
TUC-M3x0.5-EM	4	4	3	6	50
TUC-M4x0.7-EM	4	4	3	8	50
TUC-M4.5x0.75-EM	4	4	3	9	50
TUC-M5x0.8-EM	4	4	3	10	50
TUC-M6x1.0-EM	6	6	3	13	57
TUC-M8x1.25-EM	6	6	3	16	57
TUC-M10x1.5-EM	8	8	3	20	60
TUC-M12x1.75-EM	10	10	4	28	75
TUC-M14x2.0-EM	10	10	4	30	75
TUC-M18x2.5-EM	14	14	4	36	85
TUC-M24x3.0-EM	16	16	4	40	90

G 螺纹加工工具

整体硬质合金螺纹铣刀 Thread milling cutter

应用：适合加工铝合金、黄铜、紫铜一类

ISO公制内螺纹-铝用型

60°牙尖

螺纹铣刀型号	柄径 mm	刃径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm	底孔直径
TNC-M3x0.5-NM	4	2.3	3	6	50	2.5
TNC-M6x0.5-NM	4	4	3	10	50	5.5
TNC-M8-x0.5-NM	6	6	3	13	57	7.5
TNC-M4x0.7-NM	4	3	3	8	50	3.3
TNC-M4.5x0.75-NM	4	3.4	3	9	50	3.75
TNC-M10x0.75-NM	8	8	3	20	60	9.25
TNC-M5x0.8-NM	4	4	3	10	50	4.2
TNC-M6x1.0-NM	6	4.8	3	16	57	5.0
TNC-M8-x1.0-NM	6	6	3	16	57	7.0
TNC-M10x1.0-NM	8	8	3	20	60	9.0
TNC-M12x1.0-NM	10	10	4	22	75	11.0
TNC-M16x1.0-NM	12	12	4	22	75	15.0
TNC-M20x1.0-NM	16	16	4	30	90	19.0
TNC-M8x1.25-NM	6	6	3	16	57	6.75
TNC-M12x1.25-NM	10	10	4	25	75	10.75
TNC-M10x1.5-NM	8	8	3	20	60	8.5
TNC-M12x1.5-NM	10	10	4	28	75	10.5
TNC-M14x1.5-NM	12	12	4	28	75	12.5
TNC-M20x1.5-NM	16	16	4	30	90	18.5
TNC-M12x1.75-NM	10	9.8	4	30	75	10.25
TNC-M14x2.0-NM	10	10	4	30	75	12.0
TNC-M16x2.0-NM	12	12	4	30	75	14.0
TNC-M20x2.0-NM	16	16	4	40	90	18.0
TNC-M18x2.5-NM	14	14	4	36	83	15.5
TNC-M20x2.5-NM	16	16	4	40	90	17.5
TNC-M24-x3.0-NM	16	16	4	42	90	21.0

ISO公制外螺纹-铝用型

60°牙尖

螺纹铣刀型号	柄径 mm	柄径 mm	刃径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm	底孔直径
TNC-M3x0.5-EM	4	4	4	3	6	50	
TNC-M4x0.7-EM	4	4	4	3	8	50	
TNC-M4.5x0.75-EM	4	4	4	3	9	50	
TNC-M5x0.8-EM	4	4	4	3	10	50	
TNC-M6x1.0-EM	6	6	6	3	13	57	
TNC-M8x1.25-EM	6	6	6	3	16	57	
TNC-M10x1.5-EM	8	8	8	3	20	60	
TNC-M12x1.75-EM	10	10	10	4	28	75	
TNC-M14x2.0-EM	10	10	10	4	30	75	
TNC-M18x2.5-EM	14	14	14	4	36	85	
TNC-M24x3.0-EM	16	16	16	4	40	90	

整体硬质合金螺纹铣刀 Thread milling cutter

60° 美制UN螺纹

螺纹铣刀型号	柄径 mm	刃径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm	底孔直径
TUC-No.8-36-NM	4	3	3	8.5	50	3.5
TUC-No.10-32-NM	4	3.5	3	11.1	50	4.0
TUC-No.12-28-NM	4	4	3	11.8	50	4.6
TUC-1/4-28-NM	6	5	3	12.7	57	5.5
TUC-7/16-28-NM	10	9.2	4	22.7	75	10.2
TUC-No.10-24-NM	4	3.2	3	10.6	50	3.8
TUC-No.12-24-NM	4	4	3	11.6	50	4.5
TUC-5/16-24-NM	6	6	3	15.9	57	6.8
TUC-3/8-24-NM	8	7.8	3	19.1	60	8.5
TUC-11/16-24-NM	12	11.9	4	28.6	75	13.2
TUC-1/4-20-NM	4	4	3	12.7	50	5.2
TUC-3/4-20-NM	10	9	4	22.9	75	9.8
TUC-1/2-20-NM	10	10	4	25.4	75	11.5
TUC-1-20-NM	12	12	4	38.1	75	17.8
TUC-5/16-18-NM	6	5.8	3	16.9	57	6.5
TUC-9/16-18-NM	10	10	4	29.6	75	12.8
TUC-3/8-16-NM	8	7.6	3	19.1	60	8.0
TUC-7/16-14-NM	12	12	4	28	75	17.5
TUC-7/16-14-NM	8	8	3	40	60	9.3
TUC-7/8-14-NM	16	16	4	39.9	90	20.5
TUC-1/2-13-NM	8	8	3	20	60	10.8
TUC-9/16-12-NM	10	10	4	28	75	12.3
TUC-1" 1-1/2-12-NM	16	16	4	40	90	23.5
TUC-5/8-11-NM	12	12	4	30	75	13.5
TUC-3/4-10-NM	12	12	4	30	75	16.5
TUC-7/8-9-NM	16	16	4	38	90	19.5
TUC-1/8-9-NM	16	16	4	40	90	22

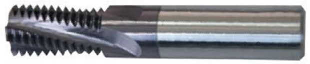
整体硬质合金螺纹铣刀 Thread milling cutter

60° 美制UN螺纹-铝用型

螺纹铣刀型号	柄径 mm	刃径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm	底孔 直径
TNC-No.8-36NM	4	3	3	8.5	50	3.5
TNC-No.10-32-NM	4	3.5	3	11.1	50	4.0
TNC-No.12-28-NM	4	4	3	11.8	50	4.6
TNC-1/4-28-NM	6	5	3	12.7	57	5.5
TNC-7/16-28-NM	10	9.2	4	22.7	75	10.2
TNC-No.10-24NM	4	3.2	3	10.6	50	3.8
TNC-No.12-24NM	4	4	3	11.6	50	4.5
TNC-5/16-24-NM	6	6	3	15.9	57	6.8
TNC-3/8-24-NM	8	7.8	3	19.1	60	8.5
TNC-11/16-24-NM	12	11.9	4	28.6	75	13.2
TNC-1/4-20-NM	4	4	3	12.7	50	5.2
TNC-3/4-20-NM	10	9	4	22.9	75	9.8
TNC-1/2-20-NM	10	10	4	25.4	75	11.5
TNC-1-20-NM	12	12	4	38.1	75	17.8
TNC-5/16-18-NM	6	5.8	3	16.9	57	6.5
TNC-9/16-18-NM	10	10	4	29.6	75	12.8
TNC-3/8-16-NM	8	7.6	3	19.1	60	8.0
TNC-7/16-14-NM	12	12	4	28	75	17.5
TNC-7/16-14-NM	8	8	3	40	60	9.3
TNC-7/8-14-NM	16	16	4	39.9	90	20.5
TNC-1/2-13-NM	8	8	3	20	60	10.8
TNC-9/16-12-NM	10	10	4	28	75	12.3
TNC-1" 1-1/2-12-NM	16	16	4	40	90	23.5
TNC-5/8-11-NM	12	12	4	30	75	13.5
TNC-3/4-10-NM	12	12	4	30	75	16.5
TNC-7/8-9-NM	16	16	4	38	90	19.5
TNC-1/8-9-NM	16	16	4	40	90	22

整体硬质合金螺纹铣刀 Thread milling cutter

应用：所有材料的螺纹铣削



55° 英制圆柱管螺纹

螺纹铣刀型号	柄径 mm	刃径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm	底孔 直径
TUC-G1/16-28-NM	6	6	3	12	60	6.7
TUC-G1/8-28-NM	8	8	3	12	60	8.7
TUC-G1/4-19-NM	10	10	4	15	75	11.8
TUC-G3/8-19-NM	12	12	4	22	75	15.2
TUC-G1/2-14-NM	14	14	4	22	80	15.2
TUC-G5/8-14-NM	16	16	4	30	90	19.0
TUC-G1-11-NM	16	16	4	34	90	30.7

55° 英制圆锥管螺纹1:16度

螺纹铣刀型号	柄径 mm	刃径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm	底孔 直径
TUC-Rc1/16-28-NM	6	6	3	12	60	6.7
TUC-Rc1/8-28-NM	8	8	3	12	60	8.7
TUC-Rc1/4-19-NM	10	10	4	18	75	11.8
TUC-Rc3/8-19-NM	12	12	4	20	75	15.2
TUC-Rc1/2-14-NM	14	14	4	20	80	15.2
TUC-Rc3/4-14-NM	16	16	4	24	90	19.0
TUC-≥Rc1-11-NM	16	16	4	30	90	30.7

60° 美制密封圆锥管螺纹1:16度

螺纹铣刀型号	柄径 mm	刃径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm	底孔 直径
TUC-1/16-27-NM	6	6	3	12	60	6.3
TUC-1/8-27-NM	8	8	3	12	60	8.5
TUC-1/4-18-NM	10	10	4	20	75	11.1
TUC-3/8-18-NM	12	12	4	22	75	14.5
TUC-1/2-14-NM	14	14	4	22	80	14.5
TUC-3/4-14-NM	16	16	4	25	90	17.7-23.0
TUC-1" -11.5-NM	16	16	4	30	90	29.0-56.0
TUC-2-1/2 -8-NM	16	16	4	35	90	66.5

整体硬质合金螺纹铣刀 Thread milling cutter

应用：所有材料的螺纹铣削

55° 英制圆柱管螺纹 铝用型

螺纹铣刀型号	柄径 mm	刃径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm	底孔直径
TNC-G1/16-28-NM	6	6	3	12	60	6.7
TNC-G1/8-28-NM	8	8	3	12	60	8.7
TNC-G1/4-19-NM	10	10	4	15	75	11.8
TNC-G3/8-19-NM	12	12	4	22	75	15.2
TNC-G1/2-14-NM	14	14	4	22	80	15.2
TNC-G5/8-14-NM	16	16	4	30	90	19.0
TNC-G1-11-NM	16	16	4	34	90	30.7

55° 英制圆锥管螺纹1:16度 铝用型

螺纹铣刀型号	柄径 mm	刃径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm	底孔直径
TNC-Rc1/16-28-NM	6	6	3	12	60	6.7
TNC-Rc1/8-28-NM	8	8	3	12	60	8.7
TNC-Rc1/4-19-NM	10	10	4	18	75	11.8
TNC-Rc3/8-19-NM	12	12	4	20	75	15.2
TNC-Rc1/2-14-NM	14	14	4	20	80	15.2
TNC-Rc3/4-14-NM	16	16	4	24	90	19.0
TNC-≥Rc1-11-NM	16	16	4	30	90	30.7

60° 美制密封圆锥管螺纹1:16度 铝用型

螺纹铣刀型号	柄径 mm	刃径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm	底孔直径
TNC-1/16-27-NM	6	6	3	12	60	6.3
TNC-1/8-27-NM	8	8	3	12	60	8.5
TNC-1/4-18-NM	10	10	4	20	75	11.1
TNC-3/8-18-NM	12	12	4	22	75	14.5
TNC-1/2-14-NM	14	14	4	22	80	14.5
TNC-3/4-14-NM	16	16	4	25	90	17.7-23.0
TNC-1" 2" -11.5-NM	16	16	4	30	90	29.0-56.0
TNC-2-1/2 3" -8-NM	16	16	4	35	90	66.5

整体硬质合金螺纹铣刀 Thread milling cutter

适合加工深孔螺纹、高硬度45°-65°淬火钢

螺纹铣刀型号	柄径 mm	刃径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm
THC-M1.0x0.25-NM	4	0.7	3	3.1	50
THC-M1.2x0.25-NM	4	0.9	3	3.8	50
THC-M1.4x0.3-NM	4	1.05	3	4.4	50
THC-M1.6x0.35-NM	4	1.2	3	5.0	50
THC-M1.8x0.35-NM	4	1.4	3	5.6	50
THC-M2.0x0.4-NM	4	1.5	3	6.2	50
THC-M2.5x0.45-NM	4	1.95	3	7.7	50
THC-M3x0.5-NM	4	2.4	3	9	50
THC-M3.5x0.6-NM	4	2.8	3	10	50
THC-M4x0.7-NM	4	3.15	3	12	50
THC-M5x0.8-NM	4	4	3	15	50
THC-M6x1.0-NM	6	4.8	3	19	60
THC-M8x1.25-NM	6	6	3	26	60
THC-M10x1.5-NM	8	8	3	32	60
THC-M12x1.5-NM	10	9.4	4	38	75
THC-M12x1.75-NM	10	9.4	4	38	75
THC-M14x2.0-NM	12	10.2	4	44	75
THC-M16x2.0-NM	14	13	4	48	80
THC-M18x2.5-NM	16	14.5	4	60	90
THC-M20x2.5-NM	16	14.5	5	60	90

整体硬质合金螺纹铣刀 Thread milling cutter

公制

螺纹铣刀型号	柄径 mm	刃径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm	底孔直径
TUC-M1.0x0.25-NM-3P	4	0.7	3	3	50	0.75
TUC-M1.2x0.25-NM-3P	4	0.9	3	3.6	50	0.95
TUC-M1.4x0.3-NM-3P	4	1.05	3	4.2	50	1.05
TUC-M1.6x0.35-NM-3P	4	1.2	3	4.8	50	1.25
TUC-M2.0x0.4-NM-3P	4	1.55	3	6	50	1.6
TUC-M2.2x0.45-NM-3P	4	1.65	3	6.6	50	1.75
TUC-M2.5x0.45-NM-3P	4	1.95	3	7.5	50	2.05
TUC-M3x0.5-NM-3P	4	2.4	3	9	50	2.5
TUC-M3.5x0.6-NM-3P	4	2.75	3	10.5	50	2.9
TUC-M4x0.7-NM-3P	4	3.15	3	12	50	3.3
TUC-M5x0.8-NM-3P	4	4	3	15	50	4.2
TUC-M6x1.0-NM-3P	6	4.8	3	18	60	5.0
TUC-M8x1.25-NM-3P	6	6	3	24	60	6.8
TUC-M10x1.5-NM-3P	8	8	3	30	60	8.5
TUC-M12x1.5-NM-3P	10	9.9	4	36	75	10.3
TUC-M16x2.0-NM-3P	12	11.9	4	40	75	14.0
TUC-M20x2.5-NM-3P	16	15.9	4	50	90	17.5

美制

螺纹铣刀型号	柄径 mm	刃径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm	底孔直径
TUC-No.1-72-NM-3P	4	1.45	3	3.9	50	1.6
TUC-No.1-64-NM-3P	4	1.4	3	4.2	50	1.5
TUC-No.2-56-NM-3P	4	1.65	3	5.0	50	1.8
TUC-No.3-48-NM-3P	4	1.9	3	6.0	50	2.1
TUC-No.4-40-NM-3P	4	2.1	3	6.0	50	2.3
TUC-No.5-40-NM-3P	4	2.45	3	7.2	50	2.6
TUC-No.8-36-NM-3P	4	3.3	3	8.7	50	3.5
TUC-No.6-32-NM-3P	4	2.55	3	7.4	50	2.8
TUC-No.8-32-NM-3P	4	3.2	3	10.0	50	3.5
TUC-No.10-32-NM-3P	4	3.8	3	10.3	50	4.0
TUC-1/4-28-NM-3P	6	5.25	3	13.2	60	5.5
TUC-No.10-24-NM-3P	4	3.58	3	10.2	50	3.9
TUC-5/16-24-NM-3P	8	6.68	3	16.5	60	6.9
TUC-1/4-20-NM-3P	6	4.88	3	13.4	60	5.2
TUC-7/16-20-NM-3P	10	9.55	4	23	75	9.9
TUC-5/16-18-NM-3P	8	6.15	3	16.9	60	6.6
TUC-3/8-16-NM-3P	8	6.7	3	19.1	60	8.0
TUC-7/16-14-NM-3P	10	9.0	4	23.3	75	9.4

整体硬质合金螺纹铣刀 Thread milling cutter

直 槽 丝 锥

6H公差

螺纹铣刀型号	柄径 mm	公称直径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm	方头 a	方头 l2
TUC-M2x0.4-HT-BI-S	4	2.0	3	13	50	3.15	6
TUC-M2.5x0.45-HT-BI-S	4	2.5	3	13	50	3.15	6
TUC-M3x0.5-HT-BI-S	4	3.0	3	13	60	3.15	6
TUC-M3.5x0.6-HT-BI-S	4	3.5	3	16	60	3.15	6
TUC-M4x0.7-HT-BI-S	4	4.0	3	18	60	3.15	6
TUC-M4.5x0.75-HT-BI-S	5	4.5	3	18	60	4	7
TUC-M5x0.8-HT-BI-S	5	5.0	3	20	60	4	7
TUC-M6x1.0-HT-BI-S	6	6.0	3	28	70	4.5	8
TUC-M8x1.25-HT-BI-S	8	8.0	3	30	75	6	9
TUC-M8x1.0-HT-BI-S	8	8.0	3	30	75	6	9
TUC-M10x1.5-HT-BI-S	8	10.0	3	30	80	6	9
TUC-M10x1.25-HT-BI-S	8	10.0	3	30	80	6	9
TUC-M10x1.0-HT-BI-S	8	10.0	3	30	80	6	9
TUC-M12x1.75-HT-BI-S	9	12.0	3	35	90	7	10
TUC-M12x1.5-HT-BI-S	9	12.0	3	35	90	7	10
TUC-M12x1.25-HT-BI-S	9	12.0	3	35	90	7	10
TUC-M12x1.0-HT-BI-S	9	12.0	3	35	90	7	10
TUC-M14x2.0-HT-BI-S	10	14.0	4	50	100	8	11
TUC-M14x1.5-HT-BI-S	10	14.0	4	50	100	8	11
TUC-M16x2.0-HT-BI-S	12	16.0	4	50	100	9	12
TUC-M16x1.5-HT-BI-S	12	16.0	4	50	100	9	12
TUC-M18x2.5-HT-BI-S	14	18.0	4	55	110	11	14
TUC-M18x1.5-HT-BI-S	14	18.0	4	55	110	11	14
TUC-M20x2.5-HT-BI-S	14	20.0	4	60	120	11	14
TUC-M20x2.0-HT-BI-S	14	20.0	4	60	120	11	14
TUC-M20x1.5-HT-BI-S	14	20.0	4	60	120	11	14

G 螺纹加工工具

整体硬质合金直槽丝锥 Carbide hand taps

螺 旋 丝 锥

6H公差

螺纹铣刀型号	柄径 mm	公称直径 mm	切削刃	刃长 mm	总长 mm	方头 a	方头 l2
TUC-M2x0.4-SFT-BI-S	4	2.0	3	13	50	3.15	6
TUC-M2.5x0.45-SFT-BI-S	4	2.5	3	13	50	3.15	6
TUC-M3x0.5-SFT-BI-S	4	3.0	3	13	60	3.15	6
TUC-M3.5x0.6-SFT-BI-S	4	3.5	3	16	60	3.15	6
TUC-M4x0.7-SFT-BI-S	4	4.0	3	18	60	3.15	6
TUC-M4.5x0.75-SFT-BI-S	5	4.5	3	18	60	4	7
TUC-M5x0.8-SFT-BI-S	5	5.0	3	20	60	4	7
TUC-M6x1.0-SFT-BI-S	6	6.0	3	28	70	4.5	8
TUC-M8x1.25-SFT-BI-S	8	8.0	3	30	75	6	9
TUC-M8x1.0-SFT-BI-S	8	8.0	3	30	75	6	9
TUC-M10x1.5-SFT-BI-S	8	10.0	3	30	80	6	9
TUC-M10x1.25-SFT-BI-S	8	10.0	3	30	80	6	9
TUC-M10x1.0-SFT-BI-S	8	10.0	3	30	80	6	9
TUC-M12x1.75-SFT-BI-S	9	12.0	3	35	90	7	10
TUC-M12x1.5-SFT-BI-S	9	12.0	3	35	90	7	10
TUC-M12x1.25-SFT-BI-S	9	12.0	3	35	90	7	10
TUC-M12x1.0-SFT-BI-S	9	12.0	3	35	90	7	10
TUC-M14x2.0-SFT-BI-S	10	14.0	4	50	100	8	11
TUC-M14x1.5-SFT-BI-S	10	14.0	4	50	100	8	11
TUC-M16x2.0-SFT-BI-S	12	16.0	4	50	100	9	12
TUC-M16x1.5-SFT-BI-S	12	16.0	4	50	100	9	12
TUC-M18x2.5-SFT-BI-S	14	18.0	4	55	110	11	14
TUC-M18x1.5-SFT-BI-S	14	18.0	4	55	110	11	14
TUC-M20x2.5-SFT-BI-S	14	20.0	4	60	120	11	14
TUC-M20x2.0-SFT-BI-S	14	20.0	4	60	120	11	14
TUC-M20x1.5-SFT-BI-S	14	20.0	4	60	120	11	14

整体硬质合金螺旋丝锥 Carbide spiral fluted taps

挤 压 丝 锥

6H公差

挤压丝锥型号	柄径 mm	公称直径 mm	刃长 mm	总长 mm	方头 a	方头 l2
TUC-M1.0x0.25-NRT-BI-S	4	1.0	13	50	3.15	6
TUC-M1.2x0.25-NRT-BI-S	4	1.2	13	50	3.15	6
TUC-M1.4x0.4-NRT-BI-S	4	1.4	13	60	3.15	6
TUC-M1.6x0.35-NRT-BI-S	4	1.6	16	60	3.15	6
TUC-M2.0x0.4-NRT-BI-S	4	2.0	18	60	3.15	6
TUC-M2.5x0.45-NRT-BI-S	5	2.5	18	60	4	7
TUC-M3.0x0.5-NRT-BI-S	5	3.0	20	60	4	7
TUC-M3.5x0.6-NRT-BI-S	6	3.5	28	70	4.5	8
TUC-M4.0x0.7-NRT-BI-S	8	4.0	30	75	6	9
TUC-M4.5x0.75-NRT-BI-S	8	4.5	30	75	6	9
TUC-M5x0.8-NRT-BI-S	8	5.0	30	80	6	9
TUC-M6x1.0-NRT-BI-S	8	6.0	30	80	6	9
TUC-M8x1.25-NRT-BI-S	8	8.0	30	80	6	9
TUC-M8x1.0-NRT-BI-S	9	8.0	35	90	7	10
TUC-M10x1.5-NRT-BI-S	9	10.0	35	90	7	10
TUC-M10x1.25-NRT-BI-S	9	10.0	35	90	7	10
TUC-M10x1.0-NRT-BI-S	9	10.0	35	90	7	10
TUC-M12x1.75-NRT-BI-S	10	12.0	50	100	8	11
TUC-M12x1.5-NRT-BI-S	10	12.0	50	100	8	11
TUC-M12x1.25-NRT-BI-S	12	12.0	50	100	9	12
TUC-M12x1.0-NRT-BI-S	12	12.0	50	100	9	12
TUC-M14x2.0-NRT-BI-S	14	14.0	55	110	11	14
TUC-M14x1.5-NRT-BI-S	14	14.0	55	110	11	14
TUC-M16x2.0-NRT-BI-S	14	16.0	60	120	11	14
TUC-M16x1.5-NRT-BI-S	14	16.0	60	120	11	14
TUC-M18x2.5-NRT-BI-S	14	18.0	60	120	11	14

G 螺纹加工工具