

超尔切削工具

CHAI CUTTING TOOLS

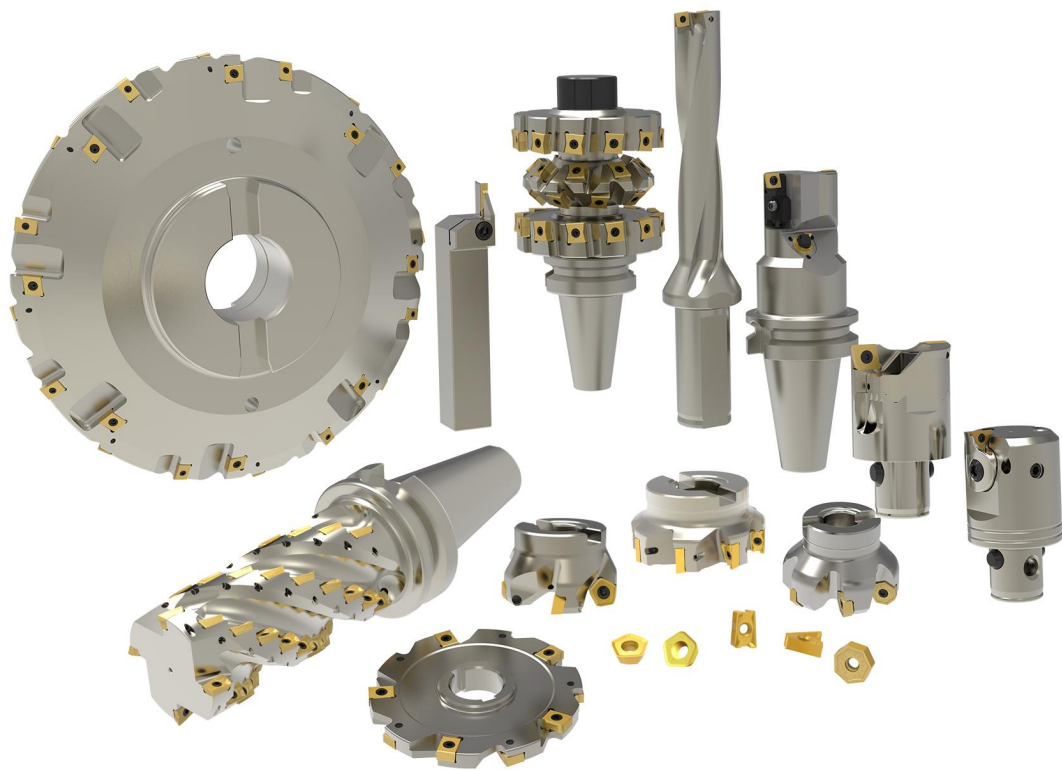


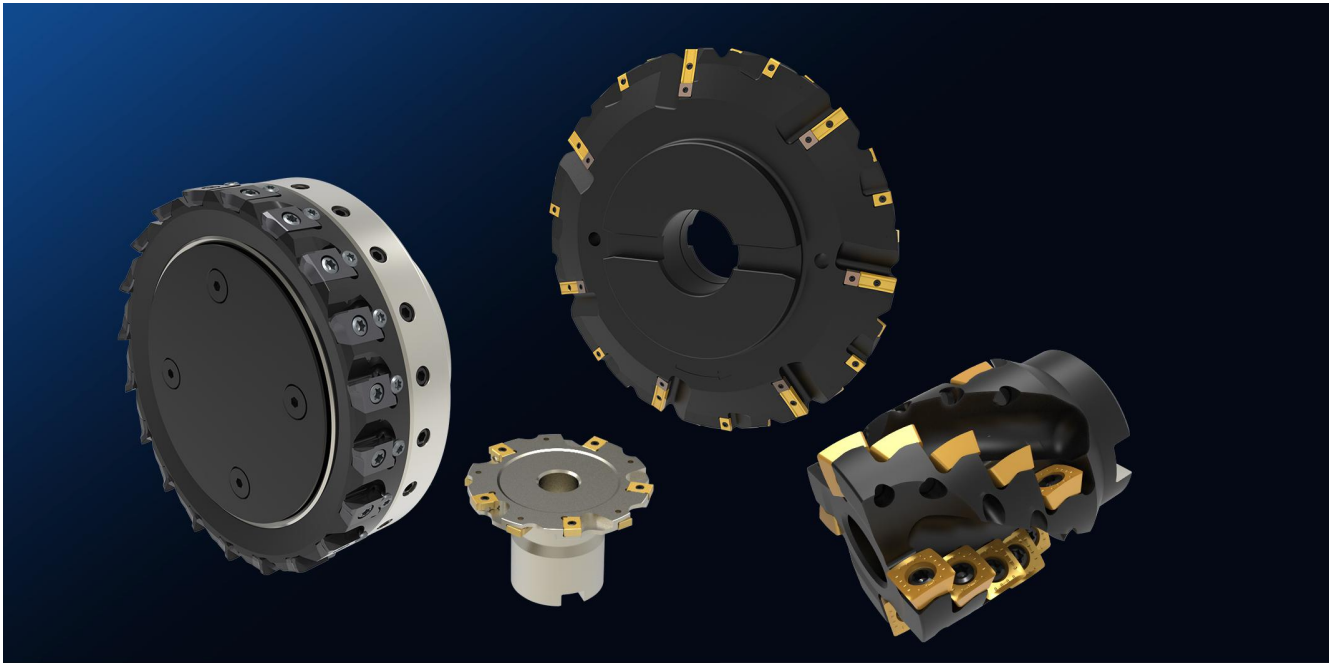
MAKE YOUR MACHINES MORE EFFICIENT

Chai Tools

公 司 简 介

ABOUT US





杭州超尔切削工具有限公司（Chai Tools）创建于 2012 年，是一家专业从事高端数控刀具研发、设计、生产、销售、技术支持的企业。

公司致力于成为刀具行业的综合刀具供应商，以“让你的机器更高效”为目标，提供切削工具系列产品，提供产品技术咨询与售后服务，提供机加工解决方案、交钥匙工程。产品系列广泛应用于模具制造、汽车、风（核）发电、航空航天、轨道交通等领域。

公司拥有钢制刀具、钻削刀具、硬质合金数控刀片等三条生产线，涵盖了粗加工至精加工以及轻切削和重载切削的各种刀具，可提供品质稳定、质量优异的铣削、车削、钻削等标准产品，可提供复杂成型、复合产品、定制产品，并制成高端成套工具。

钢制刀具生产以德国哈默五轴、德马吉五轴等加工中心、海克斯康三坐标、ZOLLER 对刀仪、翰默动平衡等一系列高端国内外加工、检测设备为基础；制造钻削刀具具有瓦尔特、HAWEMAT 磨床、精密万能磨床、无心磨床、钝化抛光等全线高精装备生产线；硬质合金刀片及其模具制造设备主要有喷雾干燥、全自动粉末成型机、自动控制压力烧结炉、双端面磨床、数控周边磨床、慢走丝切割、电火花成型、高速铣削加工中心，检测设备如金相显微镜等全流程精良设备。

公司作为国家级高新技术企业和通过 ISO 质量管理体系认证的单位，一直以来以专业技术人才为依托，不断吸收、培养产品设计、工艺技术、应用技术等各方面专家团队，以优秀人才队伍为自主研发和工艺质量管理提供支撑，并为公司的可持续发展和创新提供动力，目前拥有发明和实用新型授权专利 33 项。

公司的管理、技术、营销、服务主创团队近 20 年服务市场，深刻理解用户需求。我们以市场为中心，以优质产品为载体，秉持利他合作精神。我们愿与国内、外同仁竭诚合力、共同成长，为高端制造服务！



铣削刀具 01

- 1: 铣削目录 A01
- 2: 铣削刀片 B01
- 3: 铣削刀具系列 B44

钻削刀具 02

- 1: 钻削目录 A12
- 2: 钻削刀片 C01
- 3: 钻削刀具系列 C02

镗削刀具 03

- 1: 镗刀目录 A13
- 2: 镗刀刀具系列 D01
- 3: 镗刀刀柄系列 D27

车削刀具 04

- 1: 车削目录 A16
- 2: 槽刀刀片及刀杆系列 E01
- 3: 车刀刀片及刀杆系列 E19

工具系统 05

- 1: 工具系统目录 A18
- 2: 刀柄系列 F01
- 3: 筒夹及配件 F54

技术资料 06

- 1: 技术资料 G01
- 2: 非标产品展示 G51

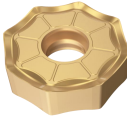
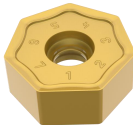
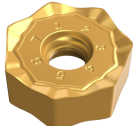
目录

CONTENTS

铣 削

产 品 目 录

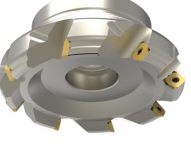
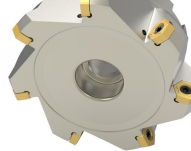


加工状态	系列/形状	适配刀片	应用	特征
面 铣 刀 盘	CFM420N  B45页	 ON 0504 B45页	$Kr=42^\circ$ $ap(max)=3mm$	- 刀盘直径 $\phi 50 \sim \phi 125mm$ - 刀片为双面16刃型，经济性好，刀片大前角设计，切削轻快
	CFM430N  B46页	 ON 0706 B46页	$Kr=43^\circ$ $ap(max)=3mm$	- 刀盘直径 $\phi 63 \sim \phi 160mm$ - 刀片为双面16刃型，经济性好，刀片大前角设计，切削轻快
	CFM440N  B47页	 ON 0905 B47页	$Kr=44^\circ$ $ap(max)=6mm$	- 刀盘直径 $\phi 63 \sim \phi 315mm$ - 刀片为双面16刃型，经济性好，刀片大前角设计，切削轻快
	CFM45QN  B48页	 QN 0705 B48页	$Kr=45^\circ$ $ap(max)=4.0mm$	- 刀盘直径 $\phi 40 \sim \phi 250mm$ - 刀片为双面14刃型，经济性好 - 适用于加工钢件、不锈钢、铸铁等材料
	CFM45QNM  B50页	 QN 0705 B50页	$Kr=45^\circ$ $ap(max)=4.0mm$	- 刀盘直径 $\phi 40 \sim \phi 160mm$ - 刀片为双面14刃型，经济性好 - 适用于加工钢件、不锈钢、铸铁等材料
	CFM45QN  B51页	 QN 0906 B51页	$Kr=45^\circ$ $ap(max)=5.5mm$	- 刀盘直径 $\phi 63 \sim \phi 250mm$ - 刀片为双面14刃型，经济性好 - 适用于加工钢件、不锈钢、铸铁等材料

铣 削

产 品 目 录

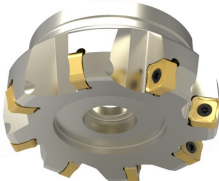
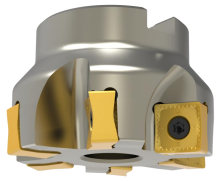
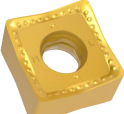
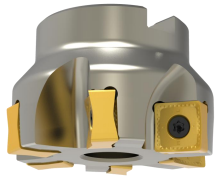
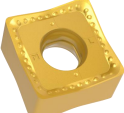
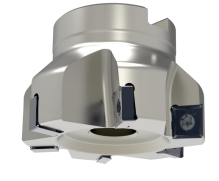
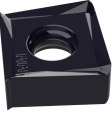


加工状态	系列/形状	适配刀片	应用	特征
面 铣 刀 盘	CFM45QNW  B52页	 QN 0906 B52页	$Kr=45^\circ$ $ap(max)=5.5mm$	- 刀盘直径 $\phi 80 \sim \phi 315mm$ - 刀片为双面14刃型，经济性好 - 适用于加工钢件、不锈钢、铸铁等材料
	TFM45SN-12  B53页	 SN 1206 B55页	$Kr=45^\circ$ $ap(max)=5.5mm$	- 刀盘直径 $\phi 50 \sim \phi 315mm$ - 刀片为双面八刃型，经济性好，刀片大前角设计，切削轻快 - 配合修光刀片，可提高工件表面质量
	CFM45SN-17  B56页	 SN 1707 B56页	$Kr=45^\circ$ $ap(max)=7.8mm$	- 刀盘直径 $\phi 63 \sim \phi 250mm$ - 刀片为双面八刃型，经济性好，刀片大前角设计，切削轻快 - 配合修光刀片，可提高工件表面质量
	CFM45SE  B57页	 SE 12T3 B58页	$Kr=45^\circ$ $ap(max)=6.0mm$	- 刀盘直径 $\phi 50 \sim \phi 250mm$ - 正型大前角刀片，切削更轻快 - 配合修光刀片，可提高工件表面质量
	TFM45HNS  B59页	 HN 1006 B61页	$Kr=45^\circ$ $ap(max)=6.1mm$	- 刀盘直径 $\phi 63 \sim \phi 250mm$ - 刀片为双面槽铣刀片，有12个切削刃，经济性好
	TFM55AHNS  B60页	 HN 0504 B61页	$Kr=55^\circ$ $ap(max)=5.0mm$	- 刀盘直径 $\phi 50 \sim \phi 160mm$ - 刀片为双面槽铣刀片，有12个切削刃，经济性好

铣 削

产 品 目 录

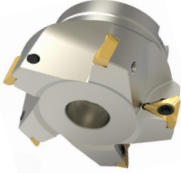
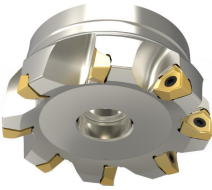
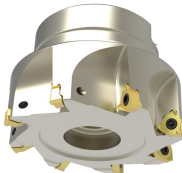
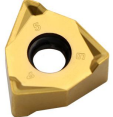
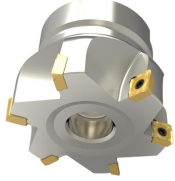
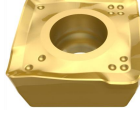


加工状态	系列/形状	适配刀片	应用	特征
面 铣 刀 盘	TFM75SN-12  B62页	 SN 1206 B63页	$Kr=75^\circ$ $ap(max)=9.5mm$	- 刀盘直径 $\phi 50 \sim \phi 315mm$ - 刀片为双面八刃型，经济性好，刀片大前角设计，切削轻快 - 疏齿、密齿、超密齿设计
	CFM88SN-13  B64页	 SN 1306 B66页	$Kr=88^\circ$ $ap(max)=10.5mm$	- 刀盘直径 $\phi 50 \sim \phi 200mm$ - 刀片为双面八刃型，经济性好，刀片大前角设计，切削轻快 - 分M及ML槽型，满足不同工况加工需求
	CFM90SN-13  B65页	 SN 1306 B66页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=10.5mm$	- 刀盘直径 $\phi 50 \sim \phi 125mm$ - 刀片为双面八刃型，经济性好，刀片大前角设计，切削轻快 - 分M及ML槽型，满足不同工况加工需求
	CFM89.5SN-13   B67页	 SN 1305 B67页	$Kr=89.5^\circ$ $ap(max)=10.0mm$	- 刀盘直径 $\phi 63 \sim \phi 125mm$ - 负型刀片，可转位齿数8次
	CFM90SN-12  B68页	 SN 1205 B68页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=10.5mm$	- 刀盘直径 $\phi 50 \sim \phi 160mm$ - 刀片双面八刃型，经济性好 - 正型大前角刀片，切削更轻快 - 刀片整体式修光刃设计，更适合底面精加工 - 适用于加工钢件、不锈钢、铸铁等材料
	CFM90SE-09   B69页	 SE 09T3 B69页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=9.0mm$	- 刀盘直径 $\phi 50 \sim \phi 100mm$ - 正型刀片，可转位齿数4次 - 正型大前角刀片，切削更轻快

铣 削

产 品 目 录

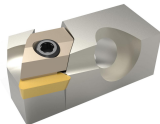
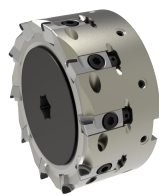
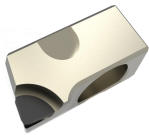


加工状态	系列/形状	适配刀片	应用	特征
面 铣 刀 盘	3P CFM90  B70页	 3P 1505 B71页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=11mm$	• 刀盘直径 $\phi 50 \sim \phi 125mm$ • 刀片为单面三刃型 • 刀片大前角设计，切削轻快 • 刀片自带修光刃，加工表面质量好
	CFM90XN  B72页	 XN 0604/0905 B72页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=9.2mm$	• 刀盘直径 $\phi 40 \sim \phi 250mm$ • 刀片为双面六刃型 • 刀片大前角设计，切削轻快 • 刀片自带修光刃，加工表面质量好
	CFM90WN  B74页	 WN 0403/0806 B75页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=7.5mm$	• 刀盘直径 $\phi 40 \sim \phi 160mm$ • 刀片为双面六刃型 • 刀片自带修光刃，加工表面质量好
	TFM90AP  B76页	 AP 1705 B77页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=13mm$	• 刀盘直径 $\phi 50 \sim \phi 200mm$ • 90°主偏角，可用于方肩铣、坡走铣 • 切削刃长可达16mm
	CFM90SD  B78页	 SD 1404 B78页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=10.0mm$	• 刀盘直径 $\phi 50 \sim \phi 160mm$ • 正型4刃90°刀片，切削轻快 • AP最大切削深度5.5-10.0mm • 刀片刃口呈大圆弧型，避免方肩分层铣出现接刀痕
	CFM490LN  B79页	 LN 0904/1206/1608 B80页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=16.2mm$	• 刀盘直径 $\phi 50 \sim \phi 200mm$ • 拥有四个右手90°切削刃 • 螺旋切削刃及大正前角的设计组合，使切削更轻快 • 丰富的牌号组合，可用于加工P/M/K/S类材料，具有非常高的金属去除率

铣 削

产 品 目 录

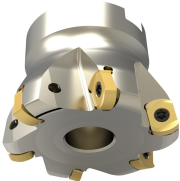
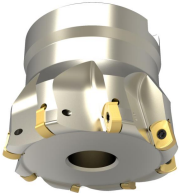


加工状态	系列/形状	适配刀片	应用	特征
面 铣 刀 盘	CFM90AN  B81页	 AN 1204/17T6 B83页	Kr=90° ap(max)=16.5mm	- 刀盘直径 $\phi 40 \sim \phi 160\text{mm}$ - 平装夹持带4个切削刃，大正前角螺旋切削刃设计，切削轻快； - 用于刚、不锈钢、高温合金及铸铁的粗加工至精加工，具有卓越的90° 切削性能。
	CFM88LN  B84页	 LN 1005/1504 B84页	Kr=88°	- 刀盘直径 $\phi 80 \sim \phi 250\text{mm}$ - 配有微调机构，调整方便，适合精加工 - 加工的工作表面光洁度极佳
	CZH  B86页	 各类铣削刀夹 B87页	Kr=90°	- 刀盘直径 $\phi 125 \sim \phi 500\text{mm}$ - 刀夹可换，通配多种主偏角、多种形状刀片的刀夹 - 配有微调机构，调整方便，适合精加工
铝 合 金 刀 盘	CFM90PCD-L  B88页	 PCD刀夹 B88页	Kr=90° ap(max)=4mm	- 刀盘直径 $\phi 63 \sim \phi 400\text{mm}$ - 铝制刀盘，动平衡处理、高速加工应用 - 配有微调机构，调整方便，适合精加工
	CFM90AE  B89页	 AE 15 B90页	Kr=90° ap(max)=11mm	- 刀盘直径 $\phi 40 \sim \phi 63\text{mm}$ - 钢制刀盘，动平衡处理、高速加工应用 - 配有微调机构，调整方便，适合精加工
	CFM90AE  B89页	 AE 15 B90页	Kr=90° ap(max)=11mm	- 刀盘直径 $\phi 80 \sim \phi 250\text{mm}$ - 刚制刀环加铝合金材质后刀体，刀盘采用动平衡处理，适合高速加工应用 - 配有微调机构，调整方便，适合精加工

铣 削

产 品 目 录

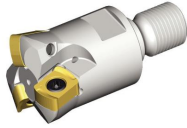
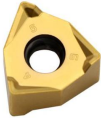


加工状态	系列/形状	适配刀片	应用	特征
快 进 给 铣 刀	TFMBL  B91页	 BL 0603/0904/1105 B94页	$ap(max)=1.5mm$	- 刀盘直径 $\phi 32 \sim \phi 125mm$ - 刀片为双面槽铣刀片 - 有效分解径向切削力, 实现大进给切削
	CFMBL  B95页	 BL 0603 B96页	$ap(max)=1.5mm$	- 快进给铣刀盘 - 刀盘直径 $\phi 32 \sim 66mm$ - 安装螺钉为M3
	CFMSX-13  B97页	 SX 1306 B97页	$ap(max)=2mm$	- 刀盘直径 $\phi 50 \sim \phi 100mm$ - 有效分解径向切削力, 实现大进给切削 - 使用于长悬深、低功率的机床, 用于模具开粗, 工件去余量
	CFM19PD  B98页	 PD 0905 B98页	$ap(max)=2mm$	- 刀盘直径 $\phi 42 \sim \phi 100mm$ - 有效分解径向切削力, 实现大进给切削 - 使用于长悬深、低功率的机床, 用于模具开粗, 工件去余量
	TEBL  B99页	 BL 0603/0904/1105 B103页	$ap(max)=1.0mm$	- 刀片回转直径 $\phi 16 \sim \phi 40mm$ - 刀片为双面槽铣刀片 - 有效分解径向切削力, 实现大进给切削 - 适用于型腔仿形铣、面铣
	CEBL  B104页	 BL 0603 B106页	$ap(max)=1.0mm$	- 快进给铣刀杆 - 刀杆直径 $\phi 16 \sim 40mm$ - 安装螺钉为M3

铣 削

产 品 目 录

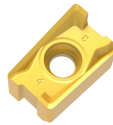
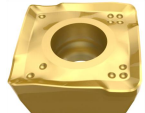
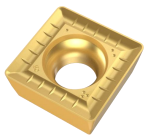


加工状态	系列/形状	适配刀片	应用	特征
快进给铣刀	TEBL  B107页	BL 1105  B107页	$ap(max)=2.0mm$	• 刀片回转直径 $\phi 30 \sim \phi 42mm$ • 刀片为双面槽铣刀片 • 有效分解径向切削力，实现大进给切削 • 适用于型腔仿形铣、面铣
立铣刀杆	CE90AN  B108页	AN04-06  B109页	• $kr=90^\circ$	• 可转位式铣刀杆 • 刀杆直径 $\phi 8 \sim 40mm$
	CE90AP  B110页	AP 1705  B11页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=13mm$	• 刀片回转直径 $\phi 25 \sim \phi 40mm$ • 90°主偏角，可用于方肩铣、坡走铣
	CE90WN  B112页	WN 0403  B112页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=4.0mm$	• 刀片回转直径 $\phi 20 \sim \phi 32mm$ • 面铣、立铣常用刀片
	CE90WN  B113页	WN 0403  B112页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=4.0mm$	• 刀片回转直径 $\phi 20 \sim \phi 32mm$ • 螺纹接口
	CE490LN  B114页	LN 0904/1206  B116页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=13mm$	• 刀片回转直径 $\phi 20 \sim \phi 40mm$ • 立装4刃刀片 • 面铣、立铣、玉米铣常用刀片

铣 削

产 品 目 录

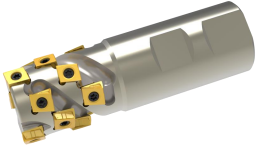
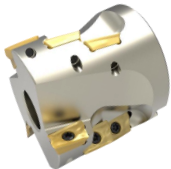
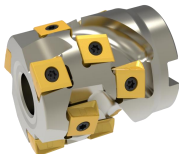


加工状态	系列/形状	适配刀片	应用	特征
立 铣 刀 杆	CE90AN-M  B117页	 AN 1204/17T6 B120页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=16.5mm$	- 刀片回转直径 $\phi 20 \sim \phi 40mm$ - 平装夹持带4个切削刃，大正前角螺旋切削刃设计，切削轻快； - 用于刚、不锈钢、高温合金及铸铁的粗加工至精加工，具有卓越的90°切削性能。
	CE90AN  B118页	 AN 1204/17T6 B120页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=16.5mm$	- 刀片回转直径 $\phi 20 \sim \phi 40mm$ - 平装夹持带4个切削刃，大正前角螺旋切削刃设计，切削轻快； - 用于刚、不锈钢、高温合金及铸铁的粗加工至精加工，具有卓越的90°切削性能。
	CE90SD-Z  B121页	 SD 1404 B121页	$Kr=90^\circ$ $ap(max)=10.0mm$	- 刀杆直径 $\phi 40 \sim \phi 63mm$ - 正型4刃90°刀片，切削轻快 - AP最大切削深度5.5-10.0mm - 刀片刃口呈大圆弧型，避免方肩分层铣出现接刀痕
倒 角 铣 刀 杆	CCF-SP  B122页	 SP 1204 B122页	$Kr=30^\circ$ $Kr=45^\circ$ $Kr=60^\circ$	适用各种孔类、边类倒角
	CCF-TC  B123页	 TC 16T3 B123页	$Kr=45^\circ$	- 刀片回转直径 $\phi 23mm$ - 适用于小孔类倒角 - 加工比D6直径大的孔
	CCF-XC  B124页	 XC 3104 B124页	$Kr=30^\circ$ $Kr=45^\circ$ $Kr=60^\circ$	- 长刃倒角刀 - 最小加工孔径 $\phi 5mm$ - 适用各种孔类、边类倒角

铣削

产品目录

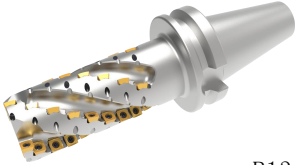
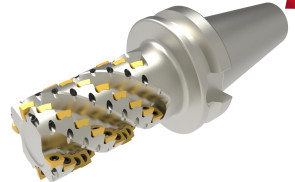
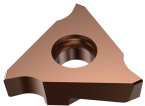
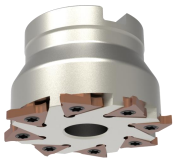
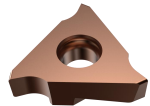
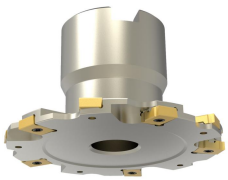
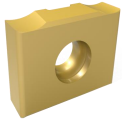


加工状态	系列/形状	适配刀片	应用	特征
玉米铣刀	CCM90AP  B125页	AP 1705  B125页	Kr=90° ap(max)=44mm	- 玉米铣刀杆 - 刀片回转直径 $\phi 32 \sim \phi 40\text{mm}$
	CCM490LN  B126页	LN 0904  B126页	Kr=90°	- 刀片回转直径 $\phi 25 \sim \phi 40\text{mm}$ - 拥有四个右手90° 切削刃 - 螺旋切削刃及大正前角的设计组合，使切削更轻快 - 丰富的牌号组合，可用于加工P/M/K/S类材料，具有非常高的金属去除率
	CCM90SV  B127页	SV 09T3/1104  B127页	Kr=90° ap(max)=76mm	- 玉米铣刀杆 - 刀片回转直径 $\phi 25 \sim \phi 50\text{mm}$
	CCM90AP  B128页	AP 1705  B128页	Kr=90° ap(max)=88mm	- 玉米铣刀盘 - 刀片回转直径 $\phi 50 \sim \phi 100\text{mm}$
	CCM490LN  B129页	LN 1206/1608  B129页	Kr=90°	- 刀片回转直径 $\phi 50 \sim \phi 100\text{mm}$ - 刀片拥有4个右手90° 切削刃，螺旋切削刃及大正前角设计组合，使切削更轻快。
	CCM90SV  B130页	SV 1104  B130页	Kr=90°	- 刀片回转直径 $\phi 40 \sim \phi 80\text{mm}$ - 刀片拥有4个右手90° 切削刃，螺旋切削刃及大正前角设计组合，使切削更轻快。

铣削

产品目录

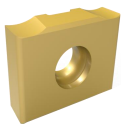
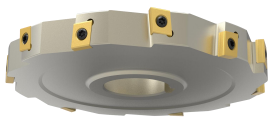


加工状态	系列/形状	适配刀片	应用	特征
玉米铣刀	CCM90SV-T  B131页	 SV 1104 B130页	• $kr=90^\circ$	• 半功率整体式玉米铣刀 • 直径 $\phi 50\sim 80\text{mm}$
	CCM90SV-T  B131页	 SV 1104 B130页	• $kr=90^\circ$	• 全功率整体式玉米铣刀 • 直径 $\phi 50\sim 80\text{mm}$
	CCM90EN-H  B132页	 EN 0904/1206 B132页	$Kr=90^\circ$	• 叠加式玉米铣刀 • 刀片回转直径 $\phi 50\sim \phi 100\text{mm}$ • 可换头式结构经济性好
三面刃铣刀	CE3CGF  B134页	 3CGF16~22 B136页	• 切宽: 1.1~4.8mm • 最大切深: 5.0mm	• 浅槽铣刀杆 • 刀片回转直径 $\phi 25\sim \phi 44\text{mm}$ • 刀片宽度尺寸丰富, 适于各类浅槽、卡簧槽加工
	CSM3CGF  B135页	 3CGF16~22 B136页	• 切宽: 1.1~4.8mm • 最大切深: 5.0mm	• 浅槽铣刀盘 • 刀盘直径 $\phi 63\sim \phi 125\text{mm}$ • 刀片宽度尺寸丰富, 适于各类浅槽、卡簧槽加工
	CSMZN-R  B138页	 ZN 023~073 B141页	• 切宽: 4~14mm • 最大切深: 42mm	• 刀盘直径 $\phi 80\sim \phi 160\text{mm}$ • 法兰型三面刃铣刀盘 • 立装刀片强度高、使刀具安全性更高 • 适用于各类槽铣加工

铣削

产品目录

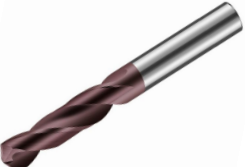


加工状态	系列/形状	适配刀片	应用	特征
三面刃铣刀	CSMZN-H  B142页	 ZN 023~073 B145页	- 切宽：4~14mm - 最大切深：89mm	- 刀盘直径 $\phi 63 \sim \phi 250\text{mm}$ - 单片型三面刃铣刀盘 - 立装刀片强度高、使刀具安全性更高 - 适用于各类槽铣加工
	CSMCN-H  B146页	 CN 1005/1311/1606 B147页	切宽：15~25mm	- 刀盘直径 $\phi 63 \sim \phi 250\text{mm}$ - 单片型三面刃铣刀盘 - 立装刀片强度高、使刀具安全性更高
螺纹铣刀	SR00  B148页	 12~40	$Kr=90^\circ$ $ap(\text{max})=40\text{mm}$	- 单齿设计 - 刀片回转直径 $\phi 9.5 \sim \phi 48\text{mm}$
齿轮铣刀	CSM  B153页	 CLX刀片 B157页		- 刀片配套设计 - 可根据客户需求设计粗铣精铣2工位4工位刀盘
整硬铣刀	CLF/CLB/CHF/CHB  B163页		$\phi 1.0 \sim \phi 20.0$	- 整体硬质合金铣刀杆 - 此类产品包含 a. 二刃直柄平头立铣刀 b. 四刃直柄平头立铣刀 c. 二刃直柄球头立铣刀 d. 四刃直柄球头立铣刀

钻 削

产 品 目 录

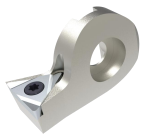
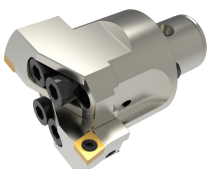
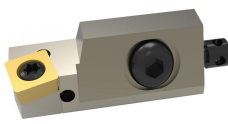


加工状态	系列/形状	适配刀片	应用	特征
浅孔钻	XOP -T2  C02页	 XOMX C01页	• 2~5倍径	• 可转位式钻头刀杆 • 钻孔直径 $\phi 14\sim 50\text{mm}$ • 双内冷设计
	CDR -T2  C19页	 SPMG C01页	• 2.5~3.5倍径	• 大直径钻头 • 带刀夹, 直径可调 • 可转位刀夹钻头刀杆 • 钻孔直径 $\phi 51\sim 80\text{mm}$ • 内冷设计
	XCP -T1  C23页	 XCMT C24页	• 3倍径	• 多功能钻头 • 单齿设计 • 适用于钻削、镗削、车削 • 钻孔直径 $\phi 12\sim 32\text{mm}$ • 内冷设计
整体硬质合金钻	CH  C26页		• 3~5倍径	• 整体硬质合金麻花钻 • 钻孔直径 $\phi 3.3\sim 16.0\text{mm}$
皇冠钻	CDH  C56页	 CDH C52页	• 1~10倍径	• 高精密钻尖设计 • 刀尖安装后拉式设计 • 钻尖坚固且锋利, 拥有良好的切屑性能 • 悬伸倍径可达10倍径, 刚性好 • 适合加工钢、不锈钢、铸铁等材料

镗削

产品目录



加工状态	系列/形状	特征	应用	特征
模块式镗刀及其刀夹	CTD-WFH  D01页	 WFH精镗刀夹 D02页	Kr=92° Kr=95°	• 精镗主体 • CK接口 • 标准刀头带内冷
	CDJ  D05页	 CC/TC/TP	Kr=90° Kr=95°	• 微调刀夹 • 微调精度半径0.005/div • 径向最大调整量直径1mm, 轴向调整量1mm
	R/LCR  D07页	 CC/TC/TP	Kr=90°	• 精镗单元 • 角度安装和直角安装两种安装方式 • 调节精度半径0.01/div
	CTD-WRH  D13页	 WRH粗镗刀夹 D14页	Kr=90°	• CK接口 • 标准刀头带内冷
	SCR  D15页	 CC/SC/TC	Kr=45° Kr=75° Kr=90°	• 普通镗刀夹

镗 削

产 品 目 录

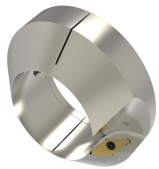
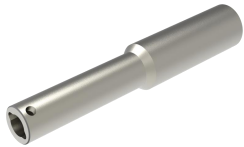


加工状态	系列/形状	特征	应用	特征
桥 镗	CLR  D18页	 CC 12	Kr=90°	标准型钢制桥式粗镗刀（大孔径），加工范围 $\phi 150 - \phi 850$
	CLR-AL  D19页	 CC 12	Kr=90°	轻量型铝制桥式粗镗刀（大孔径），加工范围 $\phi 150 - \phi 850$
	CLF  D20页	 CC 09/TC 11	Kr=90°	标准型钢制桥式精镗刀（大孔径），加工范围 $\phi 150 - \phi 850$
	CLF-AL  D21页	 CC 09/TC 11	Kr=90°	轻量型铝制桥式精镗刀（大孔径），加工范围 $\phi 150 - \phi 850$
小 直 径 镗 刀	CBJ  D23页	 WB/TB/TP	Kr=93°	- 钢制镗刀杆 - 加工范围D6-D50 - 装配微调机构上实现精密镗孔
	CBJ  D23页			- 精镗微调机构 - CK6标准接口 - 可选择适配转换套，装夹D8-D16杆径

镗 削

产 品 目 录

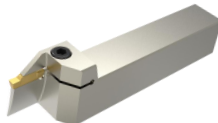
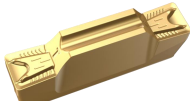
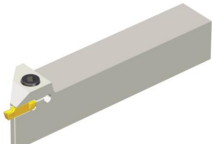
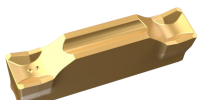
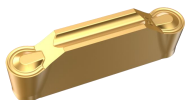
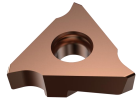
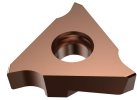


加工状态	系列/形状	特征	加工状态	系列/形状	特征
小直径镗刀	CWC  D24页	• 整硬抗震镗刀杆 • 适配CN精镗头 • 装配微调机构上实现精密镗孔	镗刀刀柄	BT-CK  D29页	• 镗刀刀柄 • 规格BT40~BT50 • 接口类型CK1~CK7
	CN  D25页	• 小直径精镗头 • 适配CWC整硬镗刀杆 • 装配微调机构上实现精密镗孔		SK-CK  D31页	• 镗刀刀柄 • 规格SK40~SK50 • 接口类型CK1~CK7
镗刀刀柄	MC  D26页	• 倒角环		HSK A-CK  D33页	• 镗刀刀柄 • 规格HSK63~HSK100 • 接口类型CK1~CK7
	SCB  D27页	• 超硬整体碳化钨钢镗刀杆 • 接口类型CK1~CK3		CK  D35页	• 等径延长接柄 • 接口类型CK1~CK7 • 异径延长接柄 • 接口类型CK1~CK6
	SSB  D28页	• 直柄镗刀杆 • 接口类型CK1~CK6		CT  D37页	• 桥镗刀柄 • BT/SK/HSK桥镗刀柄

车 削

产 品 目 录

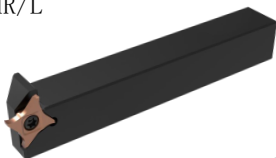
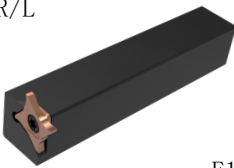
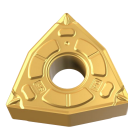
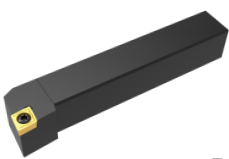
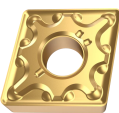


加工状态	系列/形状	适配刀片	应用	特征
切槽 / 切断刀	TTER/L  E04页	 TDGU/X/C E01页	• 切宽：2~6mm • 最大切深：32mm	• 外圆切槽刀杆
	TTFR/L-RN  E06页	 TDGU/X/C E01页	• 切宽：3~6mm • 最大切深：25mm	• 外端面切槽刀杆
	TGFR/L  E08页	 TDGU/X/C E01页	• 切宽：2~4mm • 最大切深：8.5mm	• 外端面浅槽加工槽刀杆
	TGIFR/L  E09页	 TDGU/X/C E01页	• 切宽：3~6mm • 最大切深：5.5mm	• 端面内孔浅槽和端面车削刀杆
	TTIR/L  E10页	 TDGU/X/C E01页	• 切宽：2~4mm • 最大切深：8.5mm	• 内孔切槽刀杆
	CQCR/L  E11页	 3CGF16-20 E13页	• 切宽：1.1~4.8mm	• 外圆浅槽车刀杆
	SQCR/L  E12页	 3CGF16-20 E13页	• 切宽：2~4mm • 最大切深：8.5mm	• 内孔浅槽车刀杆

车 削

产 品 目 录



加工状态	系列/形状	适配刀片	应用	特征
切槽刀	4CHR/L  E15页	 4CGF 27 E17页	• 切宽: 2.0~3.5mm • 切深: 4.5-6.5mm	• 浅槽车刀杆
	4CHPR/L  E16页	 4CGF 27 E17页	• 切宽: 2.0~3.5mm • 切深: 4.5-6.5mm	• 浅槽车刀杆
外圆车刀杆	 E35页	 E23页		• 外圆车刀杆 • 负型刀片 • T型压板压紧方式 • 刀杆种类多, 适配各类车刀片
	 E43页	 E30页		• 外圆车刀杆 • 正型刀片 • S型螺钉压紧方式 • 刀杆种类多, 适配各类车刀片
内孔车刀杆	 E50页	 E23页		• 内孔车刀杆 • 负型刀片 • T型压板压紧方式 • 刀杆种类多, 适配各类车刀片
	 E54页	 E30页		• 内孔车刀杆 • 正型刀片 • S型螺钉压紧方式 • 刀杆种类多, 适配各类车刀片

工具系统

刀柄目录



加工状态	系列/形状	加工状态	系列/形状	加工状态	系列/形状
弹性筒夹刀柄	BT-ER弹性筒夹刀柄  F01页	面铣刀柄	BT-FMB面铣刀柄  F12页	侧铣刀柄	BT-XS侧铣刀刀柄  F24页
	SK-ER弹性筒夹刀柄  F03页		SK-FMB面铣刀柄  F14页		SK-XS侧铣刀刀柄  F26页
	HSK-ER弹性筒夹刀柄  F05页		HSK-FMB面铣刀柄  F16页	强力铣刀柄	BT-C强力铣削刀柄  F28页
高速精密筒夹刀柄	BT-GSK高速精密筒夹刀柄  F08页	侧固式刀柄	BT-SLN侧固式刀柄  F18页		SK-C强力铣削刀柄  F29页
	SK-GSK高速精密筒夹刀柄  F10页		SK-SLN侧固式铣刀柄  F20页		HSK-C强力铣削刀柄  F30页
	HSK-GSK高速精密筒夹刀柄  F11页		HSK-SLN侧固式刀柄  F21页		

工具系统

刀柄目录



加工状态	系列/形状	加工状态	系列/形状
液压刀柄	BT-CY液压刀柄  F32页	攻牙刀柄	BT-GT扭力伸缩攻牙本体  F50页
	HSK-CY液压刀柄  F34页		SK-GT扭力伸缩攻牙本体  F51页
热缩刀柄	BT-SF热缩刀柄  F36页		BT-TER-B刚性伸缩攻牙刀柄  F52页
	HSK-SF热缩刀柄  F43页		SK-TER-B刚性伸缩攻牙刀柄  F53页

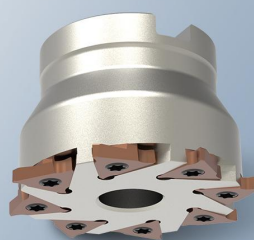
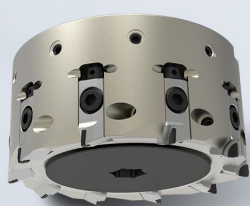
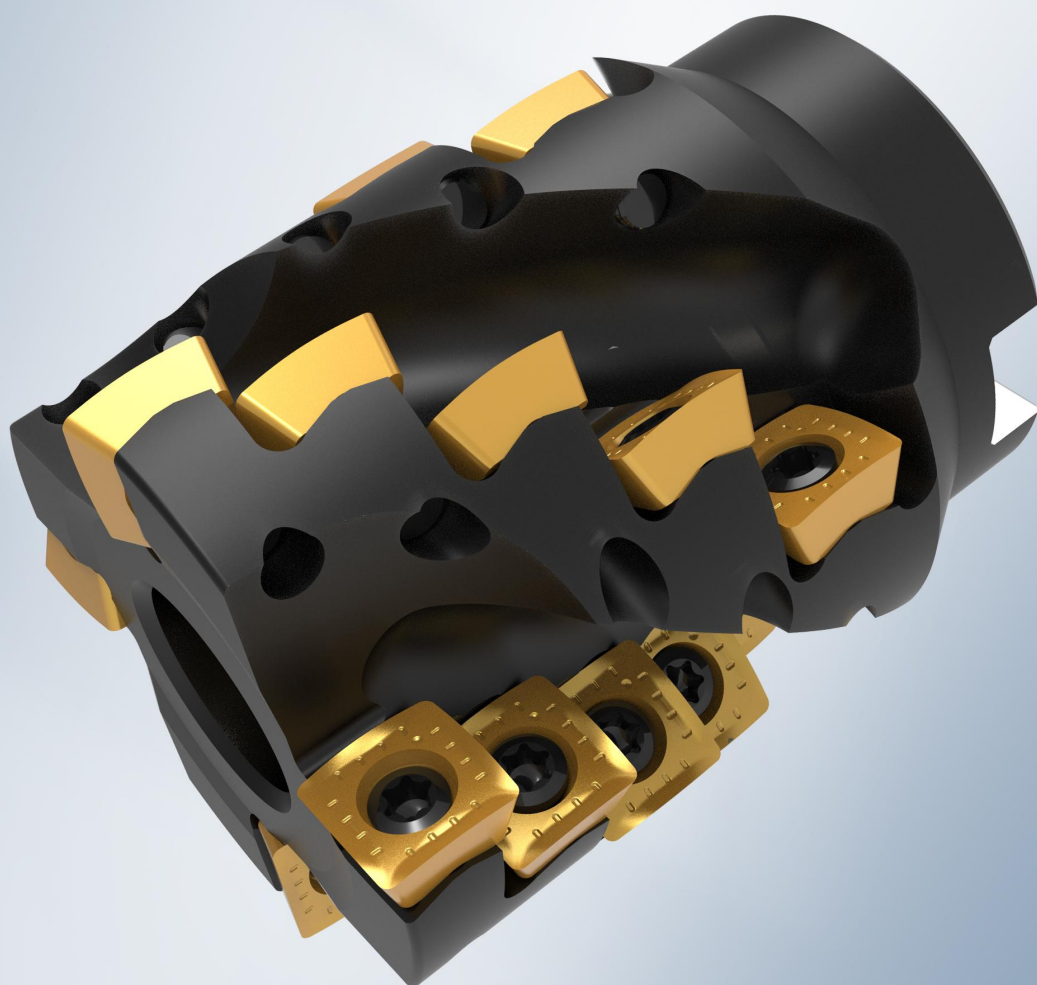
工具系统

刀柄配件目录



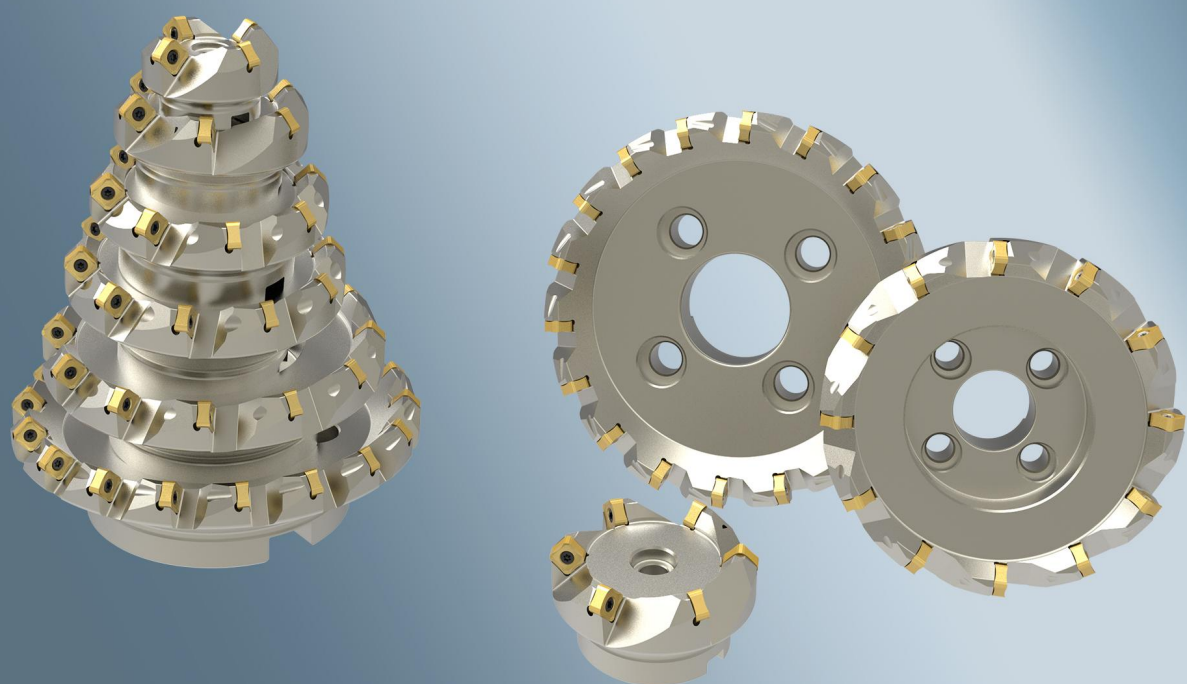
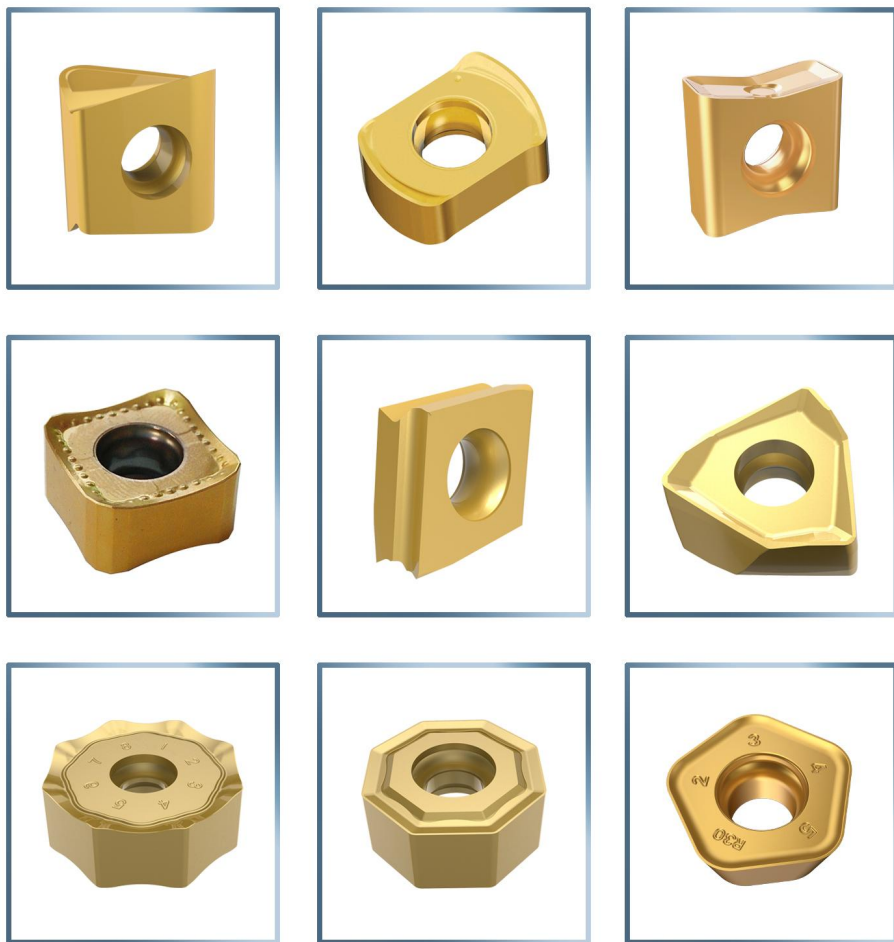
加工状态	系列/形状	加工状态	系列/形状	加工状态	系列/形状
筒夹	ER筒夹  F54页	筒夹	DHC D型端面出水液压刀柄转换筒夹  F72页	螺帽	ER螺帽  F76页
	ER止水筒夹  F56页		ODHC OD型中心出水液压刀柄转换筒夹  F73页		GSK螺帽  F76页
	GT攻丝夹头  F59页	拉钉	BT-1982拉钉  F74页	扳手	ER 扳手  F77页
	ERG刚性攻牙筒夹  F63页		DIN 69872-SK拉钉  F74页		GSK扳手  F77页
	GSK精密筒夹  F70页		ISO7388拉钉  F75页		MLC扳手  F77页
	SC强力筒夹  F71页		ISO拉钉  F75页		

铣削系列



超尔铣削刀片系列

Chai Tools



铣削刀片牌号

对照表



刀片牌号及其主要推荐加工的工作材料

工件材料	钢	不锈钢	铸铁	有色金属	耐热合金	硬材料
	P	M	K	N	S	H
CT101				●		
CT4100	●	●	●			●
CT5320	●	●				
CT5420	●	●				
CT5520	●	●				

刀片牌号及其主要推荐加工的工作材料

工件材料	钢	不锈钢	铸铁	有色金属	耐热合金	硬材料
	P	M	K	N	S	H
CT7320			●			
CT7420			●			
CT8320		●				
CT8420		●			●	
CT9320	●					

超尔牌号	适合加工的工作材料	说明
CT101	N	◇ 未涂层 ◇ 主要适用于有色金属的精加工和中等加工
CT4100	P M K H	◇ 金属陶瓷 ◇ 适用于加工钢、不锈钢、铸铁及淬硬钢
CT5320 CT5420 CT5520	P M	◇ 有涂层 ◇ 主要用于加工钢和不锈钢的中等加工和粗加工 ◇ 纳米级TiAlN+TiN涂层 ◇ 具有高耐磨性和韧性
CT7320 CT7420	K	◇ 有涂层 ◇ 主要用于铸铁的通用加工
CT8320 CT8420 CT8520	P M S	◇ 有涂层 ◇ 主要用于不锈钢的中等加工 ◇ 耐热合金的中等加工
CT9320	P K	◇ 有涂层 ◇ 主要用于加工钢的通用加工 ◇ 耐磨, 有韧性

铣削刀片



刀片目录

大类	序号	型号	页码
3	01	3CGF 16L110-R01	B06
	02	3CGF 16L125-R02	
	03	3CGF 16L145-R02	
	04	3CGF 16L150-R02	
	05	3CGF 16L175-R02	
	06	3CGF 16L185-R02	
	07	3CGF 16L200-R02	
	08	3CGF 16L250-R02	
	09	3CGF 16L300-R02	
	10	3CGF 22L125-R02	
	11	3CGF 22L145-R02	
	12	3CGF 22L150-R02	
	13	3CGF 22L175-R02	
	14	3CGF 22L185-R02	
	15	3CGF 22L200-R02	
	16	3CGF 22L230-R02	
	17	3CGF 22L250-R03	
	18	3CGF 22L265-R03	
	19	3CGF 22L280-R03	
	20	3CGF 22L300-R03	
	21	3CGF 22L320-R03	
	22	3CGF 22L330-R03	
	23	3CGF 22L350-R03	
	24	3CGF 22L400-R04	
	25	3CGF 22L430-R04	
	26	3CGF 22L450-R04	
	27	3CGF 22L480-R04	
	28	3CGF 16R110-R01	B07
	29	3CGF 16R125-R02	
	30	3CGF 16R145-R02	
	31	3CGF 16R150-R02	
	32	3CGF 16R175-R02	
	33	3CGF 16R185-R02	
	34	3CGF 16R200-R02	
	35	3CGF 16R250-R02	
	36	3CGF 16R300-R02	
	37	3CGF 22R125-R02	
	38	3CGF 22R145-R02	

大类	序号	型号	页码
3	39	3CGF 22R150-R02	B07
	40	3CGF 22R175-R02	
	41	3CGF 22R185-R02	
	42	3CGF 22R200-R02	
	43	3CGF 22R230-R02	
	44	3CGF 22R250-R03	
	45	3CGF 22R265-R03	
	46	3CGF 22R280-R03	
	47	3CGF 22R300-R03	
	48	3CGF 22R320-R03	
	49	3CGF 22R330-R03	
	50	3CGF 22R350-R03	
	51	3CGF 22R400-R04	
	52	3CGF 22R430-R04	
	53	3CGF 22R450-R04	
	54	3CGF 22R480-R04	
	55	3PKT 100404R-ML	B08
	56	3PKT 150508R-M	
	57	3PKT 150508R-ML	
	58	3PKT 150508R-AL	B09
4	59	4CGF 27L200-R02	
	60	4CGF 27L230-R02	
	61	4CGF 27L250-R03	
	62	4CGF 27L270-R03	
	63	4CGF 27L300-R03	
	64	4CGF 27L320-R03	
	65	4CGF 27L330-R03	
	66	4CGF 27L340-R03	
	67	4CGF 27L350-R03	
	68	4CGF 27L360-R02	
	69	4CGF 27L375-R02	
	70	4CGF 27L400-R04	
	71	4CGF 27L400-R08	
	72	4CGF 27L415-R02	
	73	4CGF 27L450-R04	
	74	4CGF 27R200-R02	
	75	4CGF 27R230-R02	
	76	4CGF 27R250-R03	

铣削刀片

刀片目录



大类	序号	型号	页码
4	77	4CGF 27R270-R03	B09
	78	4CGF 27R300-R03	
	79	4CGF 27R320-R03	
	80	4CGF 27R330-R03	
	81	4CGF 27R340-R03	
	82	4CGF 27R350-R03	
	83	4CGF 27R360-R02	
	84	4CGF 27R375-R02	
	85	4CGF 27R400-R04	
	86	4CGF 27R400-R08	
	87	4CGF 27R415-R02	
	88	4CGF 27R450-R04	
A	89	ANKT 040208R-M	B10
	90	ANKT 060308R-M	
	91	ANKT 060308R-ML	
	92	ANKU 120404PFR-M	B11
	93	ANHU 120404PFR-M	
	94	ANKU 120408PFR-M	
	95	ANKU 120408PER-MM	
	96	ANKU 120412PFR-M	
	97	ANKU 17T608PFR-M	
	98	ANKU 17T608PER-MM	
	99	ANHU 17T608PER-MM	
	100	ANHU 17T608PER-M	
	101	ANHU 17T608PER-SM	
	102	ANKU 17T616PFR-M	
	103	AEGT 1504X-PCD	B12
B	104	APKT 1705PER-EM	B13
	105	APKT 170516R-EM	
	106	BLMP 0603R-M	B14
	107	BLMP 0904R-M	
	108	BLMP 1105R-M	
	109	BLMP 1105R-ML	
	110	BLMP 0603RD-ML	
C	111	CNHX 080504E-M	B15
	112	CNHX 080508E-M	
	113	CNHX 080512E-M	
	114	CNHX 080524E-M	

大类	序号	型号	页码
C	115	CNHX 100504-ML	B15
	116	CNHX 100508-ML	
	117	CNHX 100512-ML	
	118	CNHX 100516-ML	
	119	CNHX 120604	
	120	CNHX 121116	
	121	CNHX 121120	
	122	CNHX 131104	
	123	CNHX 131108	
	124	CNHX 131112	
	125	CNHX 131116	
	126	CNHX 131120	
	127	CNHX 131124-ML	
	128	CNHX 131130-ML	
	129	CNHX 160604-ML	
	130	CNHX 160608-ML	
	131	CNHX 160612-ML	
	132	CNHX 160616-ML	
	133	CNHX 160624-ML	
	134	CNHX 160630-ML	
E	135	ENGX 090406R	B17
	136	ENGX 090406L	
	137	ENGX 090408R	
	138	ENGX 090408L	
	139	ENGX 120608R	
	140	ENGX 120608L	
	141	ENGX 120610R	
	142	ENGX 120610L	
	143	ENGX 090406R-AL	
	144	ENGX 090406L-AL	
	145	ENGX 090408R-AL	
	146	ENGX 090408L-AL	
	147	ENGX 120608R-AL	
	148	ENGX 120608L-AL	
	149	ENGX 120610R-AL	
	150	ENGX 120610L-AL	
	151	ENHX 080408-M	
	152	ENHX 080408-ML	

铣削刀片

刀片目录



大类	序号	型号	页码
E	153	ENHX 090408-M	B18
	154	ENHX 090408-ML	
	155	ENHX 120604-AL	
	156	ENHX 120604-ML	
	157	ENHX 120608-M	
	158	ENHX 120610-M	
H	159	HNKX 050410N-MM	B19
	160	HNKX 1006ANTN-M	
L	161	LNKX 100512-ML	B20
	162	LNKX 120608N	
	163	LNKX 120608N-W	
	164	LNHU 090404-M	B21
	165	LNHU 120608-M	
	166	LNHU 120612-M	
	167	LNHU 120608-AL	
	168	LNHU 160808-M	
	169	LNHU 150812T-ML	B22
	170	LNGX 1504R1. 2-MLW-B	
	171	LNGX 2008R2	B23
	172	LNGX 2008R2. 5	
	173	LNGX 2008R3	
	174	LNGX 2008R3. 2	
	175	LNGX 2008R4	
	176	LNGX 2008R4. 8	
	177	LNGX 2008R5	
	178	LNGX 2008R6	
	179	LOHX 140708-ML	B24
	180	LOHX 140712-ML	
	181	LOHX 140716-ML	
	182	LOHX 140720-ML	
	183	LOHX 140724-ML	
	184	LOHX 140731-ML	
	185	LOHX 140740-ML	
	186	LOHX 140750-ML	
	187	LOHX 140760-ML	
O	188	ONGU 050408-M	B25
	189	ONGU 050408-ML	
	190	ONGU 050408-MW	

大类	序号	型号	页码
O	191	ONGU 050408-MLW	B25
	192	ONKU 050408-M	
	193	ONKU 050408-ML	
	194	ONKX 070608N-M	B26
	195	ONGU 090506-ML	B27
	196	ONGU 090506-MLW	
	197	ONGU 090510-ML	
	198	ONGU 090510-MLW	
	199	ONGU 090520-ML	
P	200	PDKT 090508R-MW	B28
	201	PDKT 090508L-MW	
	202	PDKT 090530R-M	
	203	PNEJ1223N	B29
	204	PNEJ1225N	
	205	PNEJ1230N	
	206	PNEJ1235N	
	207	PNEJ1240N	
	208	PNEJ1245N	
Q	209	QNKX 070508N-M	B30
	210	QNGX 070508N-M	
	211	QNGX 070508N-MW	
	212	QNKX 070508N-MS	
	213	QNGX 070508N-MLW	
	214	QNMX 070508-ML	B31
	215	QNKU 0906NB-MM	B32
	216	QNKU 0906NB-ML	
S	217	SEET 09T308PER-PM	B33
	218	SEKT 12T3AFTN-M	
	219	SEKT 12T3AFTN-WC	
	220	SNKX 1206XTN	B34
	221	SNHX 1206XTN-ML	
	222	SNHX 1206XTN-AL	
	223	SNKX 1707XTN-M	
	224	SNKX 1206ANSN-W	B35
	225	SNHX 120508-M	
	226	SNHX 120508-MW	
	227	SNMF 130508R-M	B36
	228	SXMT 130625-M	B37
	229	SNEA 1370-M	

铣削刀片

刀片目录



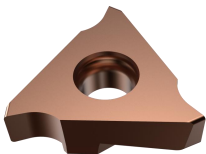
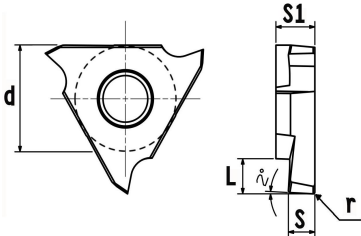
大类	序号	型号	页码
S	230	SNGX 1306ZN-M	B38
	231	SNGX 1306ZN-ML	B38
	232	SNGX 130608-M	
	233	SNGX 130608-ML	
	234	SNGX 130608-AL	
	235	SDKT 09T308-M	B39
	236	SDKT 09T308-KM	
	237	SDGT 09T308-KM	
	238	SDKT 09T312-KM	
	239	SDMT 09T320-M	
	240	SDKT 120408-M	
	241	SDKT 140408M-PM	
	242	SVKT 09T308-M	B40
	243	SVKT 110408-ML	
W	244	WNHX 040308-ML	
	245	WNHX 080608-ML	B41
	246	WNHX 080608-TR	
X	247	XCET 310404	B41
	248	XNGU 060408-M	B42
	249	XNGU 090508-M	
	250	XNGU 090508-ML	
	251	XNGU 090508R-ML	
	252	XNMU 090508R-M	
Z	253	ZNHT 018-04-ML	B42
	254	ZNHT 023-04-ML	
	255	ZNHT 028-04-ML	
	256	ZNHT 033-04-ML	
	257	ZNHT 038-04-ML	
	258	ZNHT 043-04-ML	
	259	ZNHT 043-08-ML	
	260	ZNHT 048-04-ML	
	261	ZNHT 048-08-ML	
	262	ZNHT 053-04-ML	
	263	ZNHT 053-08-ML	
	264	ZNHT 058-04-ML	
	265	ZNHT 058-08-ML	
	266	ZNHT 063-04-ML	
	267	ZNHT 063-08-ML	

大类	序号	型号	页码
Z	268	ZNHT 068-08-ML	B41
	269	ZNHT 068-12-ML	
	270	ZNHT 073-08-ML	
	271	ZNHT 073-12-ML	

铣削刀片

3CGF**16L/22L



刀片	形状					介绍
	 图示为左手刀片					- 立装刀片 - 浅槽刀片 3CGF 16/20L**为左刀片
刀片型号	尺寸 (mm)					牌号
	S	L	ød	S1	r	CT5520
3CGF 16L110-R01	1.10	2.0	9.525	3.18	0.1	●
3CGF 16L125-R02	1.25	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L145-R02	1.45	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L150-R02	1.50	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L175-R02	1.75	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L185-R02	1.85	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L200-R02	2.00	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L250-R02	2.50	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L300-R02	3.00	3.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 22L125-R02	1.25	2.0	12.7	3.18	0.2	●
3CGF 22L145-R02	1.45	2.0	12.7	3.18	0.2	●
3CGF 22L150-R02	1.50	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22L175-R02	1.75	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22L185-R02	1.85	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22L200-R02	2.00	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22L230-R02	2.30	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22L250-R03	2.50	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L265-R03	2.65	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L280-R03	2.80	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L300-R03	3.00	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L320-R03	3.20	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L330-R03	3.30	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L350-R03	3.50	5.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L400-R04	4.00	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22L430-R04	4.30	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22L450-R04	4.50	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22L480-R04	4.80	5.0	12.7	5.06	0.4	●

◎此刀片对应刀具页码：B134、B135、E11、E12。

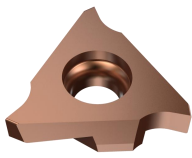
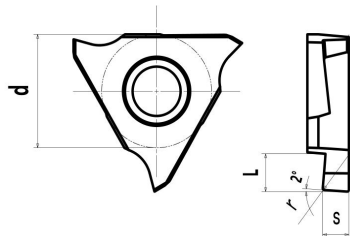
B06

- 常备库存
- 预备库存

铣削刀片

3CGF**16R/22R



刀片	形状					介绍
	 图示为右手刀片					- 立装刀片 - 浅槽刀片 3CGF 16/20R**为右刀片
刀片型号	尺寸 (mm)					牌 号
	S	L	ød	S1	r	CT5520
3CGF 16R110-R01	1.10	2.0	9.525	3.18	0.1	●
3CGF 16R125-R02	1.25	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R145-R02	1.45	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R150-R02	1.50	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R175-R02	1.75	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R185-R02	1.85	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R200-R02	2.00	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R250-R02	2.50	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R300-R02	3.00	3.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 22R125-R02	1.25	2.0	12.7	3.18	0.2	●
3CGF 22R145-R02	1.45	2.0	12.7	3.18	0.2	●
3CGF 22R150-R02	1.50	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22R175-R02	1.75	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22R185-R02	1.85	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22R200-R02	2.00	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22R230-R02	2.30	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22R250-R03	2.50	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R265-R03	2.65	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R280-R03	2.80	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R300-R03	3.00	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R320-R03	3.20	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R330-R03	3.30	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R350-R03	3.50	5.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R400-R04	4.00	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22R430-R04	4.30	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22R450-R04	4.50	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22R480-R04	4.80	5.0	12.7	5.06	0.4	●

©此刀片对应刀具页码: B134、B135、E11、E12。

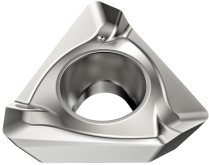
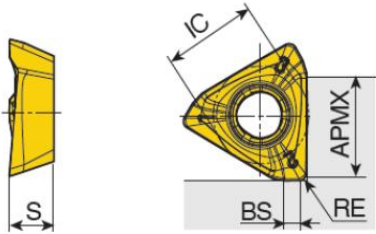
● 常备库存
○ 预备库存

B07

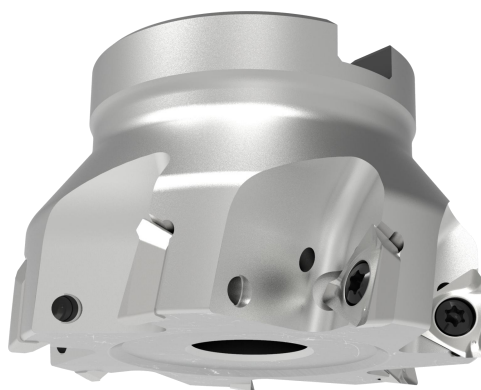
铣削刀片

3P** 10/15



刀片	形状					介绍			
						- 平装刀片 - 刃口锋利，切削轻快			
刀片型号	尺寸 (mm)					牌 号			
	IC	S	APMAX	RE	BS	CT101	CT5320	CT7320	CT8320
3PKT 100404R-ML	6.9	4.0	7.0	0.4	0.5-1.3		●		
3PKT 150508R-M	10.7	5.0	11.0	0.8	0.5-2.0		●	●	
3PKT 150508R-ML	10.7	5.0	11.0	0.8	0.5-2.0		●	●	●
3PHT 150508R-AL	10.7	5.0	11.0	0.8	0.5-2.0	●			

©此刀片对应刀具页码：B70。



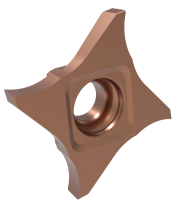
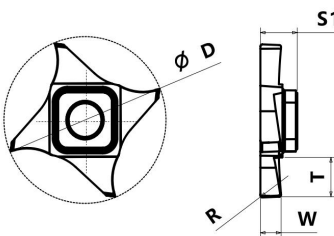
B08

● 常备库存
○ 预备库存

4CGF

4CGF**27



刀片	形状					介绍	
	 图示为右手刀片					- 立装刀片 - 浅槽刀片 4CGF 27L**为左手刀片 4CGF 27R**为右手刀片 - 可用作铣刀和车刀设计	
刀片型号	尺寸 (mm)					刀片手型	牌 号
	øD	W	S1	T	R		CT5520
4CGF 27L200-R02	27.0	2.0	5.2	4.5	0.2	L 左手	●
4CGF 27L230-R02		2.3		5.5	0.2		●
4CGF 27L250-R03		2.5		5.5	0.3		●
4CGF 27L270-R03		2.7	6.2	5.5	0.3		●
4CGF 27L300-R03		3.0		6.5	0.3		●
4CGF 27L320-R03		3.2		6.5	0.3		●
4CGF 27L330-R03		3.3		6.5	0.3		●
4CGF 27L340-R03		3.4		6.5	0.3		●
4CGF 27L350-R03		3.5		6.5	0.3		●
4CGF 27L360-R02		3.6	7.2	6.5	0.2		●
4CGF 27L375-R02		3.75		6.5	0.2		●
4CGF 27L400-R04		4.0		6.5	0.4		●
4CGF 27L400-R08		4.0		6.5	0.8		●
4CGF 27L415-R02		4.15		6.5	0.2		●
4CGF 27L450-R04		4.5		6.5	0.4		●
4CGF 27R200-R02	27.0	2.0	5.2	4.5	0.2	R 右手	●
4CGF 27R230-R02		2.3		5.5	0.2		●
4CGF 27R250-R03		2.5		5.5	0.3		●
4CGF 27R270-R03		2.7	6.2	5.5	0.3		●
4CGF 27R300-R03		3.0		6.5	0.3		●
4CGF 27R320-R03		3.2		6.5	0.3		●
4CGF 27R330-R03		3.3		6.5	0.3		●
4CGF 27R340-R03		3.4		6.5	0.3		●
4CGF 27R350-R03		3.5		6.5	0.3		●
4CGF 27R360-R02		3.6	7.2	6.5	0.2		●
4CGF 27R375-R02		3.75		6.5	0.2		●
4CGF 27R400-R04		4.0		6.5	0.4		●
4CGF 27R400-R08		4.0		6.5	0.8		●
4CGF 27R415-R02		4.15		6.5	0.2		●
4CGF 27R450-R04		4.5		6.5	0.4		●

©此刀片对应刀具页码: E15、E16。

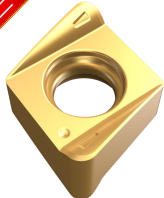
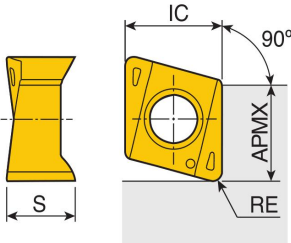
● 常备库存
○ 预备库存

B09

铣削刀片

AN**04/06



刀片	形状				介绍		
					• 小直径专用铣刀片， 可替换整硬刀具		
型号	尺寸				牌号		
	I. C	S	APMAX	RE	CT5320	CT8320	CT9320
ANKT 040208R-M	4.5	3.10	4.1	0.8	●		
ANKT 060308R-M	7.0	4.57	6.6	0.8	●		
ANKT 060308R-ML	7.0	4.57	6.6	0.8	●		

©此刀片对应刀具页码：B108。



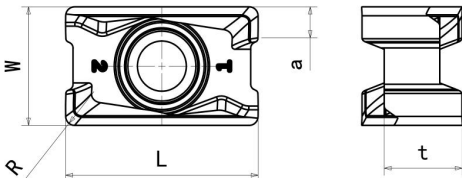
B10

● 常备库存
○ 预备库存

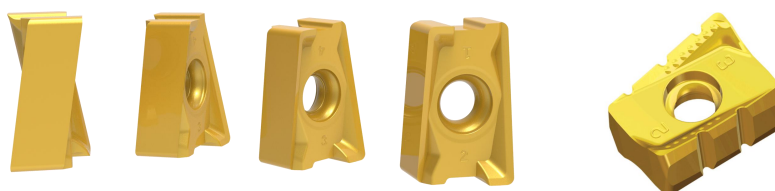
铣削刀片

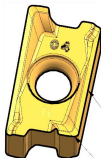
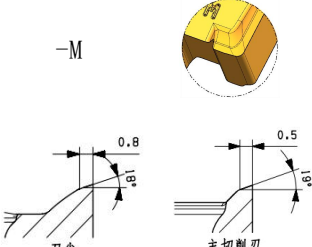
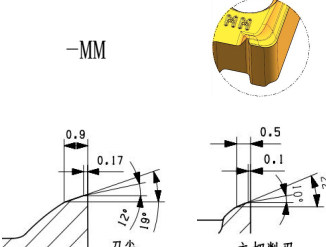
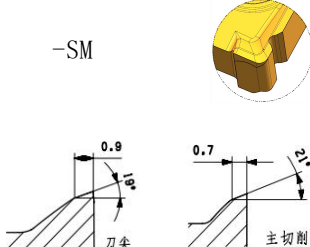
AN**12/17



刀 片		形 状						介 绍				
								• 90° 双面4刀精密压制和磨制刀片，经济性好。 • 大正前角螺旋切削刃设计，切削轻快。 • 底部整体式修光，可获得良好的平面加工质量。				
刀片型号	刃长 代号	主偏角	尺 寸 (mm)					牌 号				
			L	W	t	a	R	CT5320	CT5420	CT7320	CT8320	CT8520
ANKU 120404PFR-M	12	90°	12.55	7.0	4.84	1.7	0.4	●		○		
ANHU 120404PFR-M							0.4	●		○		
ANKU 120408PFR-M							0.8	●		●		
ANKU 120408PER-MM							0.8	●		○	●	
ANKU 120412PFR-M							1.2	●		○		
ANKU 17T608PFR-M	17	90°	17.3	10.4	7.03	2.7	0.8	●		●	●	●
ANKU 17T608PER-MM							0.8	●		○		
ANHU 17T608PER-MM							0.8	●		○		
ANHU 17T608PER-M							0.8	●		○		
ANHU 17T608PER-SM							0.8	●		○		
ANKU 17T616PFR-M							1.6	●		○		

©此刀片对应刀具页码：B81、B117、B118。



刀片型号	槽型详情	槽型详情	槽型详情
AN** 1204** AN** 17T6** 	-M 	-MM 	-SM 

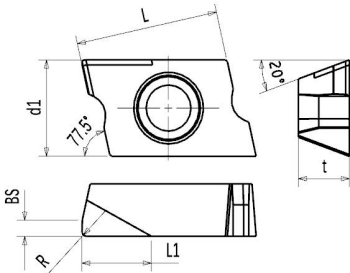
● 常备库存
○ 预备库存

B11

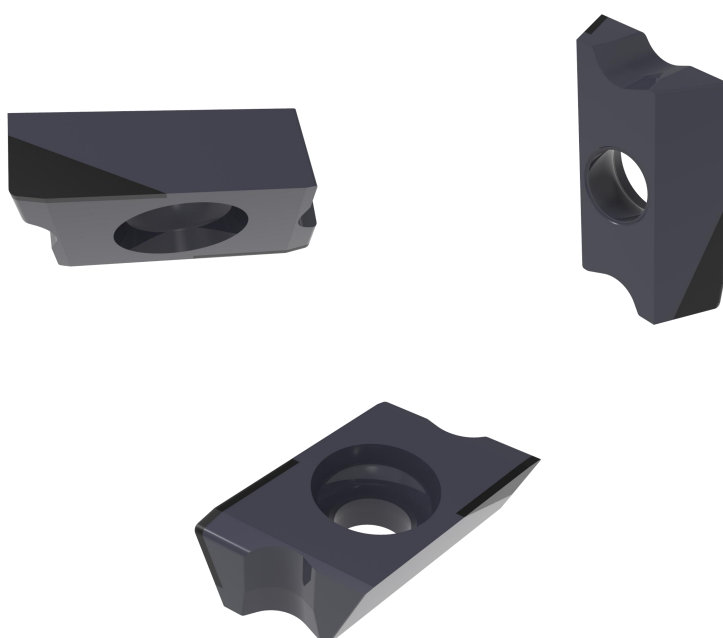
铣削刀片

AE**15



刀 片	形 状						介 绍			
							- 加工铝合金材质的专属刀片 - 刀片刃口为PCD材质，适合高速精加工			
刀片型号	刃长 代号	修光刃	主偏角	尺 寸 (mm)						刃口材质
				L	d1	t	R	L1	BS	PCD
AEGT 1504X-PCD	15	有	90	14.0	9.2	5.0	0.4	6.8	1.54	●

©此刀片对应刀具页码：B89。



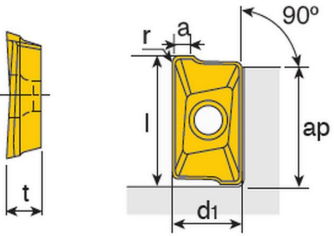
B12

● 常备库存
○ 预备库存

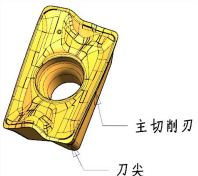
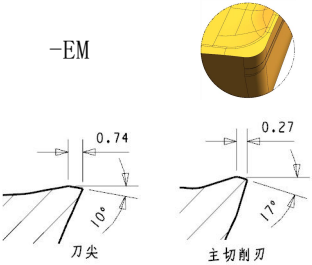
铣削刀片

AP**17



刀片	形状							介绍				
								- 刀片带修光刃 - 常用于90° 方肩铣、玉米铣等设计				
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)						牌 号				
		d	ap	L	t	a	r	CT5320	CT5420	CT7420	CT8320	CT9080
APKT 1705PER-EM	17	10.7	16.1	18.5	5.56	11°	0.8			●		
APKT 170516R-EM	17	10.7	16.1	18.5	5.56	11°	1.6		●			

©此刀片对应刀具页码: B76、B110、B125、B127。

刀片型号	槽型详情
APKT 1705** 	-EM 

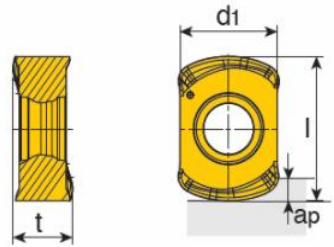
● 常备库存
○ 预备库存

B13

铣削刀片

BL**06/09/11



刀片	形状						介绍			
							• 快进给刀片			
刀片型号	尺寸 (mm)						牌 号			
	1	d1	t	ap	进给 mm/齿	切深 mm	CT5320	CT5420	CT5520	CT8320
BLMP 0603R-M	9.0	6.39	3.73	1.0	0.3-2.5	0.1-1.0	●	●	●	
BLMP 0904R-M	11.9	9.18	4.80	1.5	0.3-3.5	0.1-1.5	●	●		○
BLMP 1105R-M	14.6	11.2	6.54	2.0	0.3-4.0	0.3-2.0	●			
BLMP 1105R-ML							●			

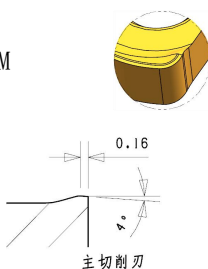
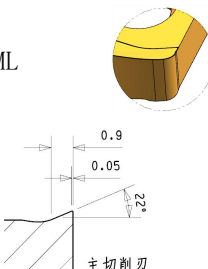
©BLMP 0603R-M, 刀片锁紧螺钉为M2.5

©此刀片对应刀具页码: B91、B99、B107。

刀片型号	尺寸 (mm)						牌 号			
	1	d1	t	ap	进给 mm/齿	切深 mm	CT5320	CT5420	CT5520	CT8320
BLMP 0603RD-ML	9.0	6.39	3.73	1.0	0.3-2.5	0.1-1.0	●			

©BLMP 0603RD-ML, 刀片锁紧螺钉为M3

©此刀片对应刀具页码: B95、B104。

刀片型号	槽型详情	槽型详情
BLMP 0603** BLMP 0904** BLMP 1105** 	-M 	R-ML 

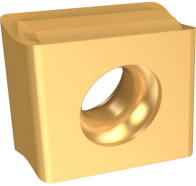
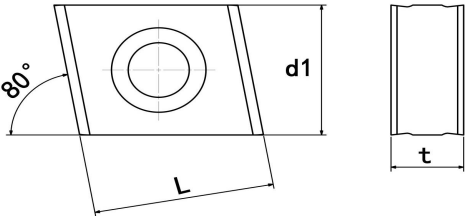
B14

- 常备库存
- 预备库存

铣削刀片

CN**08/10/12/13/16



刀片	形状					介绍					
						- 立装刀片4刃型 - 中置刀片，不分手型 - 三面刃、面铣等常用刀片 - 三面刃时可使用刀片的4条刃口 - 面铣、两面刃等同手型的刀盘可使用刀片的2条刃口					
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)				进给 (mm/齿)	牌 号				
		L	d1	t	r		CT5320	CT5420	CT7320	CT7420	CT101
CNHX 080504E-M	08	10	8	5.64	0.4	0.1~0.3		●			
CNHX 080508E-M	08	10	8	5.64	0.8	0.1~0.3		●			○
CNHX 080512E-M	08	10	8	5.64	1.2	0.1~0.3		●			○
CNHX 080524E-M	08	10	8	5.64	2.4	0.1~0.3		●			○
CNHX 100504-ML	10	10	10	5.4	0.4	0.1~0.3		○			
CNHX 100508-ML	10	10	10	5.4	0.8	0.1~0.3	●	●	○	○	
CNHX 100512-ML	10	10	10	5.4	1.2	0.1~0.3	○		○		
CNHX 100516-ML	10	10	10	5.4	1.6	0.1~0.3	○		○		
CNHX 120604	12	12	12	6.35	1.6	0.1~0.3		●			
CNHX 121116	12	12.46	11.15	5.12	1.6	0.1~0.3				○	
CNHX 121120	12	12.46	11.15	5.12	2.0	0.1~0.3				●	
CNHX 131104	13	12.7	11	5.4	0.4	0.1~0.35	○				
CNHX 131108	13	12.7	11	5.4	0.8	0.1~0.35	●		●	●	
CNHX 131112	13	12.7	11	5.4	0.4	0.1~0.35				○	
CNHX 131116	13	12.7	11	5.4	1.6	0.1~0.35	○				
CNHX 131120	13	12.7	11	5.4	2.0	0.1~0.35	●		●		
CNHX 131124-ML	13	12.7	11	5.4	2.4	0.1~0.35				○	
CNHX 131130-ML	13	12.7	11	5.4	3.0	0.1~0.35				○	
CNHX 160604-ML	16	16.0	12	6.4	0.4	0.1~0.4	○				
CNHX 160608-ML	16	16.0	12	6.4	0.8	0.1~0.4	●	○	●	●	
CNHX 160612-ML	16	16.0	12	6.4	1.2	0.1~0.4	○				
CNHX 160616-ML	16	16.0	12	6.4	1.6	0.1~0.4	○				
CNHX 160624-ML	16	16.0	12	6.4	2.4	0.1~0.4	○				
CNHX 160630-ML	16	16.0	12	6.4	3.0	0.1~0.4	○				

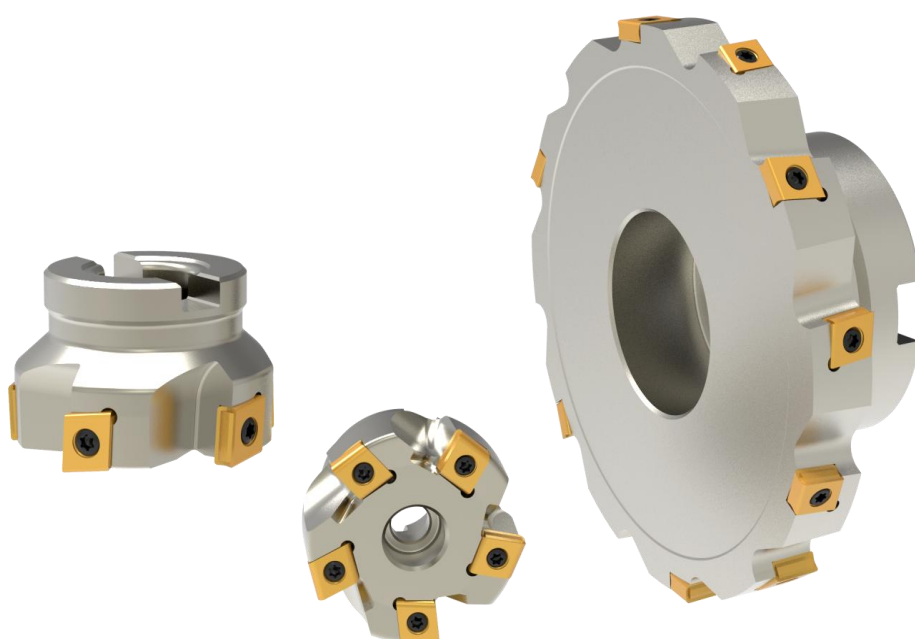
©此刀片对应刀具页码：B146。

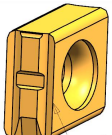
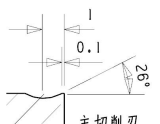
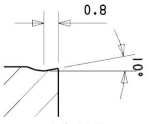
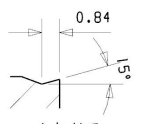
● 常备库存
○ 预备库存

B15

铣削刀片

CN**08/10/12/13/16



刀片型号	槽型详情	槽型详情	槽型详情
CNHX 08/10** CNHX 13/16**  主切削刃	-M  主切削刃	-ML  主切削刃	-无代号  主切削刃

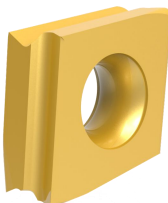
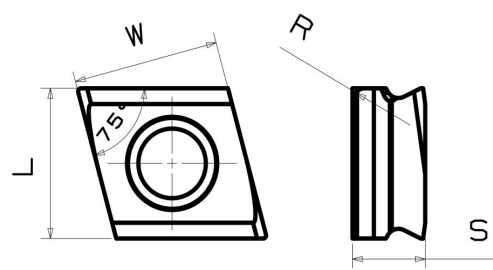
B16

- 常备库存
- 预备库存

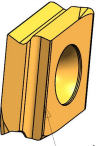
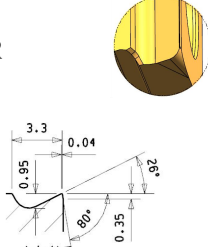
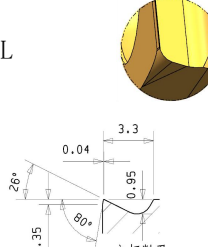
铣削刀片

EN**09/12



刀 片	形 状					介 绍				
						• 立装刀片 • 分左右手型 • 双面共4刃型刀片 • 三面刃时需左手刀片和右手刀片配合使用 • 面铣、两面刃等同手型的刀盘可使用刀片的4条刃口				
刀片型号	牌 号			刀片型号	牌号	刃长代号	尺 寸			
	CT5320	CT5420	CT7420		CT101		S	L	W	R
ENGX 090406R	●	●	○	ENGX 090406R-AL	●	09	4.76	9.525	9.525	0.6
ENGX 090406L	●	●	○	ENGX 090406L-AL	●					0.8
ENGX 090408R		●	○	ENGX 090408R-AL	●					
ENGX 090408L		●	○	ENGX 090408L-AL	○					
ENGX 120608R	●	●	○	ENGX 120608R-AL	●	12	6.35	12.7	12.7	0.8
ENGX 120608L	●	●	○	ENGX 120608L-AL	●					1.0
ENGX 120610R		●	○	ENGX 120610R-AL	●					
ENGX 120610L		○	○	ENGX 120610L-AL	○					

©此刀片对应刀具页码：B132。

刀片型号	槽型详情	
ENGX 09/12**	-R	-L
		

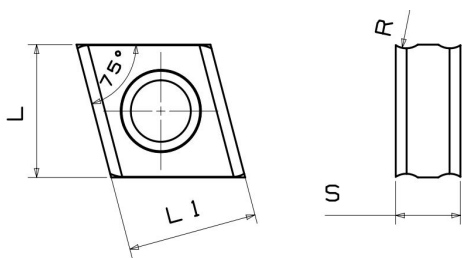
● 常备库存
○ 预备库存

B17

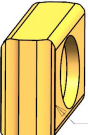
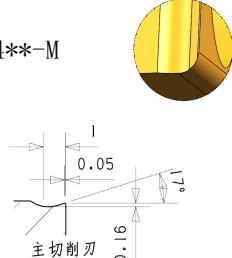
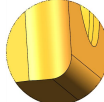
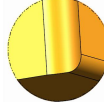
铣削刀片

EN**08/09/12



刀片	形状				介绍		
					- 立装刀片 - 中置刀片，不分手型 - 双面共4刃型刀片 - 三面刃时可使用刀片的4条刃口 - 面铣、两面刃等同手型的刀盘可使用刀片的2条刃口		
刀片型号	尺寸				牌号		
	S	L	L1	R	CT5420	CT7420	CT101
ENHX 080408-M	4.76	9.525	8.0	0.8	●	●	
ENHX 080408-ML					●		●
ENHX 090408-M		9.525	9.525	0.8	●	○	
ENHX 090408-ML					○	○	
ENHX 120604-AL	6.35	12.7	12.7	0.4			●
ENHX 120604-ML					○		
ENHX 120608-M				0.8	●	●	
ENHX 120610-M				1.0		●	

©此刀片暂无适用刀具页码，可根据客户需求定制刀具

刀片型号	槽型详情		槽型详情	槽型详情
ENHX 08/09/12** 	0804**-M 		0904**-M 	1206**-M 
	主切削刃		主切削刃	主切削刃

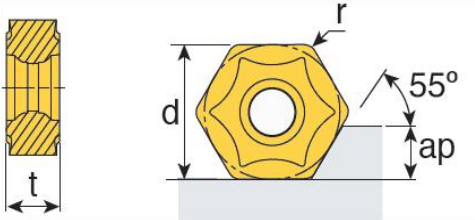
B18

- 常备库存
- 预备库存

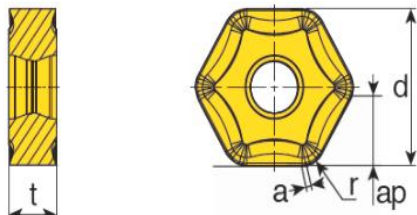
铣削刀片

HN**05

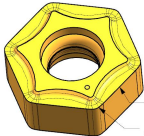
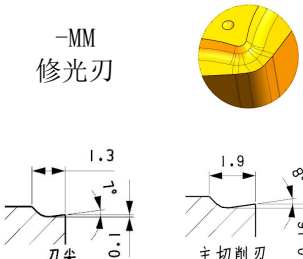


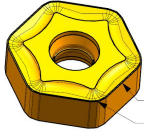
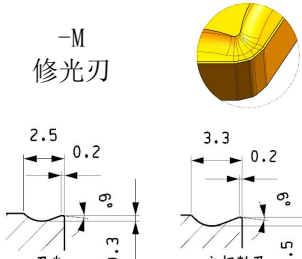
刀 片	形 状					介 绍				
						• 平装刀片 • 双面共12刃型刀片				
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)				进 给	牌 号			
		d	t	ap	r	(mm/齿)	CT5320	CT5420	CT7320	CT7420
HNKX 050410N-MM	05	12.7	5.0	5.0	1.0	0.05~0.2	●		●	

©此刀片对应刀具页码: B60。

刀 片	形 状					介 绍				
						• 平装刀片 • 双面共12刃型刀片				
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)				进 给	牌 号			
		d	t	ap	r	(mm/齿)	CT5320	CT5420	CT7320	CT7420
HNKX 1006ANTN-M	10	19.05	6.35	6.1	1.0	0.1~0.2	●		●	

©此刀片对应刀具页码: B59。

刀片型号	槽型详情
HNKX 0504**	-MM 修光刃  

刀片型号	槽型详情
HNKX 1006**	-M 修光刃  

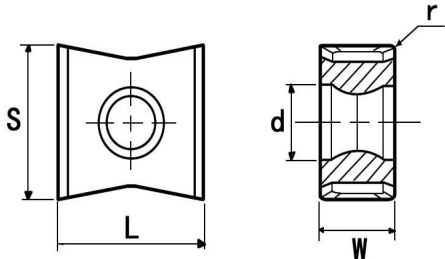
● 常备库存
○ 预备库存

B19

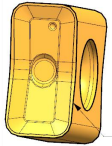
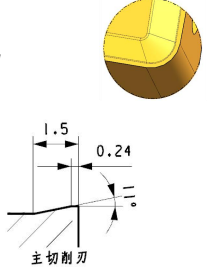
铣削刀片

LNKX 10/12



刀 片	形 状	介 绍									
		• 蝴蝶刀片 • 两面刃刀盘常用刀片 • 如若设计为三面刃，则底部将不平 • 双面共8刃型刀片									
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)									
		L	S	W	d	r	CT5320	CT5420	CT7320	CT7420	CT8320
LNKX 100512-ML	10	10.0	9.53	5.2	—	1.2	●				
LNKX 120608N	12	12.7	12.3	6.35	6	0.8		●			
LNKX 120608N-W	12	12.7	12.3	6.35	6	0.8		●		●	

©此刀片暂无适用刀具页码，可根据客户需求定制刀具

刀片型号	槽型详情
LNKX 10/12** 	-ML 

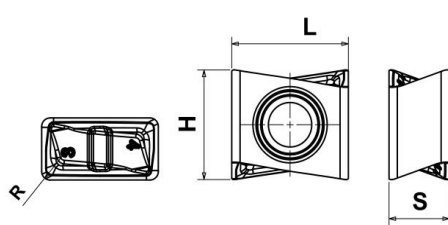
B20

- 常备库存
- 预备库存

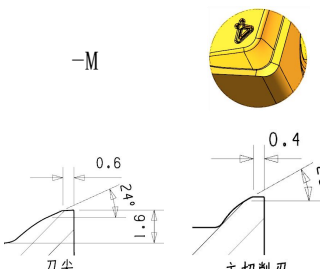
铣削刀片

LNHU 09/12/16



刀 片	形 状						介 绍				
							• 拥有四个右手90° 切削刃 • 螺旋切削刃及大正前角的设计组合，使切削更轻快 • 面铣、两面刃等同手型的刀盘可使用刀片的4条刀口 • 不可用作同手型的三面刃刀片				
产品型号	刃长 代号	主偏角 (°)	尺 寸 (mm)					牌 号			
			L	H	S	R	AP _{max}	CT5320	CT7320	CT8320	CT101
LNHU 090404-M	09	90	9.02	8.55	4.48	0.4	8.5	●		●	
LNHU 120608-M	12		12.7	13.0	6.75	0.8	11.5	●	●	●	
LNHU 120612-M	12		12.7	13.0	6.75	1.2	11.5			●	
LNHU 120608-AL	12		12.7	13.0	6.75	0.8	11.5				●
LNHU 160808-M	16		16.4	16.2	8.0	0.8	15.0	●	●	●	

©此刀片对应刀具页码：B79、B114、B129。

刀片型号	槽型详情
LNHU 09/12/16** 	-M 

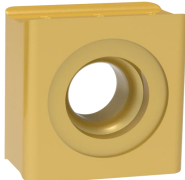
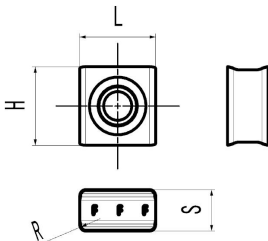
● 常备库存
○ 预备库存

B21

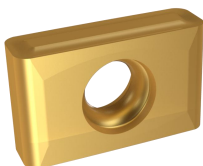
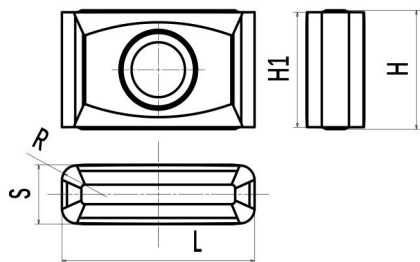
铣削刀片

LN**15

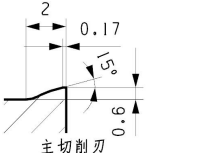


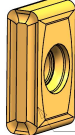
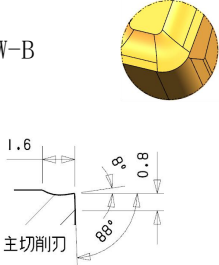
刀 片	形 状	介 绍						
		• 立装4刃刀片 • 适合多种角度的面铣 • 刀盘不可90° 主偏角 • 坡口铣常用刀片 • 可用作铸铁大切深加工						
刀片型号	尺 寸 (mm)				牌 号			
	H	L	R	S	CT5320	CT7320	CT8320	CT9320
LNHU 150812T-ML	15.2	15.0	1.2	8.0	●	●	○	

©此刀片暂无适用刀具页码，可根据客户需求定制刀具

刀 片		形 状					介 绍					
							• 立装刀片 • 大圆弧刀片					
产品型号		刃长 代号	尺 寸 (mm)									牌 号
			L	H	H1	S	R	CT5320	CT7320	CT7420	CT8320	CT9320
LNGX 1504R1.2-MLW-B		15	15.87	9.37	9.52	4.76	1.2	○		●		

©此刀片对应刀具页码：B84。

刀片型号	槽型详情
LNHU 1508** 	-ML 

刀片型号	槽型详情
LNGX 1504** 	-MLW-B 

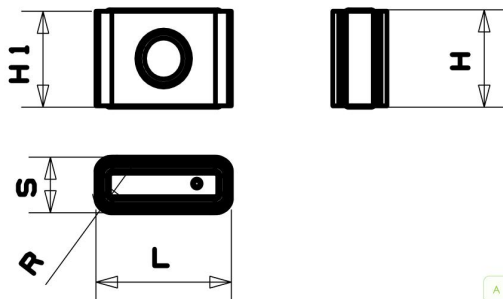
B22

● 常备库存
○ 预备库存

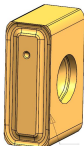
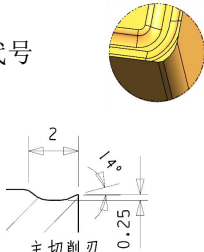
铣削刀片

LN**20



刀 片	形 状					介 绍				
						• 立装刀片 • 大圆弧刀片				
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)					牌 号			
		L	S	H1	H	R	CT5320	CT5420	CT7420	CT8320
LNGX 2008R2	20	20.2	8.2	14	14.2	2.0	○	○	○	○
LNGX 2008R2.5						2.5	○	○	○	○
LNGX 2008R3						3.0	●	●	○	○
LNGX 2008R3.2						3.2	○			
LNGX 2008R4						4.0	●	○	○	○
LNGX 2008R4.8						4.8	○			
LNGX 2008R5						5.0	●	○	○	○
LNGX 2008R6						6.0	○			

©此刀片暂无适用刀具页码，可根据客户需求定制刀具

刀片型号	槽型详情
LNGX 2008** 	-无代号 

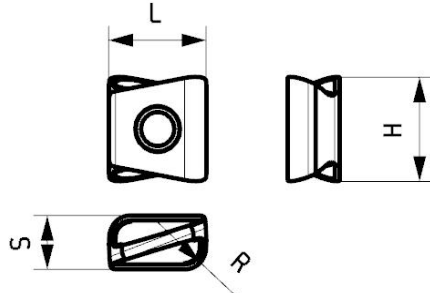
● 常备库存
○ 预备库存

B23

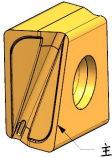
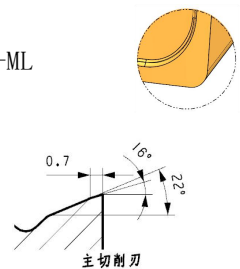
铣削刀片

L0**14



刀片	形状					介绍					
						- 立装刀片 - 圆弧角丰富，可满足大圆弧切削，可非标磨制各类圆弧 - 刀片锋利，具有优秀的切削性能 - 三面刃时可使用刀片的4条刃口 - 面铣、两面刃等同手型的刀盘可使用刀片的2条刃口					
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)				牌 号					
		L	H	S	R	CT5420	CT7320	CT7420	CT8320	CT8420	CT101
LOHX 140708-ML	14	13.97	14.48	7.5	0.8	●			●	●	
LOHX 140712-ML					1.1	○			○	○	
LOHX 140716-ML					1.6	●			●	●	
LOHX 140720-ML					2.0		○		●		○
LOHX 140724-ML					2.4	●					
LOHX 140731-ML					3.1	○			○	●	
LOHX 140740-ML					4.0	●			●		
LOHX 140750-ML					5.0			○	○	○	
LOHX 140760-ML					6.0			○			

©此刀片暂无适用刀具页码，可根据客户需求定制刀具

刀片型号	槽型详情
LOHX 1407** 	-ML 



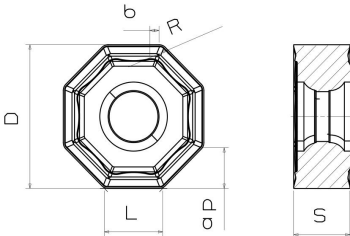
B24

● 常备库存
○ 预备库存

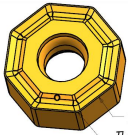
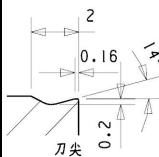
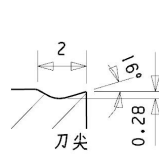
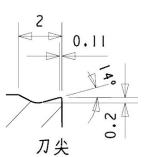
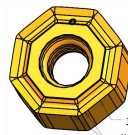
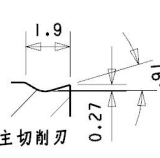
铣削刀片

ON**05



刀片	形状							介绍				
								- 平装刀片 - 双面16刃 - 大前角设计 - MLW槽型的刀片为修光刃刀片				
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)						牌 号				
		D	L	S	ap	R	b	CT5320	CT7320	CT7420	CT8240	CT8520
ONGU 050408-M	05	12.7	4	4.0	3	0.8	/		●	●	●	●
ONGU 050408-ML							/					●
ONGU 050408-MW							1.6	●	●			
ONGU 050408-MLW							1.6					○
ONKU 050408-M							/			●		
ONKU 050408-ML							/			○		

©此刀片对应刀具页码：B45。

刀片型号	槽型详情		槽型详情		槽型详情	
ONGU 0504** ONKU 0504** 	-M		-ML		-MW 修光刃	
ONGU 0504** 	-MLW 修光刃					

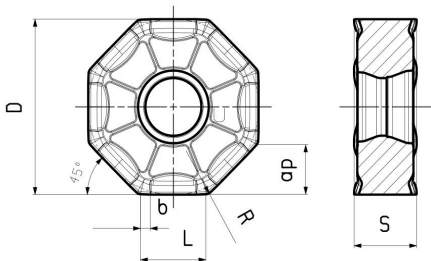
● 常备库存
○ 预备库存

B25

铣削刀片

ON**07



刀 片		形 状							介 绍				
									• 平装刀片 • 双面16刃 • 大前角设计				
刀片型号		刃长 代号	角度 (°)	尺 寸 (mm)									牌 号
				D	L	S	ap	R	b	CT5320	CT7320	CT7420	CT8420
ONKX 070608N-M		07	45	19.05	7.9	7.0	4.0	0.8	1.1	●	●	●	

©此刀片对应刀具页码: B46。

刀片型号	槽型详情
ONKX 0706** 	-M 修光刃

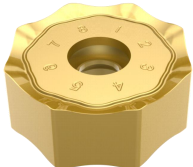
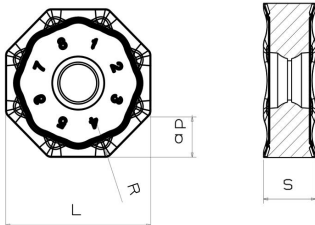
B26

- 常备库存
- 预备库存

铣削刀片

ON**09



刀 片		形 状				介 绍					
						• 平装刀片 • 双面16刃 • 大前角设计 • MLW槽型的刀片为修光刃刀片					
刀片型号	刃长 代号	尺 寸 (mm)			牌 号						
		L	S	ap	r	CT5320	CT7320	CT7420	CT8320	CT8420	CT8520
ONGU 090506-ML	09	21.85	7.62	5.0	0.6					●	●
ONGU 090506-MLW									○	○	
ONGU 090510-ML					1.0			●		●	●
ONGU 090510-MLW						○		○			●
ONGU 090520-ML					2.0				●		●

©此刀片对应刀具页码：B47。

刀片型号	槽型详情	槽型详情
ONGU 0905** 	-ML 	-MLW 修光刃

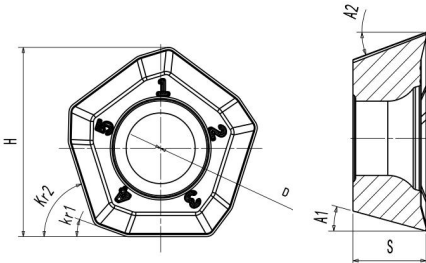
● 常备库存
○ 预备库存

B27

铣削刀片

PD**09



刀 片		形 状								介 绍				
										• 快进给刀片				
产品型号	尺 寸 (mm)							牌 号						
	D	H	S	Kr1°	Kr2°	A1°	A2°	CT5320	CT5420	CT7320	CT8320	CT8520		
PDKT 090508R-MW	13.5	14.46	5.45	19	72	15	20	●	●		●	●		
PDKT 090508L-MW	13.5	14.46	5.45	19	72	15	20		●					
PDKT 090530R-M	13.5	14.46	5.45	—	72	15	20	●	○					

◎-MW槽型带修光刃；-M槽型不带修光

◎此刀片对应刀具页码：B98。

刀片型号	槽型详情	槽型详情
PDKT 0905** 	-MW 	-M

B28

● 常备库存
○ 预备库存

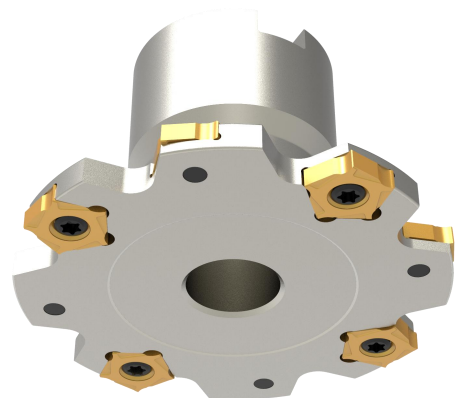
铣削刀片

PNEJ**1223-1245



刀片	形状					介绍
						• 浅槽铣刀片 • 三面刃常用刀片 • 负型刀片 • 有效刃数5刃
刀片型号	尺寸 (mm)					牌 号
	T (mm)	IC (mm)	M (mm)	L1 (mm)	a°	CT5320
PNEJ1223N	2.3	12.5	13.975	6.25	72	●
PNEJ1225N	2.5					●
PNEJ1230N	3.0					●
PNEJ1235N	3.5					●
PNEJ1240N	4.0					●
PNEJ1245N	4.5					●

©此刀片暂无适用刀具页码，可根据客户需求定制刀具



刀片型号	槽型详情
PNEJ ** 	无代号

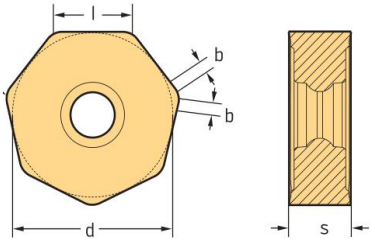
● 常备库存
○ 预备库存

B29

铣削刀片

QN**07

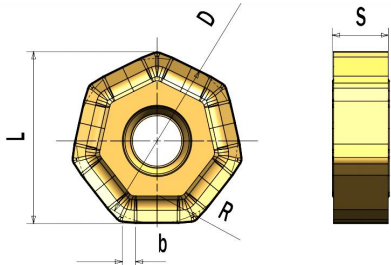


刀 片	形 状					介 绍						
						• 平装刀片 • 双面14刃 • 最大切深4.0mm						
刀片型号	尺 寸 (mm)					牌 号						适配 螺钉
	l	d	b	s	r	CT5320	CT5420	CT7320	CT7420	CT8420	CT8520	
QNKX 070508N-M	6.98	14.5	—	5.4	0.8	●			●	●	●	M3.5
QNGX 070508N-M								●		○		
QNGX 070508N-MW			1.1			●	●			○		
QNKX 070508N-MS						○						

◎注意刀片分为M3.5和M4两种安装螺钉

◎M3.5螺钉的刀片与WT通装，M4螺钉的刀片适配-S刀盘

◎此刀片对应刀具页码：B48、B49。

刀 片		形 状					介 绍						
							• 14刃面铣刀片 • 平装刀片						
刀片型号		刃长 代号	尺 寸 (mm)									牌 号	
			L	D	b	R	S	CT5320	CT7320	CT7420	CT8320	CT8330	
QNGX 070508N-MLW		07	14.99	14.4	1.18	0.8	5.0	●			○		M4

◎此刀片对应刀具页码：B49。

QNGX 0705		
	主切削刃	主切削刃

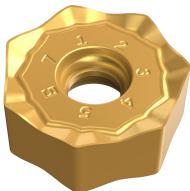
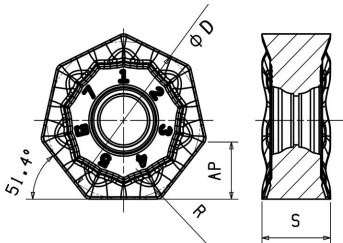
B30

- 常备库存
- 预备库存

铣削刀片

QN**07



刀 片	形 状					介 绍						
						• 双面14刃铣刀片 • 平装刀片						
刀片型号	刃长 代号	尺 寸 (mm)				牌 号						适配 螺钉
		D	S	AP	R	CT5320	CT5420	CT7320	CT8320	CT8420	CT8520	
QNMX 070508-ML	07	14.5	6.47	5.0	0.8	●			●	●	○	M4

◎ 刀片安装为M4螺钉

◎ 此刀片对应刀具页码：B49。

刀片型号	槽型详情
QNMX 0705** 	-ML

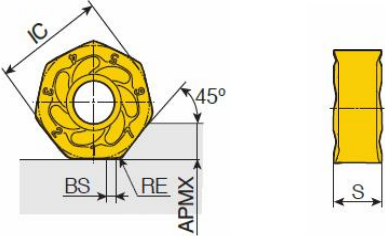
● 常备库存
○ 预备库存

B31

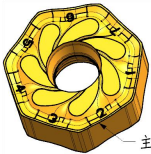
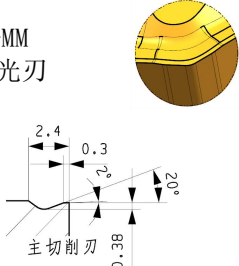
铣削刀片

QN**09



刀片	形状					介绍						
						• 14刃面铣刀片 • 平装刀片						
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)				牌 号						
		IC	S	APMAX	RE	CT5320	CT5420	CT5520	CT7320	CT7420	CT8330	CT8420
QNKU 0906NB-MM	09	18.5	6.35	4.0	1.0	●		●	○	●		
QNKU 0906NB-ML	09	18.5	6.35	4.0	1.0	●			●	○		

©此刀片对应刀具页码: B51、B52。

刀片型号	槽型详情
QNKU 0906** 	-MM 修光刃 

B32

- 常备库存
- 预备库存

铣削刀片

SE**12



刀片	形状							介绍			
								- 平装刀片 - 刀盘适合45° 主偏角设计			
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)						牌 号			
		L	Φ I. C	S	Φ d	bs	R	CT5420	CT7320	CT8240	CT8420
SEKT 12T3AFTN-M	12	13.4	13.4	3.97	4.1	2.55	—	○	●		

©此刀片对应刀具页码：B57。

刀片	形状							介绍			
								- 平装刀片 - 刀盘适合45° 主偏角设计 - 修光刀片			
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)						牌 号			
		L	Φ I. C	S	Φ d	bs	R	CT5420	CT7320	CT8240	CT8420
SEKT 12T3AFTN-WC	12	13.14	13.14	3.74	3.95	7.8	—	○	●		

©此刀片对应刀具页码：B57。

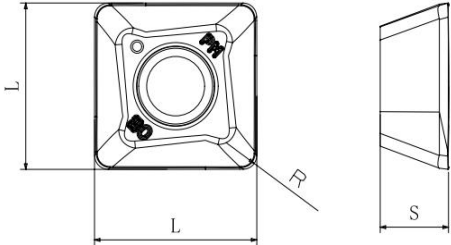
● 常备库存
○ 预备库存

B33

铣削刀片

SE**09/SN**12



刀 片	形 状				介 绍	
					• 平装刀片 • 刀盘90° 主偏角设计	
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)				
		L	S	R	CT5320	CT7320
SEET 09T308PER-PM	09	9.5	4.0	0.8	●	○

◎此刀片对应刀具页码: B69。

刀片	形状					介绍						
						- 平装双面8刃型刀片 - 刀片大前角设计, 切削轻快 - 刀具试用效果、寿命均得到客户的高度认可						
刀片型号	尺寸					牌 号						
	d	t	a	b	r	CT5320	CT5420	CT7320	CT7410	CT8330	CT9320	CT101
SNKX 1206XTN	12.7	6.35	1.25	1.3	0.4			●		●	●	
SNHX 1206XTN-ML						●		●				
SNHX 1206XTN-AL												●
SNKX 1707XTN-M	17.2	7.8	1.6	1.5	0.5	●		●				

◎此刀片对应刀具页码: B53、B56、B62。

SNKX 1206**	-无代号 修光刃	

SNKX 1707**	-M 修光刃	

B34

- 常备库存
- 预备库存

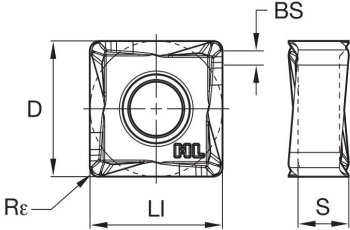
铣削刀片

SN**12



刀片	形状							介绍			
								- 平装刀片 - 适合45° 主偏角的刀盘设计 - 双面共4刃			
刀片型号	刃长代号	主偏角(°)	尺寸(mm)					牌 号			
SNKX 1206ANSN-W	12	45	d	t	a	r		CT5320	CT7320	CT8320	CT9320
			12.7	6.45	6.9	0.4			●		

©此刀片对应刀具页码: B53。

刀 片		形 状					介 绍				
							• 平装双面8个90度切削刃，侧铣及分层铣首选 • 出色的轴向切深性能，AP最大可达10mm • 刀片整体式修光刃设计				
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)					牌 号				
		L1	D	S	Bs	R	CT5320	CT5420	CT7420	CT8420	CT9320
SNHX 120508-M	12	12.7	12.7	4.6	1.34	0.8		●	○		
SNHX 120508-MW	12	12.7	12.7	4.6	1.34	0.8	○	○	○	●	

©此刀片对应刀具页码: B68。

刀片型号	槽型详情
SNKX 1206** 	-W

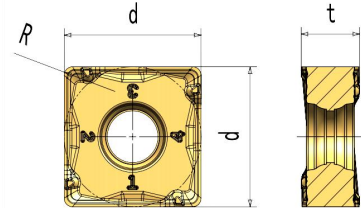
● 常备库存
○ 预备库存

B35

铣削刀片

SN**13



刀片	形状			介绍		
				• 负型双面刀片 • 可转位次数：8次		
刀片型号	尺寸 (mm)			牌 号		
	d	t	R	CT5320	CT5520	CT7420
SNMF 130508R-M	13.0	5.55	0.8	●	●	●

©此刀片对应刀具页码：B67。

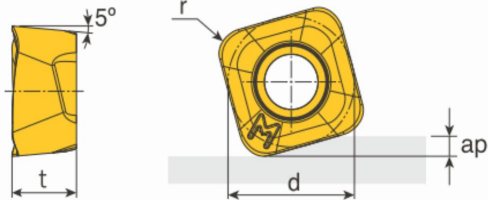
B36

● 常备库存
○ 预备库存

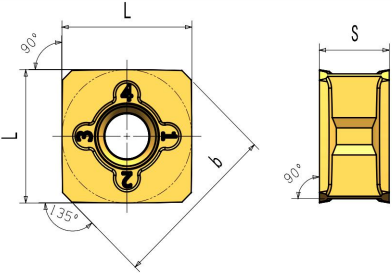
铣削刀片

SN**13/SX**13



刀 片	形 状					介 绍			
						• 平装4刃大进给刀片 • 最大切深2.0mm • 正型刀片，切削力小，使用长悬伸、功率低的机床，用于模具开粗，工件去余量。			
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)				牌 号			
		d	t	ap	r	CT5320	CT5420	CT5520	CT7420
SXMT 130625-M	13	13.05	6.65	2.0	2.5	●	●	○	

©此刀片对应刀具页码：B97。

刀 片	形 状				介 绍			
					• 立装双面8刃型刀片 • 坡口铣常用刀片 • 特殊圆弧角设计，刀片搭接效果较好。 • 不可用作铣平面设计			
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)						
		L	S	b	CT5320	CT5420	CT7320	CT7420
SNEA 1370-M	13	13.02	7.0	16.9	●	●		

©此刀片暂无适用刀具页码，可根据客户需求定制刀具

刀片型号	槽型详情
SXMT 1306**	-M

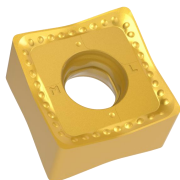
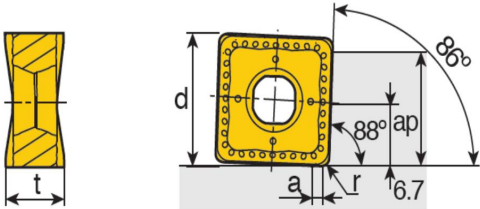
● 常备库存
○ 预备库存

B37

铣削刀片

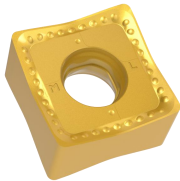
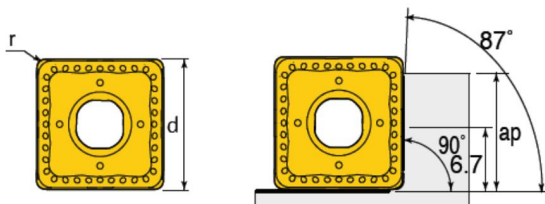
SN**13



刀片	形状						介绍				
							• 双面8刃型刀片 • 刀片大前角设计，切削轻快 • 适用大部分的台阶铣和面铣				
产品型号	刃长 代号	主偏角 (°)	尺寸 (mm)				牌 号				
			d	a	r	ap	CT5320	CT7320	CT8320	CT8520	CT101
SNGX 1306ZN-M	13	88	13.5	2.2	0.8	2-10	●	●	●		
SNGX 1306ZN-ML	13	88	13.5	2.2	0.8	2-10	●	●	○	●	

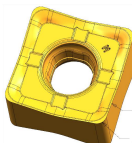
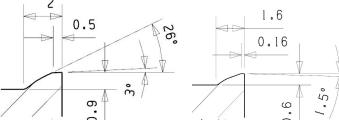
©SNGX1306ZN-M/ML槽型刀片适配88° 主偏角刀盘

©此刀片对应刀具页码：B64。

刀片	形状						介绍				
							• 双面8刃型刀片 • 刀片大前角设计，切削轻快 • 适用大部分的台阶铣和面铣				
产品型号	刃长 代号	主偏角 (°)	尺寸 (mm)				牌 号				
			d	a	r	ap	CT5320	CT7320	CT8320	CT8520	CT101
SNGX 130608-M	13	90	13.5	2.2	0.8	2-10	●	●	●		
SNGX 130608-ML						2-10	●	●	●	●	
SNGX 130608-AL						2-10					●

©SNGX130608-M/ML/AL槽型刀片适配90° 主偏角刀盘

©此刀片对应刀具页码：B65。

刀片型号	槽型详情
SNGX 1306** 	-M  

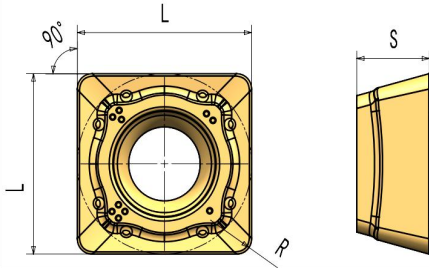
B38

● 常备库存
○ 预备库存

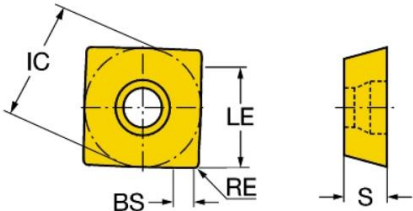
铣削刀片

SD**14



刀 片	形 状		介 绍								
			• 平装4刃刀片 • 切削刃锋利，轻快的切削性 • 蜗壳加工常用刀片								
刀片型号	刃长代号	尺 寸（mm）			牌 号						
		L	S	R	CT5320	CT5520	CT7420	CT7520	CT8320	CT8420	CT8520
SDKT 09T308-M	09	9.525	3.97	0.8			○		○	○	●
SDKT 09T308-KM				0.8	●				●		
SDGT 09T308-KM				1.2				●			●
SDKT 09T312-KM				0.8		●					●
SDMT 09T320-M				2.0							●
SDKT 120408-M	12	12.7	4.76	0.8	●						

◎此刀片暂无适用刀具页码，可根据客户需求定制刀具

刀 片	形 状						介 绍			
							• 平装4刃刀片 • 最大切深10mm • 切削刃锋利，轻快的切削性能可有效提高工件的表面质量			
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)					牌 号			
		LE	IC	S	BS	RE	CT5320	CT5420	CT7240	CT7420
SDKT 140408M-PM	14	10.3	13.8	3.9	2.0	0.8	●	●	●	●

◎此刀片对应刀具页码：B78、B121。

SDKT 1404**	-PM

● 常备库存
○ 预备库存

B39

铣削刀片

WN**04/08



刀片	形状					介绍			
						- 平装单面4刃刀片 - 大前角，切削轻快 - 自带修光刃设计			
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)				牌 号			
		D	S	AP	R	CT5320	CT7320	CT8320	CT9320
SVKT 09T308-M	09	9.525	3.97	8.5	0.8	●	●	●	
SVKT 110408-ML	11	11.0	4.5	10.0	0.8	●	●	●	

◎此刀片对应刀具页码：B127、B130、B131。

刀片	形状					介绍				
						- 平装双面6刃刀片 - 大前角，切削轻快 - 自带修光刃设计				
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)				牌 号				
		d	r	s	a	CT5320	CT7420	CT8320	CT8420	CT9320
WNHX 040308-ML	04	7.64	0.8	3.29	1.1	○				
WNHX 080608-ML	08	12.48	0.8	6.35	1.2~2.0	●	●			
WNHX 080608-TR	08	12.48	0.8	6.35	1.2~2.0	●				

◎此刀片对应刀具页码：B74、B112。

刀片型号	槽型详情
SVKT 09T3** SVKT 1104**	-M

刀片型号	槽型详情
WNHX 0403** WNHX 0806**	-ML

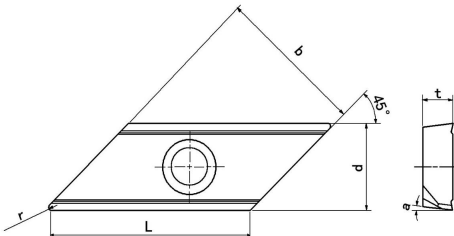
B40

- 常备库存
- 预备库存

铣削刀片

XC**31



刀片	形状							介绍			
								• 长刃倒角刀片 • 平装刀片			
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)						牌 号			
		L	b	d	t	a	r	CT5320	CT5420	CT7320	CT7420
XCET 310404	31	29.2	22	12.7	4.5	7°	0.4	●	○	●	

©此刀片对应刀具页码：B124。

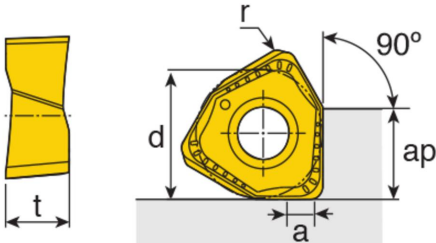
● 常备库存
○ 预备库存

B41

铣削刀片

XN**06/09



刀 片	形 状						介 绍			
							• 平装双面6刃刀片 • 大前角，切削轻快 • 自带修光刃设计			
刀片型号	尺 寸 (mm)						牌 号			
	d	t	ap	a	r	进给 (mm/齿)	CT5320	CT5420	CT7320	CT7420
XNGU 060408-M	9.26	4.76	6.2	1.96	0.8	0.08-0.15	●	○	●	○
XNGU 090508-M	13.05	6.70	9.2	2.0	0.8	0.10-0.20	●	○		○
XNGU 090508-ML	13.05	6.70	9.2	2.0	0.8	0.05-0.10		○		○
XNGU 090508R-ML	13.05	6.70	9.2	2.0	0.8	0.05-0.10	●			●
XNMU 090508R-M	13.05	6.70	9.2	2.0	0.8	0.05-0.10	●	●		●

©此刀片对应刀具页码：B72。

刀片型号	槽型详情	槽型详情
XNGX 0604** XN** 0905** 	-M 	R-M

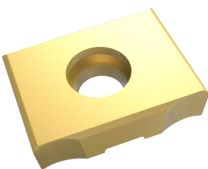
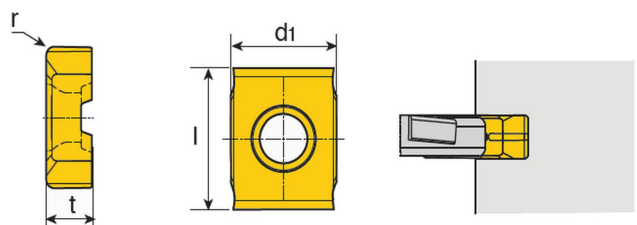
B42

● 常备库存
○ 预备库存

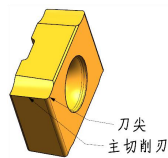
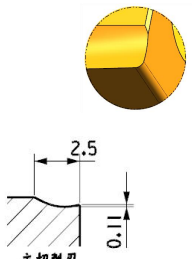
铣削刀片

ZN**023-073



刀片	形状					介绍	
						- 立装刀片 - 三面刃常用刀片 - 常用于切宽4-14mm的三面刃刀盘设计	
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)				进给	牌 号
		l	d1	t	r	(mm/齿)	CT5320
ZNHT 018-04-ML	018	10	7.5	1.8	0.4	0.05~0.08	●
ZNHT 023-04-ML	023	10	7.5	2.3	0.4	0.05~0.08	●
ZNHT 028-04-ML	028	10	7.5	2.8	0.4	0.05~0.08	●
ZNHT 033-04-ML	033	10	7.5	3.3	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 038-04-ML	038	13	10	3.8	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 043-04-ML	043	13	10	4.3	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 043-08-ML	043	13	10	4.3	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 048-04-ML	048	13	10	4.8	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 048-08-ML	048	13	10	4.8	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 053-04-ML	053	13	10	5.3	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 053-08-ML	053	13	10	5.3	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 058-04-ML	058	15	12	5.8	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 058-08-ML	058	15	12	5.8	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 063-04-ML	063	15	12	6.3	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 063-08-ML	063	15	12	6.3	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 068-08-ML	068	15	12	6.8	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 068-12-ML	068	15	12	6.8	1.2	0.05~0.12	●
ZNHT 073-08-ML	073	15	12	7.3	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 073-12-ML	073	15	12	7.3	1.2	0.05~0.12	●

©此刀片对应刀具页码: B138、B142。

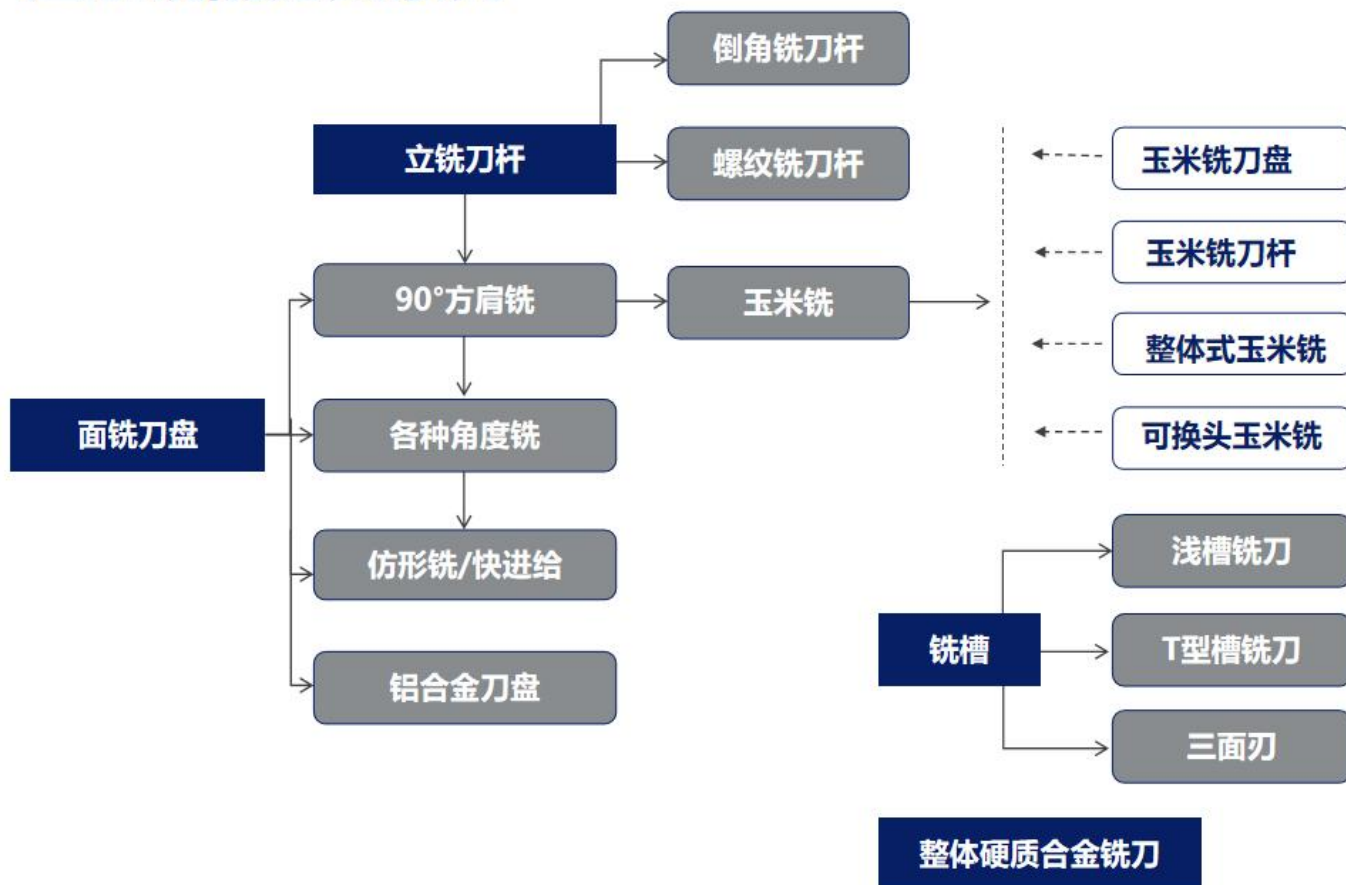
刀片型号	槽型详情
ZNHT ** 	-ML 

● 常备库存
○ 预备库存

B43



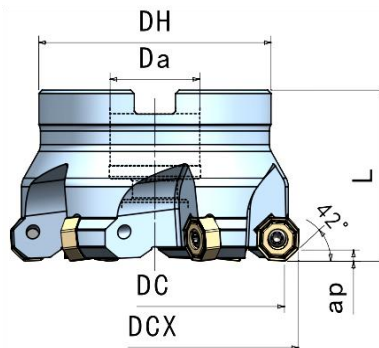
超尔铣削刀具系列



ON系列: CFM42ON-05

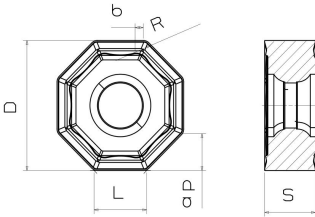


面铣刀盘; Kr=42°



产品型号		尺寸 (mm)					接口类型	Kg	适配刀片
		DC	DCX	L	ap	Da			
CFM42ON-450A22R-05	4	50	56.2	40	3	22	A	0.5	ONGU 0504
CFM42ON-550A22R-05	5	50	56.2	40	3	22	A	0.5	
CFM42ON-650A22R-05	6	50	56.2	40	3	22	A	0.5	
CFM42ON-663A22R-05	6	63	69.2	40	3	22	A	0.6	
CFM42ON-863A22R-05	8	63	69.2	40	3	22	A	0.6	
CFM42ON-680A27R-05	6	80	86.2	50	3	27	A	1.1	
CFM42ON-880A27R-05	8	80	86.2	50	3	27	A	1.1	
CFM42ON-980A27R-05	9	80	86.2	50	3	27	A	1.1	
CFM42ON-7100B32R-05	7	100	106.2	50	3	32	B	1.8	
CFM42ON-9100B32R-05	9	100	106.2	50	3	32	B	1.8	
CFM42ON-11100B32R-05	11	100	106.2	50	3	32	B	1.8	
CFM42ON-7125B40R-05	7	125	131.2	63	3	40	B	3.0	
CFM42ON-9125B40R-05	9	125	131.2	63	3	40	B	3.0	
CFM42ON-12125B40R-05	12	125	131.2	63	3	40	B	3.0	

◎标准刀盘不带内冷; 刀片需单独订购

刀片	形 状					介 绍					
						• 平装刀片 • 双面16刃 • 大前角设计 • MLW槽型的刀片为修光刃刀片					
刀片型号	尺 寸 (mm)					牌 号					螺钉/扳手
	D	L	S	R	b	CT5320	CT7320	CT7420	CT8240	CT8520	
ONGU 050408-M	12.7	4	4.0	0.8	/		●	●	●	●	CSC4090 CTS15W
ONGU 050408-ML					/					●	
ONGU 050408-MW					1.6	●	●				
ONGU 050408-MLW					1.6					○	
ONKU 050408-M					/			●			
ONKU 050408-ML					/			○			

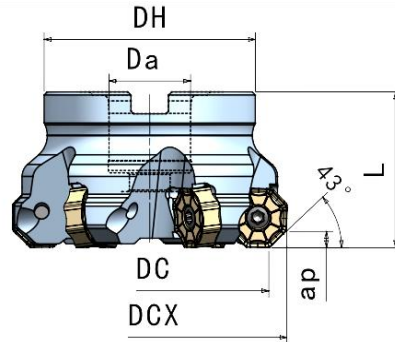
B45

B45

ON系列: CFM43ON-07



面铣刀盘; Kr=43°

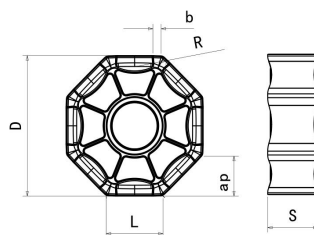


产品型号		尺寸 (mm)					接口类型	Kg	适配刀片
		D	D1	L	ap	Da			
CFM43ON-563A22R-07	5	63	75.2	50	4	22	A	0.8	ONKX 0706
CFM43ON-680A27R-07	6	80	92.2	50	4	27	A	1.2	
CFM43ON-780A27R-07	7	80	92.2	50	4	27	A	1.2	
CFM43ON-7100B32R-07	7	100	112.2	60	4	32	B	2.5	
CFM43ON-8100B32R-07	8	100	112.2	60	4	32	B	2.5	
CFM43ON-8125B40R-07	8	125	137.2	63	4	40	B	3.0	
CFM43ON-10125B40R-07	10	125	137.2	63	4	40	B	3.1	
CFM43ON-10160C40R-07	10	160	172.2	63	4	40	C	5.2	
CFM43ON-12160C40R-07	12	160	172.2	63	4	40	C	5.4	

◎标准刀盘不带内冷

◎刀片需单独订购

刀片型号	刃长代号	主偏角 (°)	尺寸 (mm)						牌 号			
			D	L	S	ap	R	b	CT5320	CT7320	CT7420	CT8420
ONKX 070608N-M	07	43	19.05	7.9	7.0	4.0	0.8	1.1	●	●	●	



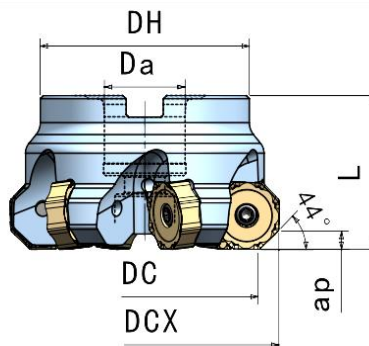
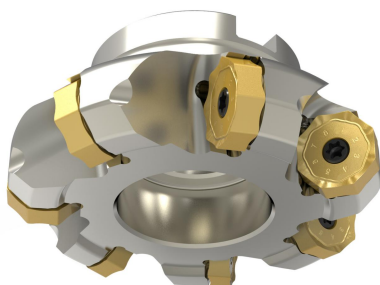
配件

产品型号	螺钉	扳手
CFM43ON-07	CSG5016	CTS20W

ON系列: CFM44ON-09



面铣刀盘; Kr=44°



产品型号		尺寸 (mm)					接口类型	Kg	适配刀片
		DC	DCX	L	ap	Da			
CFM44ON-563A22R-09	5	63	78	40	5.0	22	A	0.6	ONGU 0905
CFM44ON-663A22R-09	6	63	78	40	5.0	22	A	0.6	
CFM44ON-680A27R-09	6	80	95	50	5.0	27	A	1.1	
CFM44ON-780A27R-09	7	80	95	50	5.0	27	A	1.1	
CFM44ON-7100B32R-09	7	100	115	50	5.0	32	B	1.8	
CFM44ON-8100B32R-09	8	100	115	50	5.0	32	B	1.8	
CFM44ON-8125B40R-09	8	125	140	63	5.0	40	B	3.0	
CFM44ON-10125B40R-09	10	125	140	63	5.0	40	B	3.0	
CFM44ON-10160C40R-09	10	160	175	63	5.0	40	C	4.4	
CFM44ON-12160C40R-09	12	160	175	63	5.0	40	C	4.4	
CFM44ON-12200C60R-09	12	200	215	63	5.0	60	C	6.2	
CFM44ON-16250C60R-09	16	250	265	63	5.0	60	C	13.5	
CFM44ON-20315D60R-09	20	315	330	80	5.0	60	D	27.8	

©标准刀盘不带内冷; 刀片需单独订购

刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)			牌 号						
		L	S	ap	r	CT5320	CT7320	CT7420	CT8320	CT8420	CT8520
ONGU 090506-ML	09	21.85	7.62	5.0	0.6					●	●
ONGU 090506-MLW									○	○	
ONGU 090510-ML					1.0			●		●	●
ONGU 090510-MLW						○		○			●
ONGU 090520-ML					2.0				●		●

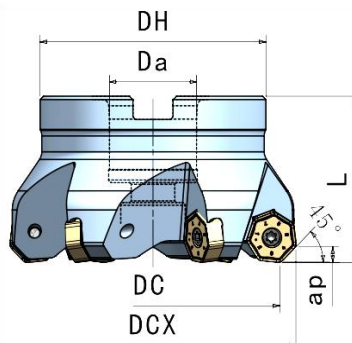
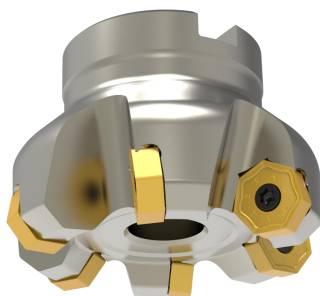
注: -MLW槽型的刀片为修光刃刀片

配件

产品型号	螺钉	扳手
CFM44ON-09	CSG5016	CTS20W

QN系列: CFM45QN-07

面铣刀盘; Kr=45°



产品型号		尺寸 (mm)					接口类型	Kg	适配刀片
		DC	Da	DH	L	ap			
CFM45QN-340A16R-07	3	40	50	16	40	4.0	A	0.5	QNKX 0705
CFM45QN-450A22R-07	4	50	60	22	45	4.0	A	0.5	
CFM45QN-550A22R-07	5	50	60	22	45	4.0	A	0.5	
CFM45QN-563A22R-07	5	63	73	22	45	4.0	A	0.8	
CFM45QN-663A22R-07	6	63	73	22	45	4.0	A	0.8	
CFM45QN-680A27R-07	6	80	90	27	50	4.0	A	1.5	
CFM45QN-780A27R-07	7	80	90	27	50	4.0	A	1.5	
CFM45QN-7100B32R-07	7	100	110	32	50	4.0	B	2.7	
CFM45QN-8100B32R-07	8	100	110	32	50	4.0	B	2.7	
CFM45QN-8125B40R-07	8	125	135	40	63	4.0	B	4.3	
CFM45QN-10125B40R-07	10	125	135	40	63	4.0	B	4.3	
CFM45QN-9160C40R-07	9	160	170	40	63	4.0	C	6.5	
CFM45QN-12160C40R-07	12	160	170	40	63	4.0	C	6.5	
CFM45QN-18250C60R-07	18	250	260	60	63	4.0	C	10.5	

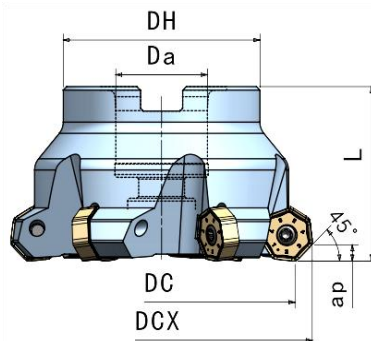
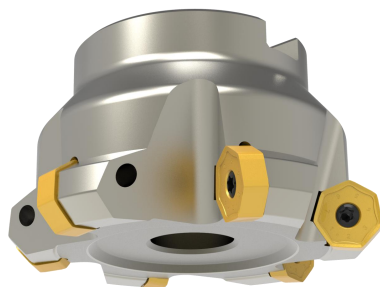
◎标准刀盘不带内冷; 刀片需单独订购

◎注意此类刀盘安装螺钉为M3.5, 与WT通装

刀片	形状						刀片介绍			
							- 平装刀片 - 双面14刃 - 最大切深4.0mm - 建议加工时切深控制在3.0mm以下 - 适配螺钉:M3.5			
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)					牌 号			
		l	d	b	s	r	CT5320	CT7420	CT8420	CT8520
QNKX 070508N-M	07	6.98	14.5	—	5.4	0.8	●	●	●	●
螺钉/扳手										CSG3585-P CTS10W-P

QN系列: CFM45QN-07S

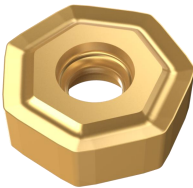
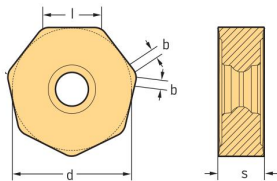
面铣刀盘; Kr=45°



产品型号		尺寸 (mm)					接口类型	Kg	适配刀片
		DC	DCX	Da	L	ap			
CFM45QN-340A16R-07S	3	40	50	16	40	4.0	A	0.5	QNGX 07 QNKX 07
CFM45QN-450A22R-07S	4	50	60	22	45	4.0	A	0.5	
CFM45QN-550A22R-07S	5	50	60	22	45	4.0	A	0.5	
CFM45QN-563A22R-07S	5	63	73	22	45	4.0	A	0.8	
CFM45QN-663A22R-07S	6	63	73	22	45	4.0	A	0.8	
CFM45QN-680A27R-07S	6	80	90	27	50	4.0	A	1.5	
CFM45QN-780A27R-07S	7	80	90	27	50	4.0	A	1.5	
CFM45QN-7100B32R-07S	7	100	110	32	50	4.0	B	2.7	
CFM45QN-8100B32R-07S	8	100	110	32	50	4.0	B	2.7	
CFM45QN-8125B40R-07S	8	125	135	40	63	4.0	B	4.3	
CFM45QN-10125B40R-07S	10	125	135	40	63	4.0	B	4.3	
CFM45QN-9160C40R-07S	9	160	170	40	63	4.0	C	6.5	
CFM45QN-12160C40R-07S	12	160	170	40	63	4.0	C	6.5	
CFM45QN-12200C60R-07S	12	200	210	60	63	4.0	C	8.5	

◎标准刀盘不带内冷; 刀片需单独订购

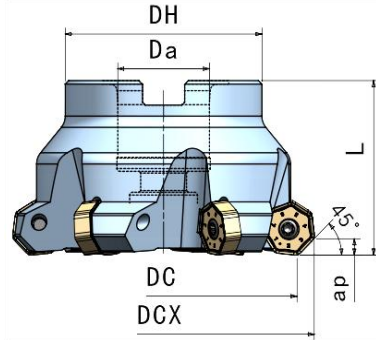
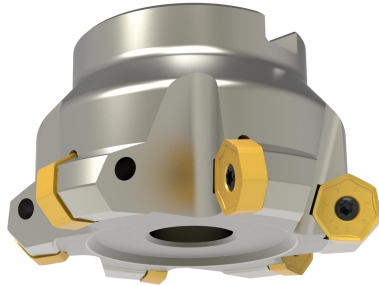
◎注意此类-S刀盘安装螺钉为M4; 此款刀盘在安装QNKX系列的刀片时, 只适用MS的槽型

刀片(-M/MW/MS)	刀片(-MLW)	形 状	介 绍	适用刀具 页码								
			• 平装刀片 • 双面14刃 • 45° 主偏角 • 最大切深4.0mm • 适配螺钉:M4	B53								
刀片型号	刃长 代号	尺 寸 (mm)					牌 号					
		l	d	b	s	r	CT5320	CT5420	CT7320	CT8320	CT8420	CT8520
QNGX 070508N-M	07	6.98	14.5	—	5.4	0.8		●			●	○
QNGX 070508N-MW				1.1			●	●	●			○
QNKX 070508N-MS				—			○					
QNGX 070508N-MLW	07	14.99	14.4	1.18	0.8	5.0	●			○		B49

QN系列: CFM45QNM-07S-C

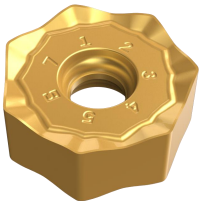
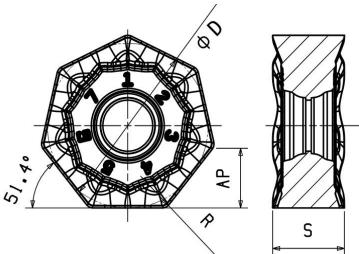


面铣刀盘; Kr=45°



产品型号		尺寸 (mm)					接口类型	Kg	适配刀片
		DC	DCX	Da	L	ap			
CFM45QNM-563A22R-07S-C	5	63	73	22	45	4.0	A	0.8	QNMX 07
CFM45QNM-780A27R-07S-C	7	80	90	27	50	4.0	A	1.5	
CFM45QNM-7100B32R-07S-C	7	100	110	32	50	4.0	B	2.7	
CFM45QNM-7125B40R-07S-C	7	125	135	40	63	4.0	B	4.3	

©注意CFM45QN-07S系列刀盘与CFM45QN-07S-C不通装

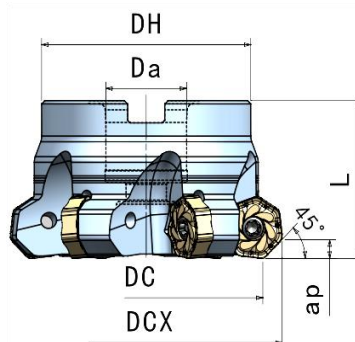
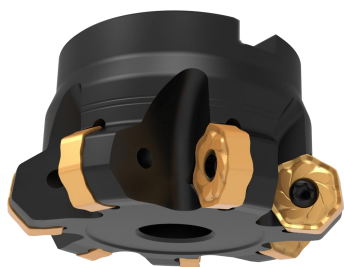
刀 片	形 状					介 绍				适用刀具 页码		
						• 双面14刃铣刀片 • 平装刀片 • 适配螺钉:M4				B53		
刀片型号	刃长 代号	尺 寸 (mm)				牌 号						
		D	S	AP	R	CT5320	CT5420	CT7320	CT7420	CT8320	CT8420	CT8520
QNMX 070508-ML	07	14.5	6.47	5.0	0.8	●				●	●	○

配件

产品型号	螺钉	扳手
CFM45QN	CSG4013-P	CTS15W-P

QN系列: CFM45QN-09

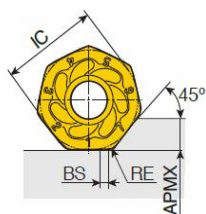
面铣刀盘; Kr=45°



产品型号		尺寸 (mm)					接口类型	Kg	适配刀片
		DC	DCX	L	ap	Da			
CFM45QN-563A22R-09	5	63	74.9	50	5	22	A	0.9	QNKU 0906
CFM45QN-663A22R-09	6	63	74.9	50	5	22	A	0.9	
CFM45QN-680A27R-09	6	80	91.9	50	5	27	A	1.4	
CFM45QN-780A27R-09	7	80	91.9	50	5	27	A	1.5	
CFM45QN-7100B32R-09	7	100	112	55	5	32	B	2.4	
CFM45QN-9100B32R-09	9	100	112	55	5	32	B	2.5	
CFM45QN-8125B40R-09	8	125	137	63	5	40	B	3.5	
CFM45QN-10125B40R-09	10	125	137	63	5	40	B	3.6	
CFM45QN-12125B40R-09	12	125	137	63	5	40	B	3.4	
CFM45QN-10160C40R-09	10	160	172	63	5	40	C	4.8	
CFM45QN-12160C40R-09	12	160	172	63	5	40	C	4.8	
CFM45QN-14160C40R-09	14	160	172	63	5	40	C	4.8	
CFM45QN-12200C60R-09	12	200	212	63	5	60	C	6.8	
CFM45QN-16200C60R-09	16	200	212	63	5	60	C	6.9	
CFM45QN-16250C60R-09	16	250	262	63	5	60	C	11.5	
CFM45QN-20250C60R-09	20	250	262	63	5	60	C	11.5	

©标准刀盘不带内冷; 刀片需单独订购

刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)				牌 号						
		IC	S	APMAX	RE	CT5320	CT5420	CT5520	CT7320	CT7420	CT8330	CT8420
QNKU 0906NB-MM	09	18.5	6.35	4.0	1.0	●		●	○	●		
QNKU 0906NB-ML	09	18.5	6.35	4.0	1.0	●			●	○		



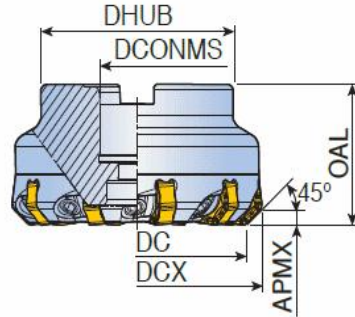
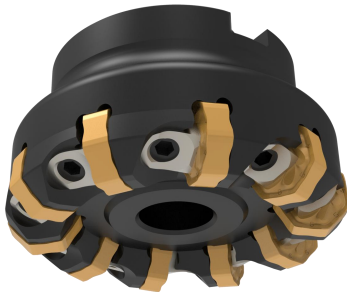
配件

产品型号	螺钉	扳手
CFM45QN-09	CSG5016	CTS20W

QNW系列: CFM45QNW-09



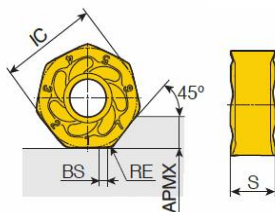
面铣刀盘; Kr=45°



产品型号		尺寸 (mm)						接口类型	Kg	适配刀片
		DC	DCX	DCONM	DHUB	OAL	APMAX			
CFM45QNW-1080A27R-09	10	80	91.9	27	70	50	5.0	A	1.5	QNKU 0906
CFM45QNW-13100B32R-09	13	100	112	32	85	55	5.1	B	2.9	
CFM45QNW-17125B40R-09	17	125	137	40	85	63	5.0	B	3.8	
CFM45QNW-18160C40R-09	18	160	172	40	110	63	5.1	C	5.6	
CFM45QNW-21160C40R-09	21	160	172	40	110	63	5.0	C	5.6	
CFM45QNW-26200C60R-09	26	200	212	60	130	63	5.1	C	7.9	
CFM45QNW-34250C60R-09	34	250	262	60	160	63	5.0	C	12.7	
CFM45QNW-42315D60R-09	42	315	327	60	220	63	5.1	D	19.9	

©标准刀盘不带内冷; 刀片需单独订购

刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)				牌 号						
		IC	S	APMAX	RE	CT5320	CT5420	CT5520	CT7320	CT7420	CT8330	CT8420
QNKU 0906NB-MM	09	18.5	6.35	4.0	1.0	●		●	○	●		
QNKU 0906NB-ML	09	18.5	6.35	4.0	1.0					○		



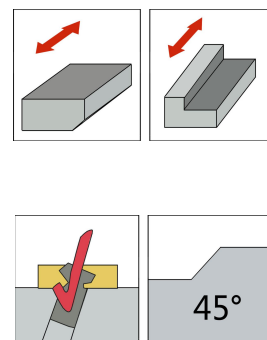
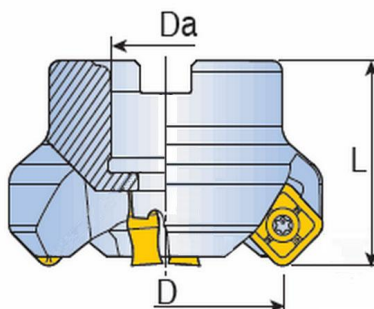
配件

产品型号	楔块	螺钉 (细)	扳手
CFM45QNW-09			
	CYX8H-X	CLD0802010	CBL40

SN系列: TFM45SN



面铣刀盘, Kr=45°



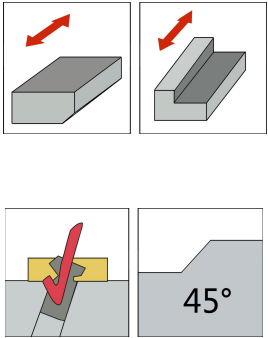
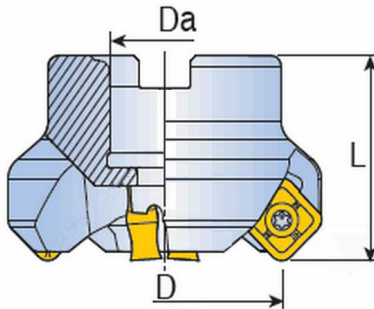
产品型号		尺寸 (mm)			最大切深	接口类型	Kg	适配刀片
		D	Da	L				
TFM45SN-350-22R-12	3	50	22	40	6.0	A	0.3	SNKX 1206
TFM45SN-450-22R-12	4	50	22	40		A	0.3	
TFM45SN-550-22R-12	5	50	22	40		A	0.3	
TFM45SN-463-22R-12	4	63	22	40		A	0.5	
TFM45SN-563-22R-12	5	63	22	40		A	0.5	
TFM45SN-663-22R-12	6	63	22	40		A	0.5	
TFM45SN-580-27R-12	5	80	27	50		A	1.2	
TFM45SN-680-27R-12	6	80	27	50		A	1.2	
TFM45SN-1080-27R-12	10	80	27	50		A	1.2	
TFM45SN-6100-32R-12	6	100	32	50		B	1.8	
TFM45SN-8100-32R-12	8	100	32	50		B	1.8	
TFM45SN-12100-32R-12	12	100	32	50		B	1.8	
TFM45SN-7125-40R-12	7	125	40	63		B	3.0	
TFM45SN-10125-40R-12	10	125	40	63		B	3.0	
TFM45SN-16125-40R-12	16	125	40	63		B	3.0	
TFM45SN-8160-40R-12	8	160	40	63		C	4.6	
TFM45SN-12160-40R-12	12	160	40	63		C	4.6	
TFM45SN-20160-40R-12	20	160	40	63		C	4.6	
TFM45SN-10200-60R-12	10	200	60	63		C	6.5	
TFM45SN-18200-60R-12	18	200	60	63		C	6.5	
TFM45SN-22200-60R-12	22	200	60	63		C	6.5	

◎标准刀盘不带内冷

◎刀片需单独订购

SN系列：TFM45SN

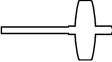
面铣刀盘，Kr=45°



产品型号		尺寸 (mm)			最大切深	接口类型	 Kg	适配刀片
		D	Da	L				
TFM45SN-12250-60R-12	12	250	60	63	6.0	C	10.2	SNKX 1206
TFM45SN-20250-60R-12	20	250	60	63		C	10.2	
TFM45SN-24250-60R-12	24	250	60	63		C	10.2	
TFM45SN-15315-60R-12	15	315	60	63		D	18.0	
TFM45SN-22315-60R-12	22	315	60	63		D	18.0	
TFM45SN-26315-60R-12	26	315	60	63		D	18.0	

- ◎标准刀盘不带内冷
- ◎刀片需单独订购

配件

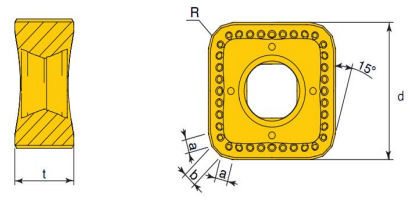
产品型号	螺钉	扳手
		
TFM45SN	CST4010	CTS15W

SNKX

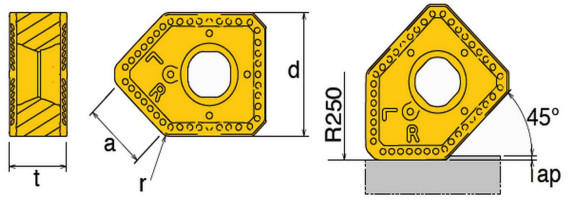


刀 片

SNKX 刀片

刀 片	形 状					介 绍						
						- 平装双面8刃型刀片 - 刀片大前角设计，切削轻快 - 刀具试用效果、寿命均得到客户的高度认可						
刀片型号	尺 寸					牌 号						
	d	t	a	b	r	CT5320	CT5420	CT7320	CT7410	CT8330	CT9320	CT101
SNKX 1206XTN	12.7	6.35	1.25	1.3	0.4			●		●	●	
SNHX 1206XTN-ML						●		●				
SNHX 1206XTN-AL												●

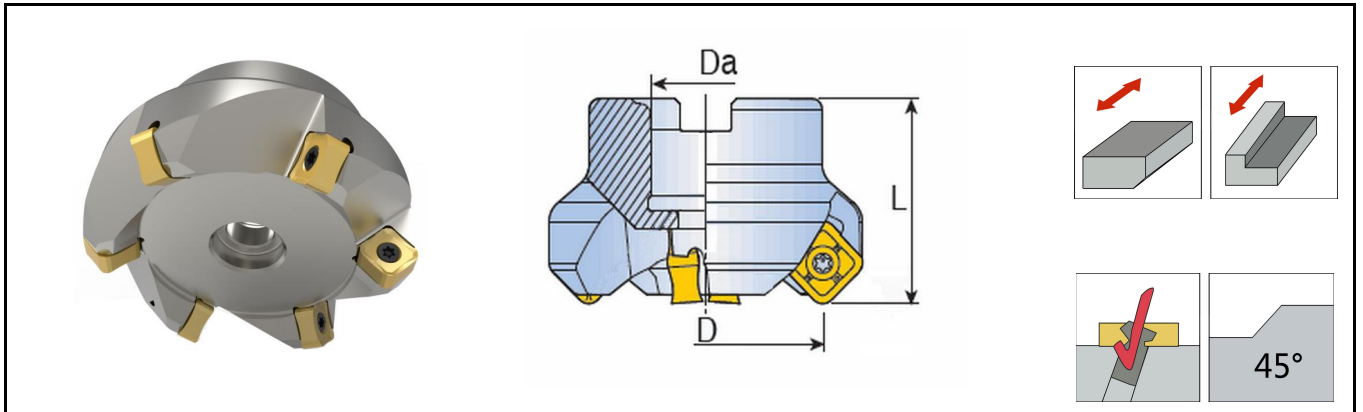
SNKX-W 修光刀刀片

刀 片	形 状					介 绍						
						- 平装刀片 - 适合45°主偏角的刀盘设计 - 双面共4刃						
刀片型号	刃长 代号	主偏角 (°)	尺 寸 (mm)					牌 号				
			d	t	a	r		CT5320	CT7320	CT8320	CT9320	
SNKX 1206ANSN-W	12	45	12.7	6.45	6.9	0.4			●			

SN系列: CFM45SN

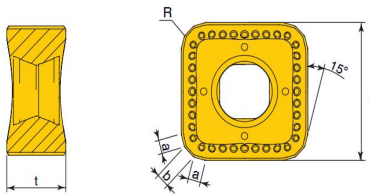


面铣刀盘, Kr=45°



产品型号		尺寸 (mm)			最大切深	接口类型	 Kg	适配刀片
		D	Da	L				
CFM45SN-463A22R-17	4	63	22	50	7.8	A	1.0	SNKX 1707
CFM45SN-580A27R-17	5	80	27	50		A	1.5	
CFM45SN-7100B32R-17	7	100	32	50		B	2.3	
CFM45SN-8125B40R-17	8	125	40	63		B	4.0	
CFM45SN-10125B40R-17	10	125	40	63		B	4.0	
CFM45SN-10160C40R-17	10	160	40	63		C	5.4	
CFM45SN-12160C40R-17	12	160	40	63		C	5.4	
CFM45SN-12200C60R-17	12	200	60	63		C	7.5	
CFM45SN-14250C60R-17	14	250	60	63		C	13.0	

©标准刀盘不带内冷;刀片需单独订购

刀 片	形 状					介 绍						
						• 平装双面8刀型刀片 • 刀片大前角设计，切削轻快 • 刀具试用效果、寿命均得到客户的高度认可						
刀片型号	尺 寸					牌 号						
	d	t	a	b	r	CT5320	CT5420	CT7320	CT7410	CT8330	CT9320	CT101
SNKX 1707XTN-M	17.2	7.8	1.6	1.5	0.5	●		●				

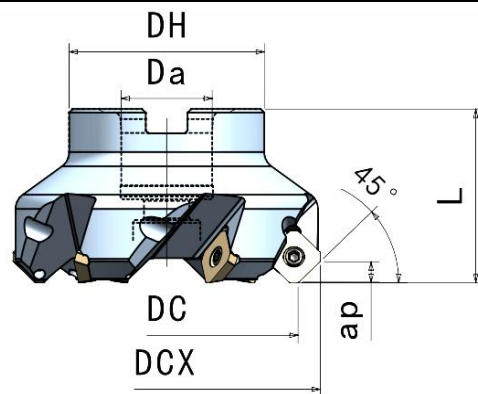
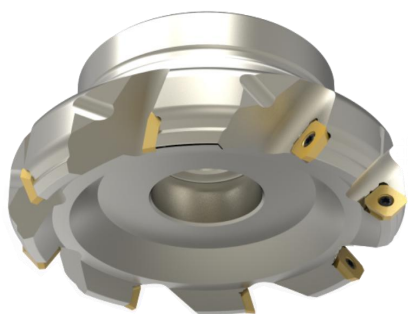
配件

产品型号	螺钉	扳手
		
CFM45SN-17	CSG5016	CTS20W

SE系列: CFM45SE



面铣刀盘, $Kr=45^\circ$

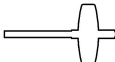


产品型号		尺寸 (mm)					接口类型	 Kg	适配刀片
		DC	DCX	Da	L	ap			
CFM45SE-450A22R-12	4	50	62	22	40	6	A	0.3	SEKT 12T3
CFM45SE-563A22R-12	5	63	75	22	40	6	A	0.5	
CFM45SE-680A27R-12	6	80	92	27	50	6	A	1.2	
CFM45SE-7100B32R-12	7	100	112	32	50	6	B	1.2	
CFM45SE-8125B40R-12	8	125	137	40	63	6	B	2.6	
CFM45SE-10160C40R-12	10	160	172	40	63	6	C	4.3	
CFM45SE-12200C60R-12	12	200	212	60	63	6	C	7.6	
CFM45SE-14250C60R-12	14	250	262	60	63	6	C	13.5	

◎标准刀盘不带内冷

◎刀片需单独订购

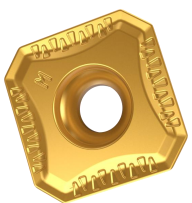
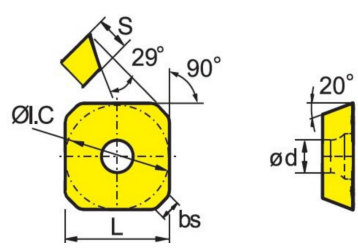
配件

产品型号	螺钉	扳手
		
CFM45SE	CSC3580	CTS15W

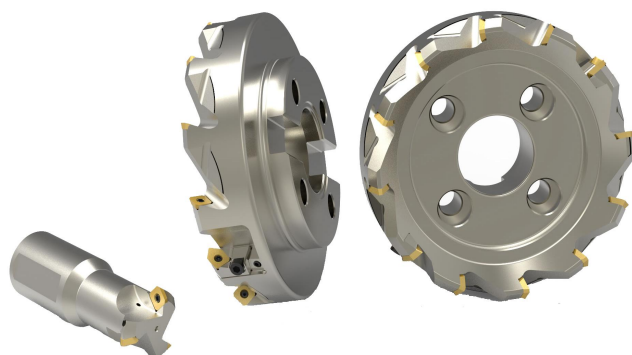
SEKT

刀 片



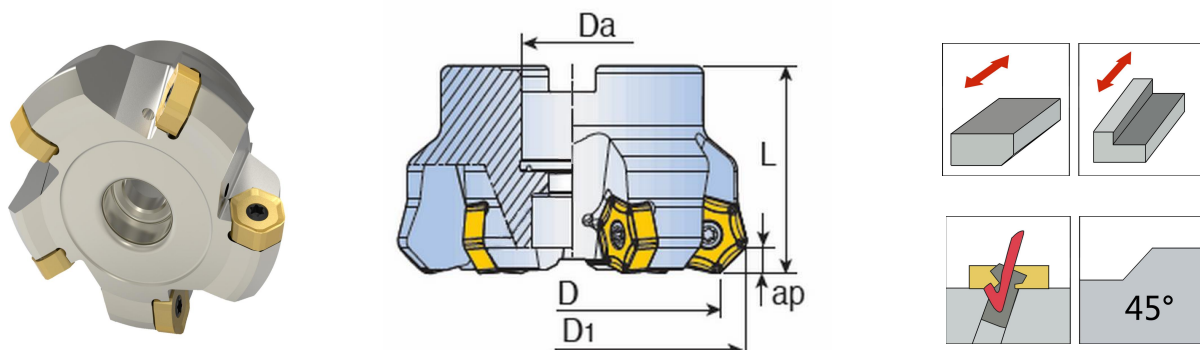
刀 片	形 状							介 绍			
								• 平装刀片 • 刀盘适合45° 主偏角设计			
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)						牌 号			
		L	Φ I.C	S	Φ d	bs	R	CT5420	CT7320	CT8240	CT8420
SEKT 12T3AFTN-M	12	13.4	13.4	3.97	4.1	2.55	—	○	●		

刀 片	形 状							介 绍			
								• 平装刀片 • 刀盘适合45° 主偏角设计			
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)						牌 号			
		L	Φ I.C	S	Φ d	bs	R	CT5420	CT7320	CT8240	CT8420
SEKT 12T3AFTN-WC	12	13.4	13.4	3.97	4.1	2.55	—	○	●		



HN系列: TFM45HNS

面铣刀盘, $Kr=45^\circ$

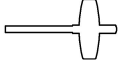


产品型号		尺寸 (mm)					接口类型	Kg	适配刀片
		D	D1	Da	L	ap			
TFM45HNS-563-22R-10	5	63	77	22	50	6.1	A	0.8	HNKX 1006
TFM45HNS-663-22R-10	6	63	77	22	50	6.1	A	0.9	
TFM45HNS-680-27R-10	6	80	94	27	55	6.1	A	1.6	
TFM45HNS-780-27R-10	7	80	94	27	55	6.1	A	1.6	
TFM45HNS-7100-32R-10	7	100	114	32	63	6.1	B	2.7	
TFM45HNS-9100-32R-10	9	100	114	32	63	6.1	B	2.8	
TFM45HNS-8125-40R-10	8	125	139	40	63	6.1	B	3.4	
TFM45HNS-10125-40R-10	10	125	139	40	63	6.1	B	3.4	
TFM45HNS-12125-40R-10	12	125	139	40	63	6.1	B	3.4	
TFM45HNS-10160-40R-10	10	160	174	40	63	6.1	C	4.8	
TFM45HNS-12160-40R-10	12	160	174	40	63	6.1	C	4.8	
TFM45HNS-14160-40R-10	14	160	174	40	63	6.1	C	4.9	
TFM45HNS-12200-60R-10	12	200	214	60	63	6.1	C	6.9	
TFM45HNS-16200-60R-10	16	200	214	60	63	6.1	C	7.0	
TFM45HNS-16250-60R-10	16	250	264	60	63	6.1	C	11.8	
TFM45HNS-20250-60R-10	20	250	264	60	63	6.1	C	12.0	

◎标准刀盘不带内冷

◎刀片需单独订购

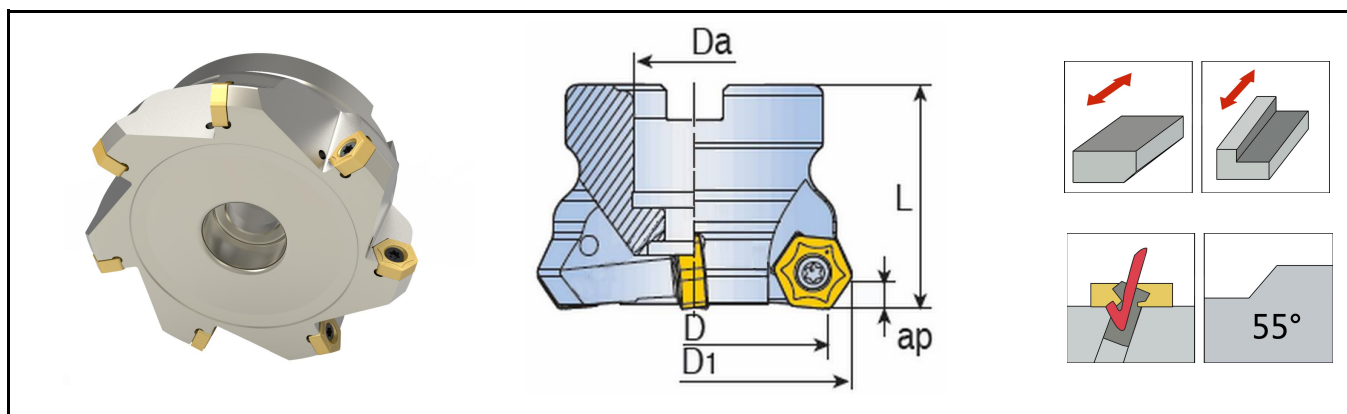
配件

产品型号	螺钉	扳手
		
TFM45HNS	CSG5016	CTS20W

HN系列: TFM55AHNS



面铣刀盘, Kr=55°



产品型号		尺寸 (mm)					接口类型	Kg	适配刀片
		D	D1	Da	L	ap			
TFM55AHNS 450-22R-05B	4	50	58.16	22	40	5	A	0.4	HNKX 0504
TFM55AHNS 650-22R-05	6	50	58.16	22	40	5	A	0.4	
TFM55AHNS 563-22R-05B	5	63	71.16	22	40	5	A	0.6	
TFM55AHNS 863-22R-05	8	63	71.16	22	40	5	A	0.5	
TFM55AHNS 680-27R-05B	6	80	88.16	27	50	5	A	1.3	
TFM55AHNS 880-27R-05	8	80	88.16	27	50	5	A	1.2	
TFM55AHNS 1080-27R-05	10	80	88.16	27	50	5	A	1.2	
TFM55AHNS 7100-32R-05B	7	100	108.16	32	50	5	B	2.0	
TFM55AHNS 10100-32R-05	10	100	108.16	32	50	5	B	2.0	
TFM55AHNS 12100-32R-05	12	100	108.16	32	50	5	B	2.0	
TFM55AHNS 10125-40R-05B	10	125	133.16	40	63	5	B	3.2	
TFM55AHNS 12125-40R-05	12	125	133.16	40	63	5	B	3.4	
TFM55AHNS 16125-40R-05	16	125	133.16	40	63	5	B	3.2	
TFM55AHNS 12160-40R-05B	12	160	168.16	40	63	5	C	4.7	

◎标准刀盘不带内冷

◎以B结尾的型号刀盘为不等齿设计刀盘

◎刀片需单独订购

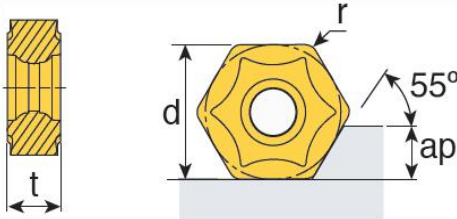
配件

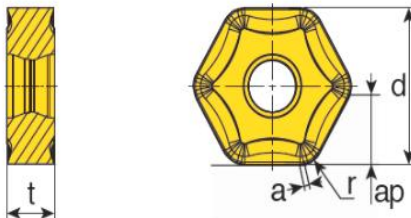
产品型号	螺钉	扳手
TFM55AHNS	CST4010	CTS15W

HN系列: TFM55AHNS

面铣刀盘, $Kr=55^\circ$



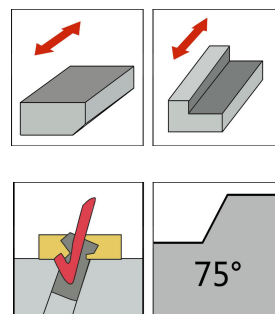
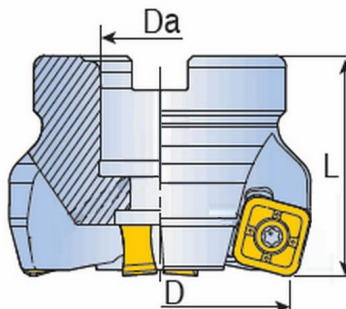
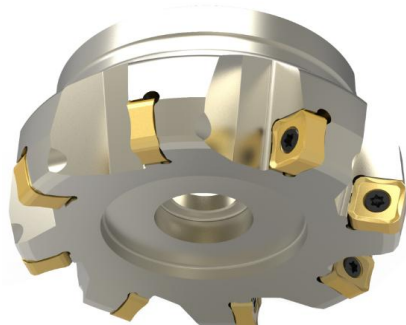
刀片	形 状					介 绍				
						• 平装刀片 • 双面共12刃型刀片				
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)								进 给
		d	t	ap	r	(mm/齿)	CT5320	CT5420	CT7320	CT7420
HNKX 050410N-MM	05	12.7	5.0	5.0	1.0	0.05~0.2	●		●	

刀 片	形 状					介 绍				
						• 平装刀片 • 双面共12刃型刀片				
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)				进 给	牌 号			
		d	t	ap	r	(mm/齿)	CT5320	CT5420	CT7320	CT7420
HNKX 1006ANTN-M	10	19.05	6.35	6.1	1.0	0.1~0.2	●		●	

SN系列: TFM75SN



面铣刀盘, Kr=75°



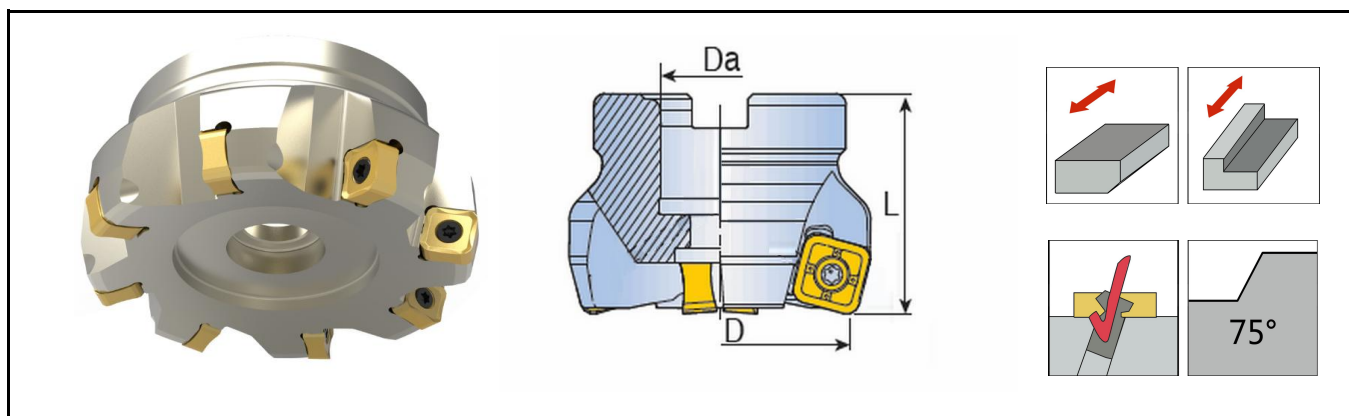
产品型号		尺寸 (mm)			最大切深	接口类型	Kg	适配刀片
		D	Da	L				
TFM75SN-350-22R-12	3	50	22	40	9.0	A	0.3	SNKX 1206
TFM75SN-450-22R-12	4	50	22	40		A	0.3	
TFM75SN-550-22R-12	5	50	22	40		A	0.3	
TFM75SN-463-22R-12	4	63	22	40		A	0.5	
TFM75SN-563-22R-12	5	63	22	40		A	0.5	
TFM75SN-663-22R-12	6	63	22	40		A	0.5	
TFM75SN-580-27R-12	5	80	27	50		A	1.2	
TFM75SN-680-27R-12	6	80	27	50		A	1.2	
TFM75SN-1080-27R-12	10	80	27	50		A	1.2	
TFM75SN-6100-32R-12	6	100	32	50		B	1.8	
TFM75SN-8100-32R-12	8	100	32	50		B	1.8	
TFM75SN-12100-32R-12	12	100	32	50		B	1.8	
TFM75SN-7125-40R-12	7	125	40	63		B	3.0	
TFM75SN-10125-40R-12	10	125	40	63		B	3.0	
TFM75SN-16125-40R-12	16	125	40	63		B	3.0	
TFM75SN-8160-40R-12	8	160	40	63		C	4.6	
TFM75SN-12160-40R-12	12	160	40	63		C	4.6	
TFM75SN-20160-40R-12	20	160	40	63		C	4.6	
TFM75SN-10200-60R-12	10	200	60	63		C	6.5	
TFM75SN-18200-60R-12	18	200	60	63		C	6.5	
TFM75SN-22200-60R-12	22	200	60	63		C	6.5	
TFM75SN-12250-60R-12	12	250	60	63		C	10.2	
TFM75SN-20250-60R-12	20	250	60	63		C	10.2	
TFM75SN-24250-60R-12	24	250	60	63		C	10.2	

◎标准刀盘不带内冷

◎刀片需单独订购

SN系列: TFM75SN

面铣刀盘, $Kr=75^\circ$



产品型号		尺寸 (mm)			最大切深	接口类型	Kg	适配刀片
		D	Da	L				
TFM75SN-15315-60R-12	15	315	60	63	9.0	D	18.0	SNKX 1206
TFM75SN-22315-60R-12	22	315	60	63		D	18.0	
TFM75SN-26315-60R-12	26	315	60	63		D	18.0	

©标准刀盘不带内冷, 刀片需单独订购

SNKX 刀片

刀片	形状					介绍						
						- 平装双面8刃型刀片 - 刀片大前角设计, 切削轻快 - 刀具试用效果、寿命均得到客户的高度认可						
刀片型号	尺寸					牌号						
	d	t	a	b	r	CT5320	CT5420	CT7320	CT7410	CT8330	CT9320	CT101
SNKX 1206XTN	12.7	6.35	1.25	1.3	0.4			●		●	●	
SNHX 1206XTN-ML						●		●				
SNHX 1206XTN-AL												●

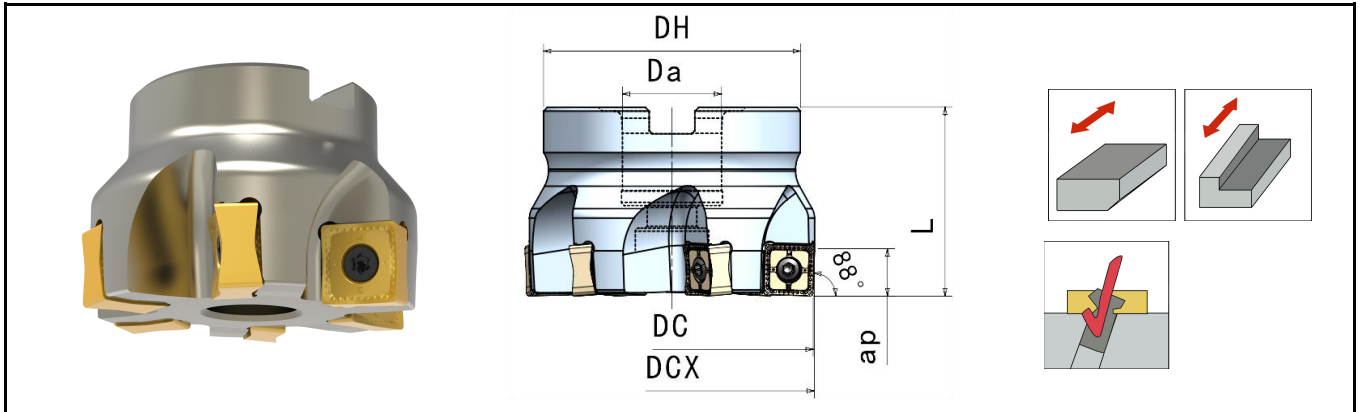
配件

产品型号	螺钉	扳手
TFM75SN	CST4010	CTS15W

SN系列: CFM88SN



面铣刀盘, $Kr=88^\circ$



产品型号	主偏角 kr		尺寸 (mm)				接口类型	Kg	适配刀片
			DC	DCX	Da	L			
CFM88SN-450A22R-13-B	88°	4	50	51	22	40	A	0.4	SNGX 1306ZN
CFM88SN-550A22R-13		5	50	51	22	40	A	0.4	
CFM88SN-563A22R-13-B		5	63	64	22	40	A	0.6	
CFM88SN-663A22R-13		6	63	64	22	40	A	0.6	
CFM88SN-680A27R-13-B		6	80	81	27	50	A	1.3	
CFM88SN-780A27R-13		7	80	81	27	50	A	1.3	
CFM88SN-980A27R-13		9	80	81	27	50	A	1.3	
CFM88SN-7100B32R-13-B		7	100	101	32	50	B	1.8	
CFM88SN-8100B32R-13		8	100	101	32	50	B	1.8	
CFM88SN-11100B32R-13		11	100	101	32	50	B	1.8	
CFM88SN-10125B40R-13		10	125	125.9	40	63	B	2.9	
CFM88SN-14125B40R-13		14	125	125.9	40	63	B	2.9	
CFM88SN-12160C40R-13		12	160	160.8	40	63	C	4.3	
CFM88SN-18160C40R-13		18	160	160.8	40	63	C	4.3	
CFM88SN-14200C60R-13		14	200	200.8	60	63	C	6.2	
CFM88SN-22200C60R-13		22	200	200.8	60	63	C	6.2	

◎标准刀盘不带内冷, 刀片需单独订购。

◎D1为刀盘最大径, -B为不等齿刀盘。

◎ a_p 小于6.7为 88° 主偏角, a_p 大于6.7为 86° 主偏角。

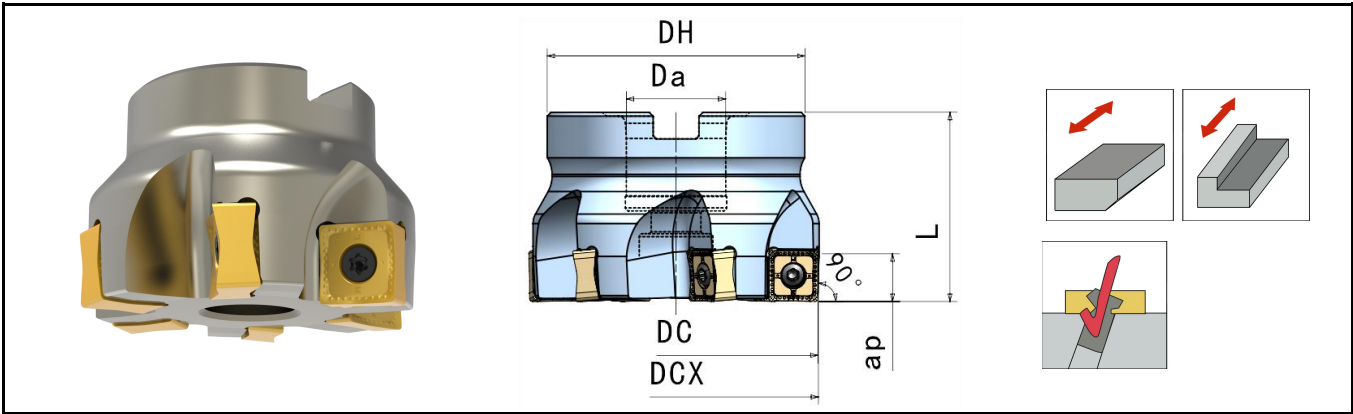
配件

产品型号	螺钉	扳手
CFM88SN	CST4010	CTS15W

SN系列: CFM90SN



面铣刀盘, Kr=90°



产品型号	主偏角 kr		尺寸 (mm)				接口类型	Kg	适配刀片
			DC	DCX	Da	L			
CFM90SN-450A22R-13-B	90°	4	50	50.84	22	40	A	0.4	SNGX 130608
CFM90SN-550A22R-13		5	50	50.84	22	40	A	0.4	
CFM90SN-563A22R-13-B		5	63	63.52	22	40	A	0.6	
CFM90SN-663A22R-13		6	63	63.52	22	40	A	0.6	
CFM90SN-680A27R-13-B		6	80	80.6	27	50	A	1.3	
CFM90SN-780A27R-13		7	80	80.6	27	50	A	1.3	
CFM90SN-980A27R-13		9	80	80.6	27	50	A	1.3	
CFM90SN-7100B32R-13-B		7	100	100.58	32	50	B	1.8	
CFM90SN-8100B32R-13		8	100	100.58	32	50	B	1.8	
CFM90SN-13100B32R-13		13	100	100.58	32	50	B	1.9	
CFM90SN-10125B40R-13		10	125	125.72	40	63	B	3.0	
CFM90SN-16125B40R-13		16	125	125.72	40	63	B	3.0	

◎标准刀盘不带内冷, 刀片需单独订购。
 ◎D1为刀盘最大径, -B为不等齿刀盘。
 ◎ap小于6.7为90度主偏角, ap大于6.7为87° 主偏角。

配件

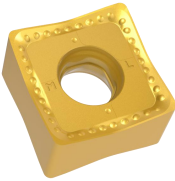
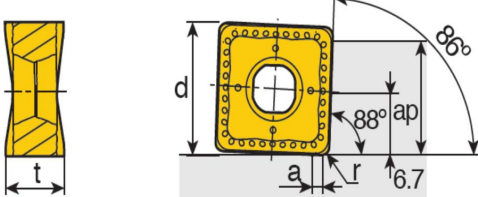
产品型号	螺钉	扳手
CFM90SN	CST4010	CTS15W

SNGX

刀 片

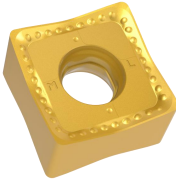
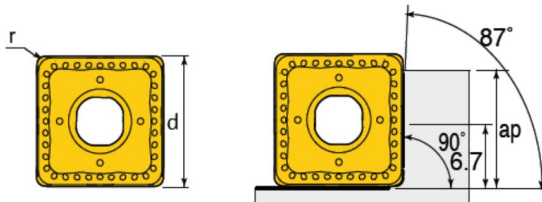


SNGX 刀片

刀 片	形 状						介 绍				
							• 双面8刃型刀片 • 刀片大前角设计，切削轻快 • 适用大部分的台阶铣和面铣				
产品型号	刃长 代号	主偏角 (°)	尺 寸 (mm)				牌 号				
			d	a	r	ap	CT5320	CT7320	CT8320	CT8520	CT101
SNGX 1306ZN-M	13	88	13.5	2.2	0.8	2-10	●	●	●		
SNGX 1306ZN-ML	13	88	13.5	2.2	0.8	2-10	●	●	○	●	

©SNGX1306ZN-M/ML槽型刀片适配88° 主偏角刀盘

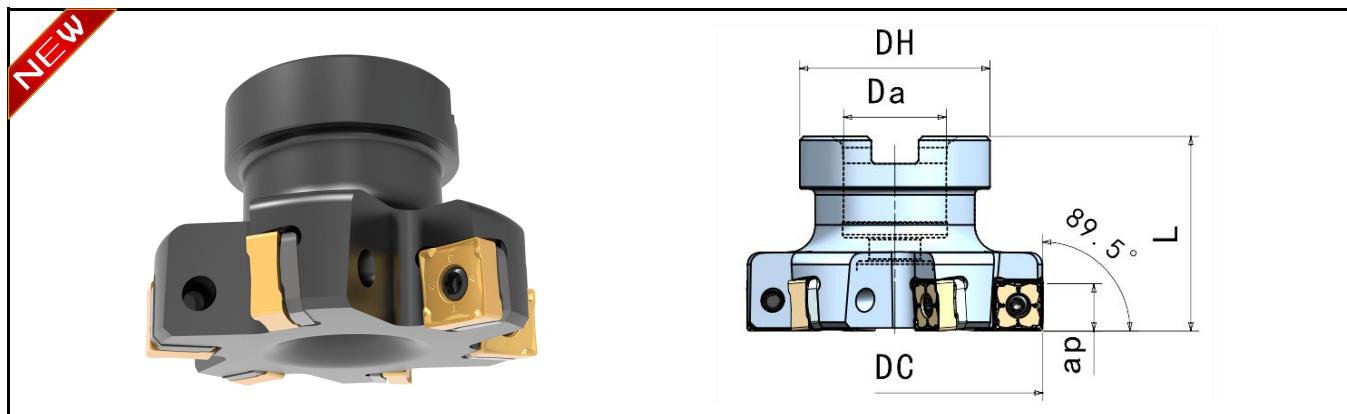
SNGX 刀片

刀 片	形 状						介 绍				
							• 双面8刃型刀片 • 刀片大前角设计，切削轻快 • 适用大部分的台阶铣和面铣				
产品型号	刃长 代号	主偏角 (°)	尺 寸 (mm)				牌 号				
			d	a	r	ap	CT5320	CT7320	CT8320	CT8520	CT101
SNGX 130608-M	13	90	13.5	2.2	0.8	2-10	●	●	●		
SNGX 130608-ML						2-10	●	●	●	●	
SNGX 130608-AL						2-10					●

©SNGX130608-M/ML/AL槽型刀片适配90° 主偏角刀盘

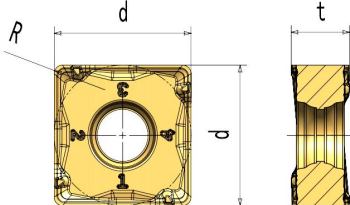
SN系列: CFM89.5SN

面铣刀盘, $Kr=89.5^\circ$



产品型号		尺寸 (mm)					接口类型	Kg	适配刀片
		DC	Da	L	ap	DH			
CFM89.5SN-563A22R-13	5	63	22	40	10	42	A	0.45	SNMF 1305
CFM89.5SN-680A27R-13	6	80	27	50	10	50	A	0.78	
CFM89.5SN-880A27R-13	8	80	27	50	10	50	A	0.80	
CFM89.5SN-8100B32R-13	8	100	32	50	10	61	B	1.10	
CFM89.5SN-10100B32R-13	10	100	32	50	10	61	B	1.20	
CFM89.5SN-10125B40R-13	10	125	40	63	10	73	B	1.70	
CFM89.5SN-12125B40R-13	12	125	40	63	10	73	B	1.80	

◎标准刀盘不带内冷, 刀片需单独订购

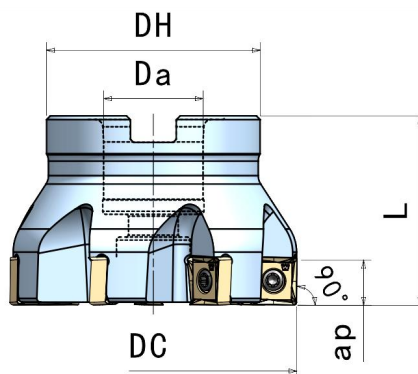
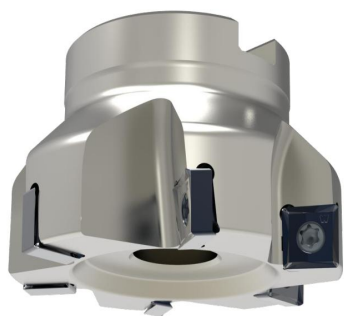
刀 片	形 状	介 绍				
		• 负型双面刀片 • 可转位次数：8次				
刀片型号	尺 寸 (mm)			牌 号		
	d	t	R	CT5320	CT5520	CT7420
SNMF 130508R-M	13.0	5.55	0.8	●	●	●

配件

产品型号	刀片螺钉	扳手	刀垫	刀垫螺钉	扳手
CFM89.5SN	CSG4013-P	CTS15W-P	5532-472-04	CSD6040	CBL40

SNHX系列: CFM90SN

面铣刀盘, Kr=90°



产品型号		尺寸 (mm)					接口类型	Kg	适配刀片
		DC	Da	L	ap	DH			
CFM90SN-450A22R-12	4	50	22	40	10	47	A	0.32	SNHX 1205
CFM90SN-550A22R-12	5	50	22	40	10	47	A	0.32	
CFM90SN-563A22R-12	5	63	22	40	10	47	A	0.48	
CFM90SN-663A22R-12	7	63	22	40	10	47	A	0.45	
CFM90SN-580A27R-12	5	80	27	50	10	58	A	0.96	
CFM90SN-780A27R-12	7	80	27	50	10	58	A	1.03	
CFM90SN-6100B32R-12	6	100	32	50	10	70	B	1.69	
CFM90SN-8100B32R-12	8	100	32	50	10	70	B	1.58	
CFM90SN-7125B40R-12	7	125	40	63	10	85	B	2.79	
CFM90SN-10125B40R-12	10	125	40	63	10	85	B	2.98	
CFM90SN-8160C40R-12	8	160	40	63	10	110	C	4.10	
CFM90SN-12160C40R-12	12	160	40	63	10	110	C	4.15	

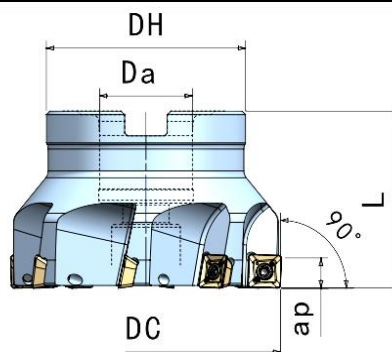
©标准刀盘不带内冷, 刀片需单独订购

刀片	形状						介绍				
							- 平装双面8个90度切削刃, 侧铣及分层铣首选 - 出色的轴向切深性能, AP最大可达10mm - 刀片整体式修光刃设计				
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)					牌 号				
		L1	D	S	Bs	R	CT5320	CT5420	CT7420	CT8420	CT9320
SNHX 120508-M	12	12.7	12.7	4.6	1.34	0.8		●	○		
SNHX 120508-MW	12	12.7	12.7	4.6	1.34	0.8	○	○	○	●	

SE系列: CFM90SE



面铣刀盘; $Kr=90^\circ$



产品型号		尺寸 (mm)				接口类型	重量	适配刀片
		DC	Da	L	Kr			
CFM90SE-550L40A22R-09	5	50	22	40	90°	A	0.4	SE 09T3
CFM90SE-750L40A22R-09	7	50	22	40		A	0.4	
CFM90SE-663L40A22R-09	6	63	22	40		A	0.5	
CFM90SE-863L40A22R-09	8	63	22	40		A	0.5	
CFM90SE-880L50A27R-09	8	80	27	50		A	1.0	
CFM90SE-1080L50A27R-09	10	80	27	50		A	1.0	
CFM90SE-8100L50B32R-09	8	100	32	50		B	1.8	
CFM90SE-10100L50B32R-09	10	100	32	50		B	1.8	

©标准刀盘不带内冷; 刀片需单独订购

刀片	形状				介绍	
					- 平装刀片 - 刀盘90° 主偏角设计	
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)			牌 号	
		L	S	R	CT5320	CT7320
SEET 09T308PER-PM	09	9.5	4.0	0.8	●	○

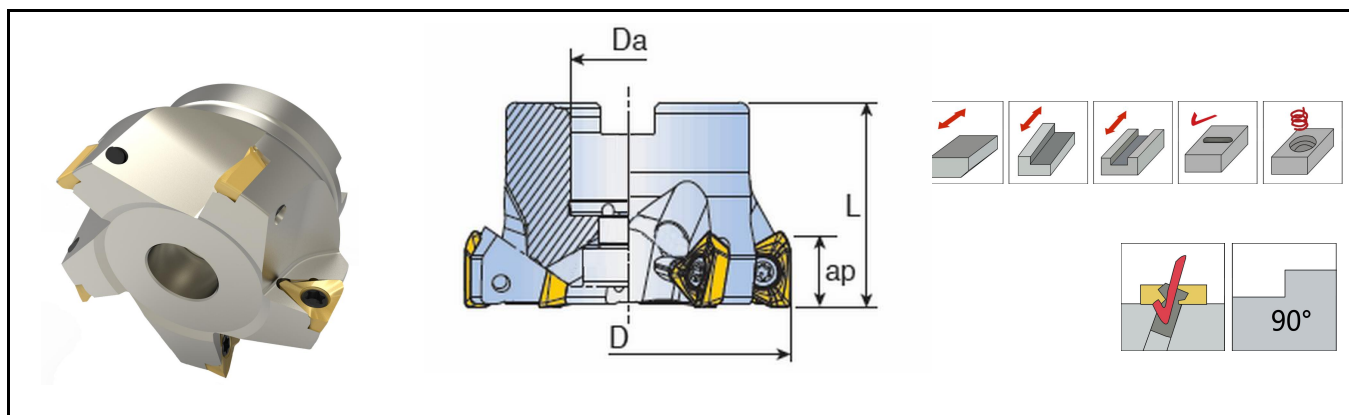
配件

产品型号	螺钉	扳手
CFM90SE -09	CSC3080	CTS10W

3P系列: 3P CFM90



面铣刀盘; $Kr=90^\circ$



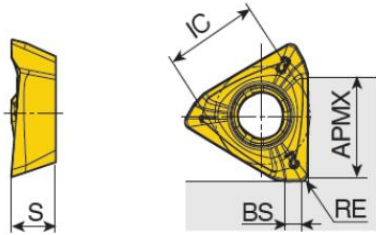
产品型号		尺寸 (mm)				接口类型	Kg	适配刀片
		D	Da	L	ap			
3P CFM90-450A22R-15	4	50	22	40	11	A	0.3	3PKT 1505 3PHT 1505
3P CFM90-550A22R-15	5	50	22	40	11	A	0.3	
3P CFM90-463A22R-15-B	4	63	22	40	11	A	0.5	
3P CFM90-663A22R-15	6	63	22	40	11	A	0.5	
3P CFM90-480A27R-15-B	4	80	27	50	11	A	1.0	
3P CFM90-780A27R-15	7	80	27	50	11	A	1.0	
3P CFM90-880A27R-15	8	80	27	50	11	A	1.0	
3P CFM90-6100A32R-15-B	6	100	32	50	11	B	1.8	
3P CFM90-8100A32R-15	8	100	32	50	11	B	1.9	
3P CFM90-10100A32R-15	10	100	32	50	11	B	1.9	
3P CFM90-7125A40R-15-B	7	125	40	63	11	B	3.0	
3P CFM90-10125A40R-15	10	125	40	63	11	B	3.1	
3P CFM90-12125A40R-15	12	125	40	63	11	B	3.1	
3P CFM90-12160C40R-15	12	160	40	63	11	C	4.4	
3P CFM90-15160C40R-15	15	160	40	63	11	C	4.4	
3P CFM90-15200C60R-15	15	200	60	63	11	C	6.0	
3P CFM90-18200C60R-15	18	200	60	63	11	C	5.8	

©标准刀杆不带内冷; 刀片需单独订购

3P系列：3PTF90

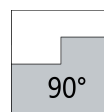
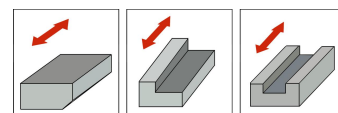
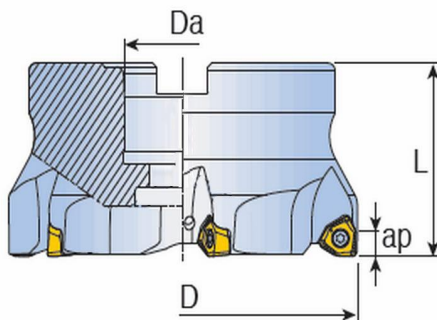
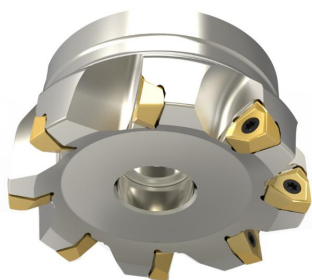


面铣刀盘； $Kr=90^\circ$

刀片	形状					介绍			
						- 平装刀片 - 刃口锋利，切削轻快			
刀片型号	尺寸 (mm)					牌 号			
	IC	S	APMAX	RE	BS	CT101	CT5320	CT7320	CT8320
3PKT 150508R-M	10.7	5.0	11.0	0.8	0.5-2.0		●	●	
3PKT 150508R-ML	10.7	5.0	11.0	0.8	0.5-2.0		●	●	●
3PHT 150508R-AL	10.7	5.0	11.0	0.8	0.5-2.0	●			

XN系列: CFM90XN

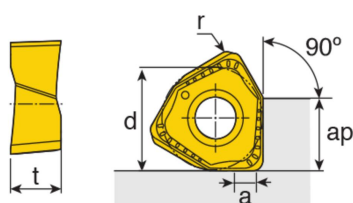
面铣刀盘, $Kr=90^\circ$



产品型号		尺寸 (mm)				接口类型	Kg	适配刀片
		D	Da	L	ap			
CFM90XN-440A16R-06	4	40	16	40	6.2	A	0.3	XNGU 0604
CFM90XN-450A22R-06	4	50	22	40	6.2	A	0.4	
CFM90XN-650A22R-06	6	50	22	40	6.2	A	0.4	
CFM90XN-463A22R-06	4	63	22	40	6.2	A	0.5	
CFM90XN-663A22R-06	6	63	22	40	6.2	A	0.5	
CFM90XN-763A22R-06	7	63	22	40	6.2	A	0.5	
CFM90XN-580A27R-06	5	80	27	50	6.2	A	1.0	
CFM90XN-780A27R-06	7	80	27	50	6.2	A	1.0	
CFM90XN-980A27R-06	9	80	27	50	6.2	A	1.0	
CFM90XN-6100B32R-06	6	100	32	50	6.2	B	1.9	
CFM90XN-8100B32R-06	8	100	32	50	6.2	B	1.9	
CFM90XN-11100B32R-06	11	100	32	50	6.2	B	1.9	
CFM90XN-7125B40R-06	7	125	40	63	6.2	B	3.2	
CFM90XN-11125B40R-06	11	125	40	63	6.2	B	3.2	
CFM90XN-14125B40R-06	14	125	40	63	6.2	B	3.2	

◎标准刀盘不带内冷; 刀片需单独订购

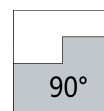
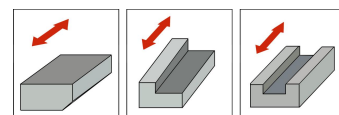
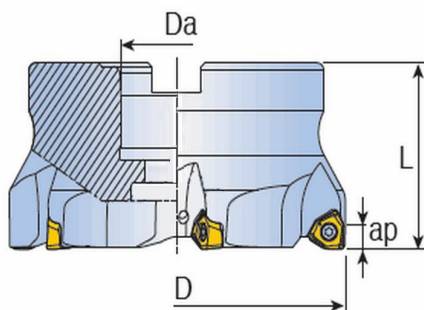
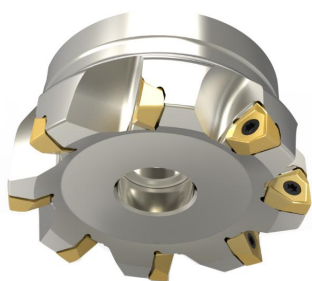
刀片型号	尺寸 (mm)						牌 号			
	d	t	ap	a	r	进给 (mm/齿)	CT5320	CT5420	CT7320	CT7420
XNGU 060408-M	9.26	4.76	6.2	1.96	0.8	0.08-0.15	●	○	●	○
XNGU 090508-M	13.05	6.70	9.2	2.0	0.8	0.10-0.20	●	○		○
XNGU 090508-ML	13.05	6.70	9.2	2.0	0.8	0.05-0.10		○		○
XNGU 090508R-ML	13.05	6.70	9.2	2.0	0.8	0.05-0.10	●			●
XNMU 090508R-M	13.05	6.70	9.2	2.0	0.8	0.05-0.10	●	●		●



产品型号	螺钉	扳手
CFM90XN-06	CSC3080	CTS08W
CFM90XN-09	CST4010	CTS15W

XN系列: CFM90XN

面铣刀盘, $Kr=90^\circ$



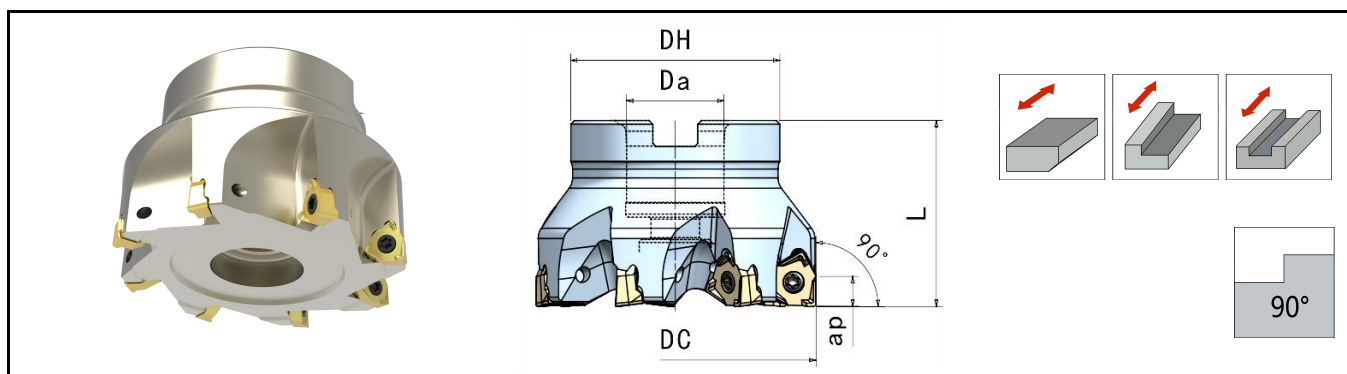
产品型号		尺寸 (mm)				接口类型	Kg	适配刀片
		D	Da	L	ap			
CFM90XN-450A22R-09	4	50	22	40	9.2	A	0.3	XNGU 0905
CFM90XN-550A22R-09	5	50	22	40	9.2	A	0.4	
CFM90XN-463A22R-09	4	63	22	40	9.2	A	0.5	
CFM90XN-663A22R-09	6	63	22	40	9.2	A	0.5	
CFM90XN-763A22R-09	7	63	22	40	9.2	A	0.5	
CFM90XN-580A27R-09	5	80	27	50	9.2	A	1.0	
CFM90XN-780A27R-09	7	80	27	50	9.2	A	1.1	
CFM90XN-980A27R-09	9	80	27	50	9.2	A	1.1	
CFM90XN-6100B32R-09	6	100	32	50	9.2	A	1.9	
CFM90XN-8100B32R-09	8	100	32	50	9.2	B	1.8	
CFM90XN-11100B32R-09	11	100	32	50	9.2	B	1.9	
CFM90XN-7125B40R-09	7	125	40	63	9.2	B	3.1	
CFM90XN-11125B40R-09	11	125	40	63	9.2	B	3.1	
CFM90XN-14125B40R-09	14	125	40	63	9.2	B	3.2	
CFM90XN-12160C40R-09	12	160	40	63	9.2	C	4.3	
CFM90XN-16160C40R-09	16	160	40	63	9.2	C	4.3	
CFM90XN-14200C60R-09	14	200	60	63	9.2	C	5.9	
CFM90XN-18200C60R-09	18	200	60	63	9.2	C	5.9	
CFM90XN-18250C60R-09	18	250	60	63	9.2	C	10.7	
CFM90XN-22250C60R-09	22	250	60	63	9.2	C	10.8	

◎标准刀盘不带内冷；刀片需单独订购，刀片详情请见B72页。

产品型号	螺钉	扳手
CFM90XN-09	CST4010	CTS15W

WN系列：CFM90WN

面铣刀盘，Kr=90°



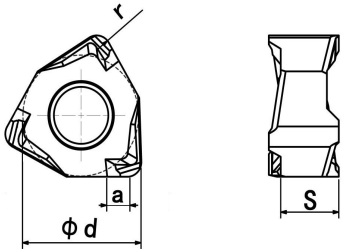
产品型号		尺寸 (mm)				接口类型		适配刀片
		D	Da	L	ap			
CFM90WN-640A16R-04	6	40	16	40	4.0	A	0.2	WNHX 0403
CFM90WN-740A16R-04	7	40	16	40	4.0	A	0.2	
CFM90WN-850A22R-04	8	50	22	40	4.0	A	0.4	
CFM90WN-950A22R-04	9	50	22	40	4.0	A	0.4	
CFM90WN-963A22R-04	9	63	22	40	4.0	A	0.7	
CFM90WN-1063A27R-04	10	63	22	40	4.0	A	0.7	
CFM90WN-450A22R-08	4	50	22	40	7.5	A	0.3	WNHX 0806
CFM90WN-550A22R-08	5	50	22	40	7.5	A	0.3	
CFM90WN-463A22R-08	4	63	22	40	7.5	A	0.4	
CFM90WN-663A22R-08	6	63	22	40	7.5	A	0.4	
CFM90WN-763A22R-08	7	63	22	40	7.5	A	0.4	
CFM90WN-663A27R-08	6	63	27	40	7.5	A	0.4	
CFM90WN-763A27R-08	7	63	27	40	7.5	A	0.4	
CFM90WN-580A27R-08	5	80	27	50	7.5	A	1.0	
CFM90WN-780A27R-08	7	80	27	50	7.5	A	1.0	
CFM90WN-980A27R-08	9	80	27	50	7.5	A	1.0	
CFM90WN-6100B32R-08	6	100	32	50	7.5	B	1.5	
CFM90WN-8100B32R-08	8	100	32	50	7.5	B	1.5	
CFM90WN-11100B32R-08	11	100	32	50	7.5	B	1.5	
CFM90WN-7125B40R-08	7	125	40	63	7.5	B	2.8	
CFM90WN-11125B40R-08	11	125	40	63	7.5	B	2.8	
CFM90WN-14125B40R-08	14	125	40	63	7.5	B	2.8	
CFM90WN-12160C40R-08	12	160	40	63	7.5	C	4.8	
CFM90WN-16160C40R-08	16	160	40	63	7.5	C	4.8	

©标准刀盘不带内冷；刀片需单独订购

WN

刀 片



刀 片	形 状					介 绍				
						• 平装双面6刃刀片 • 大前角，切削轻快 • 自带修光刃设计				
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)				牌 号				
		d	r	s	a	CT5320	CT7420	CT8320	CT8420	CT9320
WNHX 040308-ML	04	7.64	0.8	3.29	1.1	○				
WNHX 080608-ML	08	12.48	0.8	6.35	1.2~2.0	●	●			
WNHX 080608-TR	08	12.48	0.8	6.35	1.2~2.0	●				

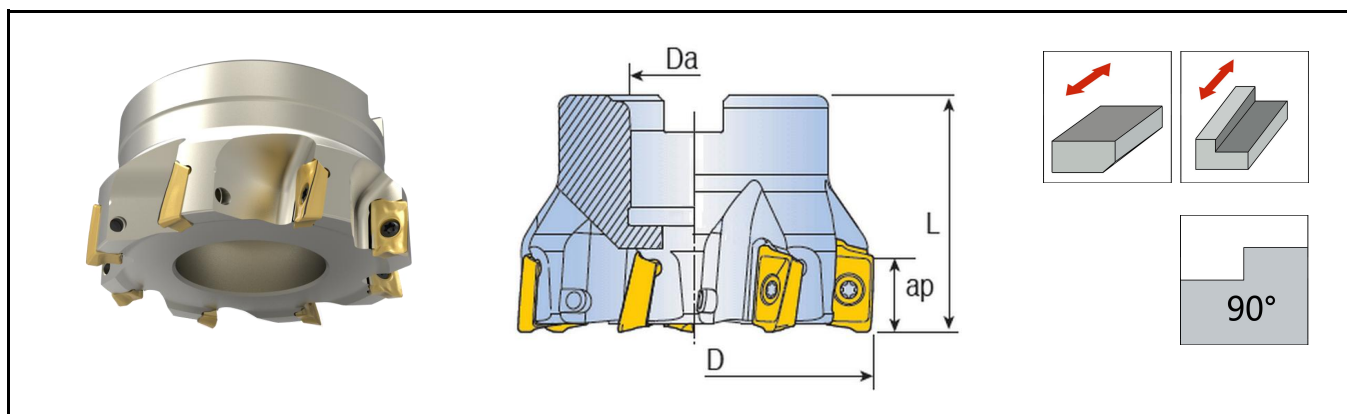


产品型号	螺钉	扳手
		
CFM9OWN-06	CSG2565-P	CTS08W-P
CFM9OWN-09	CSG4013-P	CTS15W-P

AP17系列: TFM90AP



面铣刀盘, $Kr=90^\circ$



产品型号		尺寸 (mm)				接口类型	Kg	适配刀片
		D	Da	L	ap			
TFM90AP 350-22R-17-B	3	50	22	40	16.1	A	0.4	APKT 1705
TFM90AP 450-22R-17-B	4	50	22	40	16.1	A	0.3	
TFM90AP 550-22R-17	5	50	22	40	16.1	A	0.4	
TFM90AP 463-22R-17-B	4	63	22	40	16.1	A	0.5	
TFM90AP 663-22R-17	6	63	22	40	16.1	A	0.5	
TFM90AP 480-27R-17-B	4	80	27	50	16.1	A	0.8	
TFM90AP 680-27R-17	6	80	27	50	16.1	A	0.9	
TFM90AP 780-27R-17	7	80	27	50	16.1	A	0.9	
TFM90AP 6100-32R-17-B	6	100	32	50	16.1	B	1.3	
TFM90AP 8100-32R-17	8	100	32	50	16.1	B	1.5	
TFM90AP 7125-40R-17-B	7	125	40	63	16.1	B	2.9	
TFM90AP 8125-40R-17	8	125	40	63	16.1	B	3.0	
TFM90AP 9125-40R-17	9	125	40	63	16.1	B	3.1	
TFM90AP 8160-40R-17-B	8	160	40	63	16.1	C	4.1	
TFM90AP 10160-40R-17	10	160	40	63	16.1	C	4.2	
TFM90AP 12200-60R-17	12	200	60	63	16.1	C	6.1	

◎标准刀盘不带内冷, 刀片需单独订购

◎以B结尾的型号刀盘为不等齿设计刀盘

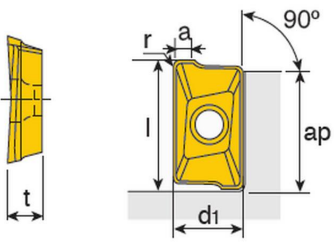
配件

产品型号	螺钉	扳手
TFM90AP	CSC4090	CTS15W

APKT 17

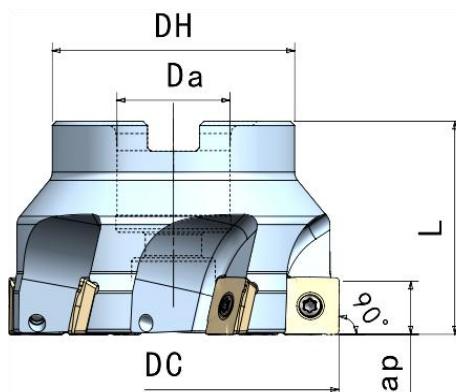
刀 片



刀 片	形 状							介 绍				
								- 刀片带修光刃 - 常用于90° 方肩铣、玉米铣等设计				
刀片型号	刃长 代号	尺 寸 (mm)						牌 号				
		d	ap	L	t	a	r	CT5320	CT5420	CT7420	CT8320	CT9080
APKT 1705PER-EM	17	10.7	16.1	18.5	5.56	11°	0.8			●		
APKT 170516R-EM	17	10.7	16.1	18.5	5.56	11°	1.6		●			

SD14系列: CFM90SD

面铣刀盘, Kr=90°

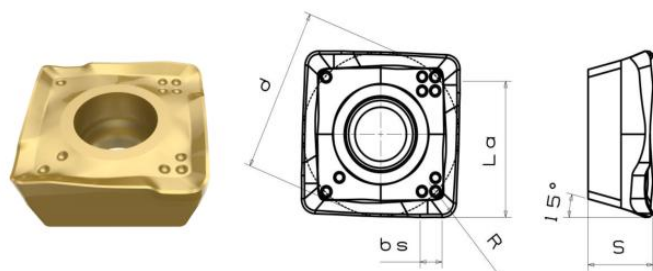


产品型号		尺寸 (mm)				接口类型	Kg	适配刀片
		DC	L	ap	Da			
CFM90SD-550A22R-14	5	50	40	10	22	A	0.7	SDKT 1404
CFM90SD-663A22R-14	6	63	40	10	22	A	0.7	
CFM90SD-680A27R-14	6	80	50	10	27	A	1.2	
CFM90SD-880A27R-14	8	80	50	10	27	A	1.1	
CFM90SD-8100B32R-14	8	100	50	10	32	B	1.1	
CFM90SD-10100B32R-14	10	100	50	10	32	B	1.9	
CFM90SD-10125B40R-14	10	125	63	10	40	B	1.8	
CFM90SD-12125B40R-14	12	125	63	10	40	B	1.7	
CFM90SD-15160C40R-14	15	160	63	10	40	C	3.2	

◎标准刀盘不带内冷

◎刀片需单独订购

刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)					牌 号			
		LE	IC	S	BS	RE	CT5320	CT5420	CT7240	CT7420
SDKT 140408M-PM	14	10.3	13.8	3.9	2.0	0.8	●	●	●	●



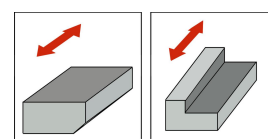
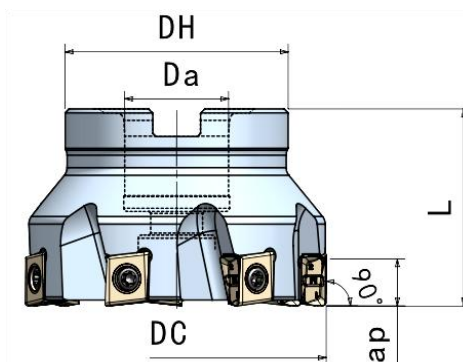
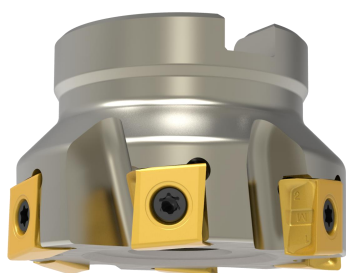
配件

产品型号	螺钉	扳手
CFM90SD-14	CSG3585-P	CTS10W-P

LN系列: CFM490LN



面铣刀盘, Kr=90°



产品型号	主偏角 kr		尺寸 (mm)				接口类型	Kg	适配刀片
			DC	Da	L	ap			
CFM490LN-550A22R-09	90°	5	50	22	40	8.5	A	0.3	LNHU 0904
CFM490LN-750A22R-09		7	50	22	40		A	0.4	
CFM490LN-663A22R-09		6	63	22	40		A	0.5	
CFM490LN-1063A22R-09		10	63	22	40		A	0.5	
CFM490LN-450A22R-12		4	50	22	40	11.5	A	0.3	LNHU 1206
CFM490LN-650A22R-12		6	50	22	40		A	0.3	
CFM490LN-663A22R-12		6	63	22	40		A	0.5	
CFM490LN-863A22R-12		8	63	22	40		A	0.5	
CFM490LN-780A27R-12		7	80	27	50		A	1.0	
CFM490LN-1080A27R-12		10	80	27	50		A	1.2	
CFM490LN-8100B32R-12		8	100	32	50		B	2.0	
CFM490LN-12100B32R-12		12	100	32	50		B	2.1	
CFM490LN-10125B40R-12		10	125	40	63		B	3.1	
CFM490LN-14125B40R-12		14	125	40	63		B	3.4	
CFM490LN-12160C40R-12		12	160	40	63		C	4.5	
CFM490LN-16160C40R-12		16	160	40	63		C	4.7	
CFM490LN-11160C40R-16		11	160	40	63	15.0	C	4.1	LNHU 1608
CFM490LN-14160C40R-16		14	160	40	63		C	4.3	
CFM490LN-12200C60R-16		12	200	60	63		C	5.7	
CFM490LN-16200C60R-16		16	200	60	63		C	5.8	

©标准刀盘不带内冷, 刀片需单独订购。

配件	产品型号	螺钉	扳手
	CFM490LN-09	CSC3010	CTS08W
	CFM490LN-12	CSG4013-P	CTS15W-P
	CFM490LN-16	CSG5016	CTS20W

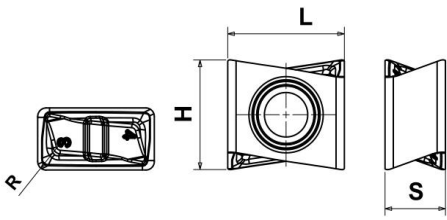
LN系列: CFM490LN

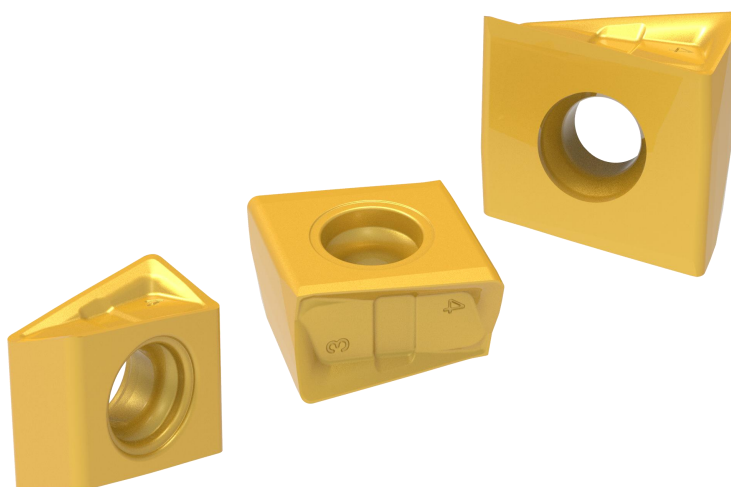


面铣刀盘, $Kr=90^\circ$

LNHU刀片

LNHU系列

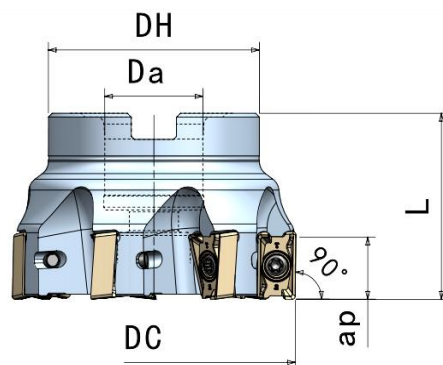
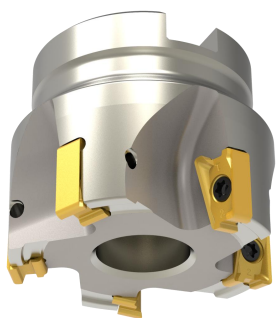
刀 片		形 状					介 绍				
							• 拥有四个右手90° 切削刃 • 螺旋切削刃及大正前角的设计组合, 使切削更轻快 • 面铣、两面刃等同手型的刀盘可使用刀片的4条刃口 • 不可用作同手型的三面刃刀片				
产品型号	刃长 代号	主偏角 (°)	尺 寸 (mm)					牌 号			
			L	H	S	R	APmax	CT5320	CT7320	CT8320	CT101
LNHU 090404-M	09	90	9.02	8.55	4.48	0.4	8.5	●		●	
LNHU 120608-M	12		12.7	13.0	6.75	0.8	11.5	●	●	●	
LNHU 120612-M	12		12.7	13.0	6.75	1.2	11.5			●	
LNHU 120608-AL	12		12.7	13.0	6.75	0.8	11.5				●
LNHU 160808-M	16		16.4	16.2	8.0	0.8	15.0	●	●	●	



AN系列: CFM90AN



面铣刀盘, $Kr=90^\circ$



产品型号	主偏角		尺寸 (mm)						适配刀片
			DC	Da	DH	L	ap		
CFM90AN-440A16R-12	90°	4	40	16	37	40	11.5	0.23	ANKU 1204
CFM90AN-640A16R-12		6	40	16	37	40	11.5	0.22	
CFM90AN-740A16R-12		7	40	16	37	40	11.5	0.23	
CFM90AN-550A22R-12		5	50	22	42	40	11.5	0.31	
CFM90AN-750A22R-12		7	50	22	42	40	11.5	0.32	
CFM90AN-950A22R-12		9	50	22	42	40	11.5	0.32	
CFM90AN-663A22R-12		6	63	22	50	40	11.5	0.56	
CFM90AN-963A22R-12		9	63	22	50	40	11.5	0.56	
CFM90AN-880A27R-12		8	80	27	60	50	11.5	1.12	
CFM90AN-1080A27R-12		10	80	27	60	50	11.5	1.11	

◎标准刀杆不带内冷。

◎刀片需单独订购。

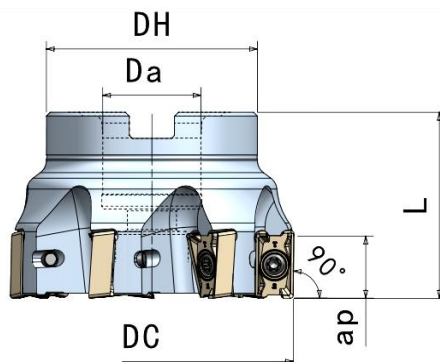
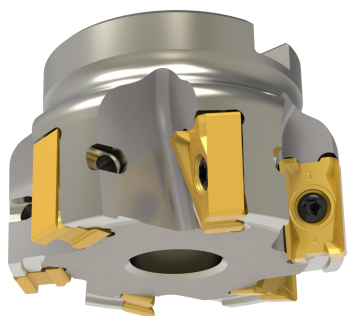
配件

产品型号	螺钉	扳手
CFM90AN-**-12	CSC3080	CTS10W

AN系列: CFM90AN



面铣刀盘, Kr=90°



产品型号	主偏角		尺寸 (mm)						适配刀片
			DC	Da	DH	L	ap		
CFM90AN-440A16R-17	90°	4	40	16	38	40	16.5	0.20	ANKU 17T6 ANHU 17T6
CFM90AN-540A16R-17		5	40	16	38	40	16.5	0.19	
CFM90AN-450A22R-17		4	50	22	45	40	16.5	0.28	
CFM90AN-550A22R-17		5	50	22	45	40	16.5	0.28	
CFM90AN-650A22R-17		6	50	22	45	40	16.5	0.27	
CFM90AN-563A22R-17		5	63	22	47	40	16.5	0.50	
CFM90AN-663A22R-17		6	63	22	47	40	16.5	0.49	
CFM90AN-763A22R-17		7	63	22	47	40	16.5	0.50	
CFM90AN-580A27R-17		5	80	27	58	50	16.5	1.03	
CFM90AN-780A27R-17		7	80	27	58	50	16.5	1.02	
CFM90AN-980A27R-17		9	80	27	58	50	16.5	1.04	
CFM90AN-6100B32R-17		6	100	32	85	50	16.5	1.58	
CFM90AN-8100B32R-17		8	100	32	85	50	16.5	1.57	
CFM90AN-11100B32R-17		11	100	32	85	50	16.5	1.64	
CFM90AN-7125B40R-17		7	125	40	85	63	16.5	2.93	
CFM90AN-9125B40R-17		9	125	40	85	63	16.5	2.98	
CFM90AN-12125B40R-17		12	125	40	85	63	16.5	3.00	
CFM90AN-8160C40R-17		8	160	40	110	63	16.5	4.67	
CFM90AN-12160C40R-17		12	160	40	110	63	16.5	4.78	
CFM90AN-16160C40R-17		16	160	40	110	63	16.5	4.75	

©标准刀杆不带内冷；刀片需单独订购。

配件

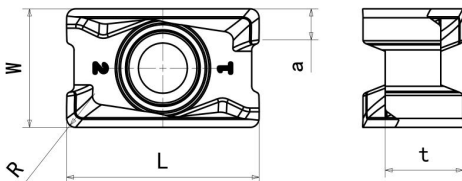
产品型号	螺钉	扳手
CFM90AN-**-17	CSC4013	CTS15W

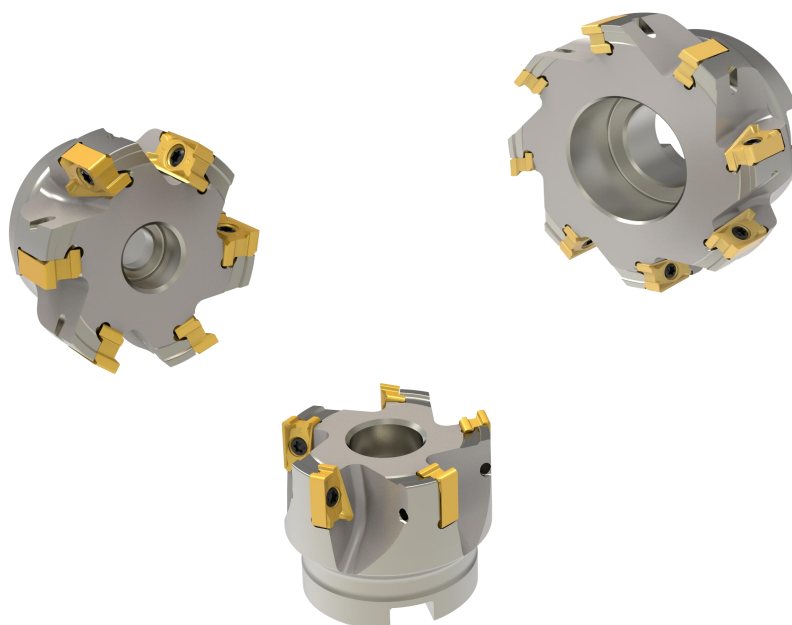
AN

刀片



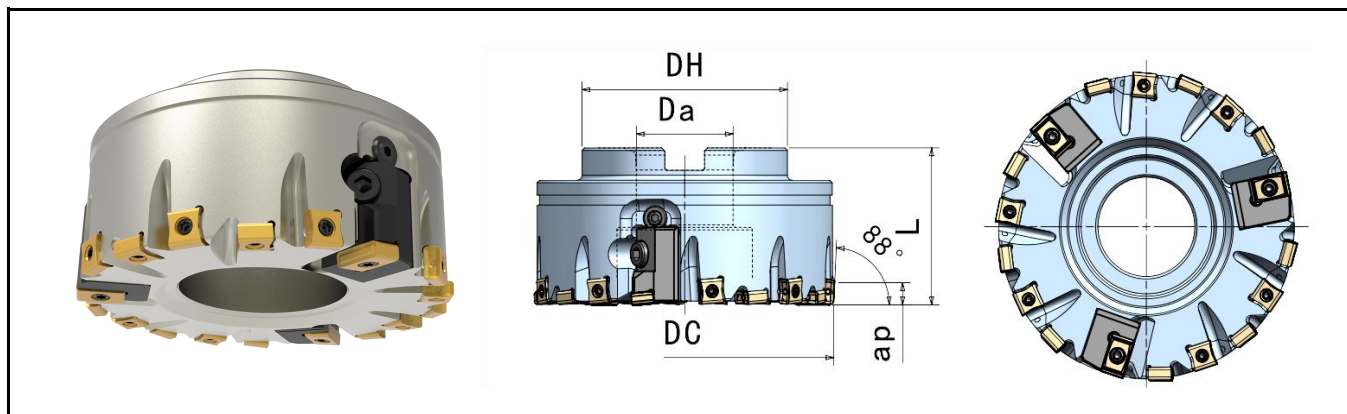
AN刀片

刀 片		形 状						介 绍				
								• 90° 双面4刀精密压制和磨制刀片，经济性好。 • 大正前角螺旋切削刃设计，切削轻快。 • 底部整体式修光，可获得良好的平面加工质量。				
刀片型号	刃长代号	主偏角	尺 寸 (mm)					牌 号				
			L	W	t	a	R	CT5320	CT5420	CT7320	CT8320	CT8520
ANKU 120404PFR-M	12	90°	12.55	7.0	4.84	1.7	0.4	●		○		
ANHU 120404PFR-M							0.4	●		○		
ANKU 120408PFR-M							0.8	●		●		
ANKU 120408PER-MM							0.8	●		○	●	
ANKU 120412PFR-M							1.2	●		○		
ANKU 17T608PFR-M	17	90°	17.3	10.4	7.03	2.7	0.8	●		●	●	●
ANKU 17T608PER-MM							0.8	●		○		
ANHU 17T608PER-MM							0.8	●		○		
ANHU 17T608PER-M							0.8	●		○		
ANHU 17T608PER-SM							0.8	●		○		
ANKU 17T616PFR-M							1.6	●		○		



CFM88LN

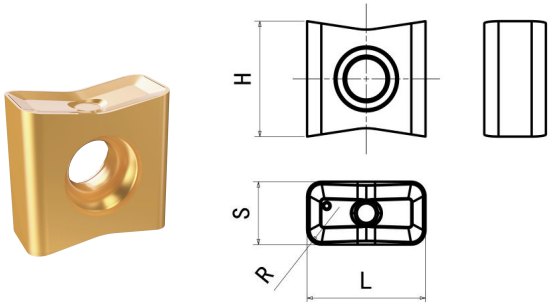
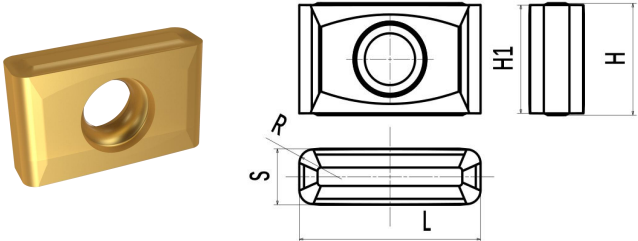
精加工面铣刀盘



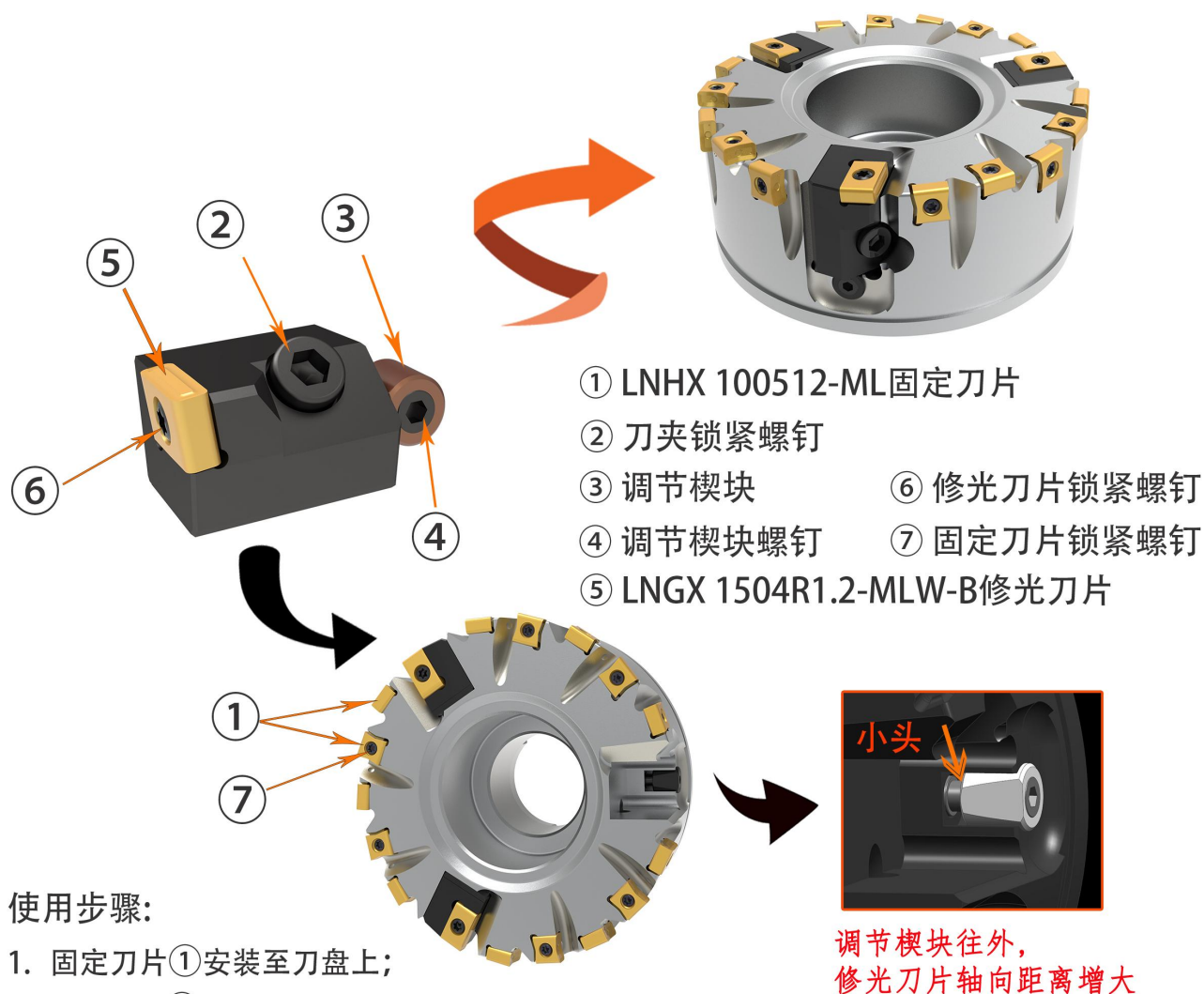
产品型号		尺寸 (mm)				接口类型	Kg	适配刀片
		DC	Da	DH	L			
CFM88LN-1080A27R-10J	2+8	80	27	58	50	A	2.0	LNHX 1005 LNGX 1504
CFM88LN-12100A32R-10J	2+10	100	32	70	50	A	2.5	
CFM88LN-18125B40R-10J	3+15	125	40	85	63	B	4.0	
CFM88LN-21160C40R-10J	3+18	160	40	110	63	C	6.0	
CFM88LN-27200C60R-10J	3+24	200	60	130	70	C	9.0	
CFM88LN-32250C60R-10J	4+28	250	60	160	70	C	16.3	

◎标准刀盘不带内冷;刀片需单独订购;标准品附带刀夹

◎80直径不做刀夹,为固定式刀片安装

LNHX 10		LNGX 15								
										
产品型号	刃长 代号	尺 寸 (mm)					牌 号		配 件	
		L	H	H1	S	R	CT5320	CT7420	螺 钉	扳 手
LNKX 100512-ML	10	10.0	9.53	—	5.2	1.2	●		CSC3080	CTS10W
LNGX 1504R1.2-MLW-B	15	15.87	9.37	9.52	4.76	1.2	○	●	CSC4090	CTS15W

精加工面铣刀盘使用说明书



使用步骤:

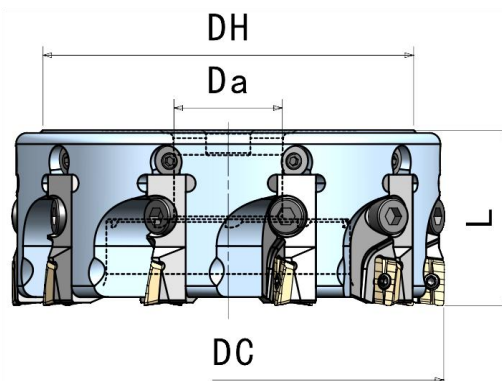
1. 固定刀片①安装至刀盘上;
修光刀片⑤安装至刀夹上, 确认刀片无缝。
2. 安装修光刀夹到刀盘, 注意调节楔块③小头朝里, 临时预紧固定螺钉②, 防止刀夹掉落但可以上下移动。
3. 调节楔块螺钉④使楔块与修光刀夹接触, 楔块螺钉④逆时针旋转则楔块③向外移, 刀夹升高; 楔块螺钉④顺时针旋转则楔块③向内移, 刀夹降低。预调节修光刀片⑤高于刀片①至0-2丝左右(最终高5-7丝)。
4. 旋紧锁紧螺钉②, 预紧扭矩6N*M。
5. 逆时针旋转调节楔块螺钉④, 调整修光刀片⑤至合适高度(比刀片1轴向凸出5-7丝, 注: 所有修光刀片⑤最高点跳动要在1丝以内)。
6. 旋紧锁紧螺钉②(10N*M)后, 如果修光刀片高度不合适, 放松锁紧螺钉②, 重复3-5步骤至修光刀片到合适高度。

注意点:

- 1 调节时, 在锁紧螺钉旋松或者预紧下进行。如果在螺钉锁紧时强行调节, 可能损坏调节楔块和刀夹。

CZH

铣削刀夹系统



产品型号		尺寸 (mm)				接口类型	Kg	适配刀夹
		DC	Da	DH	L			
CZH-6125B40R	6	125	40	108	68	B	3.83	CZH-CA
CZH-8125B40R	8	125	40	108	68	B	3.54	
CZH-8160C40R	8	160	40	137	63	C	5.78	
CZH-12160C40R	12	160	40	137	63	C	5.20	
CZH-10200C60R	10	200	60	178	63	C	8.80	
CZH-14200C60R	14	200	60	178	80	C	12.57	
CZH-12250C60R	12	250	60	228	63	C	14.78	
CZH-18250C60R	18	250	60	228	63	C	13.93	
CZH-16315D60R	16	315	60	293	80	D	30.74	
CZH-20315D60R	20	315	60	293	80	D	25.42	
CZH-26400D60R	26	400	60	300	80	D	—	

◎标准刀盘不带内冷

◎刀夹需单独订购，标准刀盘不含刀夹

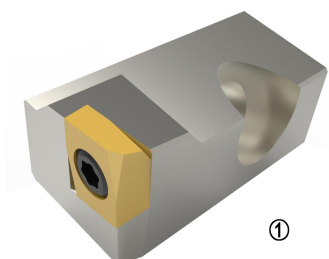
配件

产品型号	刀夹	楔块	楔块螺钉	安装螺钉	扳手	扳手
CZH	CZH-CA	CYC12Y	CLD0602010	CLA08025125	CBL30	CTS15W

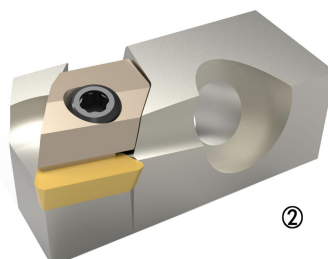
CZH-CA



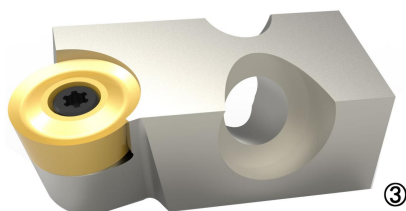
铣削刀夹，适用于CZH刀夹铣削系统



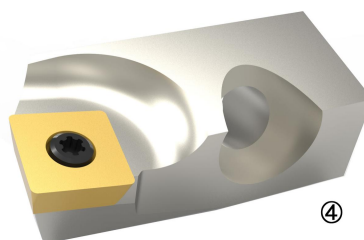
①



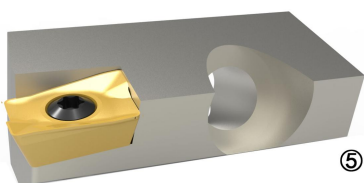
②



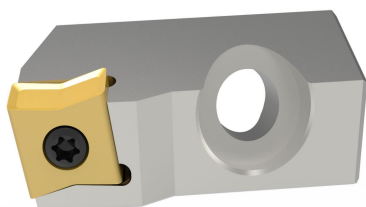
③



④



⑤



⑥

序号	型号	刀片
1	CZH-MDHX10CA	MDHX...10
2	CZH-TP1603CA	TP...1603
3	CZH-RP1605CA	RP...1605
4	CZH-SD1204CA	SD...1204
5	CZH-AP1705CA	AP...1705
6	CZH-LN1206CA	LN...1206

© 刀片需单独订购

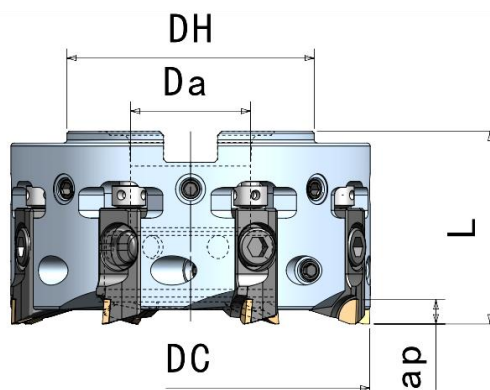
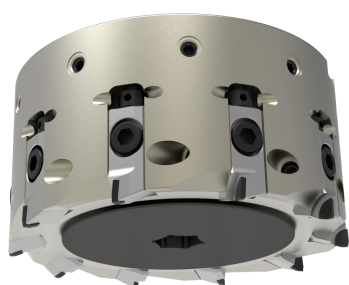
CZH 铣削刀夹系统

- 用一个刀具进行粗加工和精加工
- 快速刀夹固定功能
- 易于调整刀具跳动值
- 易于更换带不同刀片类型和主偏角的刀夹



铝合金刀盘系列：CFM90PCD-L

铝合金刀盘



产品型号		尺寸 (mm)				 Kg	适配刀夹
		DC	Da	L	ap		
CFM90PCD-463B22R-L	4	63	22	48	4	0.80	DJ-PCD-AL DJ-PCD-AL-W
CFM90PCD-680B27R-L	6	80	27	50	4	0.75	
CFM90PCD-8100B32R-L	8	100	32	50	4	1.20	
CFM90PCD-10125B40R-L	10	125	40	63	4	2.20	
CFM90PCD-12160C40R-L	12	160	40	63	4	2.15	
CFM90PCD-14180C40R-L	14	180	40	63	4	2.60	
CFM90PCD-16200C60R-L	16	200	60	63	4	4.40	
CFM90PCD-18250C60R-L	18	250	60	63	4	7.00	
CFM90PCD-20315C60R-L	20	315	60	80	4	14.10	
CFM90PCD-22400C60R-L	22	400	60	80	4	22.10	

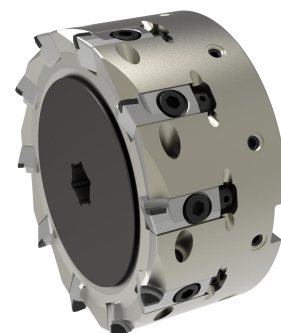
◎标准刀盘带内冷

◎刀夹需单独订购，标准刀盘不含刀夹

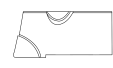
◎DJ-PCD-AL刀夹适合粗加工，DJ-PCD-AL-W刀夹带修光刃，适合精加工

◎DJ-PCD-AL-W精加工刀夹比DJ-PCD-AL粗加工刀夹F值小0.5，因此刀盘直径会小1mm

◎标准刀盘直径以DJ-PCD-AL粗加工刀夹为准

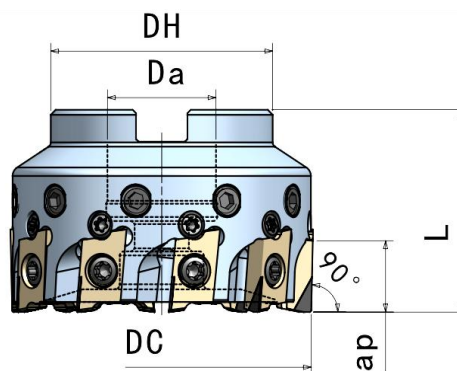
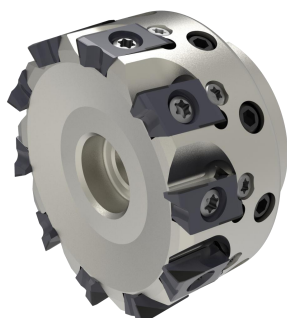


配件

产品型号	刀夹	刀夹安装螺钉	扳手	刀夹上压螺钉 动平衡调节螺钉
				
CFM90PCD-L	DJ-PCD-AL	CLA0601210	CBL50/CBL30	CLC0600610
CFM90PCD-L	DJ-PCD-AL-W	CLA0601210	CBL50/CBL30	CLC0600610

铝合金刀盘系列：CFM90AE

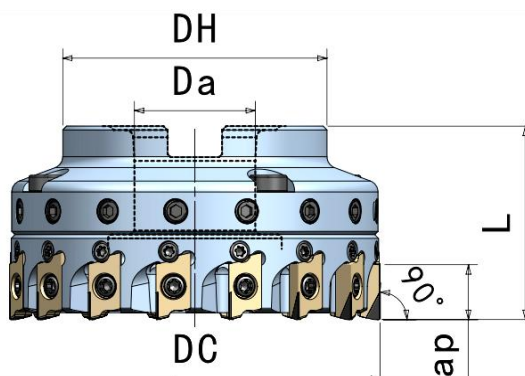
铝合金刀盘



产品型号		尺寸 (mm)						刀具材料	适配刀片
		DC	Da	DH	L	ap			
CFM90AE-640A16R-15	6	40	16	36	40	11	0.36	钢	AEGT 1504
CFM90AE-850A22R-15	8	50	22	45	40	11	0.55		
CFM90AE-1063A22R-15	10	63	22	45	40	11	0.75		

◎标准刀盘带内冷

◎刀片需单独订购



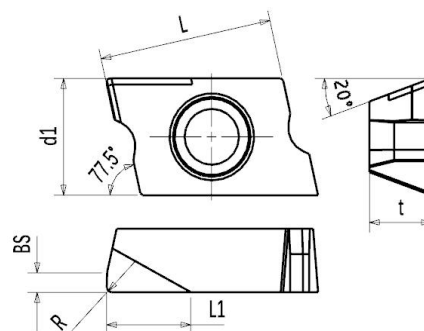
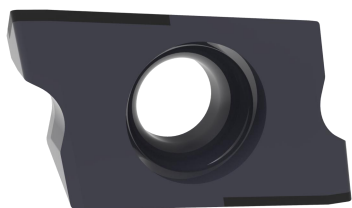
产品型号		尺寸 (mm)						刀具材料	适配刀片
		DC	Da	DH	L	ap			
CFM90AE-1280A27R-15	12	80	27	50	50	11	0.96	钢制刀环 + 铝合金刀体	AEGT 1504
CFM90AE-16100B32R-15	16	100	32	70	50	11	1.45		
CFM90AE-20125B40R-15	20	125	40	90	63	11	2.40		
CFM90AE-24160C40R-15	24	160	40	115	63	11	3.00		
CFM90AE-30200C40R-15	30	200	60	150	63	11	4.25		
CFM90AE-36250C60R-15	36	250	60	200	63	11	6.50		

◎标准刀盘带内冷

◎刀片需单独订购

铝合金刀盘系列：CFM90AE

铝合金刀盘



刀片型号	刃长 代号	修光刃	主偏角	尺寸 (mm)						刃口材质
				L	d1	t	R	L1	BS	
AEGT 1504XPCD	15	有	90	14.0	9.2	5.0	0.4	6.8	1.54	PCD

刀盘直径	盖板螺栓	刀环安装螺钉	扳手
40-63	CLP10	—	—
80	CLP12	CLJ0510	CBL25
100	CLP16	CLJ0610	CBL30
125	CLP20	CLJ0810	CBL40
160	CLP24	CLJ0810	CBL40
200	CLP28	CLJ0810	CBL40
250	CLP32	CLJ0810	CBL40



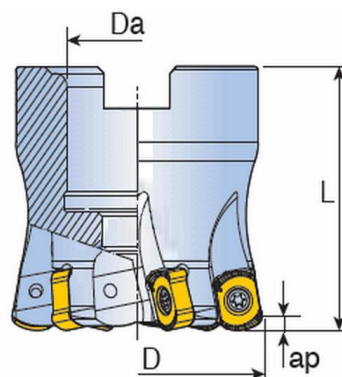
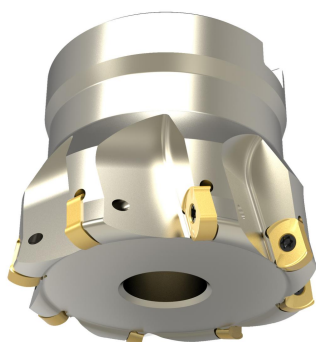
配件

产品型号	刀盘直径	刀片螺钉	微调螺钉	扳手	动平衡螺钉	扳手	钢丝螺套
CFM90AE	40-63	CSG4013-P	CSX3011-P	CTS15W-P	CLC0600610	CBL30	—
	80-250						CLGC060

快进给系列：TFMBL



快进给铣刀盘



产品型号		尺寸 (mm)				接口类型	 Kg	适配刀片
		D	da	L	ap			
TFMBL 432-16R-06	4	32	16	40	1.0	A	0.1	BLMP 0603
TFMBL 532-16R-06	5	32	16	40	1.0	A	0.1	
TFMBL 640-16R-06	6	40	16	40	1.0	A	0.2	
TFMBL 640-22R-06	6	40	22	40	1.0	A	0.2	
TFMBL 650-22R-06	6	50	22	50	1.0	A	0.4	
TFMBL 750-22R-06	7	50	22	50	1.0	A	0.4	
TFMBL 850-22R-06	8	50	22	50	1.0	A	0.4	
TFMBL 752-22R-06	7	52	22	40	1.0	A	0.4	
TFMBL 852-22R-06	8	52	22	40	1.0	A	0.4	
TFMBL 763-22R-06	7	63	22	50	1.0	A	0.6	
TFMBL 863-22R-06	8	63	22	50	1.0	A	0.6	
TFMBL 963-22R-06	9	63	22	50	1.0	A	0.6	
TFMBL 966-27R-06	9	66	27	50	1.0	A	0.7	
TFMBL 440-16R-09	4	40	16	40	1.5	A	0.2	BLMP 0904
TFMBL 540-16R-09	5	40	16	40	1.5	A	0.2	
TFMBL 550-22R-09	5	50	22	50	1.5	A	0.4	
TFMBL 650-22R-09	6	50	22	50	1.5	A	0.4	
TFMBL 750-22R-09	7	50	22	50	1.5	A	0.4	
TFMBL 652-22R-09	6	52	22	40	1.5	A	0.4	
TFMBL 752-22R-09	7	52	22	40	1.5	A	0.4	
TFMBL 663-22R-09	6	63	22	50	1.5	A	0.4	
TFMBL 763-22R-09	7	63	22	50	1.5	A	0.4	

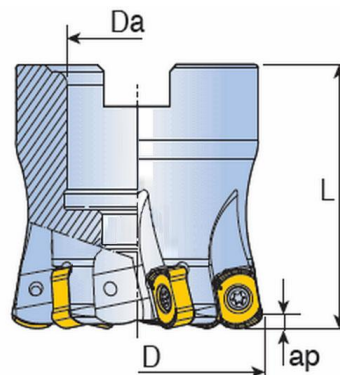
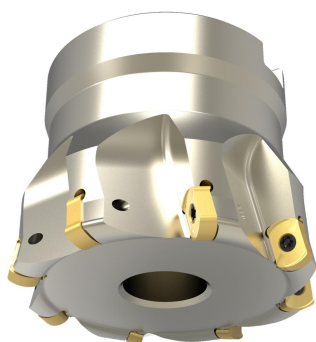
©标准刀盘不带内冷

©刀片需单独订购

快进给系列：TFMBL



快进给铣刀盘



产品型号		尺寸 (mm)				接口类型	Kg	适配刀片
		D	da	L	ap			
TFMBL 863-22R-09	8	63	22	50	1.5	A	0.6	BLMP 0904
TFMBL 766-27R-09	7	66	27	50	1.5	A	0.7	
TFMBL 866-27R-09	8	66	27	50	1.5	A	0.8	
TFMBL 780-27R-09	7	80	27	50	1.5	A	1.2	
TFMBL 880-27R-09	8	80	27	50	1.5	A	1.2	
TFMBL 980-27R-09	9	80	27	50	1.5	A	1.2	
TFMBL 1080-27R-09	10	80	27	50	1.5	A	1.2	
TFMBL 8100-32R-09	8	100	32	60	1.5	A	2.3	
TFMBL 9100-32R-09	9	100	32	60	1.5	A	2.3	
TFMBL 10100-32R-09	10	100	32	60	1.5	A	2.3	
TFMBL 11100-32R-09	11	100	32	60	1.5	A	2.3	
TFMBL 12100-32R-09	12	100	32	60	1.5	A	2.3	
TFMBL 12125-40R-09	12	125	40	60	1.5	A	2.7	
TFMBL 14125-40R-09	14	125	40	60	1.5	A	2.7	

◎标准刀盘不带内冷

◎刀片需单独订购

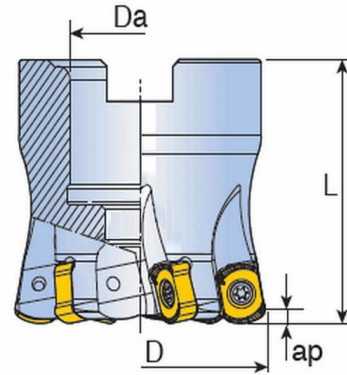
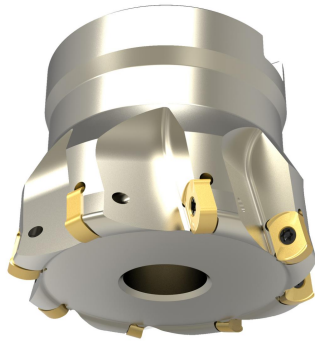
配件

产品型号	螺钉	扳手
TEBL-06	CSC2560	CTS08W
TEBL-09	CSC3581	CTS15W

快进给系列：TFMBL



快进给铣刀盘



产品型号		尺寸 (mm)				接口类型	 Kg	适配刀片
		D	da	L	ap			
TFMBL 440-16R-11	4	40	16	40	2.0	A	0.2	BLMP 1105
TFMBL 450-22R-11	4	50	22	40	2.0	A	0.3	
TFMBL 550-22R-11	5	50	22	40	2.0	A	0.3	
TFMBL 552-22R-11	5	52	22	40	2.0	A	0.3	
TFMBL 563-22R-11	5	63	22	50	2.0	A	0.7	
TFMBL 663-22R-11	6	63	22	50	2.0	A	0.7	
TFMBL 666-22R-11	6	66	22	50	2.0	A	0.83	
TFMBL 680-27R-11	6	80	27	60	2.0	A	1.4	
TFMBL 780-27R-11	7	80	27	60	2.0	A	1.4	
TFMBL 6100-32R-11	6	100	32	60	2.0	B	2.2	
TFMBL 7100-32R-11	7	100	32	60	2.0	B	2.2	

◎标准刀盘不带内冷

◎刀片需单独订购

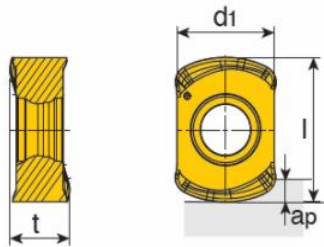
配件

产品型号	螺钉	扳手
		
TEBL-11	CSD5012	CTS20W

快进给系列：TFMBL



快进给铣刀盘

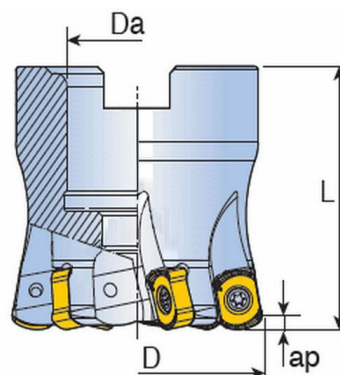
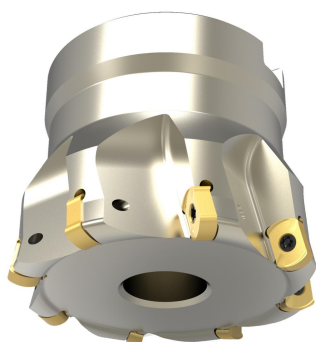
刀 片	形 状		介 绍							
			快进给刀片							
刀片型号	尺 寸 (mm)						牌 号			
	1	d1	t	ap	进给 mm/齿	切深 mm	CT5320	CT5420	CT5520	CT8320
BLMP 0603R-M	9.0	6.39	3.73	1.0	0.3-2.5	0.1-1.0	●	●	●	
BLMP 0904R-M	11.9	9.18	4.80	1.5	0.3-3.5	0.1-1.5	●	●		○
BLMP 1105R-M	14.6	11.2	6.54	2.0	0.3-4.0	0.3-2.0	●			
BLMP 1105R-ML							●			

©BLMP 0603R-M，刀片锁紧螺钉为M2.5

快进给系列：CFMBL



快进给铣刀盘



产品型号		尺寸 (mm)				接口类型	 Kg	适配刀片
		D	da	L	ap			
CFMBL 432-16R-06	4	32	16	40	1.0	A	0.1	BLMP 0603
CFMBL 532-16R-06	5	32	16	40	1.0	A	0.1	
CFMBL 640-16R-06	6	40	16	40	1.0	A	0.2	
CFMBL 640-22R-06	6	40	22	40	1.0	A	0.2	
CFMBL 650-22R-06	6	50	22	50	1.0	A	0.4	
CFMBL 750-22R-06	7	50	22	50	1.0	A	0.4	
CFMBL 850-22R-06	8	50	22	50	1.0	A	0.4	
CFMBL 752-22R-06	7	52	22	40	1.0	A	0.4	
CFMBL 852-22R-06	8	52	22	40	1.0	A	0.4	
CFMBL 763-22R-06	7	63	22	50	1.0	A	0.6	
CFMBL 863-22R-06	8	63	22	50	1.0	A	0.6	
CFMBL 963-22R-06	9	63	22	50	1.0	A	0.6	
CFMBL 966-27R-06	9	66	27	50	1.0	A	0.7	

◎标准刀盘不带内冷

◎刀片需单独订购

◎注意此类CFMBL刀盘安装螺钉为M3

◎此款刀盘在安装BL系列的刀片时，只适用BL..RD-M的槽型

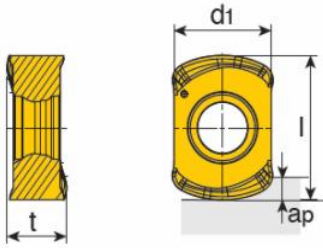
配件

产品型号	螺钉	扳手
		
CEBL-06	CSC3080	CTS10W

快进给系列：CFMBL

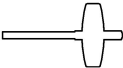


快进给铣刀片

刀片	形状						介绍			
							快进给刀片			
刀片型号	尺寸 (mm)						牌 号			
	l	d1	t	ap	进给 mm/齿	切深 mm	CT5320	CT5420	CT5520	CT8320
BLMP 0603RD-ML	9.0	6.39	3.73	1.0	0.3-2.5	0.1-1.0	●			

©BLMP 0603RD-ML, 刀片锁紧螺钉为M3

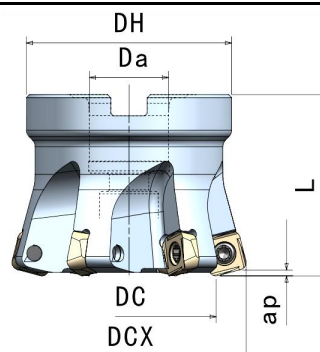
配件

产品型号	螺钉	扳手
		
CEBL-06	CSC3080	CTS10W

快进给系列：CFMSX-13



快进给面铣刀盘

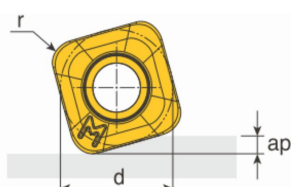
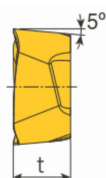


产品型号		尺寸 (mm)					接口类型	Kg	适配刀片
		DCX	DC	L	ap	Da			
CFMSX-350A22R-13	3	50	29.3	40	2	22	A	0.3	SXMT 1306
CFMSX-450A22R-13	4	50	29.3	40	2	22	A	0.4	
CFMSX-452A22R-13	4	52	31.3	40	2	22	A	0.3	
CFMSX-552A22R-13	5	52	31.3	40	2	22	A	0.2	
CFMSX-463A22R-13	4	63	42.4	50	2	22	A	0.6	
CFMSX-563A22R-13	5	63	42.4	50	2	22	A	0.5	
CFMSX-463A27R-13	4	63	42.4	50	2	27	A	0.5	
CFMSX-566A27R-13	5	66	45.3	50	2	27	A	0.6	
CFMSX-580A27R-13	5	80	59.4	60	2	27	A	1.3	
CFMSX-680A27R-13	6	80	59.4	60	2	27	A	1.3	
CFMSX-580B32R-13	5	80	59.4	60	2	32	A	1.3	
CFMSX-6100B32R-13	6	100	79.4	60	2	32	B	1.9	

◎标准刀盘不带内冷

◎刀片需单独订购

刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)				牌 号			
		d	t	ap	r	CT5320	CT5420	CT7320	CT7420
SXMT 130625-M	13	13.05	6.65	2.0	2.5	●	●	●	●

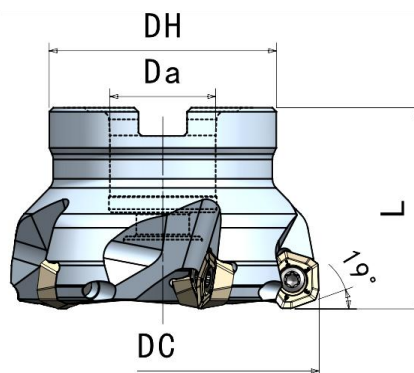
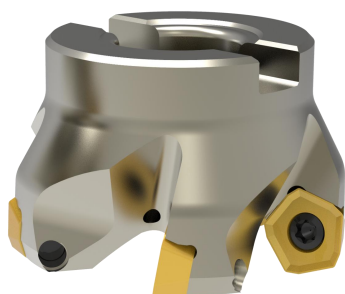


配件

产品型号	螺钉	扳手
CFMSX-13	CSG5012-P	CTS20W-P

PD系列: CFM19PD

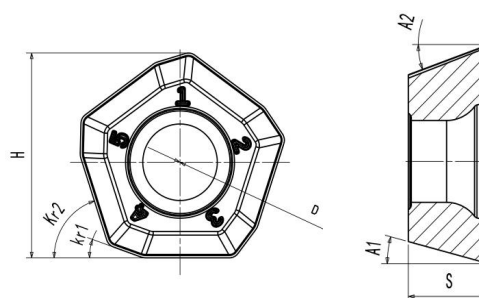
快进给铣刀盘, $Kr=19^\circ$



产品型号		尺寸 (mm)				接口类型	Kg	适配刀片
		DCX	Da	L	Kr°			
CFM19PD-342A16R-09	3	42	16	40	19	A	0.18	PDKT 0905
CFM19PD-450A22R-09	4	50	22	40			0.23	
CFM19PD-452A22R-09	4	52	22	40			0.24	
CFM19PD-563A22R-09	5	63	22	40			0.31	
CFM19PD-666A22R-09	6	66	22	40			0.32	
CFM19PD-580A27R-09	5	80	27	50			0.83	
CFM19PD-6100B32R-09	6	100	32	50		B	1.40	
CFM19PD-8100B32R-09	8	100	32	50			1.38	

◎标准刀盘不带内冷

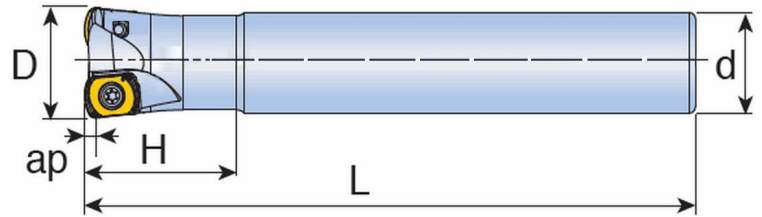
◎刀片需单独订购



产品型号	尺寸 (mm)							牌 号			螺钉/扳手
	D	H	S	$Kr1^\circ$	$Kr2^\circ$	$A1^\circ$	$A2^\circ$	CT5420	CT7320	CT8320	
PDKT 090508R-MW	13.5	14.46	5.45	19	72	15	20	●			CSD5012 CTS20W
PDKT 090508L-MW	13.5	14.46	5.45	19	72	15	20	●			
PDKT 090530R-M	13.5	14.46	5.45	—	72	15	20	●			

快进给系列：TEBL

快进给立铣刀杆



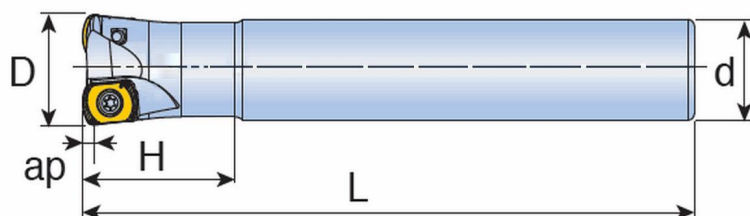
产品型号		尺寸 (mm)							适配刀片
		D	d	L	H	ap			
TEBL 216-15-06-L150	2	16	15	150	40	0.7			BLMP 0603
TEBL 216-16-06	2	16	16	150	40	0.7			
TEBL 216-16-06-S	2	16	16	100	30	0.7			
TEBL 217-16-06-S	2	17	16	100	30	0.7			
TEBL 217-16-06	2	17	16	150	40	0.7			
TEBL 217-16-06-L200	2	17	16	200	20	0.7			
TEBL 218-16-06	2	18	16	150	25	0.7			
TEBL 220-20-06-L200	2	20	20	200	80	1.0			
TEBL 320-19-06-L180	3	20	19	180	80	1.0			
TEBL 320-20-06-S	3	20	20	130	50	1.0			
TEBL 320-20-06	3	20	20	160	80	1.0			
TEBL 321-20-06-S	3	21	20	150	20	1.0			
TEBL 321-20-06-L200	3	21	20	200	20	1.0			
TEBL 325-25-06-L220	3	25	25	220	50	1.0			
TEBL 425-24-06-L180	4	25	24	180	60	1.0			
TEBL 425-25-06-S	4	25	25	140	60	1.0			
TEBL 425-25-06	4	25	25	180	60	1.0			
TEBL 425-25-06-L250	4	25	25	250	40	1.0			
TEBL 326-25-06-L200	3	26	25	200	30	1.0			
TEBL 326-25-06-L250	3	26	25	250	30	1.0			
TEBL 426-25-06-S	4	26	25	150	30	1.0			
TEBL 426-25-06-L200	4	26	25	200	30	1.0			
TEBL 426-25-06-L250	4	26	25	250	30	1.0			
TEBL 530-32-06-S	5	30	32	150	70	1.0			

◎标准刀杆不带内冷

◎刀片需单独订购

快进给系列：TEBL

快进给立铣刀杆



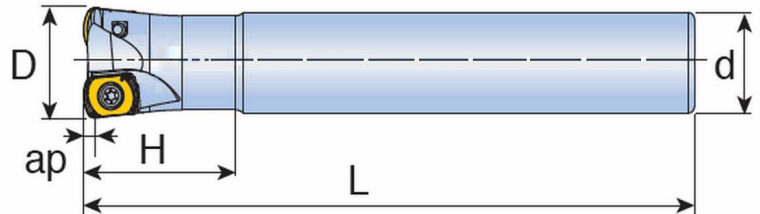
产品型号		尺寸 (mm)							适配刀片
		D	d	L	H	ap			
TEBL 430-32-06-S	4	30	32	150	70	1.0			BLMP 0603
TEBL 430-32-06-L200	4	30	32	200	120	1.0			
TEBL 530-32-06-L200	5	30	32	200	120	1.0			
TEBL 432-32-06-S	4	32	32	150	70	1.0			
TEBL 532-32-06-S	5	32	32	150	70	1.0			
TEBL 532-32-06-L200	5	32	32	200	120	1.0			
TEBL 433-32-06-L220	4	33	32	220	40	1.0			
TEBL 433-32-06-L300	4	33	32	300	50	1.0			
TEBL 533-32-06-S	5	33	32	150	30	1.0			
TEBL 533-32-06-L200	5	33	32	200	40	1.0			
TEBL 533-32-06-L250	5	33	32	250	40	1.0			
TEBL 435-32-06-L200	4	35	32	200	50	1.0			
TEBL 435-32-06-L300	4	35	32	300	50	1.0			
TEBL 535-32-06-L200	5	35	32	200	50	1.0			
TEBL 535-32-06-L300	5	35	32	300	50	1.0			
TEBL 540-32-06-L220	5	40	32	220	40	1.0			
TEBL 640-32-06-S	6	40	32	150	40	1.0			
TEBL 640-32-06-L220	6	40	32	220	40	1.0			

◎标准刀杆不带内冷

◎刀片需单独订购

快进给系列：TEBL

快进给立铣刀杆



产品型号		尺寸 (mm)							适配刀片
		D	d	L	H	ap			
TEBL 225-25-09-L150	2	25	25	150	70	1.5			BLMP 0904
TEBL 225-25-09-L200	2	25	25	200	100	1.5			
TEBL 325-25-09-L150	3	25	25	150	70	1.5			
TEBL 325-25-09-L200	3	25	25	200	110	1.5			
TEBL 326-25-09-L150	3	26	25	150	30	1.5			
TEBL 326-25-09-L220	3	26	25	220	30	1.5			
TEBL 330-32-09-L160	3	30	32	160	70	1.5			
TEBL 330-32-09-L220	3	30	32	220	120	1.5			
TEBL 332-32-09-L160	3	32	32	160	70	1.5			
TEBL 332-32-09-L220	3	32	32	220	120	1.5			
TEBL 432-32-09-L160	4	32	32	160	70	1.5			
TEBL 432-32-09-L220	4	32	32	220	120	1.5			
TEBL 433-32-09-L180	4	33	32	180	30	1.5			
TEBL 433-32-09-L250	4	33	32	250	30	1.5			
TEBL 440-32-09-L180	4	40	32	180	40	1.5			
TEBL 440-32-09-L250	4	40	32	250	40	1.5			
TEBL 540-32-09-L180	5	40	32	180	40	1.5			
TEBL 540-32-09-L250	5	40	32	250	40	1.5			

©标准刀杆不带内冷；刀片需单独订购

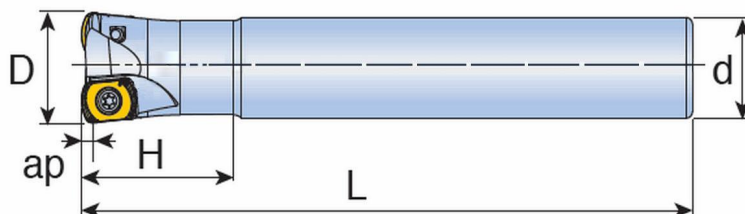
配件

产品型号	螺钉	扳手
TEBL-06	CSC2560	CTS08W
TEBL-09	CSC3581	CTS15W

快进给系列：TEBL



快进给铣刀杆



产品型号		尺寸 (mm)							适配刀片
		D	d	L	H	ap			
TEBL 230-32-11-L150	2	30	32	150	70	2.0			BLMP 1105
TEBL 232-32-11-L150	2	32	32	150	70	2.0			
TEBL 232-32-11-L200	2	32	32	200	70	2.0			
TEBL 332-32-11-L200	3	32	32	200	70	2.0			
TEBL 233-32-11-L200	2	33	32	200	40	2.0			
TEBL 233-32-11-L250	2	33	32	250	50	2.0			
TEBL 333-32-11-L250	3	33	32	250	50	2.0			
TEBL 335-32-11-L200	3	35	32	200	40	2.0			
TEBL 340-32-11-L150	3	40	32	150	40	2.0			
TEBL 340-32-11-L200	3	40	32	200	40	2.0			

◎标准刀杆不带内冷

◎刀片需单独订购

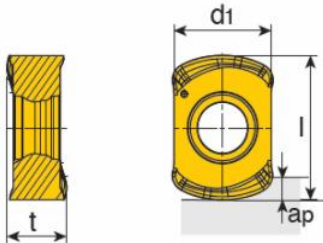
配件

产品型号	螺钉	扳手
		
TEBL-11	CSD5012	CTS20W

快进给系列：TEBL



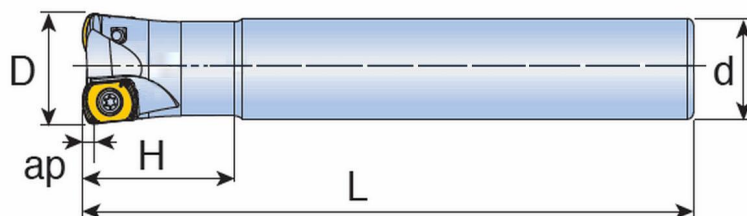
快进给铣刀盘

刀片	形状						介绍			
							快进给刀片			
刀片型号	尺寸 (mm)						牌 号			
	l	d1	t	ap	进给 mm/齿	切深 mm	CT5320	CT5420	CT5520	CT8320
BLMP 0603R-M	9.0	6.39	3.73	1.0	0.3-2.5	0.1-1.0	●	●	●	
BLMP 0904R-M	11.9	9.18	4.80	1.5	0.3-3.5	0.1-1.5	●	●		○
BLMP 1105R-M	14.6	11.2	6.54	2.0	0.3-4.0	0.3-2.0	●			
BLMP 1105R-ML							●			

©BLMP 0603R-M, 刀片锁紧螺钉为M2.5

快进给系列：CEBL

快进给立铣刀杆



产品型号		尺寸 (mm)							适配刀片
		D	d	L	H	ap			
CEBL 216-15-06-L150	2	16	15	150	40	0.7			BLMP 0603
CEBL 216-16-06	2	16	16	150	40	0.7			
CEBL 216-16-06-S	2	16	16	100	30	0.7			
CEBL 217-16-06-S	2	17	16	100	30	0.7			
CEBL 217-16-06	2	17	16	150	40	0.7			
CEBL 217-16-06-L200	2	17	16	200	20	0.7			
CEBL 218-16-06	2	18	16	150	25	0.7			
CEBL 220-20-06-L200	2	20	20	200	80	1.0			
CEBL 320-19-06-L180	3	20	19	180	80	1.0			
CEBL 320-20-06-S	3	20	20	130	50	1.0			
CEBL 320-20-06	3	20	20	160	80	1.0			
CEBL 321-20-06-S	3	21	20	150	20	1.0			
CEBL 321-20-06-L200	3	21	20	200	20	1.0			
CEBL 325-25-06-L220	3	25	25	220	50	1.0			
CEBL 425-24-06-L180	4	25	24	180	60	1.0			
CEBL 425-25-06-S	4	25	25	140	60	1.0			
CEBL 425-25-06	4	25	25	180	60	1.0			
CEBL 425-25-06-L250	4	25	25	250	40	1.0			
CEBL 326-25-06-L200	3	26	25	200	30	1.0			
CEBL 326-25-06-L250	3	26	25	250	30	1.0			
CEBL 426-25-06-S	4	26	25	150	30	1.0			

◎标准刀杆不带内冷

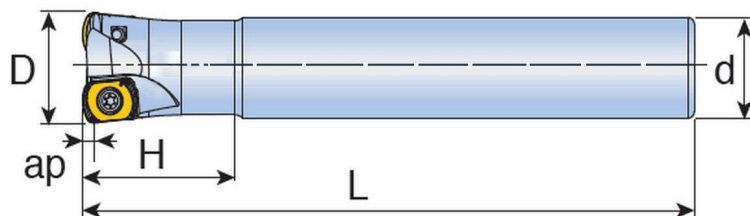
◎刀片需单独订购

◎注意此类CEBL刀杆安装螺钉为M3

◎此款刀杆安装BL系列的刀片时，只适用BL..RD-M的槽型

快进给系列：CEBL

快进给立铣刀杆



产品型号		尺寸 (mm)							适配刀片
		D	d	L	H	ap			
CEBL 426-25-06-L200	4	26	25	200	30	1.0			BLMP 0603
CEBL 426-25-06-L250	4	26	25	250	30	1.0			
CEBL 530-32-06-S	5	30	32	150	70	1.0			
CEBL 430-32-06-S	4	30	32	150	70	1.0			
CEBL 430-32-06-L200	4	30	32	200	120	1.0			
CEBL 530-32-06-L200	5	30	32	200	120	1.0			
CEBL 432-32-06-S	4	32	32	150	70	1.0			
CEBL 532-32-06-S	5	32	32	150	70	1.0			
CEBL 532-32-06-L200	5	32	32	200	120	1.0			
CEBL 433-32-06-L220	4	33	32	220	40	1.0			
CEBL 433-32-06-L300	4	33	32	300	50	1.0			
CEBL 533-32-06-S	5	33	32	150	30	1.0			
CEBL 533-32-06-L200	5	33	32	200	40	1.0			
CEBL 533-32-06-L250	5	33	32	250	40	1.0			
CEBL 435-32-06-L200	4	35	32	200	50	1.0			
CEBL 435-32-06-L300	4	35	32	300	50	1.0			
CEBL 535-32-06-L200	5	35	32	200	50	1.0			
CEBL 535-32-06-L300	5	35	32	300	50	1.0			
CEBL 540-32-06-L220	5	40	32	220	40	1.0			
CEBL 640-32-06-S	6	40	32	150	40	1.0			
CEBL 640-32-06-L220	6	40	32	220	40	1.0			

◎标准刀杆不带内冷

◎刀片需单独订购

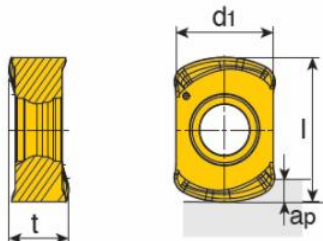
◎注意此类CEBL刀杆安装螺钉为M3

◎此款刀杆在安装BL系列的刀片时，只适用BL..RD-M的槽型

快进给系列：CEBL

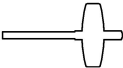


快进给铣刀片

刀 片	形 状						介 绍			
							快进给刀片			
刀片型号	尺 寸 (mm)						牌 号			
	l	d1	t	ap	进给 mm/齿	切深 mm	CT5320	CT5420	CT5520	CT8320
BLMP 0603RD-ML	9.0	6.39	3.73	1.0	0.3-2.5	0.1-1.0	●			

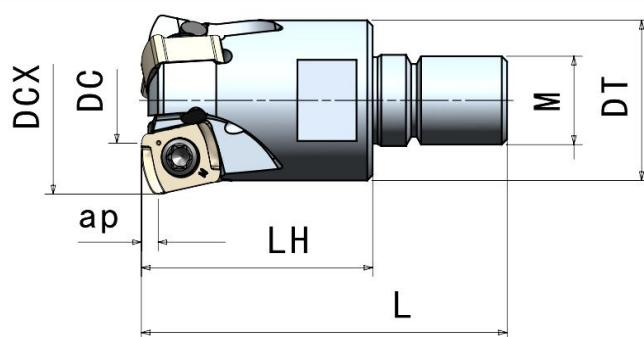
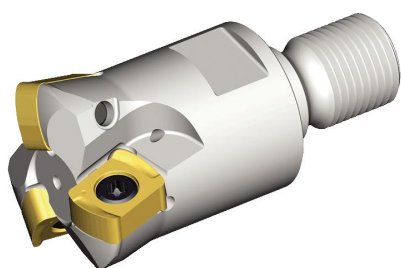
©BLMP 0603RD-ML, 刀片锁紧螺钉为M3

配件

产品型号	螺钉	扳手
		
CEBL-06	CSC3080	CTS10W

快进给系列：TFMBL

快进给铣刀螺纹头



产品型号		尺寸 (mm)							适配刀片
		DCX	DC	LH	DT	ap	M		
TEBL 230-M16-11	2	30	14.7	43	29	2.0	16		BLMP 1105
TEBL 232-M16-11	2	32	16.6	43	29	2.0	16		
TEBL 233-M16-11	2	33	17.6	43	29	2.0	16		
TEBL 335-M16-11	3	35	19.5	43	29	2.0	16		
TEBL 340-M16-11	3	40	24.4	43	29	2.0	16		
TEBL 342-M16-11	3	42	26.4	43	29	2.0	16		

◎标准刀杆不带内冷

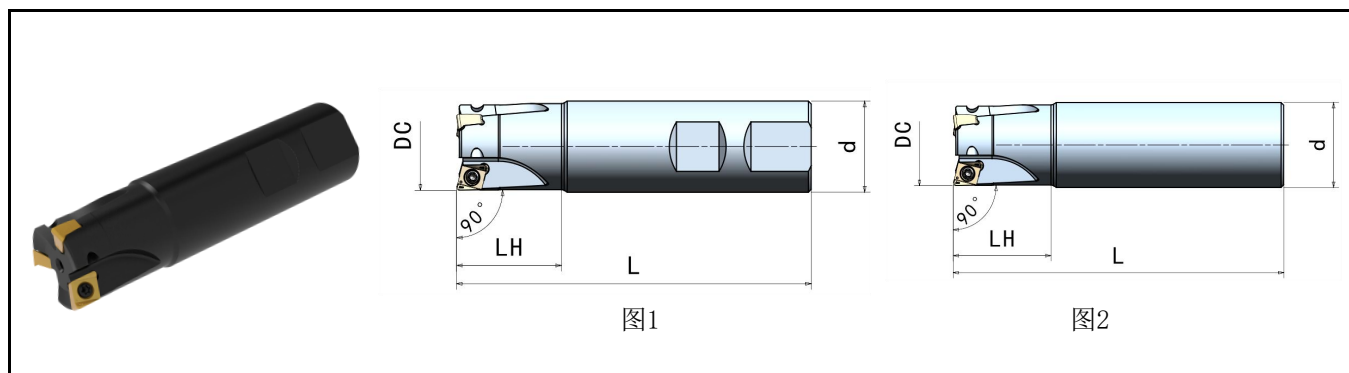
◎刀片需单独订购

刀片	形状		介绍							
			快进给刀片							
刀片型号	尺寸 (mm)						牌号			
	1	d1	t	ap	进给 mm/齿	切深 mm	CT5320	CT5420	CT5520	CT8320
BLMP 1105R-M	14.6	11.2	6.54	2.0	0.3-4.0	0.3-2.0	●			
BLMP 1105R-ML							●			

AN系列: CE90AN



立铣刀杆; Kr=90°



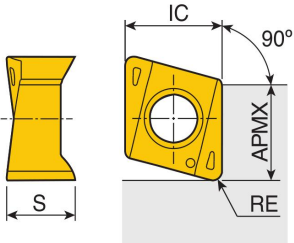
产品型号		尺寸 (mm)					图示	适配刀片
		DC	d	LH	L			
CE90AN-108L80Y8R-04	1	8	8	17	80		2	AN 0402
CE90AN-110L80Y10R-04	1	10	10	17	80		2	
CE90AN-211L80Y10R-04	2	11	10	17	80		2	
CE90AN-212L80Y12R-04	2	12	12	18	80		2	
CE90AN-313L90Y12R-04	3	13	12	20	90		2	
CE90AN-316L90Y16R-04	3	16	16	20	90		2	
CE90AN-420L105Z20R-04	4	20	20	25	105		1	
CE90AN-420L160Y20R-04	4	20	20	25	160		2	
CE90AN-216L150Y15R-06	2	16	15	25	150		2	AN 0603
CE90AN-216L90Z16R-06	2	16	16	25	90		1	
CE90AN-216L150Y16R-06	2	16	16	25	150		2	
CE90AN-217L90Y16R-06	2	17	16	25	90		2	
CE90AN-217L200Y16R-06	2	17	16	25	200		2	
CE90AN-220L160Y19R-06	2	20	19	25	160		2	
CE90AN-220L90Z20R-06	2	20	20	25	90		1	
CE90AN-220L160Y20R-06	2	20	20	25	160		2	
CE90AN-221L200Y20R-06	2	21	20	25	200		2	
CE90AN-325L100Z25R-06	3	25	25	30	100		1	
CE90AN-325L200Y25R-06	3	25	25	30	200		2	
CE90AN-326L200Y25R-06	3	26	25	30	200		2	
CE90AN-432L110Z32R-06	4	32	32	35	110		1	
CE90AN-432L210Y32R-06	4	32	32	35	210		2	
CE90AN-540L110Z32R-06	5	40	32	40	110		1	
CE90AN-540L150Y32R-06	5	40	32	40	150		2	

©标准刀杆不带内冷; 刀片需单独订购

AN系列: CE90AN



刀 片

刀 片	形 状				介 绍		
					• 小直径专用铣刀片， 可替换整硬刀具		
型 号	尺 寸				牌 号		
	I. C	S	APMAX	RE	CT5320	CT8320	CT9320
ANKT 040208R-M	4.5	3.10	4.1	0.8	●		
ANKT 060308R-M	7.0	4.57	6.6	0.8	●		
ANKT 060308R-ML	7.0	4.57	6.6	0.8	●		

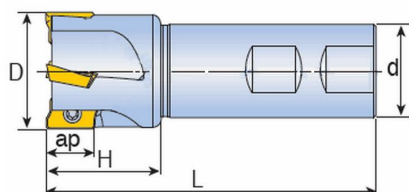


配件

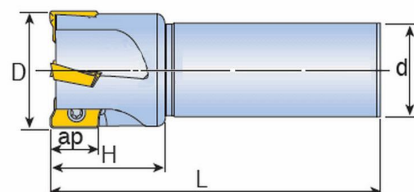
产品型号	螺钉	扳手
		
CE90AN-04	TS 180411/HG	CTS06W
CE90AN-06	CSB3070	CTS08W

AP17系列: CE90AP

立 铣 刀 杆



图一



图二

产品型号		尺 寸 (mm)					图示	适配刀片
		D	d	L	H	ap		
CE90AP-225L210Y24R-17	2	25	24	210	40	16.1	二	APKT 1705
CE90AP-225L210Y25R-17	2	25	25	210	40	16.1	二	
CE90AP-226L200Y25R-17	2	26	25	200	40	16.1	二	
CE90AP-226L250Y25R-17	2	26	25	250	40	16.1	二	
CE90AP-232L250Y32R-17	2	32	32	250	65	16.1	二	
CE90AP-233L300Y32R-17	2	33	32	300	40	16.1	二	
CE90AP-332L200Y32R-17	3	32	32	200	65	16.1	二	
CE90AP-333L200Y32R-17	3	33	32	200	55	16.1	二	
CE90AP-333L250Y32R-17	3	33	32	250	55	16.1	二	
CE90AP-240L250Y32R-17	2	40	32	250	54	16.1	二	
CE90AP-340L200Y32R-17	3	40	32	200	54	16.1	二	
CE90AP-440L200Y32R-17	4	40	32	200	57	16.1	二	

◎标准刀杆不带内冷

◎标准备库图二柄部类型，如需图一柄部类型请单独咨询订购

◎刀片需单独订购

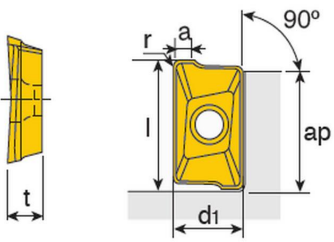
配件

产品型号	螺钉	扳手
		
CE90AP	CSC4090	CTS15W

APKT



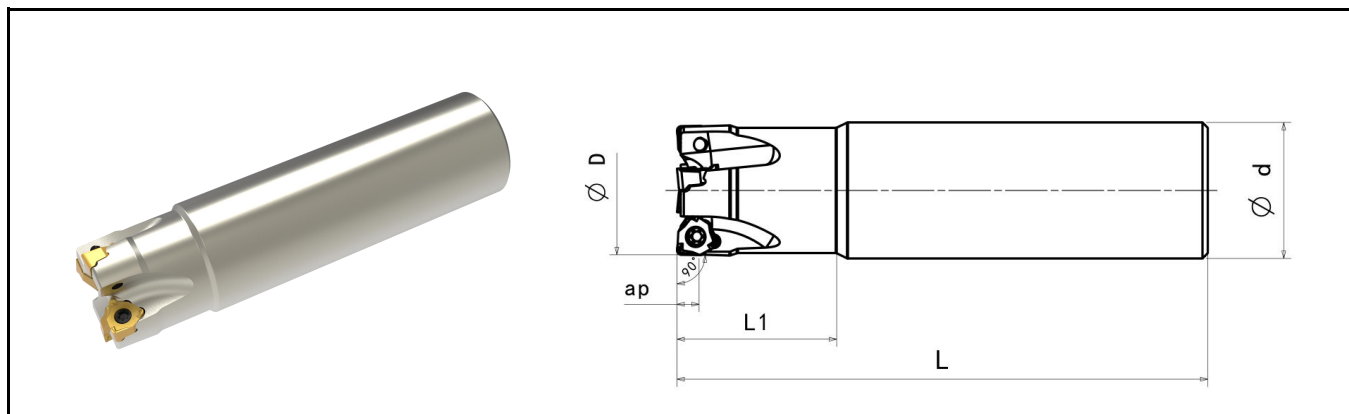
刀 片

刀 片	形 状							介 绍				
								- 刀片带修光刃 - 常用于90° 方肩铣、玉米铣等设计				
刀片型号	刃长 代号	尺 寸 (mm)						牌 号				
		d	ap	L	t	a	r	CT5320	CT5420	CT7420	CT8320	CT9080
APKT 1705PER-EM	17	10.7	16.1	18.5	5.56	11°	0.8			●		
APKT 170516R-EM	17	10.7	16.1	18.5	5.56	11°	1.6		●			

WN04系列: CE90WN



立 铣 刀 杆



产品型号		尺寸 (mm)					重量	适配刀片
		D	d	L	H	ap		
CE90WN-220L150Y20R-04	2	20	20	150	29	4.0	0.7	WNHX 0403
CE90WN-320L150Y20R-04	3	20	20	150	29	4.0	0.7	
CE90WN-425L170Y25R-04	4	25	25	170	29	4.0	0.6	
CE90WN-525L170Y25R-04	5	25	25	170	29	4.0	0.6	
CE90WN-532L195Y32R-04	5	32	32	195	31	4.0	1.2	
CE90WN-632L195Y32R-04	6	32	32	195	31	4.0	1.2	

◎标准刀杆不带内冷

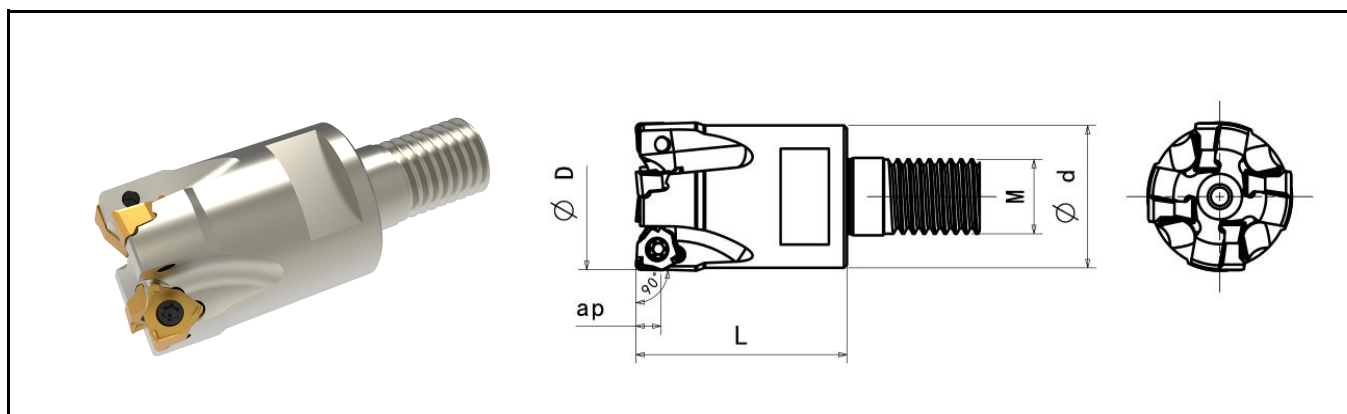
◎刀片需单独订购

刀 片	形 状					介 绍				
						• 平装双面6刃刀片 • 大前角，切削轻快 • 自带修光刃设计				
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)				牌 号				
		d	r	s	a	CT5320	CT7420	CT8320	CT8420	CT9320
WNHX 040308-ML	04	7.64	0.8	3.29	1.1	○				

WN04系列: CE90WN



立铣刀杆



产品型号		尺寸 (mm)					重量	适配刀片
		D	d	L	M	ap		
CE90WN-220M10R-04	2	20	18.3	28	M10	4.0	0.1	WNHX 0403
CE90WN-320M10R-04	3	20	18.3	28	M10	4.0	0.1	
CE90WN-425M12R-04	4	25	23	30	M12	4.0	0.2	
CE90WN-525M12R-04	5	25	23	30	M12	4.0	0.2	
CE90WN-532M16R-04	5	32	30	40	M16	4.0	0.3	
CE90WN-632M16R-04	6	32	30	40	M16	4.0	0.3	

◎标准刀杆不带内冷

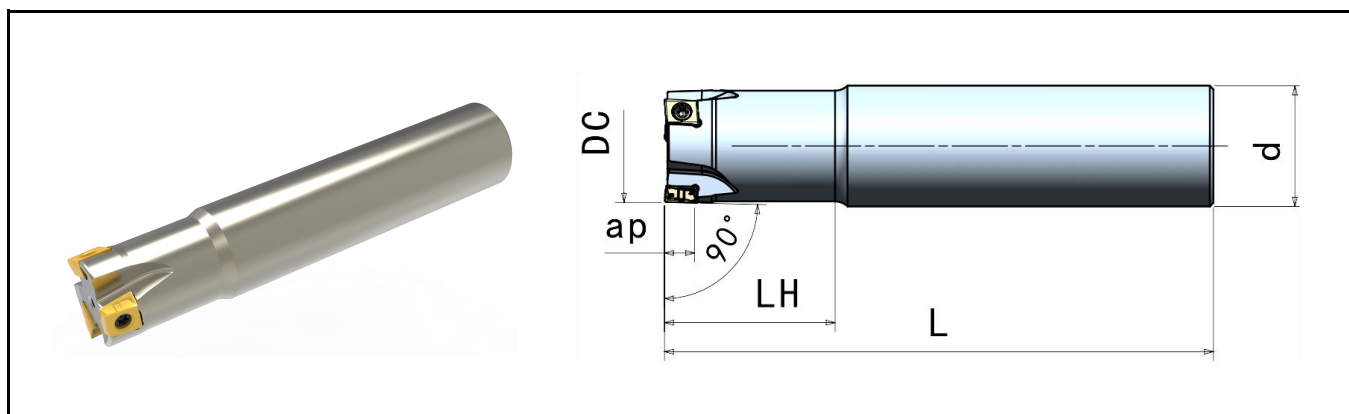
◎刀片需单独订购

配件

产品型号	螺钉	扳手
		
CE90WN	CSG2565-P	CTS08W-P

LN系列：CE490LN

立铣刀杆，Kr=90°



产品型号	主偏角 kr		尺寸 (mm)					适配刀片
			DC	LH	d	L	ap	
CE490LN-220L150Y20R-09	90°	2	20	30	20	150	8.5	LNHU 0904
CE490LN-220L150Y20R-09		3	20	30	20	150		
CE490LN-325L150Y25R-09		3	25	30	25	150		
CE490LN-425L150Y25R-09		4	25	30	25	150		
CE490LN-332L150Y32R-09		3	32	30	32	150		
CE490LN-532L150Y32R-09		5	32	30	32	150		
CE490LN-440L170Y32R-09		4	40	30	32	170		
CE490LN-640L170Y32R-09		6	40	30	32	170		

◎标准刀杆不带内冷

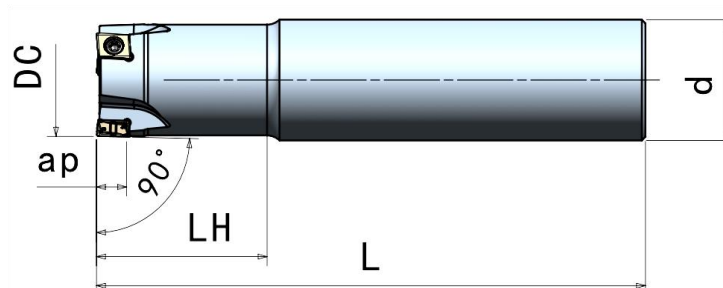
◎刀片需单独订购

配件

产品型号	直径	螺钉	扳手
CE490LN-09	20	CSC3080	CTS10W
CE490LN-09	25、32、40	CSC3010	CTS08W

LN系列：CE490LN

立铣刀杆，Kr=90°



产品型号	主偏角 kr		尺寸 (mm)					适配刀片
			DC	LH	d	L	APmax	
CE490LN-230L150Y25R-12	90°	2	30	35	25	150	11.5	LNHU 1206
CE490LN-330L150Y25R-12		3	30	35	25	150		
CE490LN-232L150Y32R-12		2	32	35	32	150		
CE490LN-332L150Y32R-12		3	32	35	32	150		
CE490LN-235L150Y32R-12		2	35	35	32	150		
CE490LN-335L150Y32R-12		3	35	35	32	150		
CE490LN-340L170Y32R-12		3	40	35	32	170		
CE490LN-440L170Y32R-12		4	40	35	32	170		

◎标准刀杆不带内冷

◎刀片需单独订购

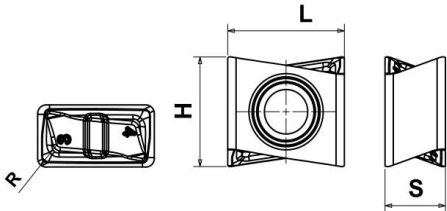
配件

产品型号	螺钉	扳手
		
CE490LN-12	CSC4013	CTS15W

LN

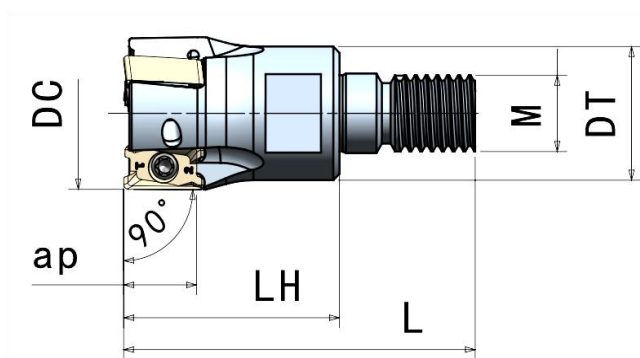
刀 片



刀 片	形 状						介 绍				
							• 拥有四个右手90° 切削刃 • 螺旋切削刃及大正前角的设计组合，使切削更轻快 • 面铣、两面刃等同手型的刀片可使用刀片的4条刃口 • 不可用作同手型的三面刃刀片				
产品型号	刃长 代号	主偏角 (°)	尺 寸 (mm)					牌 号			
			L	H	S	R	APmax	CT5320	CT7320	CT8320	CT101
LNHU 090404-M	09	90	9.02	8.55	4.48	0.4	8.5	●		●	
LNHU 120608-M	12		12.7	13.0	6.75	0.8	11.5	●	●	●	
LNHU 120612-M	12		12.7	13.0	6.75	1.2	11.5			●	
LNHU 120608-AL	12		12.7	13.0	6.75	0.8	11.5				●
LNHU 160808-M	16		16.4	16.2	8.0	0.8	15.0	●	●	●	

AN系列: CE90AN-M

螺纹头铣刀杆, $Kr=90^\circ$

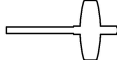


产品型号		尺寸 (mm)							适配刀片
		DC	DT	M	LH	ap			
CE90AN-220M10R-12	2	20	18	M10	28	11.5			ANKU 1204
CE90AN-325M12R-12	3	25	21	M12	40				
CE90AN-432M16R-12	4	32	29	M16	40				
CE90AN-532M16R-12	5	32	29	M16	40				
CE90AN-225M12R-17	2	25	21	M12	32	16.5			ANKU 17T6 ANHU 17T6
CE90AN-332M16R-17	3	32	29	M16	40				
CE90AN-435M16R-17	4	35	29	M16	40				
CE90AN-540M16R-17	5	40	29	M16	40				

◎标准刀杆不带内冷。

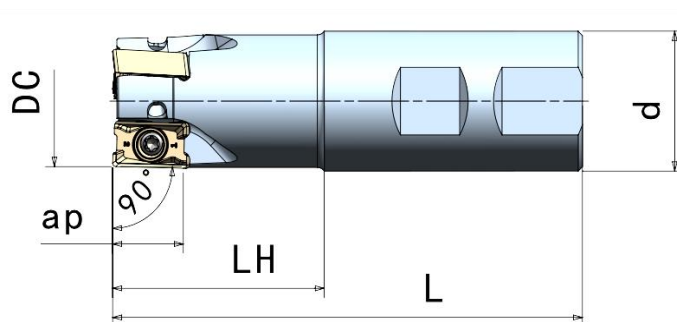
◎刀片需单独订购。

配件

产品型号	直径	螺钉	扳手
			
CE90AN-**-12	20、25、32、40	CSC3080	CTS10W
CE90AN-**-17	25	CSD4010	CTS15W
CE90AN-**-17	32、40	CSC4013	CTS15W

AN系列: CE90AN-Z

立铣刀杆, Kr=90°



产品型号	主偏角		尺寸 (mm)					 Kg	适配刀片
			DC	d	L	LH	ap		
CE90AN-220L79Z20R-12	90°	2	20	20	79	28	11.5	0.17	ANKU 1204
CE90AN-320L79Z20R-12		3	20	20	79	28		0.16	
CE90AN-325L89Z25R-12		3	25	25	89	32		0.29	
CE90AN-432L110Z32R-12		4	32	32	110	49		0.60	
CE90AN-540L110Z32R-12		5	40	32	110	49	16.5	0.66	ANKU 17T6 ANHU 17T6
CE90AN-225L89Z25R-17		2	25	25	89	32		0.28	
CE90AN-332L111Z32R-17		3	32	32	111	50		0.58	
CE90AN-340L111Z32R-17		3	40	32	111	50		0.65	
CE90AN-440L111Z32R-17		4	40	32	111	50		0.65	

◎标准刀杆不带内冷。

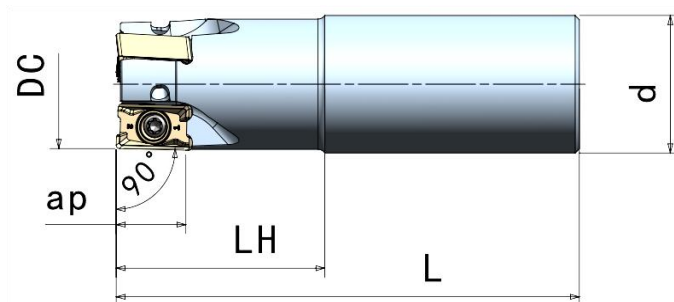
◎刀片需单独订购。

配件

产品型号	直径	螺钉	扳手
			
CE90AN-**-12	20、25、32、40	CSC3080	CTS10W
CE90AN-**-17	25	CSD4010	CTS15W
CE90AN-**-17	32、40	CSC4013	CTS15W

AN系列: CE90AN-Y

立铣刀杆, Kr=90°



产品型号	主偏角		尺寸 (mm)					 Kg	适配刀片
			D	d	L	L1	ap		
CE90AN-220L150Y20R-12	90°	2	20	20	150	28	11.5	0.33	ANKU 1204
CE90AN-320L90Y20R-12		3	20	20	90	28		0.21	
CE90AN-320L150Y20R-12		3	20	20	150	28		0.33	
CE90AN-325L170Y25R-12		3	25	25	170	43		0.63	
CE90AN-425L100Y25R-12		4	25	25	100	43		0.33	
CE90AN-425L170Y25R-12		4	25	25	170	43		0.59	
CE90AN-432L200Y32R-12		4	32	32	200	49		1.16	
CE90AN-532L110Y32R-12		5	32	32	110	49		0.61	
CE90AN-532L200Y32R-12		5	32	32	200	49		1.17	
CE90AN-540L200Y32R-12		5	40	32	200	49		1.22	
CE90AN-225L100Y25R-17	90°	2	25	25	100	43	16.5	0.28	ANKU 17T6 ANHU 17T6
CE90AN-225L170Y25R-17		2	25	25	170	43		0.58	
CE90AN-332L110Y32R-17		3	32	32	110	49		0.58	
CE90AN-332L200Y32R-17		3	32	32	200	50		1.14	
CE90AN-340L200Y32R-17		3	40	32	200	50		1.21	
CE90AN-440L200Y32R-17		4	40	32	200	50		1.20	

◎标准刀杆不带内冷。

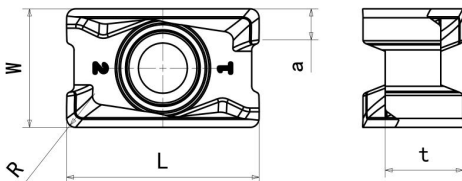
◎刀片需单独订购。

AN

刀片

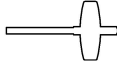


AN刀片

刀 片		形 状						介 绍				
								• 90° 双面4刃精密压制和磨制刀片，经济性好。 • 大正前角螺旋切削刃设计，切削轻快。 • 底部整体式修光，可获得良好的平面加工质量。				
刀片型号	刃长 代号	主偏角	尺 寸 (mm)					牌 号				
			L	W	t	a	R	CT5320	CT5420	CT7320	CT8320	CT8520
ANKU 120404PFR-M	12	90°	12.55	7.0	4.84	1.7	0.4	●		○		
ANHU 120404PFR-M							0.4	●		○		
ANKU 120408PFR-M							0.8	●		●		
ANKU 120408PER-MM							0.8	●		○	●	
ANKU 120412PFR-M							1.2	●		○		
ANKU 17T608PFR-M	17	90°	17.3	10.4	7.03	2.7	0.8	●		●	●	●
ANKU 17T608PER-MM							0.8	●		○		
ANHU 17T608PER-MM							0.8	●		○		
ANHU 17T608PER-M							0.8	●		○		
ANHU 17T608PER-SM							0.8	●		○		
ANKU 17T616PFR-M							1.6	●		○		



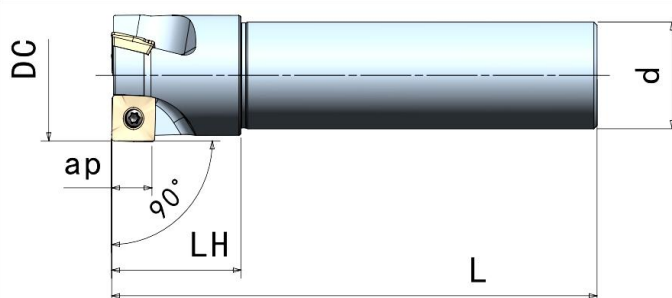
配件

产品型号	直径	螺钉	扳手
			
CE90AN-**-12	20、25、32、40	CSC3080	CTS10W
CE90AN-**-17	25	CSD4010	CTS15W
CE90AN-**-17	32、40	CSC4013	CTS15W

B120

SD14系列: CE90SD-Z

圆柱柄立铣刀杆, Kr=90 °

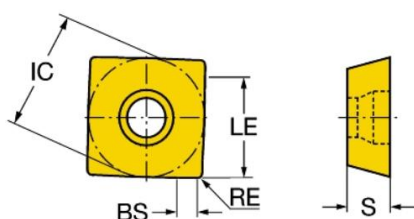


产品型号		尺寸 (mm)							适配刀片
		DC	L	ap	LH	d			
CE90SD-340L170Y32R-14	3	40	170	10	40	32		1.0	SDKT 1404
CE90SD-340L250Y32R-14	3	40	250	10	40	32		1.5	
CE90SD-440L170Y32R-14	4	40	170	10	40	32		1.0	
CE90SD-350L120Y32R-14	3	50	120	10	40	32		0.8	
CE90SD-450L120Y32R-14	4	50	120	10	40	32		0.8	
CE90SD-463L120Y32R-14	4	63	120	10	40	32		1.0	
CE90SD-563L120Y32R-14	5	63	120	10	40	32		1.0	

◎标准刀杆不带内冷

◎刀片需单独订购

刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)					牌 号			
		LE	IC	S	BS	RE	CT5320	CT5420	CT7240	CT7420
SDKT 140408M-PM	14	10.3	13.8	3.9	2.0	0.8	●	●	●	●



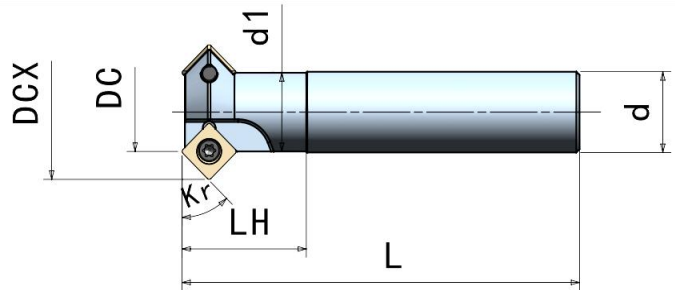
配件

产品型号	螺钉	扳手
CE90SD-14	CSG3585-P	CTS10W-P

CCF...SP



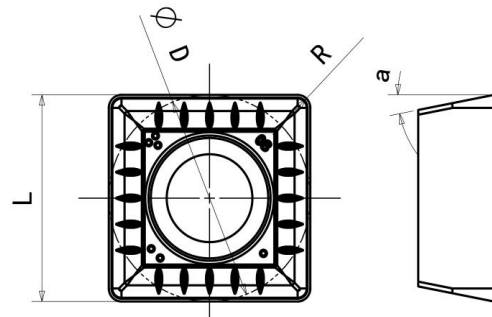
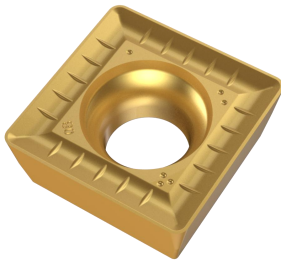
倒角铣刀杆



产品型号	Kr (°)		尺寸 (mm)						适配刀片
			DCX	DC	d	L	LH	d1	
CCF30SP-112L120Y20R-12	30	1	32.4	11.6	20	120	40	18	SPKT 1204
CCF45SP-112L120Y20R-12	45	1	28.6	11.35	20	120	40	18	
CCF45SP-225L160Y25R-12	45	2	41.66	24.34	25	160	40	24.4	
CCF60SP-225L160Y25R-12	60	2	36.78	24.48	25	160	40	24.4	

©标准刀杆不带内冷，刀片需单独订购

刀片



产品型号	尺寸 (mm)				牌 号			
	d	t	a	r	CT5320	CT7320	CT8420	CT9320
SPKT 120408-KM	12.7	4.76	11°	0.8			●	

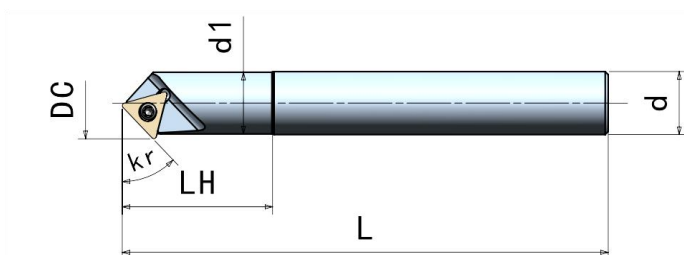
配件

产品型号	刀片螺钉	扳手
CCF...SP	CSD5012	CTQ20

CCF...TC



倒角铣刀杆

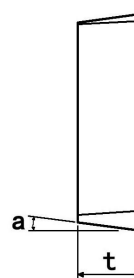
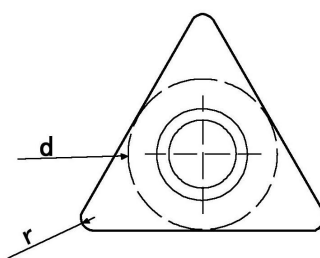
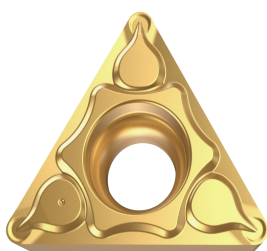


产品型号	Kr (°)		最小加工孔径	尺寸 (mm)					适配刀片
				DC	d1	d	L	LH	
CCF45TC-D4RY16R-11	45	1	4	16	15.5	16	130	30	TCMT 1102
CCF45TC-D6RY20R-16	45	1	6	23.3	19.6	20	200	50	TCMT 16T3

◎标准刀杆不带内冷

◎刀片需单独订购

TCMT 刀片



刀片型号	尺寸 (mm)				牌 号			
	d	t	a	r	CT5320	CT7320	CT8330	CT9320
TCMT 110204	6.35	2.38	7°	0.4	●	●	●	●
TCMT 16T308	9.52	3.97	7°	0.8	●	●	●	●

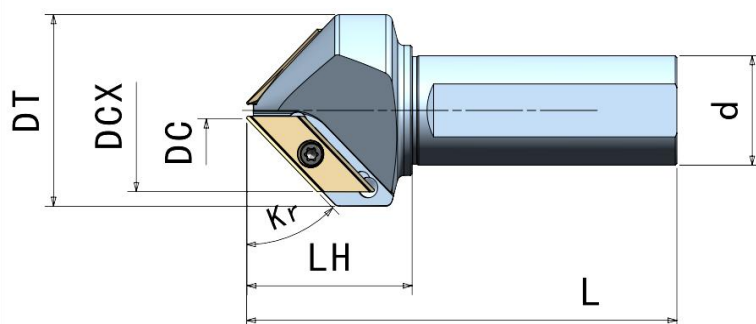
配件

产品型号	刀片螺钉	扳手
CCF...TC...11	CSC2560	CTS08W
CCF...TC...16	CSC4090	CTS15W

CCF...XC



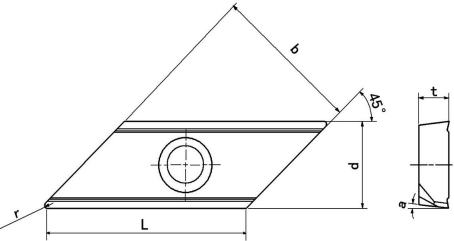
倒角铣刀杆



产品型号		尺寸 (mm)								
		Kr	DC	DCX	DT	LH	L	d		
CCF60XC-134L130W32R-31	1	60	5	34	40	50	130	32		
CCF45XC-246L130W32R-31	2	45	5	46	56	50	130	32		
CCF30XC-255L130W32R-31	2	30	5	55	72	50	130	32		

◎标准刀杆不带内冷，刀片需单独订购

◎最小加工孔径 $\phi 5\text{mm}$

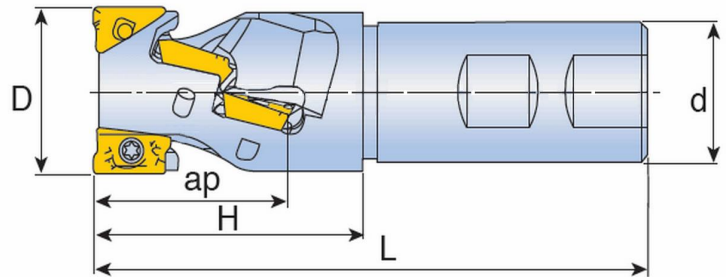
刀 片	形 状							介 绍			
								• 长刃倒角刀片 • 平装刀片			
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)						牌 号			
		L	b	d	t	a	r	CT5320	CT5420	CT7320	CT7420
XCET 310404	31	29.2	22	12.7	4.5	7°	0.4	●	○	●	

配件

产品型号	刀片螺钉	扳手
CCF60XC-134L130W32R-31	CSY5012	CTS20W
CCF45XC-246L130W32R-31		
CCF30XC-255L130W32R-31		

AP17玉米铣系列：CCM90AP

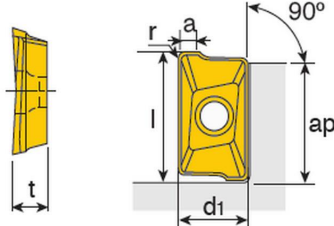
玉米铣刀杆



产品型号		齿数	尺寸 (mm)						适配刀片
			D	d	H	L	ap		
CCM90AP-2232L120Z32-17	2	4	32	32	50	120	30		APKT 1705
CCM90AP-2340L140Z32-17	2	6	40	32	65	140	44		

◎标准刀杆不带内冷

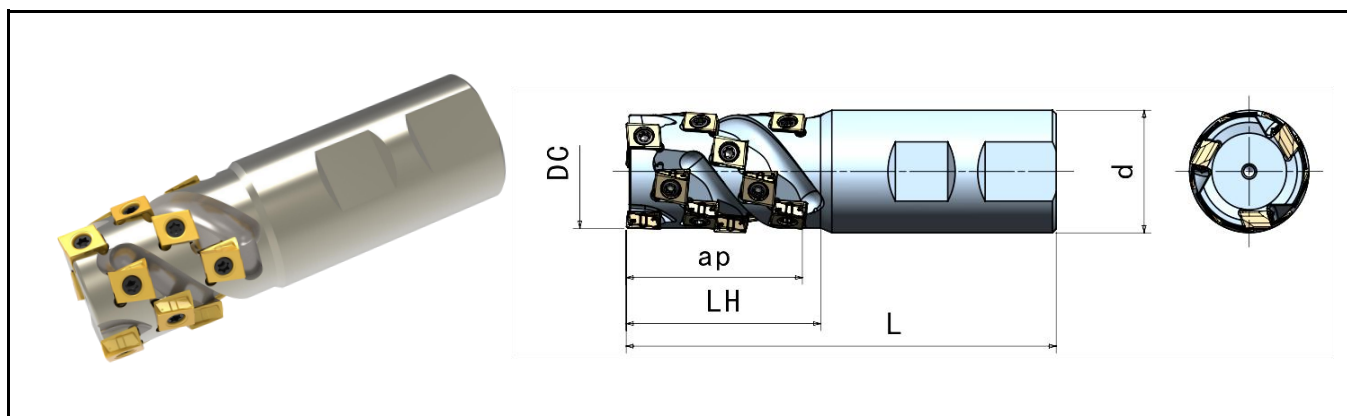
◎刀片需单独订购

刀片	形状							介绍				
								- 刀片带修光刃 - 常用于90°方肩铣、玉米铣等设计				
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)						牌 号				
		d	ap	L	t	a	r	CT5320	CT5420	CT7420	CT8320	CT9080
APKT 1705PER-EM	17	10.7	16.1	18.5	5.56	11°	0.8			●		
APKT 170516R-EM	17	10.7	16.1	18.5	5.56	11°	1.6		●			

配件	产品型号	螺钉	扳手
		 CSC4090	 CTS15W
	CCM90AP		

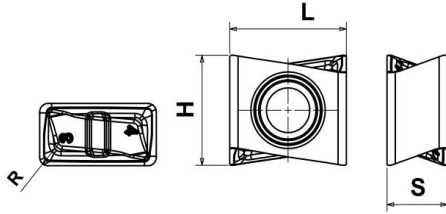
LN系列: CCM490LN

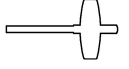
玉米铣刀杆, Kr=90°



产品型号	主偏角 kr		总 齿数	尺寸 (mm)					适配刀片
				DC	ap	LH	L	d	
CCM490LN-2525L100Z25R-09	90°	2	10	25	36	43	100	25	LNHU 0904
CCM490LN-3532L105Z32R-09		3	15	32	36	44	105	32	
CCM490LN-3632L115Z32R-09		3	18	32	43	52	115	32	
CCM490LN-3640L125Z40R-09		3	18	40	43	54	125	40	
CCM490LN-3740L135Z40R-09		3	21	40	51	64	135	40	

©标准刀杆不带内冷; 刀片需单独订购

刀 片	形 状							介 绍			
								• 拥有四个右手90° 切削刃 • 螺旋切削刃及大正前角的设计组合, 使切削更轻快 • 面铣、两面刃等同手型的刀盘可使用刀片的4条刃口 • 不可用作同手型的三面刃刀片			
产品型号	刃长 代号	主偏角 (°)	尺寸 (mm)					牌 号			
			L	H	S	R	APmax	CT5320	CT7320	CT8320	CT101
LNHU 090404-M	09	90	9.02	8.55	4.48	0.4	8.5	●		●	

配 件	产品型号	螺钉	扳手
		 CSC3010	 CTS08W

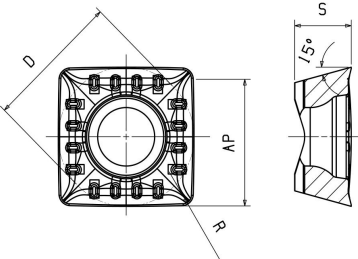
SV系列: CCM90SV

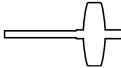
玉米铣刀杆, Kr=90°



产品型号	主偏角		齿数	尺寸 (mm)					适配刀片
				DC	ap	LH	L	d	
CCM90SV-2625L120Z25R-09	90°		12	25	40	58	120	25	SVKT 09T3
CCM90SV-2732L135Z32R-09			14	32	52	70	135	32	
CCM90SV-2632L135Z32R-11			12	32	52	70	135	32	SVKT 1104
CCM90SV-3640L135Z32R-11			18	40	52	75	135	32	
CCM90SV-3740L180Z32R-11			21	40	60	85	180	32	
CCM90SV-4650L145Z40R-11			24	50	52	75	145	40	
CCM90SV-4950L170Z40R-11			36	50	76	100	170	40	

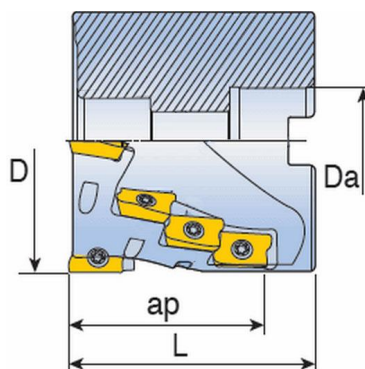
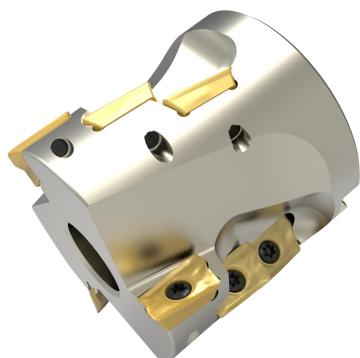
©标准刀杆不带内冷; 刀片需单独订购。

刀 片		形 状				介 绍				
						• 平装单面4刃刀片 • 大前角，切削轻快 • 自带修光刃设计				
刀片型号		刃长代号	尺 寸 (mm)							牌 号
			D	S	AP	R	CT5320	CT7320	CT8320	CT9320
SVKT 09T308-M		09	9.525	3.97	8.5	0.8	●	●	●	
SVKT 110408-ML		11	11.0	4.5	10.0	0.8	●	●	●	

配件	产品型号	螺钉	扳手
			
	CCM90SV-**-09	CSG3585-P	CTS15W-P
	CCM90SV-**-11	CSD4010	CTS15W

AP17玉米铣系列：CCM90AP

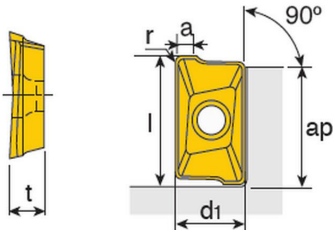
玉米铣刀杆



产品型号		齿数	尺寸 (mm)				接口类型	Kg	适配刀片
			D	L	ap	Da			
CCM90AP-2350H44A22R-17	2	6	50	60	44	22	A	0.5	APKT 1705
CCM90AP-3363H44A27R-17	3	9	63	63	44	27	A	0.9	
CCM90AP-4363H44A27R-17	4	12	63	63	44	27	A	0.9	
CCM90AP-4480H58A32R-17	4	16	80	75	58	32	A	1.9	
CCM90AP-56100H88A40R-17	5	30	100	110	88	40	A	4.8	

◎标准刀盘不带内冷

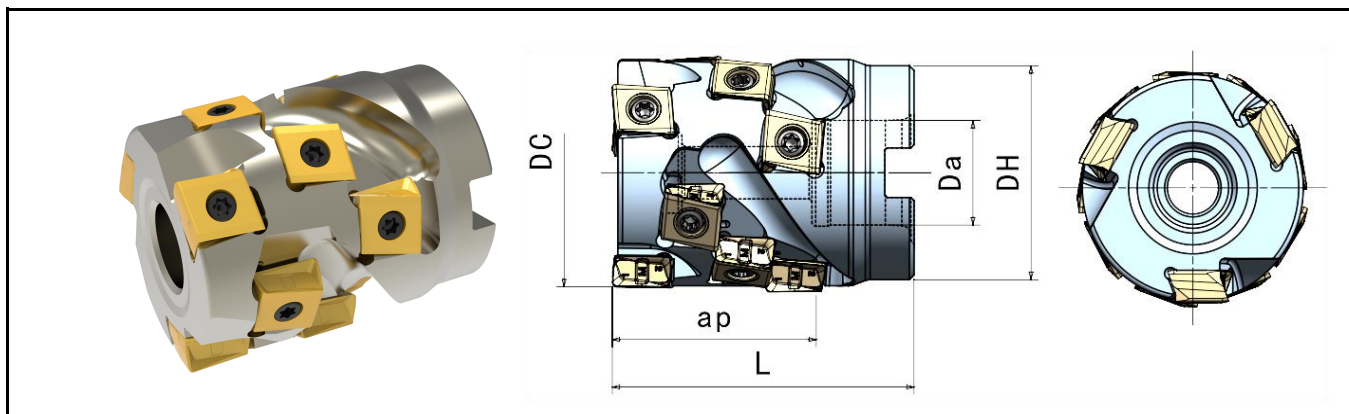
◎刀片需单独订购

刀 片	形 状							介 绍				
								- 刀片带修光刃 - 常用于90° 方肩铣、玉米铣等设计				
刀片型号	刃长 代号	尺 寸 (mm)						牌 号				
		d	ap	L	t	a	r	CT5320	CT5420	CT7420	CT8320	CT9080
APKT 1705PER-EM	17	10.7	16.1	18.5	5.56	11°	0.8			●		
APKT 170516R-EM	17	10.7	16.1	18.5	5.56	11°	1.6		●			

配件	产品型号	螺钉	扳手
		CSC4090	CTS15W

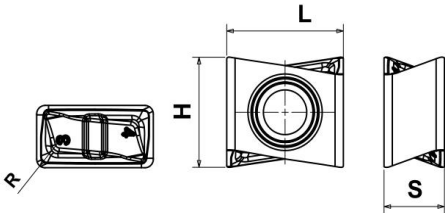
LN系列: CCM490LN

玉米铣刀盘, Kr=90°



产品型号	主偏角 kr		齿数	尺 寸 (mm)					适配刀片
				DC	Da	DH	L	ap	
CCM490LN-3350A22R-12	90°	3	9	50	22	45	55	31.5	LNHU 1206
CCM490LN-3450A22R-12		3	12	50	22	45	65	42.0	
CCM490LN-4463A27R-12		4	16	63	27	58	70	42.0	
CCM490LN-4563A27R-12		4	20	63	27	58	80	52.5	
CCM490LN-5580A32R-12		5	25	80	32	74	85	52.5	
CCM490LN-54100A40R-16		5	20	100	40	94	90	57.0	LNHU 1608

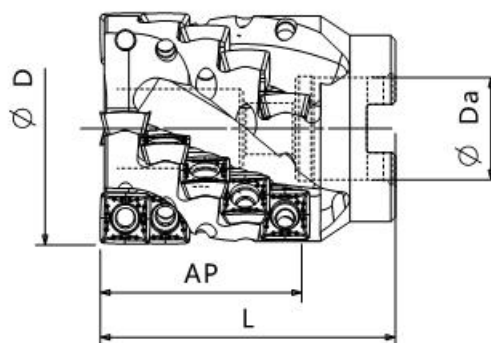
◎标准刀盘不带内冷;刀片需单独订购

刀 片		形 状						介 绍			
								• 拥有四个右手90° 切削刃 • 螺旋切削刃及大正前角的设计组合, 使切削更轻快 • 面铣、两面刃等同手型的刀盘可使用刀片的4条刃口 • 不可用作同手型的三面刃刀片			
产品型号	刃长 代号	主偏角 (°)	尺 寸 (mm)					牌 号			
			L	H	S	R	APmax	CT5320	CT7320	CT8320	CT101
LNHU 120608-M	12	90	12.7	13.0	6.75	0.8	11.5	●	●	●	
LNHU 120612-M	12		12.7	13.0	6.75	1.2	11.5			●	
LNHU 120608-AL	12		12.7	13.0	6.75	0.8	11.5				●
LNHU 160808-M	16		16.4	16.2	8.0	0.8	15.0	●	●	●	

配件	产品型号	螺钉	扳手
	CCM490LN-12	CSG4013-P	CTS15W-P
	CCM490LN-16	CSG5016	CTS20W

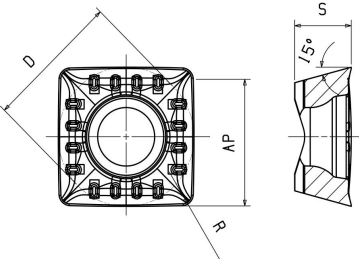
SV系列: CCM90SV

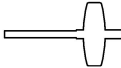
玉米铣刀盘, Kr=90°



产品型号	主偏角		齿数	尺寸 (mm)				 Kg	适配刀片
				D	AP	L	Da		
CCM90SV-3340A16R-11	90°	3	9	40	27	55	16	0.3	SVKT 1104
CCM90SV-4550A22R-11		4	20	50	43	65	22	0.6	
CCM90SV-4850A22R-11		4	32	50	69	90	22	0.8	
CCM90SV-5763A27R-11		5	35	63	60	85	27	1.2	
CCM90SV-5863A27R-11		5	40	63	69	93	27	1.4	
CCM90SV-6980A32R-11		6	54	80	76	100	32	2.6	

©标准刀盘不带内冷；刀片需单独订购。

刀 片	形 状					介 绍			
						• 平装单面4刃刀片 • 大前角，切削轻快 • 自带修光刃设计			
刀片型号	刃长代号	尺 寸 (mm)				牌 号			
		D	S	AP	R	CT5320	CT7320	CT8320	CT9320
SVKT 110408-ML	11	11.0	4.5	10.0	0.8	●	●	●	

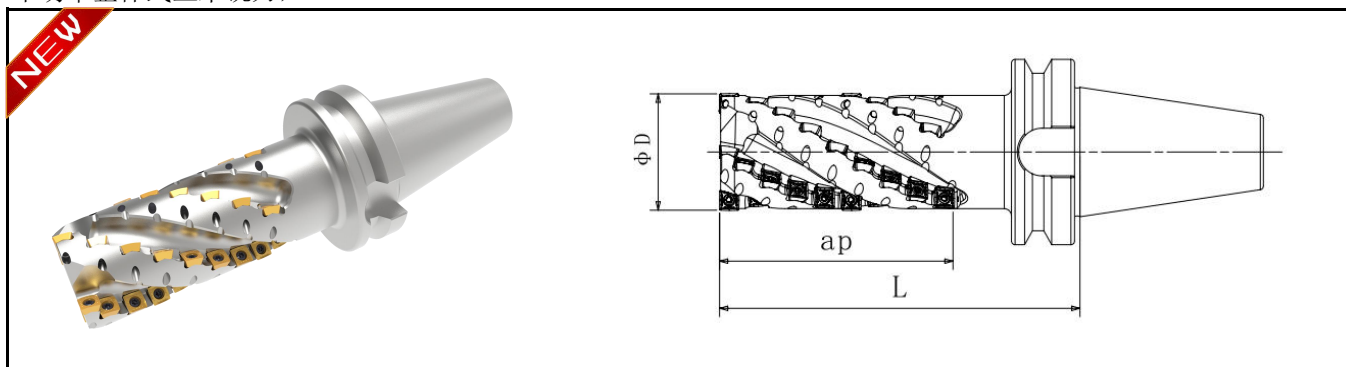
配件	产品型号	螺钉	扳手
			
	CCM90SV-**-11	CSD4010	CTS15W

SV系列: CCM90SV-T



整体式玉米铣刀; $Kr=90^\circ$

半功率整体式玉米铣刀, $Kr=90^\circ$

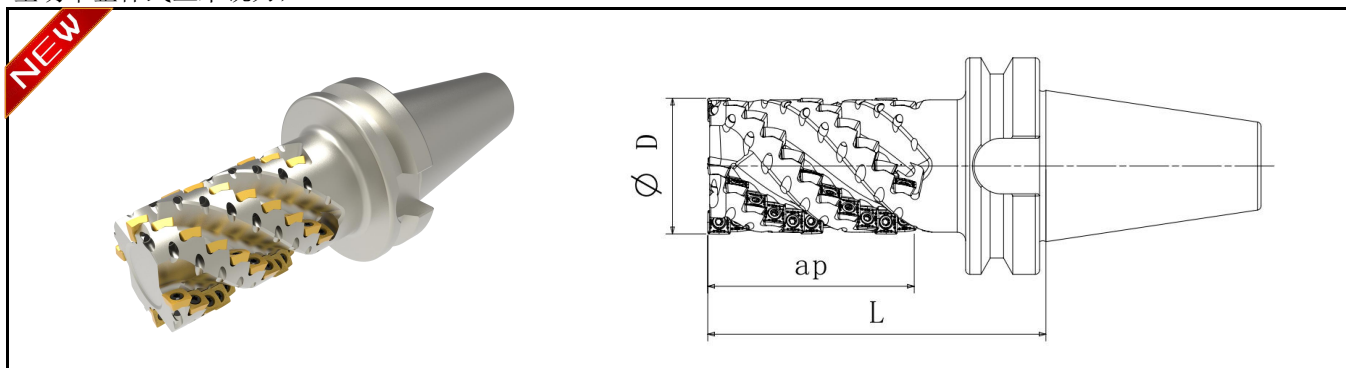


产品型号	组数	每组齿数	总齿数	尺寸 (mm)			柄部类型	适配刀片
				D	ap	L		
CCM90SV-250H105BT50R-11	2	15	30	50	105	170	BT50	SV 1104
CCM90SV-263H126BT50R-11	2	18	36	63	126	200		
CCM90SV-280H160BT50R-11	2	22	44	80	160	240		

◎标准刀杆不带内冷; 刀片需单独订购

◎组数: 此款玉米铣上下两排齿为一组

全功率整体式玉米铣刀, $Kr=90^\circ$



产品型号	组数	每组齿数	总齿数	尺寸 (mm)			柄部类型	适配刀片
				D	ap	L		
CCM90SV-350H75BT50R-11	3	9	27	50	75	140	BT50	SV 1104
CCM90SV-463H95BT50R-11	4	11	44	63	95	160		
CCM90SV-480H120BT50R-11	4	14	56	80	120	200		

◎标准刀杆不带内冷; 刀片需单独订购

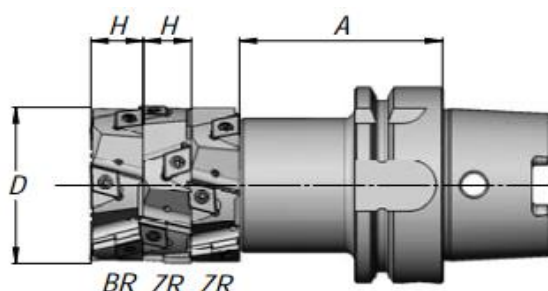
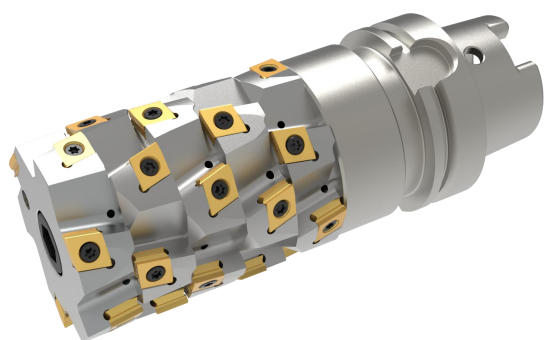
◎组数: 此款玉米铣单排齿为一组

EN玉米铣系列：CCM90EN-H



可换头玉米铣刀杆

◎可选取不同接口刀柄 BT/SK/HSK



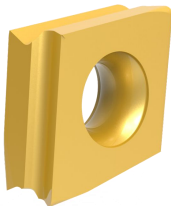
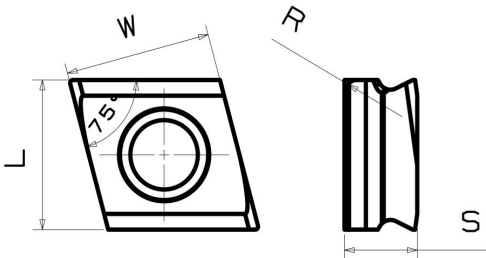
D	B R				Z R				适配刀片
	产品型号		齿数	H	产品型号		齿数	H	
50	CSM90EN-650BR25-09	3	6	17.1	CSM90EN-650ZR25-09	3	6	16	ENGX 0904
63	CSM90EN-663BR25-09	3	6	17.1	CSM90EN-663ZR25-09	3	6	16	
80	CSM90EN-680BR32-12	3	6	23.2	CSM90EN-680ZR32-12	3	6	22	ENGX 1206
100	CSM90EN-8100BR32-12	4	8	23.2	CSM90EN-8100ZR32-12	4	8	22	

◎标准刀杆带内冷, 刀片需单独订购; 刀柄可根据需求定制

◎适配标准刀柄见C69页, 也可根据需求非标定制刀柄

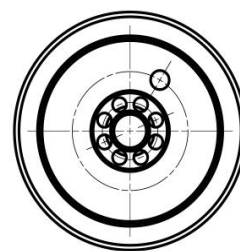
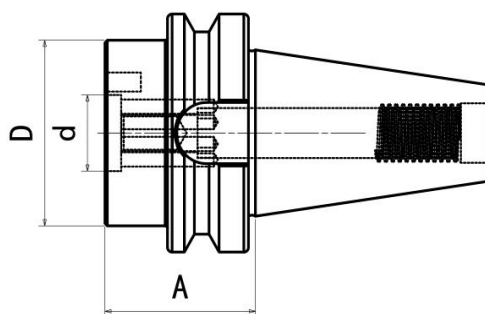
◎请注意此款刀杆需安装左手刀片与右手刀片



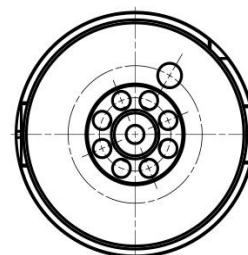
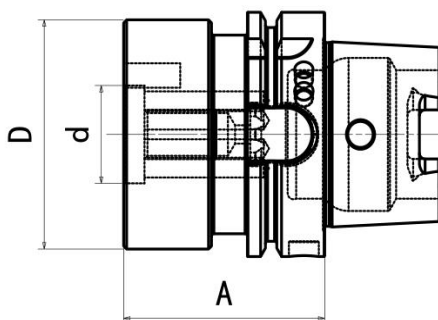
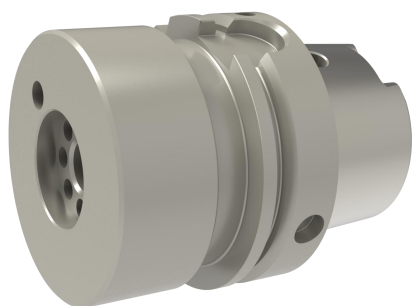
刀 片	形 状		介 绍							
			• 立装刀片 • 分左右手型 • 双面共4刃型刀片 • 三面刃时需左手刀片和右手刀片配合使用 • 面铣、两面刃等同手型的刀盘可使用刀片的4条刃口							
刀片型号	牌 号			刀片型号	牌号	刃长代 号	尺 寸			
	CT5320	CT5420	CT7420				S	L	W	R
ENGX 090406R	●	●	○	ENGX 090406R-AL	●	09	4.76	9.525	9.525	0.6
ENGX 090406L	●	●	○	ENGX 090406L-AL	●					
ENGX 090408R		●	○	ENGX 090408R-AL	●					0.8
ENGX 090408L		●	○	ENGX 090408L-AL	○					
ENGX 120608R	●	●	○	ENGX 120608R-AL	●	12	6.35	12.7	12.7	0.8
ENGX 120608L	●	●	○	ENGX 120608L-AL	●					
ENGX 120610R		●	○	ENGX 120610R-AL	●					1.0
ENGX 120610L		○	○	ENGX 120610L-AL	○					

EN玉米铣系列：CCM90EN-H

可换头玉米铣刀杆



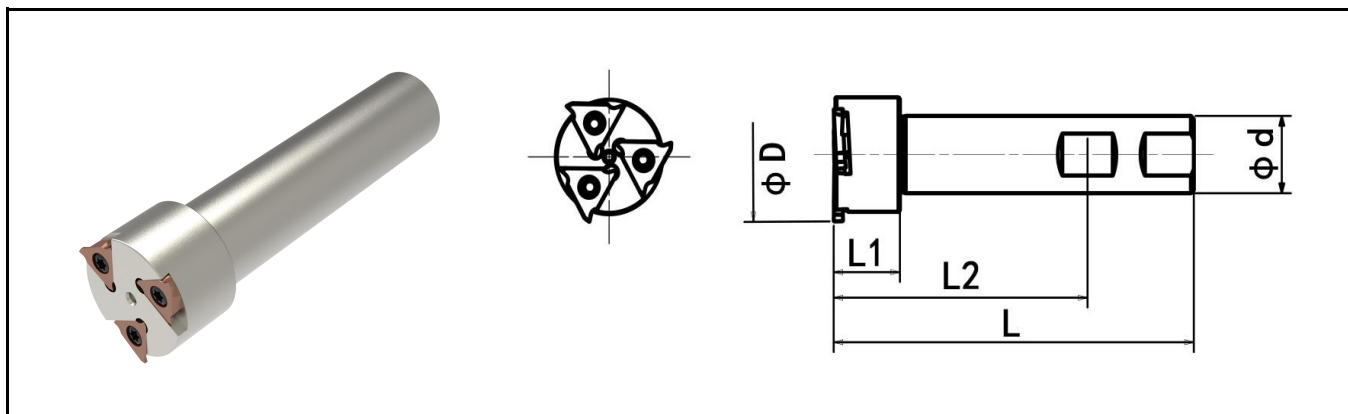
产品型号	刀柄类型	尺寸			产品型号	刀柄类型	尺寸		
		D	A	d			D	A	d
BT40-D25M12-L50	BT40	58	50	25	BT50-D25M12-L65	BT50	58	65	25
BT40-D25M12-L75	BT40	58	75	25	BT50-D25M12-L90	BT50	58	90	25
BT40-D25M12-L100	BT40	58	100	25	BT50-D25M12-L110	BT50	58	110	25
BT40-D32M16-L50	BT40	75	50	32	BT50-D32M16-L65	BT50	75	65	32
BT40-D32M16-L75	BT40	75	75	32	BT50-D32M16-L90	BT50	75	90	32
BT40-D32M16-L100	BT40	75	100	32	BT50-D32M16-L110	BT50	75	110	32



产品型号	刀柄类型	尺寸			产品型号	刀柄类型	尺寸		
		D	A	d			D	A	d
HSK63-D25M12-L70	HSK63	58	70	25	HSK100-D25M12-L70	HSK100	58	70	25
HSK63-D25M12-L110	HSK63	58	110	25	HSK100-D25M12-L110	HSK100	58	110	25
HSK63-D25M12-L130	HSK63	58	130	25	HSK100-D25M12-L130	HSK100	58	130	25
HSK63-D32M12-L70	HSK63	75	70	32	HSK100-D32M12-L70	HSK100	75	70	32
HSK63-D32M12-L110	HSK63	75	110	32	HSK100-D32M12-L110	HSK100	75	110	32
HSK63-D32M12-L130	HSK63	75	130	32	HSK100-D32M12-L130	HSK100	75	130	32

3CGF 浅槽铣系列: CE3CGF

浅槽铣刀杆



产品型号		尺寸 (mm)					切槽宽度 (mm)	适配刀片
		D	d	L1	L2	L		
CE3CGF -125L125Z25R-16	1	25	25	40	93	125	1.10~3.00	3CGF 16L110~300
CE3CGF -339L125Z25R-16	3	39	25	23	93	125	1.10~3.00	
CE3CGF -344L125Z25R-22	3	44	25	23	93	125	1.25~4.80	3CGF 22L125~480

◎标准刀盘不带内冷

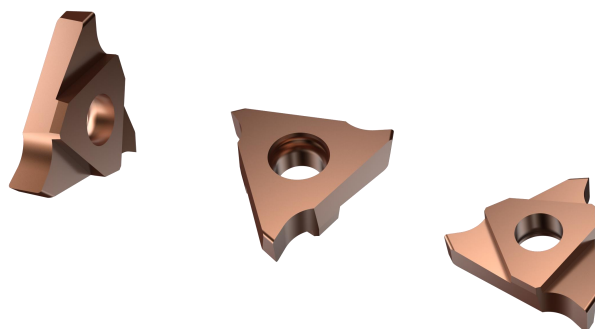
◎刀片需单独订购

◎注意右手刀杆配左手刀片

◎切宽范围: 1.1~4.8 mm

◎最大切深: 5.0 mm

◎刀片宽度尺寸丰富, 适于各类浅槽、
卡簧槽加工

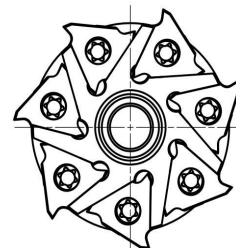
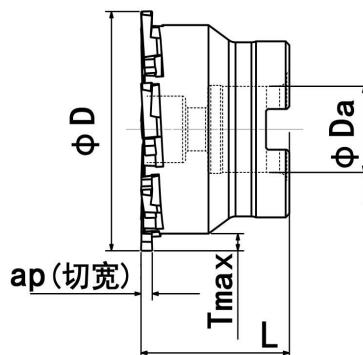
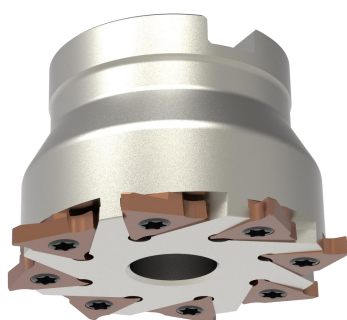


配件

产品型号	螺钉	扳手
CE3CGF -16	CSC4090	CTS15W
CE3CGF -22	CSG5016	CTS20W

3CGF 浅槽铣系列：CSM3CGF

浅槽铣刀盘



产品型号		尺寸 (mm)				手型	接口类型	适配刀片
		D	Da	L	ap			
CSM3CGF -763A22R-16	7	63	22	40	1.10~3.00	右手	A	3CGF 16L110~300
CSM3CGF -980A27R-16	9	80	27	50			B	
CSM3CGF -11100B32R-16	11	100	32	50				
CSM3CGF -13125B40R-16	13	125	40	63				
CSM3CGF -763A22L-16	7	63	22	40		左手	A	3CGF 16R110~300
CSM3CGF -980A27L-16	9	80	27	50			B	
CSM3CGF -11100B32L-16	11	100	32	50				
CSM3CGF -13125B40L-16	13	125	40	63				
CSM3CGF -663A22R-22	6	63	22	40	1.25~4.80	右手	A	3CGF 22L125~480
CSM3CGF -880A27R-22	8	80	27	50			B	
CSM3CGF -10100B32R-22	10	100	32	50				
CSM3CGF -12125B40R-22	12	125	40	63				
CSM3CGF -663A22L-22	6	63	22	40		左手	A	3CGF 22R125~480
CSM3CGF -880A27L-22	8	80	27	50			B	
CSM3CGF -10100B32L-22	10	100	32	50				
CSM3CGF -12125B40L-22	12	125	40	63				

◎标准刀盘不带内冷；刀片需单独订购

◎注意右手刀盘配左手刀片，左手刀盘配右手刀片

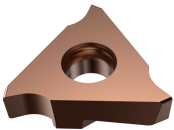
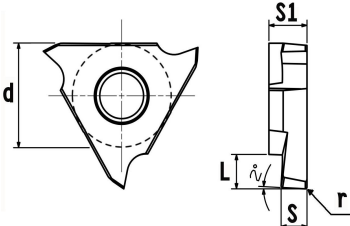
配件

产品型号	螺钉	扳手
CE3CGF -16	CSC4090	CTS15W
CE3CGF -22	CSG5016	CTS20W

3CGF



刀片

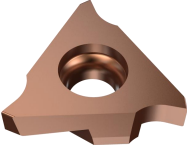
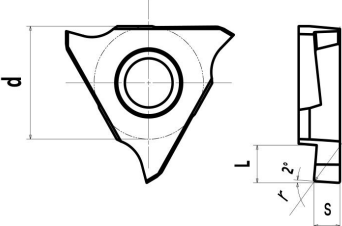
刀片	形状	介绍
		立装刀片 浅槽刀片 此为左刀片

刀片型号	尺寸 (mm)					牌 号
	S	L	ød	S1	r	CT5520
3CGF 16L110-R01	1.10	2.0	9.525	3.18	0.1	●
3CGF 16L125-R02	1.25	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L145-R02	1.45	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L150-R02	1.50	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L175-R02	1.75	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L185-R02	1.85	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L200-R02	2.00	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L250-R02	2.50	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L300-R02	3.00	3.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 22L125-R02	1.25	2.0	12.7	3.18	0.2	●
3CGF 22L145-R02	1.45	2.0	12.7	3.18	0.2	●
3CGF 22L150-R02	1.50	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22L175-R02	1.75	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22L185-R02	1.85	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22L200-R02	2.00	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22L230-R02	2.30	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22L250-R03	2.50	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L265-R03	2.65	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L280-R03	2.80	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L300-R03	3.00	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L320-R03	3.20	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L330-R03	3.30	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L350-R03	3.50	5.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L400-R04	4.0	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22L430-R04	4.3	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22L450-R04	4.5	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22L480-R04	4.8	5.0	12.7	5.06	0.4	●

铣削刀片

3CGF**16R/22R

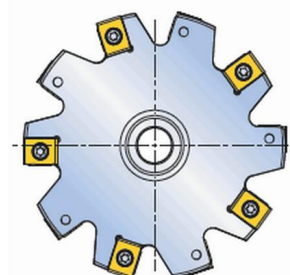
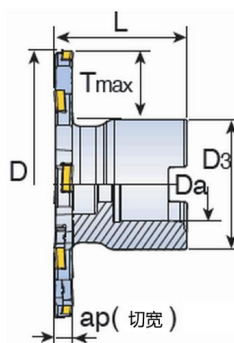
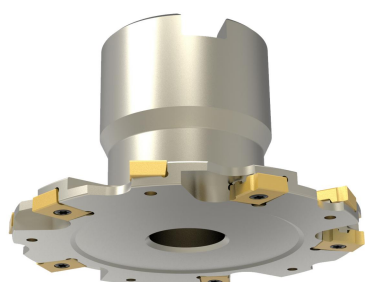


刀片	形状	介绍
		立装刀片 浅槽刀片 此为右刀片

刀片型号	尺寸 (mm)					牌 号
	S	L	ød	S1	r	CT5520
3CGF 16R110-R01	1.10	2.0	9.525	3.18	0.1	●
3CGF 16R125-R02	1.25	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R145-R02	1.45	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R150-R02	1.50	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R175-R02	1.75	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R185-R02	1.85	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R200-R02	2.00	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R250-R02	2.50	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R300-R02	3.00	3.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 22R125-R02	1.25	2.0	12.7	3.18	0.2	●
3CGF 22R145-R02	1.45	2.0	12.7	3.18	0.2	●
3CGF 22R150-R02	1.50	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22R175-R02	1.75	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22R185-R02	1.85	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22R200-R02	2.00	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22R230-R02	2.30	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22R250-R03	2.50	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R265-R03	2.65	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R280-R03	2.80	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R300-R03	3.00	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R320-R03	3.20	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R330-R03	3.30	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R350-R03	3.50	5.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R400-R04	4.0	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22R430-R04	4.3	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22R450-R04	4.5	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22R480-R04	4.8	5.0	12.7	5.06	0.4	●

ZN立装三面刃系列：CSMZN...R

三面刃铣刀盘：固定式法兰型

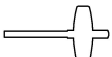


产品型号		ap (mm)	尺寸 (mm)					接口类型	 Kg	适配刀片
			D	D _a	D ₃	L	T _{max}			
CSMZN-1080W04A22R-023	5+5	4	80	22	40	50	20.0	A	0.4	ZNHT 023
CSMZN-12100W04A27R-023	6+6	4	100	27	48	50	26.0	A	0.6	
CSMZN-1080W05A22R-028	5+5	5	80	22	40	50	20.0	A	0.5	ZNHT 028
CSMZN-12100W05A27R-028	6+6	5	100	27	48	50	26.0	A	0.7	
CSMZN-1080W06A22R-033	5+5	6	80	22	40	50	20.0	A	0.6	ZNHT 033
CSMZN-12100W06A27R-033	6+6	6	100	27	48	50	26.0	A	0.7	
CSMZN-14125W06B40R-033	7+7	6	125	40	70	50	25.0	B	1.2	
CSMZN-18160W06B40R-033	9+9	6	160	40	70	50	43.0	B	1.5	

◎标准刀盘不带内冷

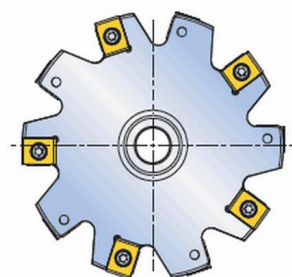
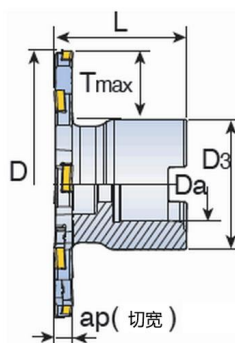
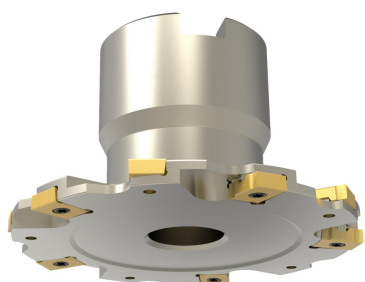
◎刀片需单独订购

配件

产品型号	螺钉	扳手
		
CSMZN-023	CSX2531	CTS08W
CSMZN-028	CSX2542	CTS08W
CSMZN-033	CSX2553	CTS08W

ZN立装三面刃系列：CSMZN...R

三面刃铣刀盘：固定式法兰型



产品型号		ap (mm)	尺寸 (mm)					接口类型		适配刀片
			D	D _a	D ₃	L	T _{max}			
CSMZN-880W07A22R-038	4+4	7	80	22	40	50	20.0	A	0.5	ZNHT 038
CSMZN-10100W07A27R-038	5+5	7	100	27	48	50	25.5	A	0.7	
CSMZN-12125W07B40R-038	6+6	7	125	40	70	50	24.5	B	1.2	
CSMZN-16160W07B40R-038	8+8	7	160	40	70	50	42.0	B	1.5	
CSMZN-880W08A22R-043	4+4	8	80	22	40	50	20.0	A	0.5	ZNHT 043
CSMZN-10100W08A27R-043	5+5	8	100	27	48	50	25.5	A	0.8	
CSMZN-12125W08B40R-043	6+6	8	125	40	70	50	24.5	B	1.2	
CSMZN-16160W08B40R-043	8+8	8	160	40	70	50	42.0	B	1.6	
CSMZN-10100W09A27R-048	5+5	9	100	27	48	50	26.0	A	0.8	ZNHT 048
CSMZN-12125W09B40R-048	6+6	9	125	40	70	50	24.5	B	1.3	
CSMZN-16160W09B40R-048	8+8	9	160	40	70	50	42.0	B	1.7	
CSMZN-10100W10A27R-053	5+5	10	100	27	48	50	26.0	A	0.8	ZNHT 053
CSMZN-12125W10B40R-053	6+6	10	125	40	70	50	24.5	B	1.4	
CSMZN-16160W10B40R-053	8+8	10	160	40	70	50	42.0	B	1.9	

◎标准刀盘不带内冷

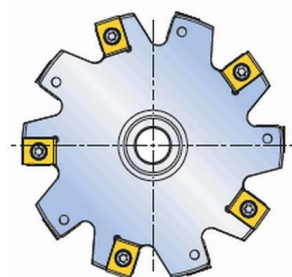
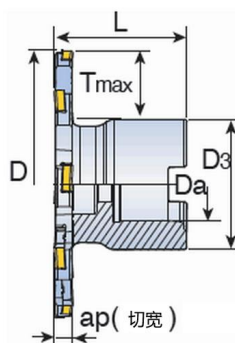
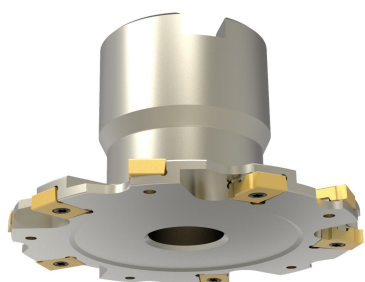
◎刀片需单独订购

配件

产品型号	螺钉	扳手	产品型号	螺钉	扳手
CSMZN-038	CSX4051	CTS15W	CSMZN-048	CSX4070	CTS15W
CSMZN-043	CSX4061	CTS15W	CSMZN-053	CSX4080	CTS15W

ZN立装三面刃系列：CSMZN...R

三面刃铣刀盘：固定式法兰型



产品型号		ap (mm)	尺寸 (mm)					接口类型	 Kg	适配刀片
			D	D _a	D ₃	L	T _{max}			
CSMZN-8100W11A27R-058	4+4	11	100	27	48	50	26.0	A	0.8	ZNHT 058
CSMZN-10125W11B40R-058	5+5	11	125	40	70	50	24.5	B	1.4	
CSMZN-14160W11B40R-058	7+7	11	160	40	70	50	42.0	B	1.9	
CSMZN-8100W12A27R-063	4+4	12	100	27	48	50	26.0	A	0.8	ZNHT 063
CSMZN-10125W12B40R-063	5+5	12	125	40	70	50	24.5	B	1.4	
CSMZN-14160W12B40R-063	7+7	12	160	40	70	50	42.0	B	1.9	
CSMZN-8100W13A27R-068	4+4	13	100	27	48	50	26.0	A	0.8	ZNHT 068
CSMZN-10125W13B40R-068	5+5	13	125	40	70	50	24.5	B	1.4	
CSMZN-14160W13B40R-068	7+7	13	160	40	70	50	42.0	B	1.9	
CSMZN-8100W14A27R-073	4+4	14	100	27	48	50	26.0	A	0.8	ZNHT 073
CSMZN-10125W14B40R-073	5+5	14	125	40	70	50	24.5	B	1.4	
CSMZN-14160W14B40R-073	7+7	14	160	40	70	50	42.0	B	1.9	

◎标准刀盘不带内冷

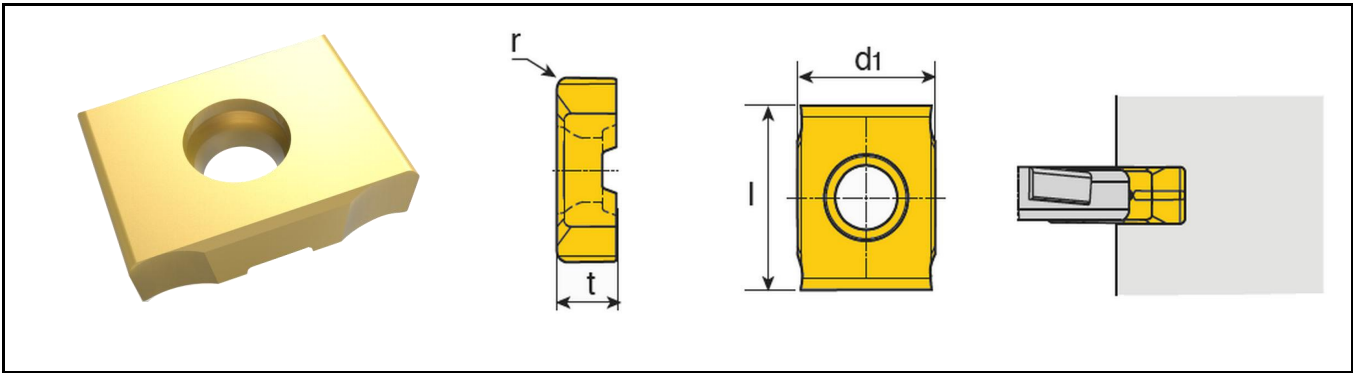
◎刀片需单独订购

配件

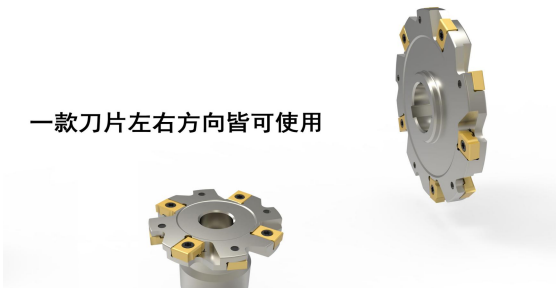
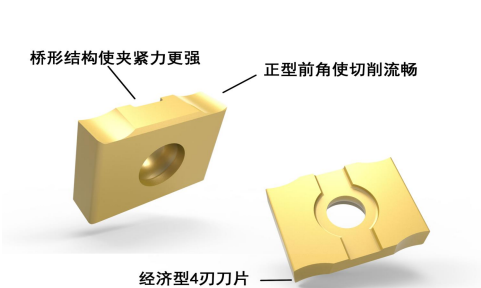
产品型号	螺钉	扳手	产品型号	螺钉	扳手
					
CSMZN-058	CSY5012	CTS20W	CSMZN-068	CSY5012	CTS20W
CSMZN-063	CSY5012	CTS20W	CSMZN-073	CSY5012	CTS20W

ZNHT

刀片

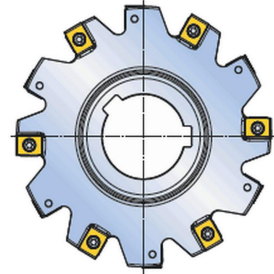
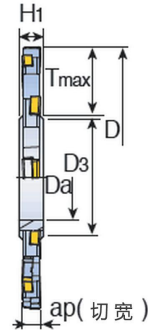
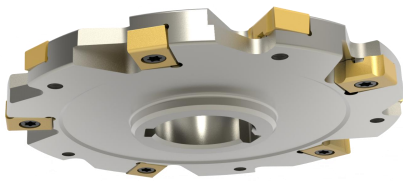


产品型号	刃长代号	尺寸 (mm)				进 给	牌 号
		l	d1	t	r	(mm/齿)	CT5320
ZNHT 023-04-ML	023	10	7.5	2.3	0.4	0.05~0.08	●
ZNHT 028-04-ML	028	10	7.5	2.8	0.4	0.05~0.08	●
ZNHT 033-04-ML	033	10	7.5	3.3	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 038-04-ML	038	13	10	3.8	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 043-04-ML	043	13	10	4.3	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 043-08-ML	043	13	10	4.3	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 048-04-ML	048	13	10	4.8	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 048-08-ML	048	13	10	4.8	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 053-04-ML	053	13	10	5.3	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 053-08-ML	053	13	10	5.3	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 058-04-ML	058	15	12	5.8	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 058-08-ML	058	15	12	5.8	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 063-04-ML	063	15	12	6.3	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 063-08-ML	063	15	12	6.3	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 068-08-ML	068	15	12	6.8	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 068-12-ML	068	15	12	6.8	1.2	0.05~0.12	●
ZNHT 073-08-ML	073	15	12	7.3	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 073-12-ML	073	15	12	7.3	1.2	0.05~0.12	●



ZN立装三面刃系列：CSMZN...H

三面刃铣刀盘：固定式单片型

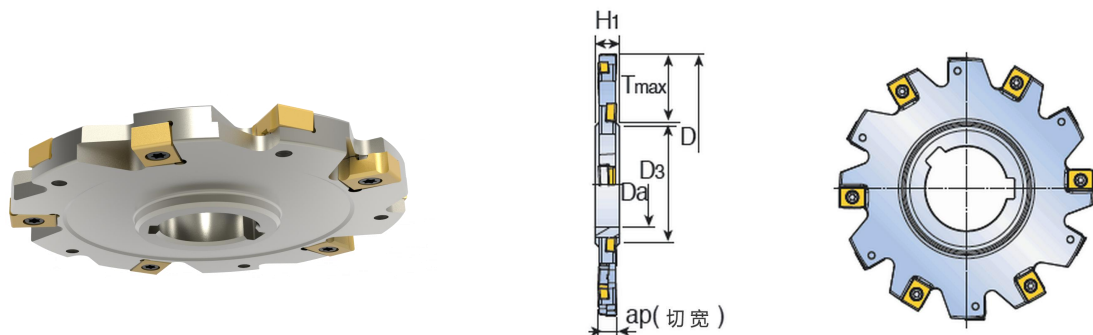


产品型号		ap (mm)	尺寸 (mm)						适配刀片
			D	Da	D3	H1	Tmax		
CSMZN-863W04H22-023	4+4	4	63	22	34	8	12.0	0.1	ZNHT 023
CSMZN-1080W04H22-023	5+5	4	80	22	34	8	21.0	0.1	
CSMZN-12100W04H27-023	6+6	4	100	27	41	12	27.0	0.2	
CSMZN-14125W04H40-023	7+7	4	125	40	55	12	32.0	0.4	
CSMZN-863W05H22-028	4+4	5	63	22	34	8	13.0	0.1	ZNHT 028
CSMZN-1080W05H22-028	5+5	5	80	22	34	8	21.0	0.2	
CSMZN-12100W05H27-028	6+6	5	100	27	41	12	27.0	0.3	
CSMZN-14125W05H40-028	7+7	5	125	40	55	12	33.0	0.4	
CSMZN-18160W05H40-028	9+9	5	160	40	55	12	50.0	0.7	ZNHT 033
CSMZN-863W06H22-033	4+4	6	63	22	34	8	13.0	0.1	
CSMZN-1080W06H22-033	5+5	6	80	22	34	8	21.5	0.2	
CSMZN-12100W06H27-033	6+6	6	100	27	41	12	27.0	0.3	
CSMZN-14125W06H40-033	7+7	6	125	40	55	12	33.0	0.5	ZNHT 038
CSMZN-18160W06H40-033	9+9	6	160	40	55	12	50.0	0.8	
CSMZN-20200W06H50-033	10+10	6	200	50	69	12	63.0	1.2	
CSMZN-880W07H22-038	4+4	7	80	22	34	12	20.0	0.2	
CSMZN-10100W07H27-038	5+5	7	100	27	41	12	26.5	0.3	ZNHT 043
CSMZN-12125W07H40-038	6+6	7	125	40	55	12	32.0	0.5	
CSMZN-16160W07H40-038	8+8	7	160	40	55	12	49.5	0.8	
CSMZN-18200W07H50-038	9+9	7	200	50	69	12	62.5	1.3	
CSMZN-24250W07H50-038	12+12	7	250	50	69	12	87.5	2.1	ZNHT 043
CSMZN-880W08H22-043	4+4	8	80	22	34	12	20.5	0.2	
CSMZN-10100W08H27-043	5+5	8	100	27	41	12	27.0	0.3	

◎标准刀盘不带内冷，刀片需单独订购

ZN立装三面刃系列: CSMZN...H

三面刃铣刀盘: 固定式单片型



产品型号		ap (mm)	尺寸 (mm)					 Kg	适配刀片
			D	Da	D3	H1	Tmax		
CSMZN-12125W08H40-043	6+6	8	125	40	55	12	32.5	0.9	ZNHT 043
CSMZN-16160W08H40-043	8+8	8	160	40	55	12	50.0	0.9	
CSMZN-18200W08H50-043	9+9	8	200	50	69	12	63.0	1.4	
CSMZN-24250W08H50-043	12+12	8	250	50	69	12	88.0	2.3	
CSMZN-10100W09H27-048	5+5	9	100	27	41	12	27.5	0.4	ZNHT 048
CSMZN-12125W09H40-048	6+6	9	125	40	55	12	33.0	0.6	
CSMZN-16160W09H40-048	8+8	9	160	40	55	12	50.5	1.0	
CSMZN-18200W09H50-048	9+9	9	200	50	69	12	63.5	1.6	
CSMZN-24250W09H50-048	12+12	9	250	50	69	12	88.5	2.6	
CSMZN-10100W10H27-053	5+5	10	100	27	41	12	28.0	0.4	ZNHT 053
CSMZN-12125W10H40-053	6+6	10	125	40	55	12	33.5	0.6	
CSMZN-16160W10H40-053	8+8	10	160	40	55	12	51.0	1.1	
CSMZN-18200W10H50-053	9+9	10	200	50	69	12	64.0	1.8	
CSMZN-24250W10H50-053	12+12	10	250	50	69	12	89.0	2.9	

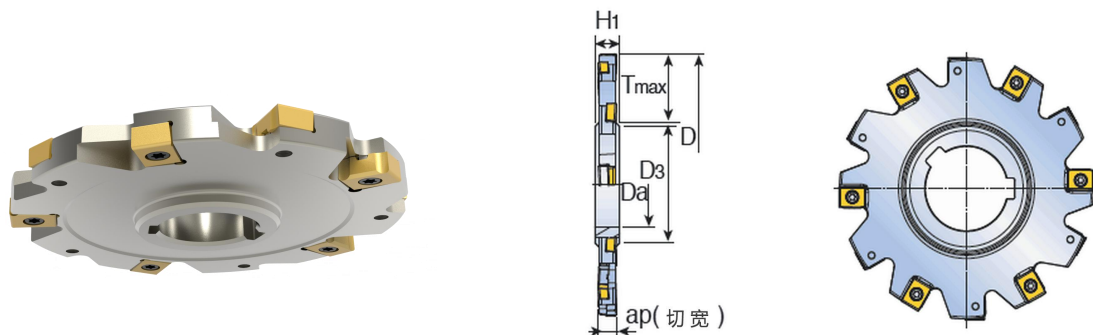
©标准刀盘不带内冷，刀片需单独订购

配件

产品型号	螺钉	扳手	产品型号	螺钉	扳手
					
CSMZN-023	CSX2531	CTS08W	CSMZN-038	CSX4051	CTS15W
CSMZN-028	CSX2542	CTS08W	CSMZN-043	CSX4061	CTS15W
CSMZN-033	CSX2553	CTS08W	CSMZN-048	CSX4070	CTS15W
			CSMZN-053	CSX4080	CTS15W

ZN立装三面刃系列: CSMZN...H

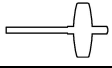
三面刃铣刀盘: 固定式单片型



产品型号		ap (mm)	尺寸 (mm)					 Kg	适配刀片
			D	Da	D3	H1	Tmax		
CSMZN-8100W11H27-058	4+4	11	100	27	41	16	28.0	0.4	ZNHT 058
CSMZN-10125W11H40-058	5+5	11	125	40	55	16	33.5	0.6	
CSMZN-14160W11H40-058	7+7	11	160	40	55	16	51.0	1.1	
CSMZN-16200W11H50-058	8+8	11	200	50	69	16	64.0	1.8	
CSMZN-22250W11H50-058	11+11	11	250	50	69	16	89.0	2.9	
CSMZN-8100W12H27-063	4+4	12	100	27	41	16	28.0	0.4	ZNHT 063
CSMZN-10125W12H40-063	5+5	12	125	40	55	16	33.5	0.6	
CSMZN-14160W12H40-063	7+7	12	160	40	55	16	51.0	1.1	
CSMZN-16200W12H50-063	8+8	12	200	50	69	16	64.0	1.8	
CSMZN-22250W12H50-063	11+11	12	250	50	69	16	89.0	2.9	
CSMZN-8100W13H27-068	4+4	13	100	27	41	16	28.0	0.4	ZNHT 068
CSMZN-10125W13H40-068	5+5	13	125	40	55	16	33.5	0.6	
CSMZN-14160W13H40-068	7+7	13	160	40	55	16	51.0	1.1	
CSMZN-16200W13H50-068	8+8	13	200	50	69	16	64.0	1.8	
CSMZN-22250W13H50-068	11+11	13	250	50	69	16	89.0	2.9	
CSMZN-8100W14H27-073	4+4	14	100	27	41	16	28.0	0.4	ZNHT 073
CSMZN-10125W14H40-073	5+5	14	125	40	55	16	33.5	0.6	
CSMZN-14160W14H40-073	7+7	14	160	40	55	16	51.0	1.1	
CSMZN-16200W14H50-073	8+8	14	200	50	69	16	64.0	1.8	
CSMZN-22250W14H50-073	11+11	14	250	50	69	16	89.0	2.9	

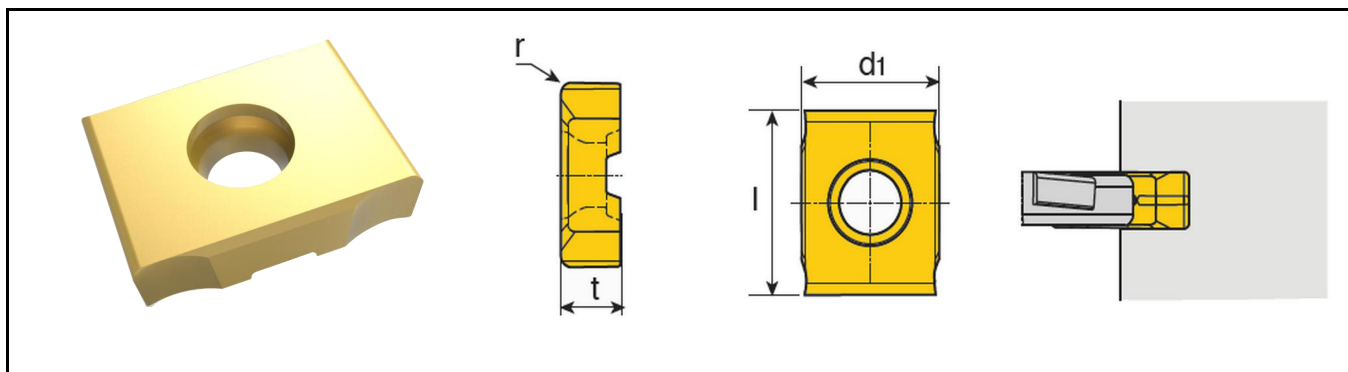
©标准刀盘不带内冷, 刀片需单独订购

配件

产品型号	螺钉	扳手
		
CSMZN-058/063	CSY5012	CTS20W
CSMZN-068/073		

ZNHT

刀片



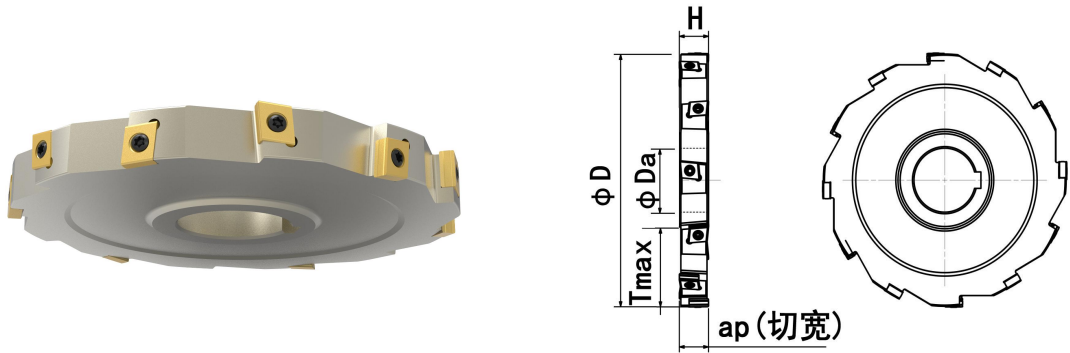
产品型号	刃长代号	尺寸 (mm)				进 给	牌 号
		l	d1	t	r	(mm/齿)	CT5320
ZNHT 023-04-ML	023	10	7.5	2.3	0.4	0.05~0.08	●
ZNHT 028-04-ML	028	10	7.5	2.8	0.4	0.05~0.08	●
ZNHT 033-04-ML	033	10	7.5	3.3	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 038-04-ML	038	13	10	3.8	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 043-04-ML	043	13	10	4.3	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 043-08-ML	043	13	10	4.3	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 048-04-ML	048	13	10	4.8	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 048-08-ML	048	13	10	4.8	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 053-04-ML	053	13	10	5.3	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 053-08-ML	053	13	10	5.3	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 058-04-ML	058	15	12	5.8	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 058-08-ML	058	15	12	5.8	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 063-04-ML	063	15	12	6.3	0.4	0.05~0.12	●
ZNHT 063-08-ML	063	15	12	6.3	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 068-08-ML	068	15	12	6.8	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 068-12-ML	068	15	12	6.8	1.2	0.05~0.12	●
ZNHT 073-08-ML	073	15	12	7.3	0.8	0.05~0.12	●
ZNHT 073-12-ML	073	15	12	7.3	1.2	0.05~0.12	●



CN三面刃系列：CSMCN-H



单片型三面刃铣刀盘



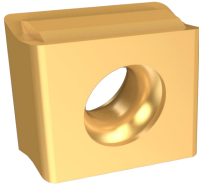
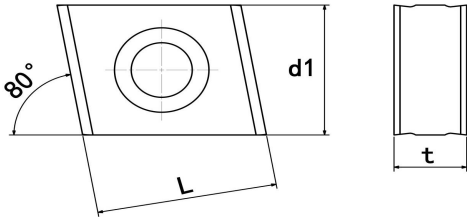
产品型号		尺寸 (mm)					接口类型	适配刀片
		ap	D	Da	H	Tmax		
CSMCN-663W15H22N-10	6	15	63	22	15	15	HUB	CNHX 1005
CSMCN-880W15H22N-10	8	15	80	22	15	24	HUB	
CSMCN-10100W15H27N-10	10	15	100	27	15	30	HUB	
CSMCN-12125W15H32N-10	12	15	125	32	15	40	HUB	
CSMCN-14160W15H40N-10	14	15	160	40	15	52	HUB	
CSMCN-16200W15H50N-10	16	15	200	50	15	65	HUB	
CSMCN-18250W15H60N-10	18	15	250	60	15	80	HUB	
CSMCN-663W20H22N-13	6	20	63	22	20	15	HUB	CNHX 1311
CSMCN-880W20H22N-13	8	20	80	22	20	24	HUB	
CSMCN-10100W20H27N-13	10	20	100	27	20	30	HUB	
CSMCN-12125W20H32N-13	12	20	125	32	20	40	HUB	
CSMCN-14160W20H40N-13	14	20	160	40	20	52	HUB	
CSMCN-16200W20H50N-13	16	20	200	50	20	65	HUB	
CSMCN-18250W20H60N-13	18	20	250	60	20	80	HUB	
CSMCN-663W25H22N-16	6	25	63	22	25	15	HUB	CNHX 1606
CSMCN-880W25H22N-16	8	25	80	22	25	24	HUB	
CSMCN-10100W25H27N-16	10	25	100	27	25	30	HUB	
CSMCN-12125W25H32N-16	12	25	125	32	25	40	HUB	
CSMCN-14160W25H40N-16	14	25	160	40	25	52	HUB	
CSMCN-16200W25H50N-16	16	25	200	50	25	65	HUB	
CSMCN-18250W25H60N-16	18	25	250	60	25	80	HUB	

- ◎标准刀盘不带内冷
- ◎此刀盘常用3种规格刀片，分别是CN 10，CN 13，CN 16，可依据切宽需要选择合适的刀片
- ◎此刀盘切宽范围14~30mm，刀盘最大直径可做到 $\phi 700$ mm，如有需要，可单独定制
- ◎刀片需单独订购

铣削刀片

CN**08/10/12/13/16



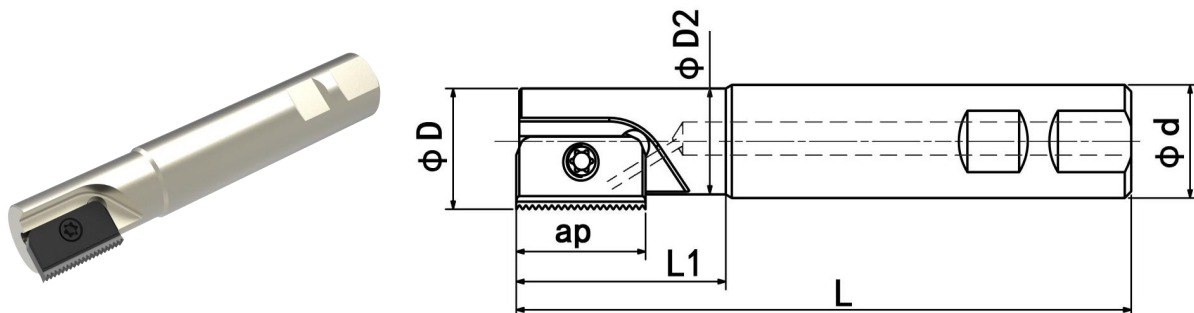
刀片	形状					介绍					
						- 立装刀片4刃型 - 中置刀片，不分手型 - 三面刃、面铣等常用刀片 - 三面刃时可使用刀片的4条刃口 - 面铣、两面刃等同手型的刀盘可使用刀片的2条刃口					
刀片型号	刃长代号	尺寸 (mm)				进给 (mm/齿)	牌 号				
		L	d1	t	r		CT5320	CT5420	CT7320	CT7420	CT101
CNHX 100504-ML	10	10	10	5.4	0.4	0.1~0.3		○			
CNHX 100508-ML	10	10	10	5.4	0.8	0.1~0.3	●	●	○	○	
CNHX 100512-ML	10	10	10	5.4	1.2	0.1~0.3	○		○		
CNHX 100516-ML	10	10	10	5.4	1.6	0.1~0.3	○		○		
CNHX 120604	12	12	12	6.35	1.6	0.1~0.3		●			
CNHX 121116	12	12.46	11.15	5.12	1.6	0.1~0.3				○	
CNHX 121120	12	12.46	11.15	5.12	2.0	0.1~0.3				●	
CNHX 131104	13	12.7	11	5.4	0.4	0.1~0.35	○				
CNHX 131108	13	12.7	11	5.4	0.8	0.1~0.35	●		●	●	
CNHX 131112	13	12.7	11	5.4	0.4	0.1~0.35				○	
CNHX 131116	13	12.7	11	5.4	1.6	0.1~0.35	○				
CNHX 131120	13	12.7	11	5.4	2.0	0.1~0.35	●		●		
CNHX 131124-ML	13	12.7	11	5.4	2.4	0.1~0.35				○	
CNHX 131130-ML	13	12.7	11	5.4	3.0	0.1~0.35				○	
CNHX 160604-ML	16	16.0	12	6.4	0.4	0.1~0.4	○				
CNHX 160608-ML	16	16.0	12	6.4	0.8	0.1~0.4	●	○	●	●	
CNHX 160612-ML	16	16.0	12	6.4	1.2	0.1~0.4	○				
CNHX 160616-ML	16	16.0	12	6.4	1.6	0.1~0.4	○				
CNHX 160624-ML	16	16.0	12	6.4	2.4	0.1~0.4	○				
CNHX 160630-ML	16	16.0	12	6.4	3.0	0.1~0.4	○				

配件

产品型号	螺钉	扳手
		
CSMCN-10	CSG4013-P	CTS15W-P
CSMCN-13	CSG4013-P	CTS15W-P
CSMCN-16	CSG5016	CTS20W

螺纹铣系列：SR00

螺纹铣刀杆(单刀片)



产品型号		尺寸 (mm)					刀片尺寸 ap (mm)
		D	D2	L1	L	d	
SR0009H12	1	9.5	7.5	14	85	20	TMT12
SR0010H12	1	9.9	7.6	16	85	20	TMT12
SR0012F14	1	12.0	8.9	20	75	20	TMT14
SR0014H14	1	14.5	11.2	25	85	20	TMT14
SR0017H14	1	17.0	13.4	30	85	20	TMT14
SR0018H21	1	18.0	14.4	30	85	20	TMT21
SR0021H21	1	21.0	16.5	40	94	20	TMT21
SR0029J30	1	29.0	22.4	50	110	25	TMT30
SR0048M40	1	48.0	35.0	78	153	40	TMT40

◎标准刀杆带内冷

◎只能装以下锥管螺纹铣刀片：12-18NPT，12-18PTF，12-19BSPT

◎SR0018H21不能用于装以下刀片：2113.5ISO，2117UN，2118UN 21-11BSPT，21-11.5NPT，21-11.5NPTF

◎刀片需单独订购，适用特固克刀片

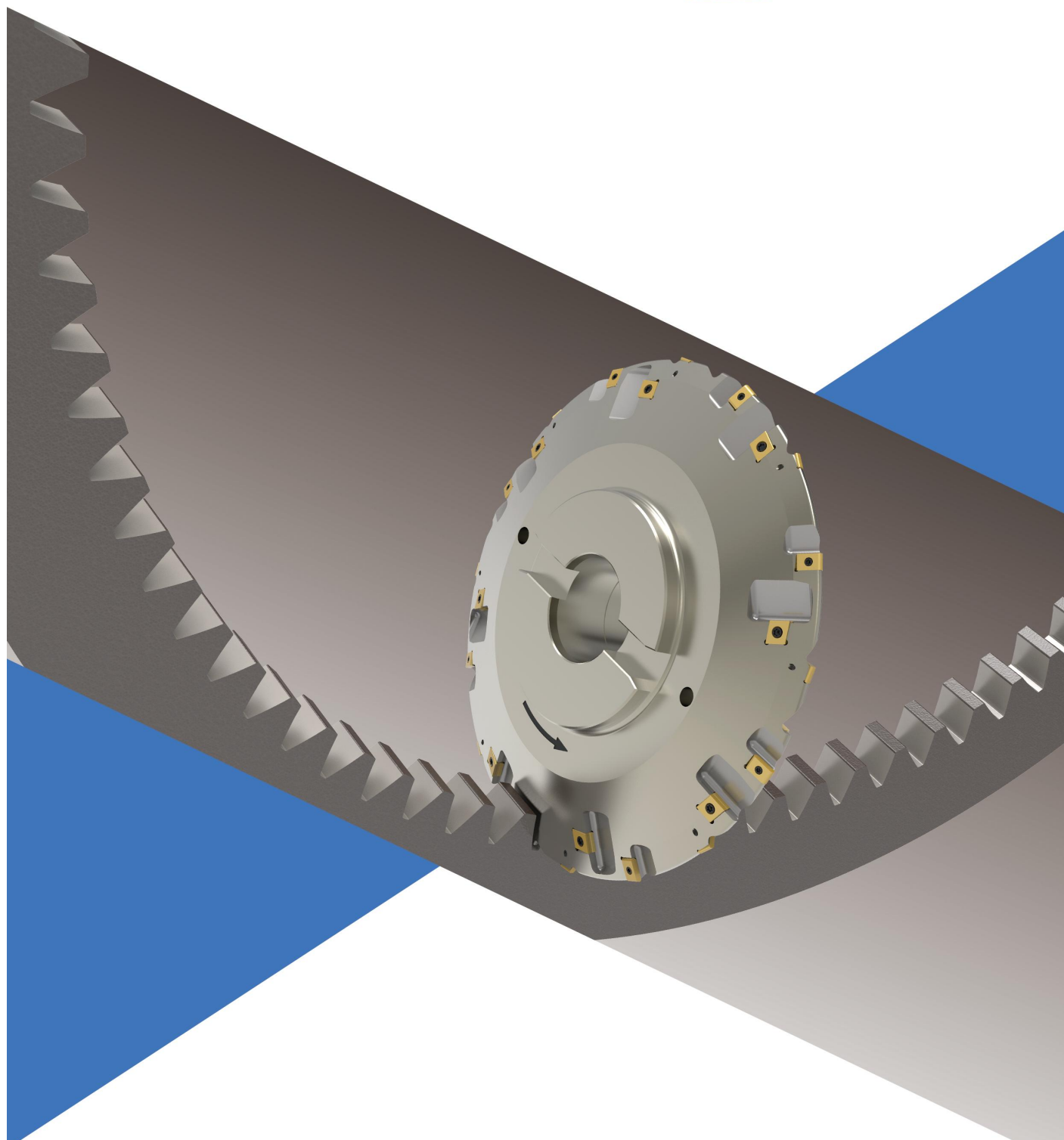
配件

产品型号	螺钉	扳手
		
SR 12	S12	K12
SR 14	S14	K14
SR 21	S21	K21
SR 30	S30	K30
SR 40	S40	K40



GEAR MILLING CUTTER

齿轮铣系列
SERIES





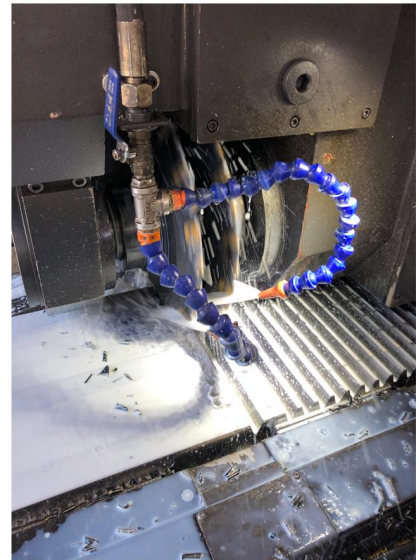
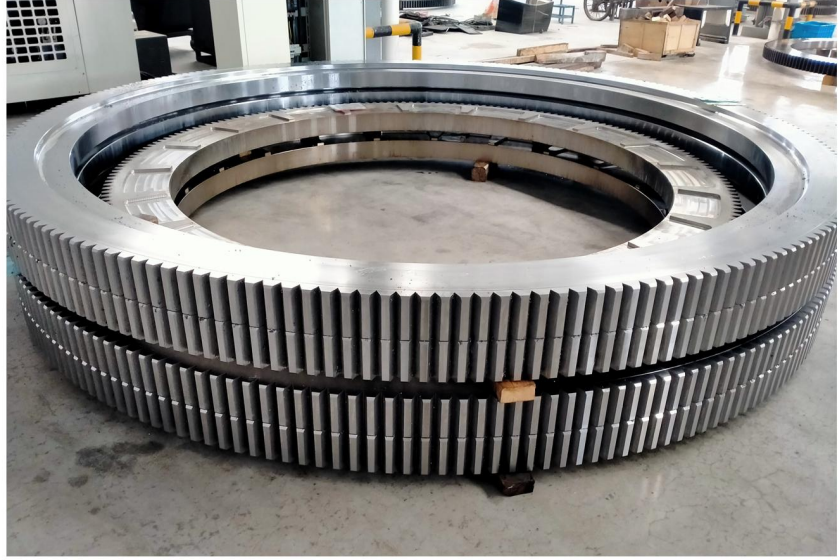
Industry Application 行业应用

刀片式齿轮铣刀主要适用于加工各种大中型传动齿圈及齿条，如风电、工程机械、机床、建筑等行业中的基础传动零部件。

超尔研发并生产的齿轮铣刀盘及刀片，做工精良，质量稳定，经过客户的实际使用及检验：性能优越、结构可靠，刀具寿命好、性价比高，是客户替代进口的首选。

针对客户差异化的需求，可量身定制非标刀盘及刀片，提高生产效率，有效降低客户的生产成本，实现降本增效的目的。

超尔与您共话产品差异创新、探讨产品配套方案、携手合作共赢！

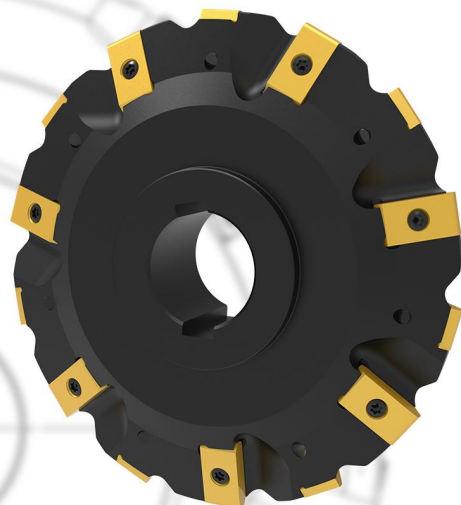


Gear and rack processing case

齿轮齿条加工案例



粗铣齿轮刀盘



齿条刀盘



精铣2工位刀盘



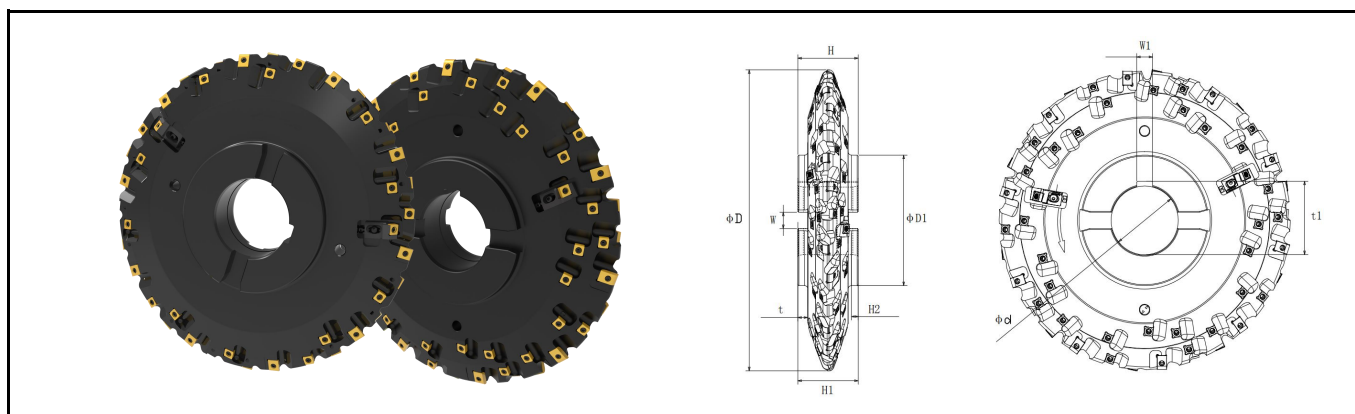
精铣4工位刀盘

Chai Tools Gear and rack Series

超尔齿轮齿条系列

齿轮粗铣系列：CSM...A

齿轮粗铣刀盘



产品型号		参考尺寸(mm)					模数M	适配刀片
		D	d	H	zeff.	D1		
CSM-40400D90W80-M10A	40	400	90	80	8/4	190	10	16xC, 24xY/Z
CSM-56450D100W90-M10A	56	450	100	90	10/5	190		20xC, 36xY/Z
CSM-40400D90W80-M12A	40	400	90	80	8/4	190	12	16xD, 24xY/Z
CSM-56450D100W90-M12A	56	450	100	90	10/5	190		20xD, 36xY/Z
CSM-40400D90W80-M14A	40	400	90	80	8/4	190	14	16xE, 24xY/Z
CSM-56450D100W90-M14A	56	450	100	90	10/5	190		20xE, 36xY/Z
CSM-40400D90W80-M16A	40	400	90	80	8/4	190	16	16xF, 24xY/Z
CSM-56450D100W90-M16A	56	450	100	90	10/5	190		20xF, 36xY/Z
CSM-40400D90W80-M18A	40	400	90	80	8/4	190	18	16xG, 24xY/Z
CSM-56450D100W90-M18A	56	450	100	90	10/5	190		20xG, 36xY/Z
CSM-48400D90W80-M20A	48	400	90	80	8/4	190	20	16xH, 32xY/Z
CSM-60450D100W90-M20A	60	450	100	90	10/5	190		20xH, 40xY/Z
CSM-48400D90W80-M22A	48	400	90	80	8/4	190	22	16xI, 32xY/Z
CSM-60450D100W90-M22A	60	450	100	90	10/5	190		20xI, 40xY/Z
CSM-48400D90W80-M24A	48	400	90	80	8/4	190	24	16xJ, 32xY/Z
CSM-60450D100W90-M24A	60	450	100	90	10/5	190		20xJ, 40xY/Z

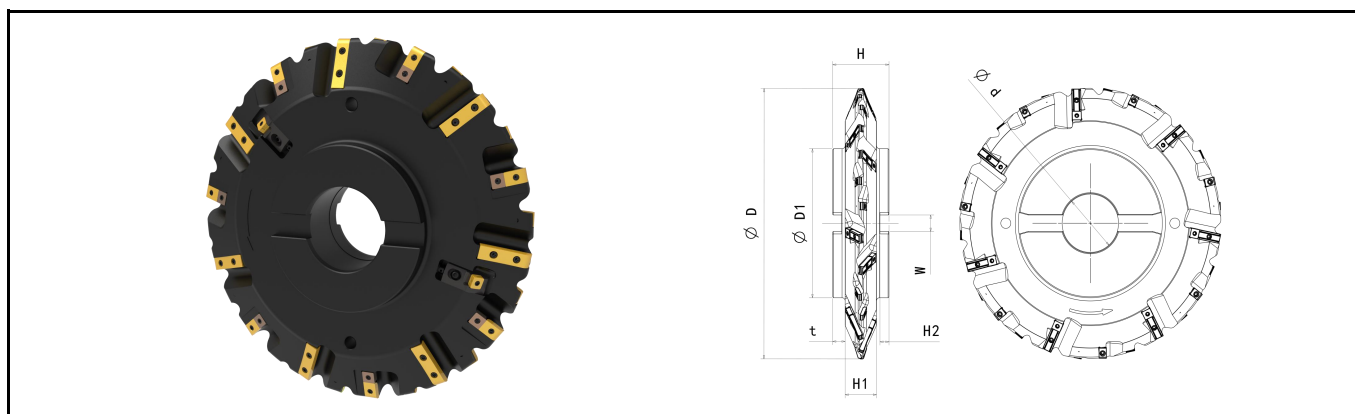
◎上述数据仅供参考，需根据客户具体情况、齿轮参数改变或定制

◎标准刀盘不带内冷

◎刀片需单独订购

齿轮两工位精铣系列：CSM...B

齿轮两工位精铣刀盘



产品型号		参考尺寸(mm)					模数M	适配刀片
		D	d	H	zeff.	D1		
CSM-28400D100W90-M10B	28	400	100	90	7/7	190	10	14xA, 14xC
CSM-32450D100W90-M10B	32	450	100	90	8/8	190		16xA, 16xC
CSM-28400D100W90-M12B	28	400	100	90	7/7	190	12	14xA, 14xD
CSM-32450D100W90-M12B	32	450	100	90	8/8	190		16xA, 16xD
CSM-28400D100W90-M14B	28	400	100	90	7/7	190	14	14xA, 14xE
CSM-32450D100W90-M14B	32	450	100	90	8/8	190		16xA, 16xE
CSM-28400D100W90-M16B	28	400	100	90	7/7	190	16	14xA, 14xF
CSM-32450D100W90-M16B	32	450	100	90	8/8	190		16xA, 16xF
CSM-28400D100W90-M18B	28	400	100	90	7/7	190	18	14xA, 14xG
CSM-32450D100W90-M18B	32	450	100	90	8/8	190		16xA, 16xG
CSM-28400D100W90-M20B	28	400	100	90	7/7	190	20	14xB, 14xH
CSM-32450D100W90-M20B	32	450	100	90	8/8	190		16xB, 16xH
CSM-28400D100W90-M22B	28	400	100	90	7/7	190	22	14xB, 14xI
CSM-32450D100W90-M22B	32	450	100	90	8/8	190		16xB, 16xI
CSM-28400D100W90-M24B	28	400	100	90	7/7	190	24	14xB, 14xJ
CSM-32450D100W90-M24B	32	450	100	90	8/8	190		16xB, 16xJ

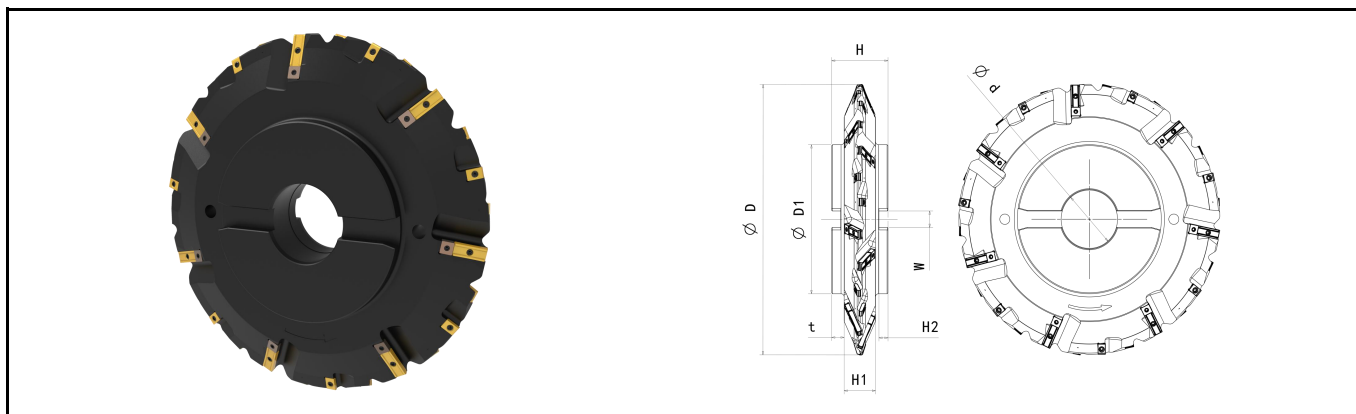
◎ 上述数据仅供参考，需根据客户具体情况、齿轮参数改变或定制

◎ 标准刀盘不带内冷

◎ 刀片需单独订购

齿轮四工位精铣系列：CSM...C

齿轮四工位精铣刀盘



产品型号		参考尺寸(mm)					模数M	适配刀片
		D	d	H	zeff.	D1		
CSM-28400D100W90-M10C	28	400	100	90	7/7	190	10	14xA1, 14xC
CSM-32450D100W90-M10C	32	450	100	90	8/8	190		16xA1, 16xC
CSM-28400D100W90-M12C	28	400	100	90	7/7	190	12	14xA1, 14xD
CSM-32450D100W90-M12C	32	450	100	90	8/8	190		16xA1, 16xD
CSM-28400D100W90-M14C	28	400	100	90	7/7	190	14	14xA1, 14xE
CSM-32450D100W90-M14C	32	450	100	90	8/8	190		16xA1, 16xE
CSM-28400D100W90-M16C	28	400	100	90	7/7	190	16	14xA1, 14xF
CSM-32450D100W90-M16C	32	450	100	90	8/8	190		16xA1, 16xF
CSM-28400D100W90-M18C	28	400	100	90	7/7	190	18	14xA1, 14xG
CSM-32450D100W90-M18C	32	450	100	90	8/8	190		16xA1, 16xG

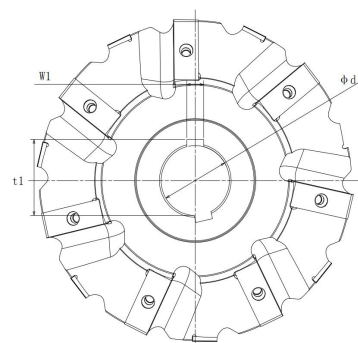
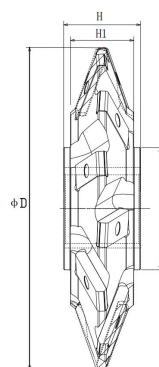
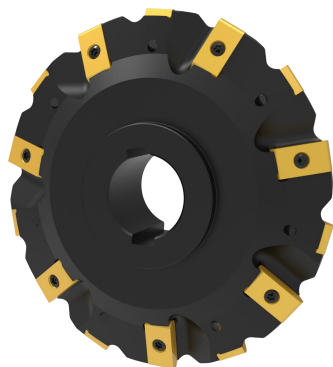
◎上述数据仅供参考，需根据客户具体情况、齿轮参数改变或定制

◎标准刀盘不带内冷

◎刀片需单独订购

齿条系列：CSMLN...

齿条铣刀盘



产品型号		参考尺寸 (mm)		模数M	适配刀片
		D	d		
CSMLN-14180D40-M8	14	180	40	8	CLX291406M08
CSMLN-22315D40-M8	22	315	40		
CSMLN-14180D40-M10	14	180	40	10	CLX291406M10
CSMLN-22315D40-M10	22	315	40		
CSMLN-14180D40-M12	14	180	40	12	CLX401406M12
CSMLN-22315D40-M12	22	315	40		
CSMLN-14180D40-M14	14	180	40	14	CLX401406M14
CSMLN-22315D40-M14	22	315	40		
CSMLN-14180D40-M16	14	180	40	16	CLX401406M16
CSMLN-22315D40-M16	22	315	40		
CSMLN-14180D40-M18	14	180	40	18	CLX401406M18
CSMLN-22315D40-M18	22	315	40		
CSMLN-14180D40-M20	14	180	40	20	CLX501406M20
CSMLN-22315D40-M20	22	315	40		
CSMLN-14180D40-M22	14	180	40	22	CLX601409M22
CSMLN-22315D40-M22	22	315	40		
CSMLN-14180D40-M24	14	180	40	24	CLX601409M24
CSMLN-22315D40-M24	22	315	40		

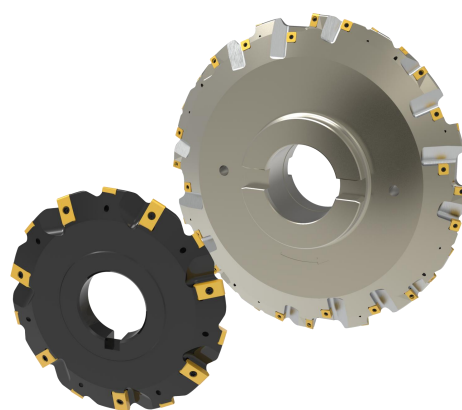
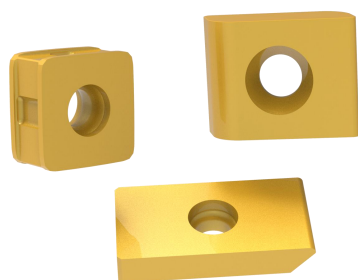
◎ 上述数据仅供参考，需根据客户具体情况、齿轮参数改变或定制

◎ 标准刀盘不带内冷

◎ 刀片需单独订购

齿轮铣系列

齿轮铣刀片



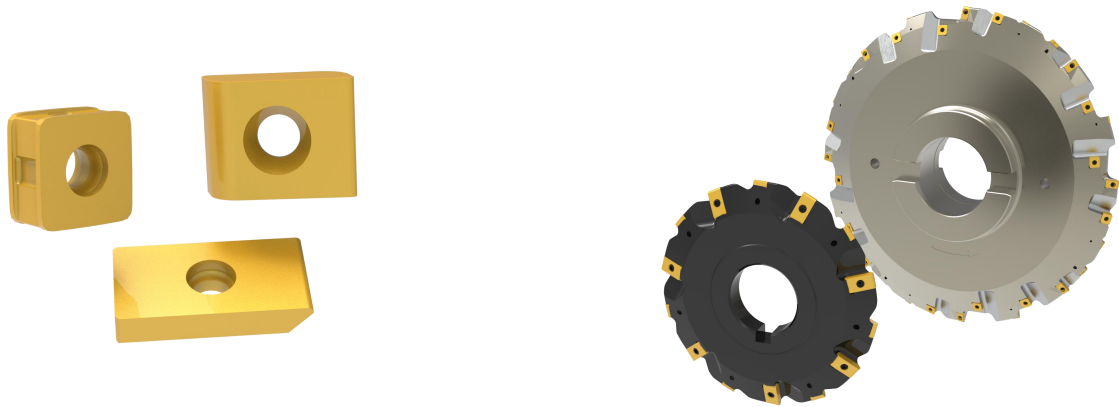
刀片代号	模数M	参考尺寸(mm)				
		L	H	W	R	中心孔
C	10	19.05	14.3	4.8	3.8	5.4
D	12	19.05	14.3	6.35	4.56	5.4
E	14	19.05	14.3	6.35	5.32	5.4
F	16	19.05	14.3	7.14	6.08	5.4
G	18	19.05	14.3	7.14	6.84	5.4
H	20	25.4	14.3	7.98	7.6	5.5
I	22	25.4	14.3	7.98	7.6	5.5
J	24	25.4	14.3	7.98	7.6	5.5

刀片型号	刀片代号	参考尺寸(mm)			
		L	H	W	中心孔
SNEA 1370	Y	13.02	13.02	7.0	4.4
CLX121206	Z	12.7	12.7	6.35	4.5

©上述数据仅供参考，需根据齿轮参数改变或定制

齿轮铣系列

齿轮铣刀片

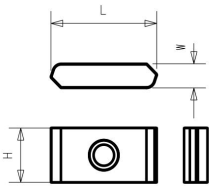
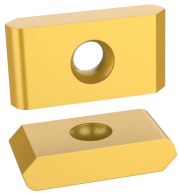
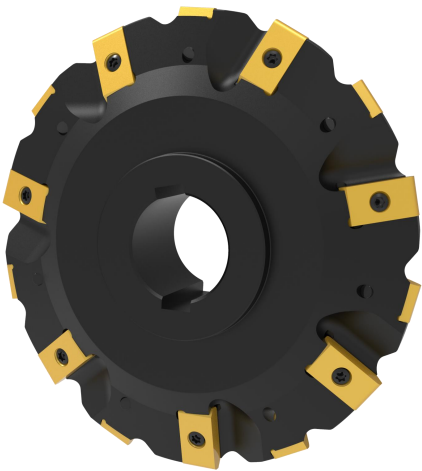
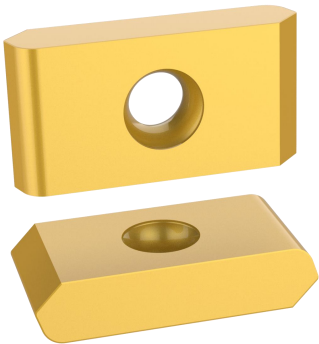


		刀片代号	参考尺寸(mm)			
			L	H	W	中心孔
		A	25.4	6.4	14.3	5.5
			28.3	5.2	14.3	5.5
			32	7	14.3	5.5
			38	7	14.3	5.5
			40.7	8	14.3	5.5
			42	8.5	14.3	5.5
		A1	25.4	6.4	14.3	5.5
			28.3	5.2	14.3	5.5
			32	7	14.3	5.5
			38	7	14.3	5.5
			40.7	8	14.3	5.5
			42	8.5	14.3	5.5
		B	54	14.3	7.8	5.7双
			57	14.3	8.8	5.7双

©上述数据仅供参考，需根据齿轮参数改变或定制

齿条系列

齿条刀片



刀片型号	模数M	参考尺寸(mm)			
		L	H	W	中心孔
CLX301406	08/10	30	14.3	6	5.5
CLX401406	12	40	14.3	6	5.5
CLX501408	12/14/16/18	50	14.3	8	5.5双
CLX601409	22/24	60	14.3	9	5.5双

©上述数据仅供参考，需根据齿轮参数改变或定制

可转位齿轮铣刀询价参数

ORDERING INFORMATION

刀具参数 TOOLS DATA

刀具外径/Outside diameter/D _____

孔径/Bore diameter/d _____

端面直径/Hub diameter/D1 _____

刀盘厚度/Cutter width/H _____

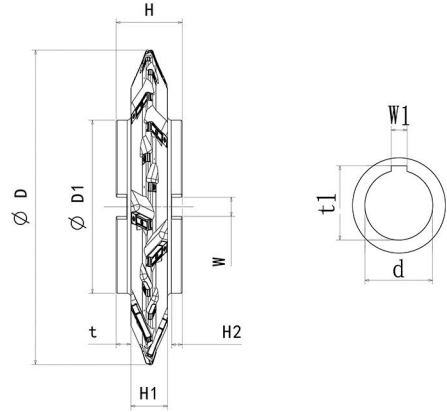
端面厚度/Hub width/H1 _____

键宽/Radial keyway width/W _____

键深/Radial keyway depth/t _____

轴宽/Axial keyway width/W1 _____

轴深/Axial keyway depth/t1 _____



齿轮参数 GEAR INFORMATION

齿轮类型/Gear Type _____ 内齿轮/Internal ☐ 外齿轮/External ☐ 齿条/Rack ☐

模数/Module/M _____

齿数/NO.of teeth/z _____

压力角/Pressure angle/a _____

螺旋角/Helix angle/ β _____

齿顶变位系数/Addendum modification coefficient/Xn _____

齿顶圆直径/Tip diameter/Da _____

齿根圆直径/Root diameter/Df _____

齿根圆角/Root radius/Rf _____

成品公法线/Base tangent length over k/Wk _____

跨齿数/Number of measuring teeth/k _____

成品跨棒距/Dimension over balls/Md _____

量棒直径/Ball diameter/d _____

成品法向齿厚/Normal circular thickness of finishing/Sn _____

精度等级/Gear quality class _____

加工工艺/Process _____ 粗铣/Roughing ☐ 半精铣/Semi-finishing ☐ 精铣/Finishing ☐

粗加工齿侧留量/Side stock for roughing _____

粗加工齿顶留量/Tip stock for roughing _____

刀片要求(选填) INSERT REQUIREMENTS

长条刀片 (工位) /Long insert for side (No of Effective edge) _____

顶齿刀片/Insert for tip _____

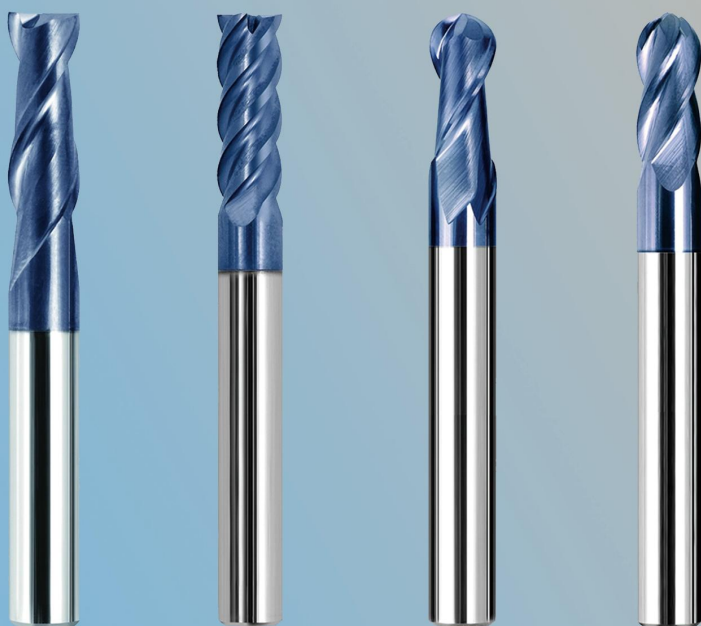
侧齿刀片/Insert for side _____

刀垫/Shim _____

打标/Marking _____

螺钉/Screw _____

SOLID CARBIDE ENDMILL



- 二刃平头铣刀
- 四刃平头铣刀
- 二刃球头铣刀
- 四刃球头铣刀

整体硬质合金铣刀

通用加工系列

- 高稳定性的刃口处理和高刚性结构设计，刀具能够获得更大的进给，极大的提高金属去除率和加工效率。
- 优秀的耐磨损性能，在高效率加工条件下，也能获得很好的刀具耐磨损和抗崩缺性能。

整体硬质合金铣刀

高强度钢加工系列

独特的刀具槽型设计,使得刀具切削性能更优秀。
特殊的表面处理,有效降低摩擦力,排屑更顺畅,加工表面质量更好。



二刃平头铣刀系列
四刃平头铣刀系列



二刃球头铣刀系列
四刃球头铣刀系列



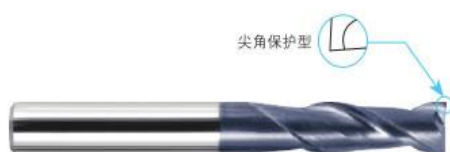
适用于侧面加工

适用于台阶加工

适用于直角槽加工

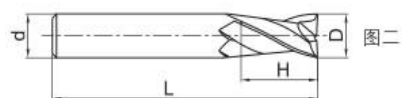
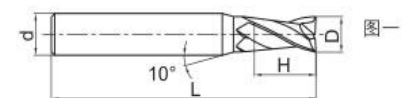
CLF2

通用加工，二刃直柄平头整体硬质合金立铣刀



● 最适宜沟槽铣削。

● 适用范围广泛。



产品型号	齿数 Z	尺寸 (mm)				形式
		D	d	H	L	
CLF2-D010H003L50	2	1.0	4	3	50	图一
CLF2-D015H004L50	2	1.5	4	4	50	图一
CLF2-D020H006L50	2	2.0	4	6	50	图一
CLF2-D025H008L50	2	2.5	4	8	50	图一
CLF2-D030H008L50	2	3.0	4	8	50	图一
CLF2-D040H011L50	2	4.0	4	11	50	图二
CLF2-D010H003L50	2	1.0	6	3	50	图一
CLF2-D015H004L50	2	1.5	6	4	50	图一
CLF2-D020H006L50	2	2.0	6	6	50	图一
CLF2-D025H008L50	2	2.5	6	8	50	图一
CLF2-D030H008L50	2	3.0	6	8	50	图一
CLF2-D035H010L50	2	3.5	6	10	50	图一
CLF2-D040H011L50	2	4.0	6	11	50	图一
CLF2-D045H011L50	2	4.5	6	11	50	图一
CLF2-D050H013L50	2	5.0	6	13	50	图一
CLF2-D055H016L50	2	5.5	6	16	50	图一

被加工材料适合表

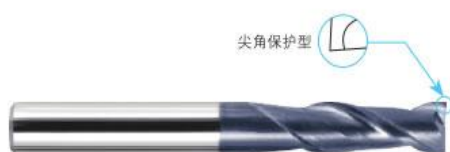
◆ 非常适合

◇ 适合

被加工材料										
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁 球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~55HRC						
◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆			◇	◇

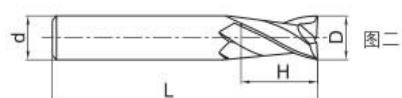
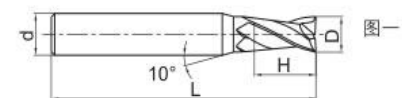
CLF2

通用加工，二刃直柄平头整体硬质合金立铣刀



● 最适宜沟槽铣削。

● 适用范围广泛。



产品型号	齿数 Z	尺寸 (mm)				形式
		D	d	H	L	
CLF2-D060H016L50	2	6.0	6	16	50	图二
CLF2-D070H020L60	2	7.0	8	20	60	图一
CLF2-D080H020L60	2	8.0	8	20	60	图二
CLF2-D090H022L75	2	9.0	10	22	75	图一
CLF2-D100H025L75	2	10.0	10	25	75	图二
CLF2-D110H026L75	2	11.0	12	26	75	图一
CLF2-D120H030L75	2	12.0	12	30	75	图二
CLF2-D140H032L75	2	14.0	14	32	75	图二
CLF2-D160H045L100	2	16.0	16	45	100	图二
CLF2-D180H045L100	2	18.0	18	45	100	图二
CLF2-D200H045L100	2	20.0	20	45	100	图二

被加工材料适合表

◆ 非常适合

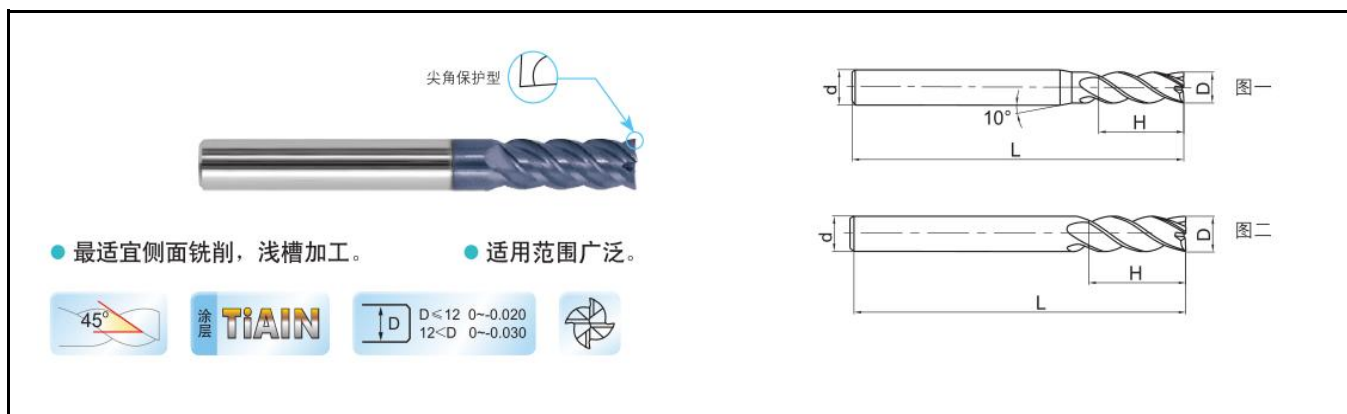
◇ 适合

被加工材料										
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁 球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~55HRC						
◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆			◇	◇

CLF4



通用加工，四刃直柄平头整体硬质合金立铣刀



产品型号	齿数 Z	尺寸 (mm)				形式
		D	d	H	L	
CLF4-D010H003L50	4	1.0	4	3	50	图一
CLF4-D015H004L50	4	1.5	4	4	50	图一
CLF4-D020H006L50	4	2.0	4	6	50	图一
CLF4-D025H008L50	4	2.5	4	8	50	图一
CLF4-D030H008L50	4	3.0	4	8	50	图一
CLF4-D040H011L50	4	4.0	4	11	50	图二
CLF4-D010H003L50	4	1.0	6	3	50	图一
CLF4-D015H004L50	4	1.5	6	4	50	图一
CLF4-D020H006L50	4	2.0	6	6	50	图一
CLF4-D025H008L50	4	2.5	6	8	50	图一
CLF4-D030H008L50	4	3.0	6	8	50	图一
CLF4-D035H010L50	4	3.5	6	10	50	图一
CLF4-D040H011L50	4	4.0	6	11	50	图一
CLF4-D045H011L50	4	4.5	6	11	50	图一
CLF4-D050H013L50	4	5.0	6	13	50	图一
CLF4-D055H016L50	4	5.5	6	16	50	图一

被加工材料适合表

◆ 非常适合

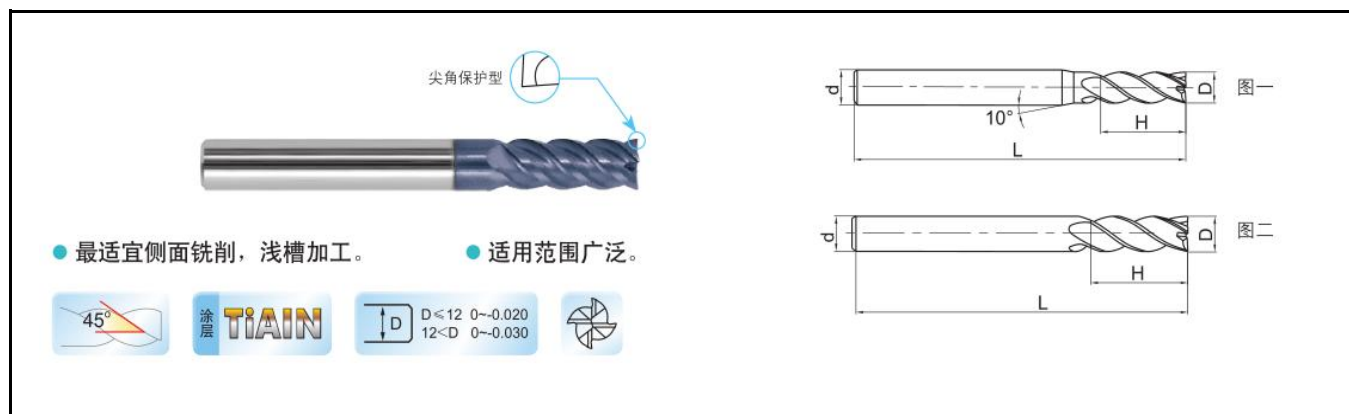
◇ 适合

被加工材料										
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁 球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~55HRC						
◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆			◇	◇

CLF4



通用加工，四刃直柄平头整体硬质合金立铣刀



产品型号	齿数 Z	尺寸 (mm)				形式
		D	d	H	L	
CLF4-D060H016L50	4	6.0	6	16	50	图二
CLF4-D070H020L60	4	7.0	8	20	60	图一
CLF4-D080H020L60	4	8.0	8	20	60	图二
CLF4-D090H022L75	4	9.0	10	22	75	图一
CLF4-D010H025L75	4	10.0	10	25	75	图二
CLF4-D011H026L75	4	11.0	12	26	75	图一
CLF4-D012H030L75	4	12.0	12	30	75	图二
CLF4-D014H032L75	4	14.0	14	32	75	图二
CLF4-D016H045L100	4	16.0	16	45	100	图二
CLF4-D018H045L100	4	18.0	18	45	100	图二
CLF4-D020H045L100	4	20.0	20	45	100	图二

被加工材料适合表

◆ 非常适合

◇ 适合

被加工材料										
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁 球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~55HRC						
◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆			◇	◇

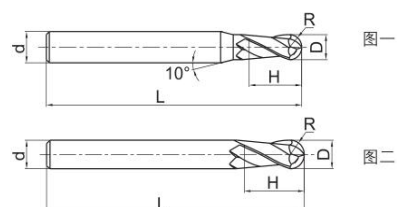
CLB2



通用加工，二刃直柄球头整体硬质合金立铣刀



● 适用于仿形铣削，可作高速加工。 ● 适用范围广泛。



产品型号	齿数 Z	尺寸 (mm)					形式
		D	R	d	H	L	
CLB2-D010H002L50	2	1.0	0.5	4	2	50	图一
CLB2-D015H003L50	2	1.5	0.75	4	3	50	图一
CLB2-D020H004L50	2	2.0	1.0	4	4	50	图一
CLB2-D025H005L50	2	2.5	1.25	4	5	50	图一
CLB2-D030H006L50	2	3.0	1.5	4	6	50	图一
CLB2-D040H008L50	2	4.0	2.0	4	8	50	图二
CLB2-D010H002L50	2	1.0	0.5	6	2	50	图一
CLB2-D015H003L50	2	1.5	0.75	6	3	50	图一
CLB2-D020H004L50	2	2.0	1.0	6	4	50	图一
CLB2-D025H005L50	2	2.5	1.25	6	5	50	图一
CLB2-D030H006L50	2	3.0	1.5	6	6	50	图一
CLB2-D035H008L50	2	3.5	1.75	6	8	50	图一
CLB2-D040H008L50	2	4.0	2.0	6	8	50	图一
CLB2-D050H010L50	2	5.0	2.5	6	10	50	图一
CLB2-D055H012L50	2	5.5	2.75	6	12	50	图一
CLB2-D060H012L50	2	6.0	3.0	6	12	50	图二

被加工材料适合表

◆ 非常适合

◇ 适合

被加工材料										
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁 球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~55HRC						
◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆			◇	◇

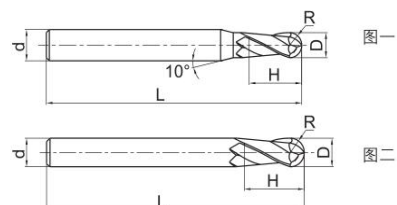
CLB2



通用加工，二刃直柄球头整体硬质合金立铣刀



- 适用于仿形铣削，可作高速加工。
- 适用范围广泛。



产品型号	齿数 Z	尺寸 (mm)					形式
		D	R	d	H	L	
CLB2-D070H014L60	2	7.0	3.5	8	14	60	图一
CLB2-D080H016L60	2	8.0	4.0	8	16	60	图二
CLB2-D090H018L75	2	9.0	4.5	10	18	75	图一
CLB2-D100H020L75	2	10.0	5.0	10	20	75	图二
CLB2-D120H024L75	2	12.0	6.0	12	24	75	图二
CLB2-D140H028L75	2	14.0	7.0	14	28	75	图二
CLB2-D160H032L100	2	16.0	8.0	16	32	100	图二
CLB2-D200H040L100	2	20.0	10.0	20	40	100	图二

被加工材料适合表

◆ 非常适合

◇ 适合

被加工材料										
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁 球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~55HRC						
◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆			◇	◇

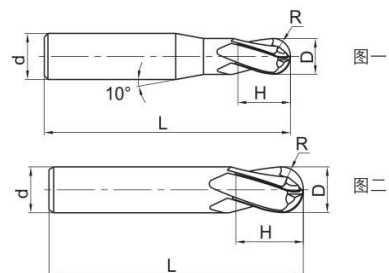
CLB4



通用加工，四刃直柄球头整体硬质合金立铣刀



- 四刃球头铣刀可实现较高的进给速度，实现较高的切削加工效率。



产品型号	齿数 Z	尺寸 (mm)					形式
		D	R	d	H	L	
CLB4-D030H006L50	4	3.0	1.5	6	6	50	图一
CLB4-D040H008L50	4	4.0	2.0	6	8	50	图一
CLB4-D050H010L50	4	5.0	2.5	6	10	50	图一
CLB4-D060H012L50	4	6.0	3.0	6	12	50	图二
CLB4-D080H016L60	4	8.0	4.0	8	16	60	图二
CLB4-D100H020L75	4	10.0	5.0	10	20	75	图二
CLB4-D120H024L75	4	12.0	6.0	12	24	75	图二
CLB4-D140H028L75	4	14.0	7.0	14	28	75	图二
CLB4-D160H032L100	4	16.0	8.0	16	32	100	图二
CLB4-D180H036L100	4	18.0	9.0	18	36	100	图二
CLB4-D200H040L100	4	20.0	10.0	20	40	100	图二

被加工材料适合表

◆ 非常适合

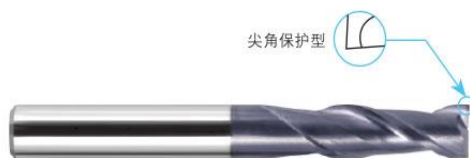
◇ 适合

被加工材料										
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁 球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~40HRC	~50HRC	~55HRC						
◆	◆	◆	◆	◆	◇	◆			◇	◇

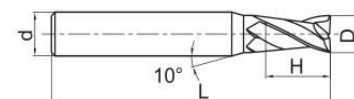
CHF2



高硬度钢加工，二刃直柄平头整体硬质合金立铣刀



- 适用于沟槽铣削。
- 最适于高速切削、干式切削。



图一



图二

产品型号	齿数 Z	尺寸 (mm)				形式
		D	d	H	L	
CHF2-D010H003L50	2	1.0	4	3	50	图一
CHF2-D015H004L50	2	1.5	4	4	50	图一
CHF2-D020H006L50	2	2.0	4	6	50	图一
CHF2-D025H008L50	2	2.5	4	8	50	图一
CHF2-D030H008L50	2	3.0	4	8	50	图一
CHF2-D040H011L50	2	4.0	4	11	50	图二
CHF2-D010H003L50	2	1.0	6	3	50	图一
CHF2-D015H004L50	2	1.5	6	4	50	图一
CHF2-D020H006L50	2	2.0	6	6	50	图一
CHF2-D025H008L50	2	2.5	6	8	50	图一
CHF2-D030H008L50	2	3.0	6	8	50	图一
CHF2-D035H010L50	2	3.5	6	10	50	图一
CHF2-D040H011L50	2	4.0	6	11	50	图一
CHF2-D045H011L50	2	4.5	6	11	50	图一
CHF2-D050H013L50	2	5.0	6	13	50	图一
CHF2-D055H016L50	2	5.5	6	16	50	图一

被加工材料适合表

◆ 非常适合

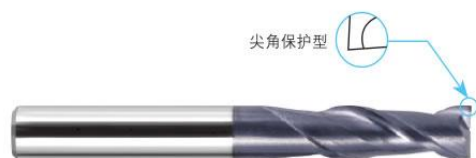
◇ 适合

被加工材料										
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁 球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~50HRC	~55HRC	~68HRC						
		◇	◆	◆		◇				

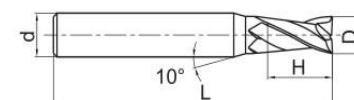
CHF2



高硬度钢加工，二刃直柄平头整体硬质合金立铣刀



- 适用于沟槽铣削。
- 最适于高速切削、干式切削。



图一



图二

产品型号	齿数 Z	尺寸 (mm)				形式
		D	d	H	L	
CHF2-D060H016L50	2	6.0	6	16	50	图二
CHF2-D070H020L60	2	7.0	8	20	60	图一
CHF2-D080H020L60	2	8.0	8	20	60	图二
CHF2-D090H022L75	2	9.0	10	22	75	图一
CHF2-D100H025L75	2	10.0	10	25	75	图二
CHF2-D110H026L75	2	11.0	12	26	75	图一
CHF2-D120H030L75	2	12.0	12	30	75	图二
CHF2-D140H032L100	2	14.0	14	32	100	图二
CHF2-D160H045L100	2	16.0	16	45	100	图二
CHF2-D180H045L100	2	18.0	18	45	100	图二
CHF2-D200H045L100	2	20.0	20	45	100	图二

被加工材料适合表

◆ 非常适合

◇ 适合

被加工材料										
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁 球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~50HRC	~55HRC	~68HRC						
		◇	◆	◆		◇				

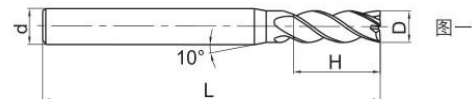
CHF4



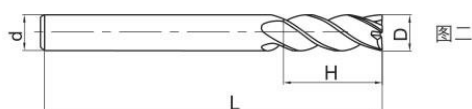
高硬度钢加工，四刃直柄平头整体硬质合金立铣刀



尖角保护型



图一



图二

- 适用于侧面铣削、浅槽加工。
- 最适于高速切削、干式切削。



产品型号	齿数 Z	尺寸 (mm)				形式
		D	d	H	L	
CHF4-D010H003L50	4	1.0	4	3	50	图一
CHF4-D015H004L50	4	1.5	4	4	50	图一
CHF4-D020H006L50	4	2.0	4	6	50	图一
CHF4-D025H008L50	4	2.5	4	8	50	图一
CHF4-D030H008L50	4	3.0	4	8	50	图一
CHF4-D040H011L50	4	4.0	4	11	50	图二
CHF4-D010H003L50	4	1.0	6	3	50	图一
CHF4-D015H004L50	4	1.5	6	4	50	图一
CHF4-D020H006L50	4	2.0	6	6	50	图一
CHF4-D025H008L50	4	2.5	6	8	50	图一
CHF4-D030H008L50	4	3.0	6	8	50	图一
CHF4-D035H010L50	4	3.5	6	10	50	图一
CHF4-D040H011L50	4	4.0	6	11	50	图一
CHF4-D045H011L50	4	4.5	6	11	50	图一
CHF4-D050H013L50	4	5.0	6	13	50	图一
CHF4-D055H016L50	4	5.5	6	16	50	图一

被加工材料适合表

◆ 非常适合

◇ 适合

被加工材料										
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁 球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~50HRC	~55HRC	~68HRC						
		◇	◆	◆		◇				

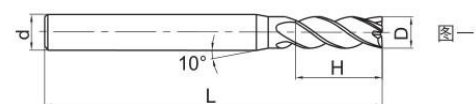
CHF4

高硬度钢加工，四刃直柄平头整体硬质合金立铣刀

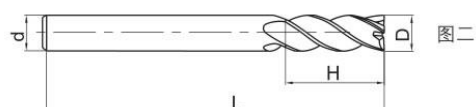


尖角保护型

- 适用于侧面铣削、浅槽加工。
- 最适于高速切削、干式切削。



图一



图二

产品型号	齿数 Z	尺寸 (mm)				形式
		D	d	H	L	
CHF4-D060H016L50	4	6.0	6	16	50	图二
CHF4-D070H020L60	4	7.0	8	20	60	图一
CHF4-D080H020L60	4	8.0	8	20	60	图二
CHF4-D090H022L75	4	9.0	10	22	75	图一
CHF4-D100H025L75	4	10.0	10	25	75	图二
CHF4-D110H026L75	4	11.0	12	26	75	图一
CHF4-D120H030L75	4	12.0	12	30	75	图二
CHF4-D140H032L75	4	14.0	14	32	75	图二
CHF4-D160H045L100	4	16.0	16	45	100	图二
CHF4-D180H045L100	4	18.0	18	45	100	图二
CHF4-D200H045L100	4	20.0	20	45	100	图二

被加工材料适合表

◆ 非常适合

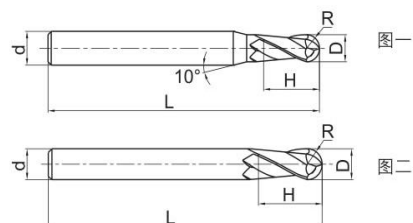
◇ 适合

被加工材料										
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁 球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~50HRC	~55HRC	~68HRC						
		◇	◆	◆		◇				

CHB2



高硬度钢加工，二刃直柄球头整体硬质合金立铣刀



- 适用于仿形铣削。
- 最适于高速切削、干式切削。



产品型号	齿数 Z	尺寸 (mm)					形式
		D	R	d	H	L	
CHB2-D010H002L50	2	1.0	0.5	4	2	50	图一
CHB2-D015H003L50	2	1.5	0.75	4	3	50	图一
CHB2-D020H004L50	2	2.0	1.0	4	4	50	图一
CHB2-D025H005L50	2	2.5	1.25	4	5	50	图一
CHB2-D030H006L50	2	3.0	1.5	4	6	50	图一
CHB2-D040H008L50	2	4.0	2.0	4	8	50	图二
CHB2-D010H002L50	2	1.0	0.5	6	2	50	图一
CHB2-D015H003L50	2	1.5	0.75	6	3	50	图一
CHB2-D020H004L50	2	2.0	1.0	6	4	50	图一
CHB2-D025H005L50	2	2.5	1.25	6	5	50	图一
CHB2-D030H006L50	2	3.0	1.5	6	6	50	图一
CHB2-D035H008L50	2	3.5	1.75	6	8	50	图一
CHB2-D040H008L50	2	4.0	2.0	6	8	50	图一
CHB2-D050H010L50	2	5.0	2.5	6	10	50	图一
CHB2-D055H012L50	2	5.5	2.75	6	12	50	图一
CHB2-D060H012L50	2	6.0	3.0	6	12	50	图二

被加工材料适合表

◆ 非常适合

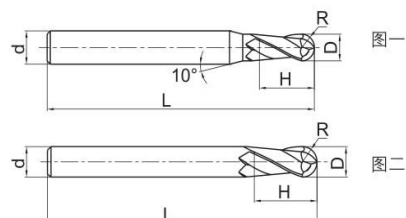
◇ 适合

被加工材料										
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁 球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~50HRC	~55HRC	~68HRC						
		◇	◆	◆		◇				

CHB2



高硬度钢加工，二刃直柄球头整体硬质合金立铣刀



- 适用于仿形铣削。
- 最适于高速切削、干式切削。



产品型号	齿数 Z	尺寸 (mm)					形式
		D	R	d	H	L	
CHB2-D070H014L60	2	7.0	3.5	8	14	60	图一
CHB2-D080H016L60	2	8.0	4.0	8	16	60	图二
CHB2-D090H018L75	2	9.0	4.5	10	18	75	图一
CHB2-D100H020L75	2	10.0	5.0	10	20	75	图二
CHB2-D120H024L75	2	12.0	6.0	12	24	75	图二
CHB2-D140H028L75	2	14.0	7.0	14	28	75	图二
CHB2-D160H032L100	2	16.0	8.0	16	32	100	图二
CHB2-D200H040L100	2	20.0	10.0	20	40	100	图二

被加工材料适合表

◆ 非常适合

◇ 适合

被加工材料										
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁 球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~50HRC	~55HRC	~68HRC						
		◇	◆	◆		◇				

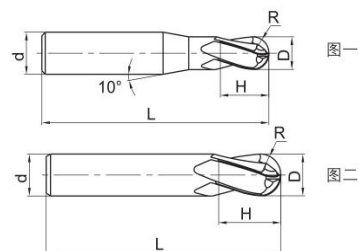
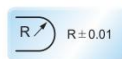
CHB4



高硬度钢加工，四刃直柄球头整体硬质合金立铣刀



- 四刃球头铣刀可实现较高的进给速度，提高加工效率，在高硬度材料加工中实现较长的使用寿命。



产品型号	齿数 Z	尺寸 (mm)								形式
		D	R	d	H	L				
CHB4-D030H006L50	4	3.0	1.5	6	6	50				图一
CHB4-D040H008L50	4	4.0	2.0	6	8	50				图一
CHB4-D050H010L50	4	5.0	2.5	6	10	50				图一
CHB4-D060H012L50	4	6.0	3.0	6	12	50				图二
CHB4-D080H016L60	4	8.0	4.0	8	16	60				图二
CHB4-D100H020L75	4	10.0	5.0	10	20	75				图二
CHB4-D120H024L75	4	12.0	6.0	12	24	75				图二
CHB4-D140H028L75	4	14.0	7.0	14	28	75				图二
CHB4-D160H032L100	4	16.0	8.0	16	32	100				图二
CHB4-D180H036L100	4	18.0	9.0	18	36	100				图二
CHB4-D200H040L100	4	20.0	10.0	20	40	100				图二

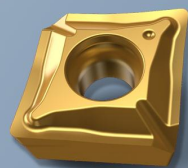
被加工材料适合表

◆ 非常适合

◇ 适合

被加工材料										
碳素钢	合金钢	预硬钢、淬硬钢			不锈钢	铸铁 球墨铸铁	铜合金	铝合金	钛合金	耐热合金
		~50HRC	~55HRC	~68HRC						
		◇	◆	◆		◇				

钻削系列



高
—
端
—
刀
—
具
—
国
—
产
—
化

孔加工系列

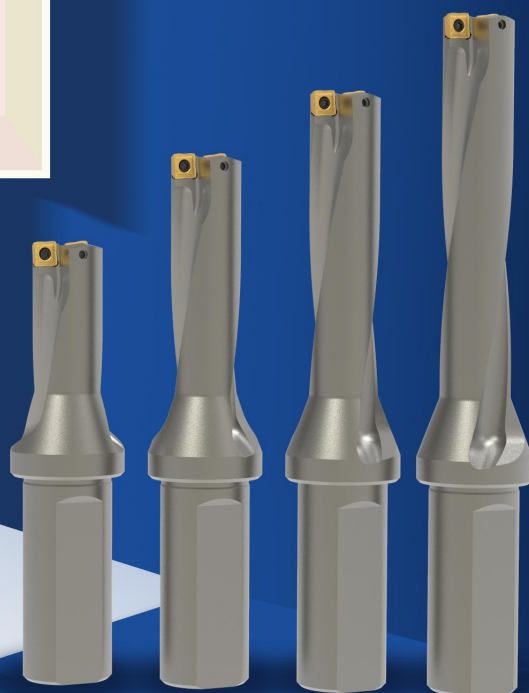
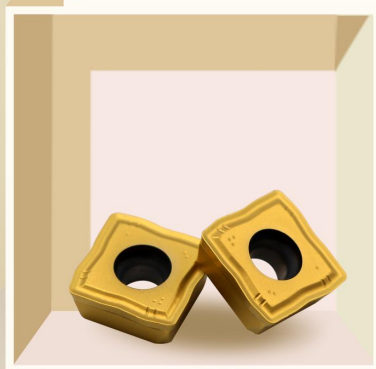
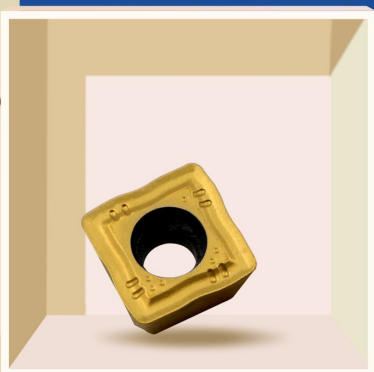
— HOLE MAKING SERIES —

精密硬质合金钻头

台阶钻头、非标定制等各类钻头
为你呈现孔加工的稳定和深度。

特色 U 钻系列

双螺旋内冷孔设计，冷却液精准喷射刀尖；
刀体硬度 HRC 52 以上；
刀片设计、材质俱佳，易切削、强耐磨；
螺旋槽空间增加 30%，排屑顺畅。

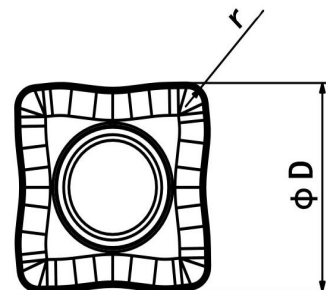
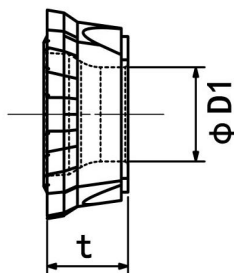
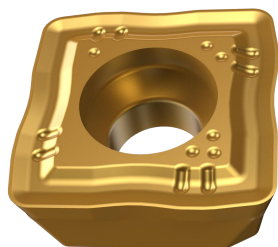


XOMX / SPMG



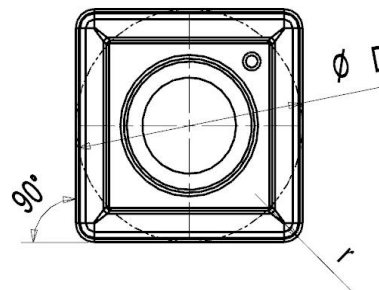
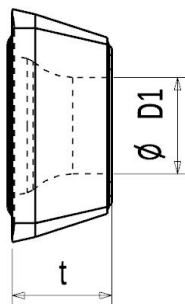
钻削刀片

XOMX 刀片



刀片型号	尺寸 (mm)				牌 号					螺钉
	D	t	r	D1	CT5320	CT5420	CT5520	CT8320	CT8520	
XOMX 050204	4.9	2.38	0.4	2.25	●	○			●	CSG2049-P
XOMX 060204	5.7	2.38	0.4	2.60	●			●	●	CSG2252-P
XOMX 070306	6.8	2.80	0.6	2.60	●				●	CSG2252-P
XOMX 08T306	7.9	3.97	0.6	2.85	●	○		●		CSG2565-P
XOMX 09T308	9.2	3.97	0.8	3.80	●	●				CSG3585-P
XOMX 11T308	11.0	3.97	0.8	3.80	●	●	●			CSG3585-P
XOMX 130408	12.8	4.40	0.8	4.40	●		○			CSG4011-P
XOMX 150510	15.0	4.80	1.0	5.40	●					CSG5012-P

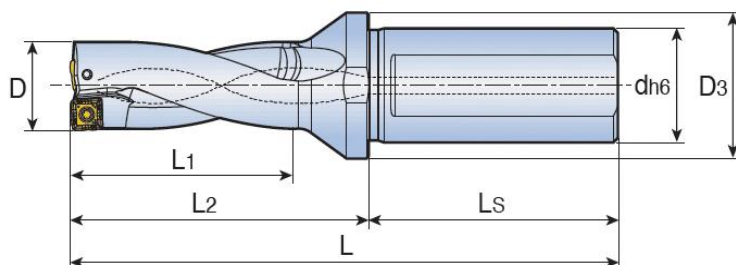
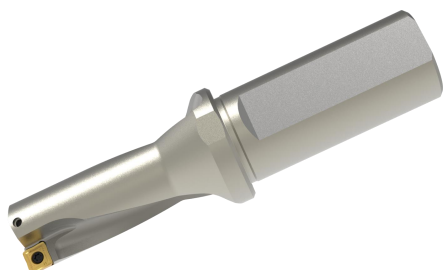
SPMG刀片



刀片型号	尺寸 (mm)				螺钉	牌 号
	D	t	r	D1		
SPMG 050204-PM	5.00	2.38	0.4	2.25	CSG2049-P	●
SPMG 060204-PM	6.00	2.38	0.4	2.61	CSG2252-P	
SPMG 07T308-PM	7.94	3.97	0.8	2.85	CSG2565-P	
SPMG 090408-PM	9.80	4.30	0.8	4.05	CSG3585-P	
SPMG 110408-PM	11.5	4.80	0.8	4.45	CSG4011-P	

XOP 2. . -T2

钻削刀具系列：可转位式钻头刀杆

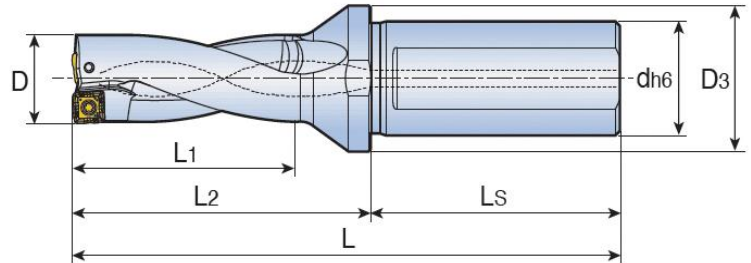
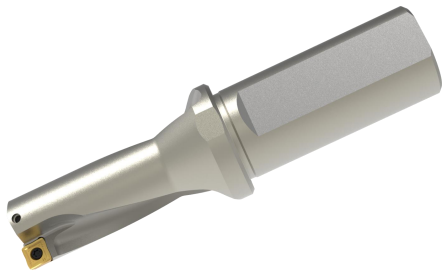


◎钻削深度：2xD(直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 2140-20T2-05	14.0	20	25	96	28	46	50	XOMX 05
XOP 2145-20T2-05	14.5	20	25	99	30	49	50	
XOP 2150-20T2-05	15.0	20	25	99	30	49	50	
XOP 2155-20T2-05	15.5	20	25	102	32	52	50	
XOP 2160-20T2-05	16.0	20	25	102	32	52	50	
XOP 2165-25T2-06	16.5	25	32	110	34	54	56	XOMX 06
XOP 2170-25T2-06	17.0	25	32	110	34	54	56	
XOP 2175-25T2-06	17.5	25	32	113	36	57	56	
XOP 2180-25T2-06	18.0	25	32	113	36	57	56	
XOP 2185-25T2-06	18.5	25	32	115	38	59	56	
XOP 2190-25T2-06	19.0	25	32	115	38	59	56	XOMX 07
XOP 2195-25T2-07	19.5	25	32	119	40	63	56	
XOP 2200-25T2-07	20.0	25	32	119	40	63	56	
XOP 2205-25T2-07	20.5	25	32	121	42	65	56	
XOP 2210-25T2-07	21.0	25	32	121	42	65	56	
XOP 2215-25T2-07	21.5	25	32	123	44	67	56	XOMX 08
XOP 2220-25T2-07	22.0	25	32	123	44	67	56	
XOP 2225-25T2-08	22.5	25	32	124	46	68	56	
XOP 2230-25T2-08	23.0	25	32	124	46	68	56	
XOP 2230-32T2-08	23.0	32	40	128	46	68	60	
XOP 2235-25T2-08	23.5	25	32	126	48	70	56	
XOP 2235-32T2-08	23.5	32	40	130	48	70	60	
XOP 2240-25T2-08	24.0	25	32	126	48	70	56	

XOP 2. . -T2

可转位式钻头刀杆



◎钻削深度：2xD(直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 2240-32T2-08	24.0	32	40	130	48	70	60	XOMX 08
XOP 2245-25T2-08	24.5	25	32	128	50	72	56	
XOP 2245-32T2-08	24.5	32	40	132	50	72	60	
XOP 2250-25T2-08	25.0	25	32	128	50	72	56	
XOP 2250-32T2-08	25.0	32	40	132	50	72	60	
XOP 2255-25T2-08	25.5	25	32	129	52	73	56	
XOP 2255-32T2-08	25.5	32	40	133	52	73	60	
XOP 2260-25T2-08	26.0	25	32	129	52	73	56	
XOP 2260-32T2-08	26.0	32	40	133	52	73	60	
XOP 2265-32T2-09	26.5	32	40	137	54	77	60	XOMX 09
XOP 2270-25T2-09	27.0	25	40	133	54	77	56	
XOP 2270-32T2-09	27.0	32	40	137	54	77	60	
XOP 2275-32T2-09	27.5	32	40	139	56	79	60	
XOP 2280-25T2-09	28.0	25	40	135	56	79	56	
XOP 2280-32T2-09	28.0	32	40	139	56	79	60	
XOP 2285-32T2-09	28.5	32	40	141	58	81	60	
XOP 2290-25T2-09	29.0	25	40	137	58	81	56	
XOP 2290-32T2-09	29.0	32	40	141	58	81	60	
XOP 2295-32T2-09	29.5	32	40	143	60	83	60	
XOP 2300-32T2-09	30.0	32	40	143	60	83	60	
XOP 2305-32T2-09	30.5	32	40	145	62	85	60	
XOP 2310-32T2-09	31.0	32	40	145	62	85	60	

◎标准刀杆带内冷

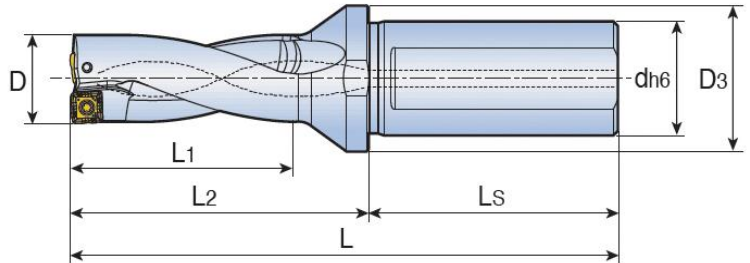
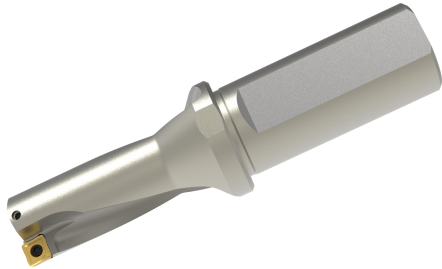
◎刀片需单独订购

◎标准刀杆尾部没有螺纹接口，如需尾部螺纹接口，需非标定制

◎冷却液封堵需单独订购

XOP 2. . -T2

可转位式钻头刀杆

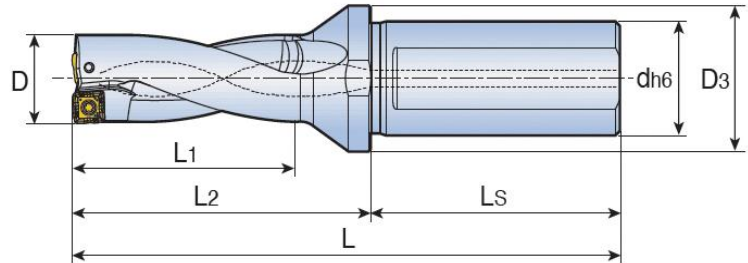
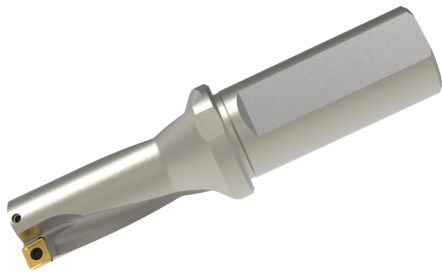


◎ 钻削深度：2xD (直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 2320-32T2-11	32.0	32	40	147	64	87	60	XOMX 11
XOP 2320-40T2-11	32.0	40	50	157	64	87	70	
XOP 2330-32T2-11	33.0	32	40	149	66	89	60	
XOP 2330-40T2-11	33.0	40	50	159	66	89	70	
XOP 2340-32T2-11	34.0	32	40	151	68	91	60	
XOP 2340-40T2-11	34.0	40	50	161	68	91	70	
XOP 2350-32T2-11	35.0	32	40	153	70	93	60	
XOP 2350-40T2-11	35.0	40	50	163	70	93	70	
XOP 2360-32T2-11	36.0	32	40	155	72	95	60	
XOP 2360-40T2-11	36.0	40	50	165	72	95	70	
XOP 2370-32T2-13	37.0	32	50	162	74	102	60	XOMX 13
XOP 2370-40T2-13	37.0	40	50	172	74	102	70	
XOP 2380-32T2-13	38.0	32	50	164	76	104	60	
XOP 2380-40T2-13	38.0	40	50	174	76	104	70	
XOP 2390-32T2-13	39.0	32	50	166	78	106	60	
XOP 2390-40T2-13	39.0	40	50	176	78	106	70	
XOP 2400-32T2-13	40.0	32	50	168	80	108	60	
XOP 2400-40T2-13	40.0	40	50	178	80	108	70	
XOP 2410-40T2-13	41.0	40	50	180	82	110	70	
XOP 2420-40T2-13	42.0	40	50	182	84	112	70	
XOP 2430-40T2-13	43.0	40	50	184	86	114	70	

XOP 2. . -T2

可转位式钻头刀杆



◎ 钻削深度：2xD (直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 2440-40T2-15	44.0	40	60	193	88	123	70	XOMX 15
XOP 2450-40T2-15	45.0	40	60	195	90	125	70	
XOP 2460-40T2-15	46.0	40	60	197	92	127	70	
XOP 2470-40T2-15	47.0	40	60	199	94	129	70	
XOP 2480-40T2-15	48.0	40	60	201	96	131	70	
XOP 2490-40T2-15	49.0	40	60	203	98	133	70	
XOP 2500-40T2-15	50.0	40	60	205	100	135	70	

◎ 标准刀杆带内冷

◎ 刀片需单独订购

◎ 标准刀杆尾部没有螺纹接口，如需尾部螺纹接口，需非标定制

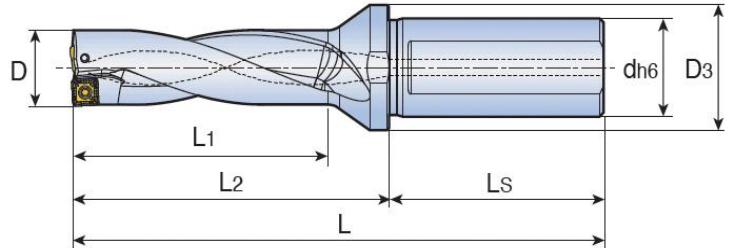
◎ 冷却液封堵需单独订购

配件

产品型号	螺钉	扳手	冷却液封堵*	备注
XOP 2140-2160	CSG2049-P	CTS06W-P	CSL 20	◎ : *车床作业时，内部冷却液软管连接用的插栓，即冷却液封堵，可单独购买 ◎ : *冷却液封堵型号根据柄部直径大小选择，例柄部直径为32mm，则冷却液封堵型号为CSL 32
XOP 2165-2220	CSG2252-P	CTS07W-P	CSL 25	
XOP 2225-2260	CSG2565-P	CTS08W-P	CSL 25/CSL 32	
XOP 2265-2360	CSG3585-P	CTS10W-P	CSL 25/CSL 32	
XOP 2370-2430	CSG4011-P	CTS15W-P	CSL 32/CSL 40	
XOP 2440-2550	CSG5012-P	CTS20W-P	CSL 32/CSL 40	

XOP 3. . -T2

可转位式钻头刀杆

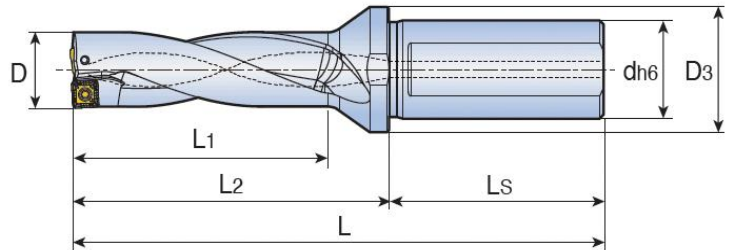


◎ 钻削深度：3xD (直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 3140-20T2-05	14.0	20	25	110	42	60	50	XOMX 05
XOP 3145-20T2-05	14.5	20	25	114	45	64	50	
XOP 3150-20T2-05	15.0	20	25	114	45	64	50	
XOP 3155-20T2-05	15.5	20	25	118	48	68	50	
XOP 3160-20T2-05	16.0	20	25	118	48	68	50	
XOP 3165-25T2-06	16.5	25	32	127	51	71	56	XOMX 06
XOP 3167-25T2-06 *	16.7	25	32	127	50.1	71	56	
XOP 3170-25T2-06	17.0	25	32	131	51	71	56	
XOP 3175-25T2-06	17.5	25	32	131	54	75	56	
XOP 3180-25T2-06	18.0	25	32	134	54	75	56	
XOP 3185-25T2-06	18.5	25	32	134	57	78	56	
XOP 3190-25T2-06	19.0	25	32	139	57	78	56	
XOP 3195-25T2-07	19.5	25	32	139	60	83	56	XOMX 07
XOP 3200-25T2-07	20.0	25	32	142	60	83	56	
XOP 3205-25T2-07	20.5	25	32	142	63	86	56	
XOP 3210-25T2-07	21.0	25	32	145	63	86	56	
XOP 3215-25T2-07	21.5	25	32	145	66	89	56	
XOP 3220-25T2-07	22.0	25	32	145	66	89	56	
XOP 3222-25T2-07 *	22.2	25	32	147	66.6	89	56	
XOP 3225-25T2-08	22.5	25	32	147	69	91	56	XOMX 08
XOP 3230-25T2-08	23.0	25	32	151	69	91	56	
XOP 3230-32T2-08	23.0	32	40	150	69	91	60	

XOP 3. . -T2

可转位式钻头刀杆



◎ 钻削深度：3xD(直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 3235-25T2-08	23.5	25	32	150	72	94	56	XOMX 08
XOP 3235-32T2-08	23.5	32	40	150	72	94	60	
XOP 3240-25T2-08	24.0	25	32	150	72	94	56	
XOP 3240-32T2-08	24.0	32	40	154	72	94	60	
XOP 3245-25T2-08	24.5	25	32	153	75	97	56	
XOP 3245-32T2-08	24.5	32	40	157	75	97	60	
XOP 3250-25T2-08	25.0	25	32	153	75	97	56	
XOP 3250-32T2-08	25.0	32	40	157	75	97	60	
XOP 3254-25T2-08 *	25.4	25	32	153	76.2	97	56	
XOP 3255-25T2-08	25.5	25	32	155	78	99	56	
XOP 3255-32T2-08	25.5	32	40	159	78	99	60	
XOP 3260-25T2-08	26.0	25	32	155	78	99	56	XOMX 09
XOP 3260-32T2-08	26.0	32	32	159	78	99	60	
XOP 3265-25T2-09	26.5	25	40	160	81	104	56	
XOP 3265-32T2-09	26.5	32	40	164	81	104	60	
XOP 3270-25T2-09	27.0	25	40	160	81	104	56	
XOP 3270-32T2-09	27.0	32	40	164	81	104	60	
XOP 3275-25T2-09	27.5	25	40	163	84	107	56	
XOP 3275-32T2-09	27.5	32	40	167	84	107	60	
XOP 3280-25T2-09	28.0	25	40	163	84	107	56	
XOP 3280-32T2-09	28.0	32	40	167	84	107	60	
XOP 3285-25T2-09	28.5	25	40	166	87	110	56	

◎ 标准刀杆带内冷

◎ 刀片需单独订购

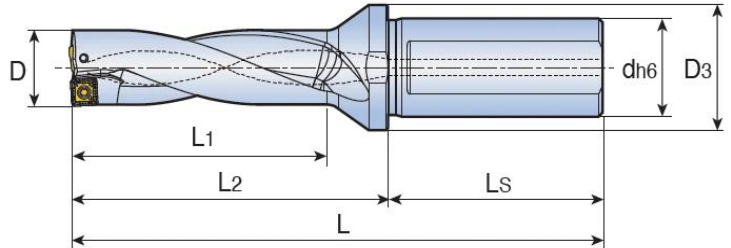
◎ “*” 标记的是英制尺寸孔

◎ 标准刀杆尾部没有螺纹接口，如需尾部螺纹接口，需非标定制

◎ 冷却液封堵需单独订购

XOP 3. . -T2

可转位式钻头刀杆

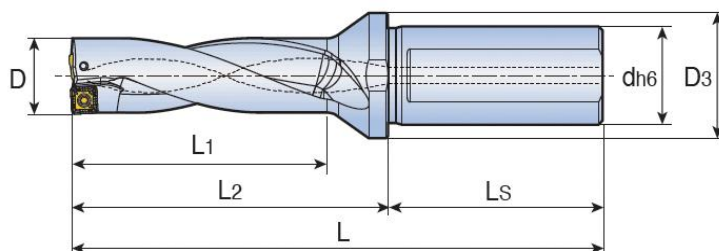
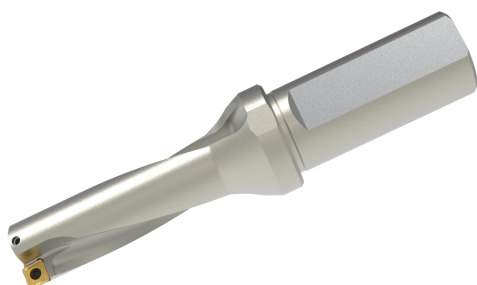


© 钻削深度: 3xD (直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 3285-32T2-09	28.5	32	40	170	87	110	60	XOMX 09
XOP 3290-25T2-09	29.0	25	40	166	87	110	56	
XOP 3290-32T2-09	29.0	32	40	170	87	110	60	
XOP 3295-32T2-09	29.5	32	40	173	90	113	60	
XOP 3300-32T2-09	30.0	32	40	173	90	113	60	
XOP 3305-32T2-09	30.5	32	40	176	93	116	60	
XOP 3310-32T2-09	31.0	32	40	176	93	116	60	
XOP 3320-32T2-11	32.0	32	40	179	96	119	60	XOMX 11
XOP 3320-40T2-11	32.0	40	50	189	96	119	70	
XOP 3330-32T2-11	33.0	32	40	182	99	122	60	
XOP 3330-40T2-11	33.0	40	50	192	99	122	70	
XOP 3340-32T2-11	34.0	32	40	185	102	125	60	
XOP 3340-40T2-11	34.0	40	50	195	102	125	70	
XOP 3350-32T2-11	35.0	32	40	188	105	128	60	
XOP 3350-40T2-11	35.0	40	50	198	105	128	70	
XOP 3360-32T2-11	36.0	32	40	191	108	131	60	
XOP 3360-40T2-11	36.0	40	50	201	108	131	70	
XOP 3370-32T2-13	37.0	32	50	199	111	139	60	XOMX 13
XOP 3370-40T2-13	37.0	40	50	209	111	139	70	
XOP 3380-32T2-13	38.0	32	50	202	114	142	60	
XOP 3380-40T2-13	38.0	40	50	212	114	142	70	
XOP 3390-32T2-13	39.0	32	50	205	117	145	60	
XOP 3390-40T2-13	39.0	40	50	215	117	145	70	
XOP 3400-32T2-13	40.0	32	50	208	120	148	60	
XOP 3400-40T2-13	40.0	40	40	218	120	148	70	

XOP 3. . -T2

可转位式钻头刀杆



◎ 钻削深度：3xD (直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 3410-40T2-13	41.0	40	50	221	123	151	70	XOMX 13
XOP 3420-40T2-13	42.0	40	50	224	126	154	70	
XOP 3430-40T2-13	43.0	40	50	227	129	157	70	
XOP 3440-40T2-15	44.0	40	60	237	132	167	70	XOMX 15
XOP 3450-40T2-15	45.0	40	60	240	135	170	70	
XOP 3460-40T2-15	46.0	40	60	243	138	173	70	
XOP 3470-40T2-15	47.0	40	60	246	141	176	70	
XOP 3480-40T2-15	48.0	40	60	249	144	179	70	
XOP 3490-40T2-15	49.0	40	60	252	147	182	70	
XOP 3500-40T2-15	50.0	40	60	255	150	185	70	

◎ 标准刀杆带内冷

◎ 刀片需单独订购

◎ 标准刀杆尾部没有螺纹接口，如需尾部螺纹接口，需非标定制

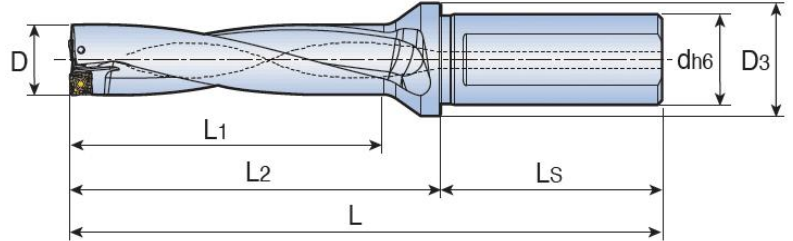
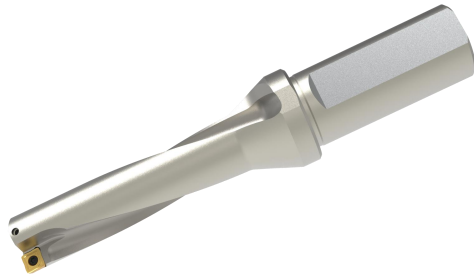
◎ 冷却液封堵需单独订购

配件

产品型号	螺钉	扳手	冷却液封堵*	备注
XOP 3140-4160	CSG2049-P	CTS06W-P	CSL 20	◎:*车床作业时，内部冷却液软管连接用的插栓，即冷却液封堵，可单独购买 ◎:*冷却液封堵型号根据柄部直径大小选择，例柄部直径为32mm，则冷却液封堵型号为CSL 32
XOP 3165-4220	CSG2252-P	CTS07W-P	CSL 25	
XOP 3225-4260	CSG2565-P	CTS08W-P	CSL 25/CSL 32	
XOP 3265-4360	CSG3585-P	CTS10W-P	CSL 25/CSL 32	
XOP 3370-4430	CSG4011-P	CTS15W-P	CSL 32/CSL 40	
XOP 3440-4508	CSG5012-P	CTS20W-P	CSL 32/CSL 40	

XOP 4. . -T2

可转位式钻头刀杆

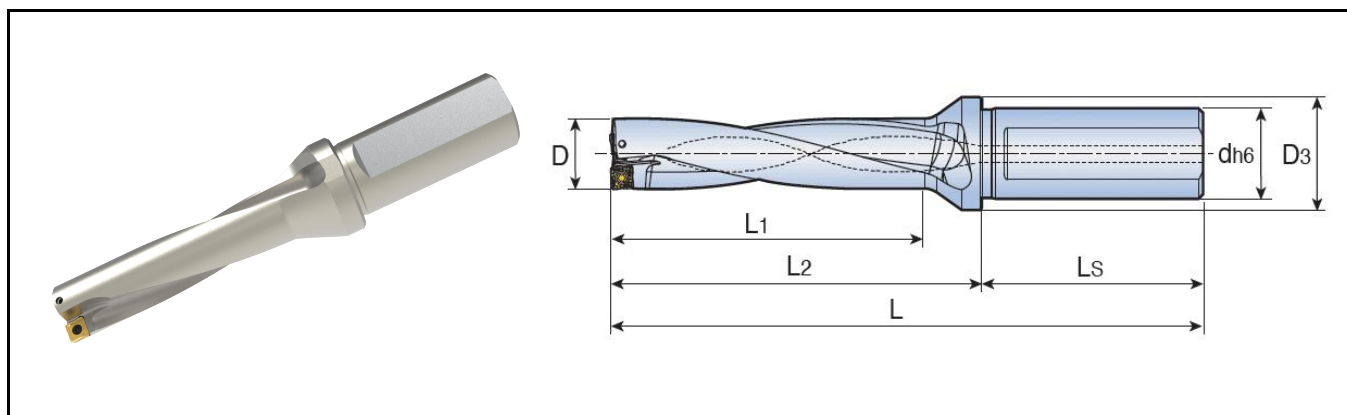


◎ 钻削深度：4xD (直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 4140-20T2-05	14.0	20	25	124	56	74	50	XOMX 05
XOP 4145-20T2-05	14.5	20	25	129	60	79	50	
XOP 4150-20T2-05	15.0	20	25	129	60	79	50	
XOP 4155-20T2-05	15.5	20	25	134	64	84	50	
XOP 4160-20T2-05	16.0	20	25	134	64	84	50	
XOP 4165-25T2-06	16.5	25	32	144	68	88	56	XOMX 06
XOP 4170-25T2-06	17.0	25	32	144	68	88	56	
XOP 4175-25T2-06	17.5	25	32	149	72	93	56	
XOP 4180-25T2-06	18.0	25	32	149	72	93	56	
XOP 4185-25T2-06	18.5	25	32	153	76	97	56	
XOP 4190-25T2-06	19.0	25	32	153	76	97	56	XOMX 07
XOP 4195-25T2-07	19.5	25	32	159	80	103	56	
XOP 4200-25T2-07	20.0	25	32	159	80	103	56	
XOP 4205-25T2-07	20.5	25	32	163	84	107	56	
XOP 4210-25T2-07	21.0	25	32	163	84	107	56	
XOP 4215-25T2-07	21.5	25	32	167	88	111	56	XOMX 08
XOP 4220-25T2-07	22.0	25	32	167	88	111	56	
XOP 4225-25T2-08	22.5	25	32	170	92	114	56	
XOP 4230-25T2-08	23.0	25	32	170	92	114	56	
XOP 4230-32T2-08	23.0	32	40	174	92	114	60	
XOP 4235-25T2-08	23.5	25	32	174	96	118	56	
XOP 4235-32T2-08	23.5	32	40	178	96	118	60	
XOP 4240-25T2-08	24.0	25	32	174	96	118	56	
XOP 4240-32T2-08	24.0	32	40	178	96	118	60	
XOP 4245-25T2-08	24.5	25	32	178	100	122	56	

XOP 4. . -T2

可转位式钻头刀杆



◎ 钻削深度：4xD (直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 4245-32T2-08	24.5	32	40	182	100	122	60	XOMX 08
XOP 4250-25T2-08	25.0	25	32	178	100	122	56	
XOP 4250-32T2-08	25.0	32	40	182	100	122	60	
XOP 4254-25T2-08 *	25.4	25	32	178	101.6	122	56	
XOP 4255-25T2-08	25.5	25	32	181	104	125	56	
XOP 4255-32T2-08	25.5	32	40	185	104	125	60	
XOP 4260-25T2-08	26.0	25	32	181	104	125	56	
XOP 4260-32T2-08	26.0	32	40	185	104	125	60	
XOP 4265-25T2-09	26.5	25	40	187	108	131	56	XOMX 09
XOP 4265-32T2-09	26.5	32	40	191	108	131	60	
XOP 4270-25T2-09	27.0	25	40	187	108	131	56	
XOP 4270-32T2-09	27.0	32	40	191	108	131	60	
XOP 4275-25T2-09	27.5	25	40	191	112	135	56	
XOP 4275-32T2-09	27.5	32	40	195	112	135	60	
XOP 4280-25T2-09	28.0	25	40	191	112	135	56	
XOP 4280-32T2-09	28.0	32	40	195	112	135	60	
XOP 4285-25T2-09	28.5	25	40	195	116	139	56	
XOP 4285-32T2-09	28.5	32	40	199	116	139	60	
XOP 4286-32T2-09 *	28.6	32	40	199	114.4	139	60	
XOP 4290-25T2-09	29.0	25	40	195	116	139	56	
XOP 4290-32T2-09	29.0	32	40	199	116	139	60	

◎ 标准刀杆带内冷

◎ 刀片需单独订购

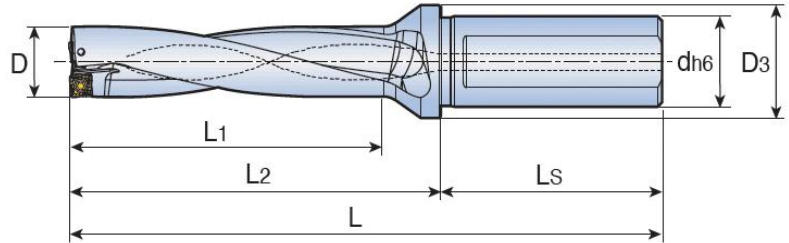
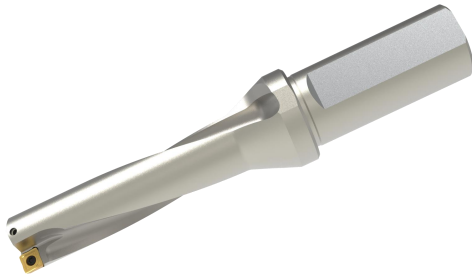
◎ “*” 标记的是英制尺寸孔

◎ 标准刀杆尾部没有螺纹接口，如需尾部螺纹接口，需非标定制

◎ 冷却液封堵需单独订购

XOP 4. . -T2

可转位式钻头刀杆

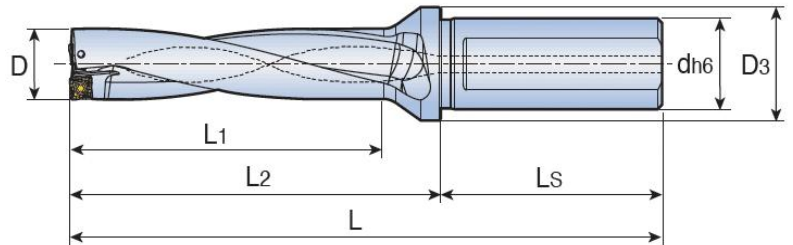


◎ 钻削深度：4xD (直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 4295-32T2-09	29.5	32	40	203	120	143	60	XOMX 09
XOP 4300-32T2-09	30.0	32	40	203	120	143	60	
XOP 4305-32T2-09	30.5	32	40	207	124	147	60	
XOP 4310-32T2-09	31.0	32	40	207	124	147	60	
XOP 4318-32T2-11 *	31.8	32	40	211	127.2	151	60	XOMX 11
XOP 4320-32T2-11	32.0	32	40	211	128	151	60	
XOP 4320-40T2-11	32.0	40	50	221	128	151	70	
XOP 4330-32T2-11	33.0	32	40	215	132	155	60	
XOP 4330-40T2-11	33.0	40	50	225	132	155	70	
XOP 4340-32T2-11	34.0	32	40	219	136	159	60	
XOP 4340-40T2-11	34.0	40	50	229	136	159	70	
XOP 4349-40T2-11 *	34.9	40	50	233	139.6	163	70	
XOP 4350-32T2-11	35.0	32	40	223	140	163	60	
XOP 4350-40T2-11	35.0	40	50	233	140	163	70	
XOP 4360-32T2-11	36.0	32	40	227	144	167	60	
XOP 4360-40T2-11	36.0	40	50	237	144	167	70	
XOP 4370-32T2-13	37.0	32	50	236	148	176	60	XOMX 13
XOP 4370-40T2-13	37.0	40	50	246	148	176	70	
XOP 4371-40T2-13 *	37.1	40	50	246	148.4	176	70	
XOP 4380-32T2-13	38.0	32	50	240	152	180	60	
XOP 4380-40T2-13	38.0	40	50	250	152	180	70	
XOP 4381-40T2-13 *	38.1	40	50	250	152.4	180	70	
XOP 4390-32T2-13	39.0	32	50	244	156	184	60	

XOP 4. . -T2

可转位式钻头刀杆



◎ 钻削深度：4xD(直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 4390-40T2-13	39.0	40	50	254	156	184	70	XOMX 13
XOP 4400-32T2-13	40.0	32	50	248	160	188	60	
XOP 4400-40T2-13	40.0	40	50	258	160	188	70	
XOP 4410-40T2-13	41.0	40	50	262	164	192	70	
XOP 4413-40T2-13 *	41.3	40	50	262	165.2	192	70	
XOP 4420-40T2-13	42.0	40	50	266	168	196	70	
XOP 4429-40T2-13	42.9	40	50	270	171.6	200	70	
XOP 4430-40T2-13	43.0	40	50	270	172	200	70	
XOP 4440-40T2-13	44.0	40	50	281	176	211	70	XOMX 15
XOP 4445-40T2-15	44.5	40	60	285	178	215	70	
XOP 4450-40T2-15	45.0	40	60	285	180	215	70	
XOP 4460-40T2-15	46.0	40	60	289	184	219	70	
XOP 4470-40T2-15	47.0	40	60	293	188	223	70	
XOP 4476-40T2-15 *	47.6	40	60	297	190.4	227	70	
XOP 4480-40T2-15	48.0	40	60	297	192	227	70	
XOP 4490-40T2-15	49.0	40	60	301	196	231	70	
XOP 4500-40T2-15	50.0	40	60	305	200	235	70	
XOP 4508-40T2-15 *	50.8	40	60	309	203.2	239	70	

◎ 标准刀杆带内冷

◎ 刀片需单独订购

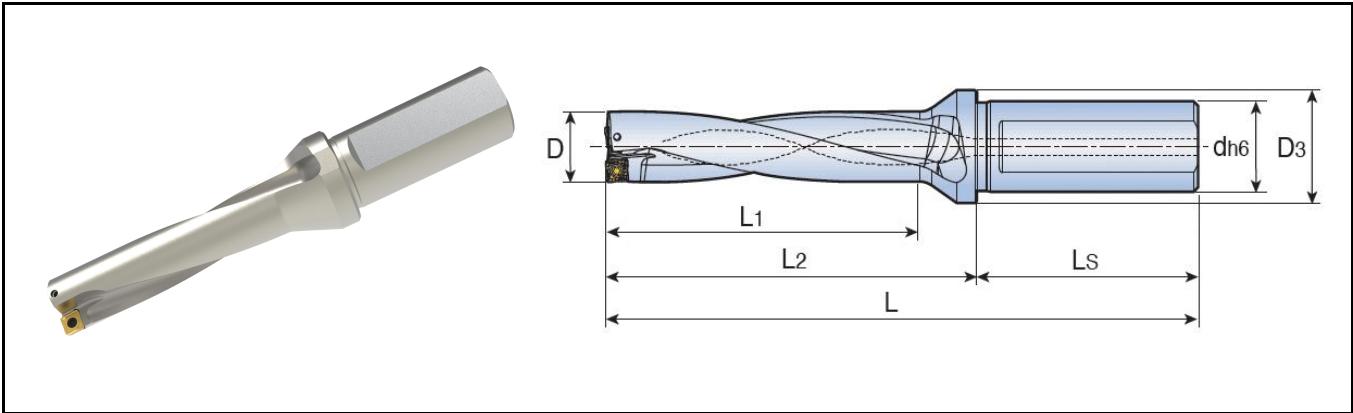
◎ “*” 标记的是英制尺寸孔

◎ 标准刀杆尾部没有螺纹接口，如需尾部螺纹接口，需非标定制

◎ 冷却液封堵需单独订购

XOP 4. . -T2

可转位式钻头刀杆



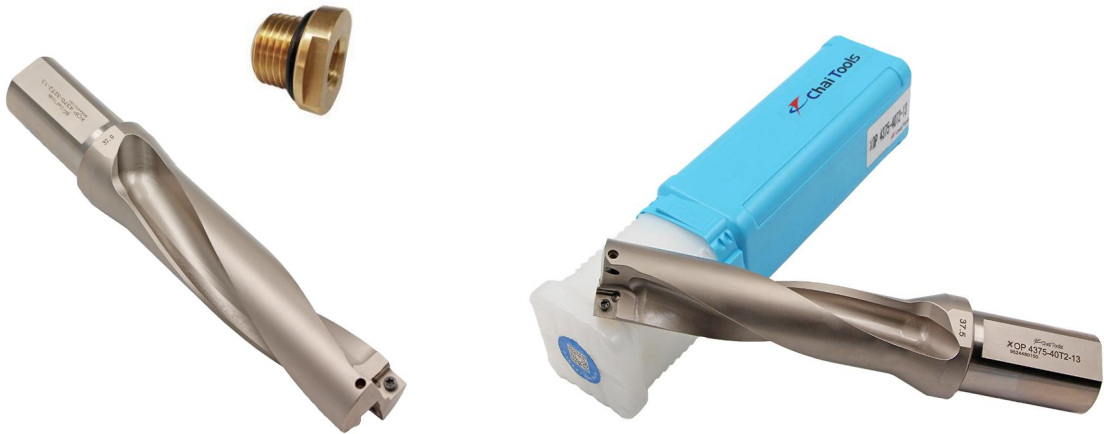
◎ 钻削深度：4xD (直径)

配件

产品型号	螺钉	扳手	冷却液封堵*
			
XOP 4140-4160	CSG2049-P	CTS06W-P	CSL 20
XOP 4165-4220	CSG2252-P	CTS07W-P	CSL 25
XOP 4225-4260	CSG2565-P	CTS08W-P	CSL 25/CSL 32
XOP 4265-4360	CSG3585-P	CTS10W-P	CSL 25/CSL 32
XOP 4370-4430	CSG4011-P	CTS15W-P	CSL 32/CSL 40
XOP 4440-4508	CSG5012-P	CTS20W-P	CSL 32/CSL 40

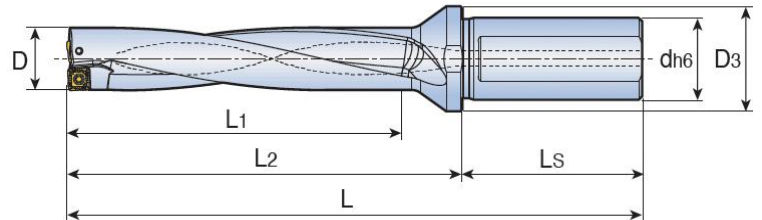
◎ :*车床作业时，内部冷却液软管连接用的插栓，即冷却液封堵，可单独购买

◎ :*冷却液封堵型号根据柄部直径大小选择，例柄部直径为32mm, 则冷却液封堵型号为CSL 32



XOP 5. . -T2

可转位式钻头刀杆



◎钻削深度：5xD(直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 5140-20T2-05	14.0	20	25	138	70	88	50	XOMX 05
XOP 5145-20T2-05	14.5	20	25	144	75	94	50	
XOP 5150-20T2-05	15.0	20	25	144	75	94	50	
XOP 5155-20T2-05	15.5	20	25	150	80	100	50	
XOP 5160-20T2-05	16.0	20	25	150	80	100	50	
XOP 5165-25T2-06	16.5	25	32	161	85	105	56	XOMX 06
XOP 5170-25T2-06	17.0	25	32	161	85	105	56	
XOP 5175-25T2-06	17.5	25	32	167	90	111	56	
XOP 5180-25T2-06	18.0	25	32	167	90	111	56	
XOP 5185-25T2-06	18.5	25	32	172	95	116	56	
XOP 5190-25T2-06	19.0	25	32	172	95	116	56	XOMX 07
XOP 5195-25T2-07	19.5	25	32	179	100	123	56	
XOP 5200-25T2-07	20.0	25	32	179	100	123	56	
XOP 5205-25T2-07	20.5	25	32	184	105	128	56	
XOP 5210-25T2-07	21.0	25	32	184	105	128	56	
XOP 5215-25T2-07	21.5	25	32	189	110	133	56	
XOP 5220-25T2-07	22.0	25	32	189	110	133	56	XOMX 08
XOP 5222-25T2-07 *	22.2	25	32	189	111	133	56	
XOP 5225-25T2-08	22.5	25	32	193	115	137	56	
XOP 5230-25T2-08	23.0	25	32	193	115	137	56	
XOP 5230-32T2-08	23.0	32	40	197	115	137	60	
XOP 5235-25T2-08	23.5	25	32	198	120	142	56	

◎标准刀杆带内冷

◎刀片需单独订购

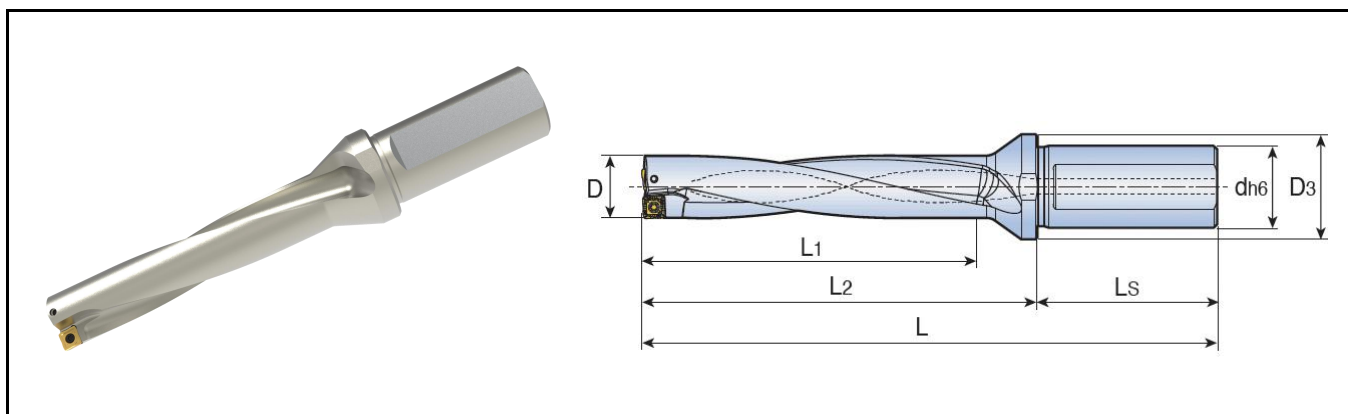
◎“*”标记的是英制尺寸孔

◎标准刀杆尾部没有螺纹接口，如需尾部螺纹接口，需非标定制

◎冷却液封堵需单独订购

XOP 5. . -T2

可转位式钻头刀杆

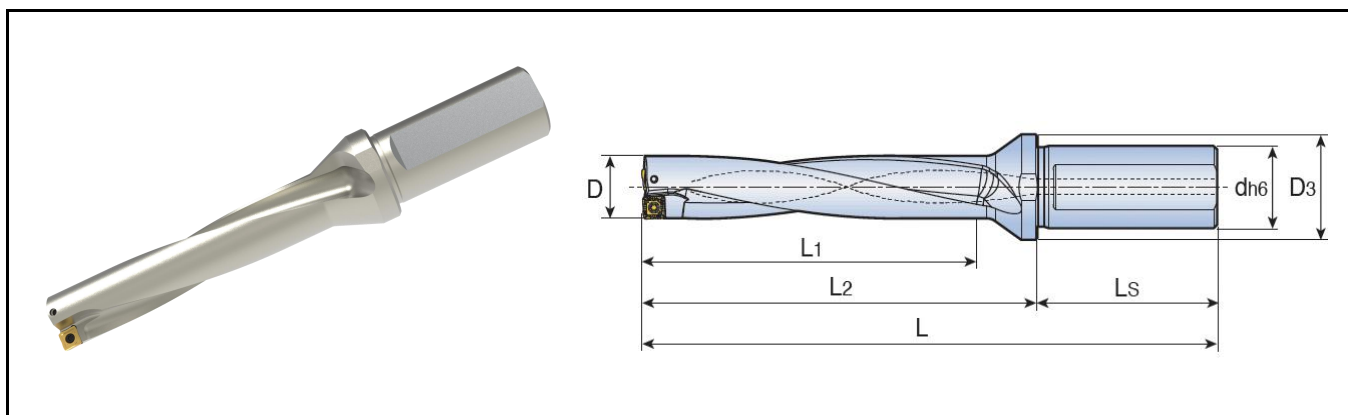


© 钻削深度: 5xD (直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 5235-32T2-08	23.5	32	40	202	120	142	60	XOMX 08
XOP 5240-25T2-08	24.0	25	32	198	120	142	56	
XOP 5240-32T2-08	24.0	32	40	202	120	142	60	
XOP 5245-25T2-08	24.5	25	32	203	125	147	56	
XOP 5245-32T2-08	24.5	32	40	207	125	147	60	
XOP 5250-25T2-08	25.0	25	32	203	125	147	56	
XOP 5250-32T2-08	25.0	32	40	207	125	147	60	
XOP 5255-25T2-08	25.5	25	32	207	130	151	56	
XOP 5255-32T2-08	25.5	32	40	211	130	151	60	
XOP 5260-25T2-08	26.0	25	32	207	130	151	56	
XOP 5260-32T2-08	26.0	32	40	211	130	151	60	
XOP 5265-32T2-09	26.5	32	40	218	135	158	60	XOMX 09
XOP 5270-25T2-09	27.0	25	40	214	135	158	56	
XOP 5270-32T2-09	27.0	32	40	218	135	158	60	
XOP 5275-32T2-09	27.5	32	40	223	140	163	60	
XOP 5280-25T2-09	28.0	25	40	219	140	163	56	
XOP 5280-32T2-09	28.0	32	40	223	140	163	60	
XOP 5282-32T2-09 *	28.2	32	40	223	141	163	60	
XOP 5285-32T2-09	28.5	32	40	228	145	168	60	
XOP 5290-25T2-09	29.0	25	40	224	145	168	56	
XOP 5290-32T2-09	29.0	32	40	228	145	168	60	
XOP 5295-32T2-09	29.5	32	40	233	150	173	60	
XOP 5300-32T2-09	30.0	32	40	233	150	173	60	
XOP 5305-32T2-09	30.5	32	40	238	155	178	60	
XOP 5310-32T2-09	31.0	32	40	238	155	178	60	

XOP 5. . -T2

可转位式钻头刀杆



◎ 钻削深度：5xD (直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 5320-32T2-11	32.0	32	40	243	160	183	60	XOMX 11
XOP 5320-40T2-11	32.0	40	50	253	160	183	70	
XOP 5330-32T2-11	33.0	32	40	248	165	188	60	
XOP 5330-40T2-11	33.0	40	50	258	165	188	70	
XOP 5340-32T2-11	34.0	32	40	253	170	193	60	
XOP 5340-40T2-11	34.0	40	50	263	170	193	70	
XOP 5350-32T2-11	35.0	32	40	258	175	198	60	
XOP 5350-40T2-11	35.0	40	50	268	175	198	70	
XOP 5360-32T2-11	36.0	32	40	263	180	203	60	
XOP 5360-40T2-11	36.0	40	50	273	180	203	70	
XOP 5370-32T2-13	37.0	32	50	273	185	213	60	XOMX 13
XOP 5370-40T2-13	37.0	40	50	283	185	213	70	
XOP 5380-32T2-13	38.0	32	50	278	190	218	60	
XOP 5380-40T2-13	38.0	40	50	288	190	218	70	
XOP 5390-32T2-13	39.0	32	50	283	195	223	60	
XOP 5390-40T2-13	39.0	40	50	293	195	223	70	
XOP 5400-32T2-13	40.0	32	50	288	200	228	60	
XOP 5400-40T2-13	40.0	40	50	298	200	228	70	
XOP 5410-40T2-13	41.0	40	50	303	205	233	70	
XOP 5420-40T2-13	42.0	40	50	308	210	238	70	
XOP 5430-40T2-13	43.0	40	50	313	215	243	70	XOMX 15
XOP 5440-40T2-15	44.0	40	60	325	220	255	70	
XOP 5450-40T2-15	45.0	40	60	330	225	260	70	

◎ 标准刀杆带内冷

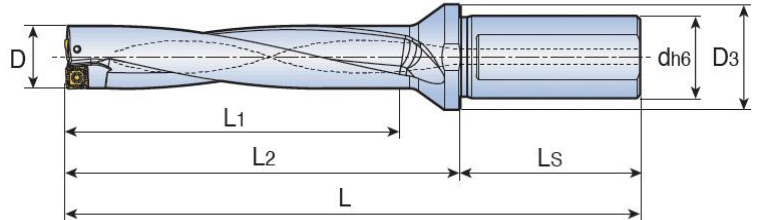
◎ 刀片需单独订购

◎ 标准刀杆尾部没有螺纹接口，如需尾部螺纹接口，需非标定制

◎ 冷却液封堵需单独订购

XOP 5. . -T2

可转位式钻头刀杆



◎ 钻削深度：5xD (直径)

产品型号	尺寸 (mm)							适配刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls	
XOP 5460-40T2-15	46.0	40	60	335	230	265	70	XOMX 15
XOP 5470-40T2-15	47.0	40	60	340	235	270	70	
XOP 5480-40T2-15	48.0	40	60	345	240	275	70	
XOP 5490-40T2-15	49.0	40	60	350	245	280	70	
XOP 5500-40T2-15	50.0	40	60	355	250	285	70	

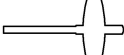
◎ 标准刀杆带内冷

◎ 刀片需单独订购

◎ 标准刀杆尾部没有螺纹接口，如需尾部螺纹接口，需非标定制

◎ 冷却液封堵需单独订购

配件

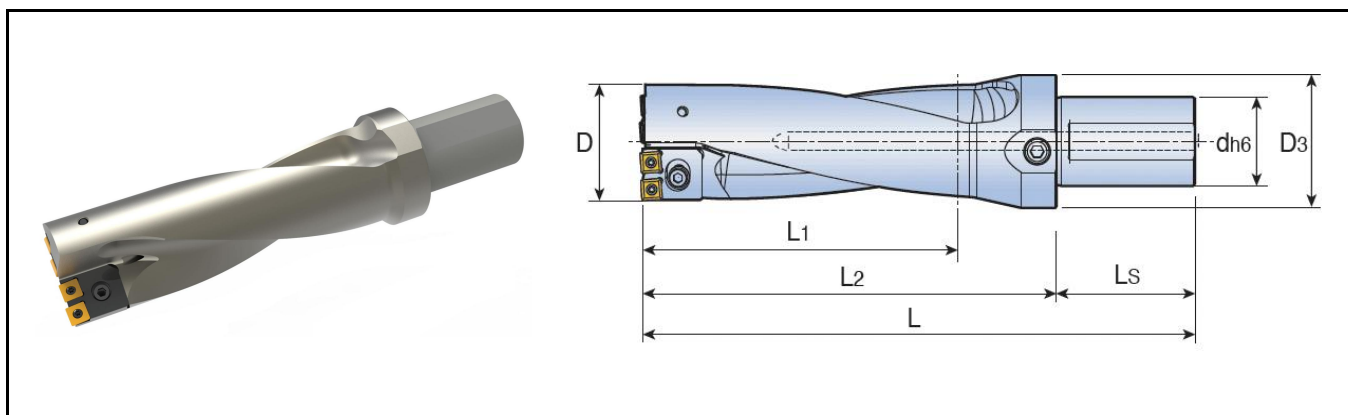
产品型号	螺钉	扳手	冷却液封堵*
			
XOP 5140-5160	CSG2049-P	CTS06W-P	CSL 20
XOP 5165-5220	CSG2252-P	CTS07W-P	CSL 25
XOP 5225-5260	CSG2565-P	CTS08W-P	CSL 25/CSL 32
XOP 5265-5360	CSG3585-P	CTS10W-P	CSL 25/CSL 32
XOP 5370-5430	CSG4011-P	CTS15W-P	CSL 32/CSL 40
XOP 5440-5500	CSG5012-P	CTS20W-P	CSL 32/CSL 40

◎ :*车床作业时，内部冷却液软管连接用的插栓，即冷却液封堵，可单独购买

◎ :*冷却液封堵型号根据柄部直径大小选择，例柄部直径为32mm, 则冷却液封堵型号为CSL 32

CDR25. . -T2

可转位刀夹钻头刀杆



◎钻削深度：2.5xD(直径)

产品型号	尺寸 (mm)							调整片	刀片
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls		
CDR 2551-53-50T2-07CA-T	51	50	75	250	133	170	80		SPMG 07
	52	50	75	250	133	170	80	TDP-0701	
	53	50	75	250	133	170	80	TDP-0702	
CDR 2554-56-50T2-07CA-T	54	50	75	260	140	180	80		SPMG 07
	55	50	75	260	140	180	80	TDP-0701	
	56	50	75	260	140	180	80	TDP-0702	
CDR 2557-62-50T2-09CA-T	57	50	75	281	155	201	80		SPMG 09
	58	50	75	281	155	201	80	TDP-0901	
	59	50	75	281	155	201	80	TDP-0902	
	60	50	75	281	155	201	80	TDP-0903	
	61	50	75	281	155	201	80	TDP-0904	
	62	50	75	281	155	201	80	TDP-0905	
CDR 2563-66-50T2-09CA-T	63	50	75	295	165	215	80		SPMG 09
	64	50	75	295	165	215	80	TDP-0901	
	65	50	75	295	165	215	80	TDP-0902	
	66	50	75	295	165	215	80	TDP-0903	
CDR 2567-73-50T2-11CA-T	67	50	75	320	183	240	80		SPMG 11
	68	50	75	320	183	240	80	TDP-1101	
	69	50	75	320	183	240	80	TDP-1102	
	70	50	75	320	183	240	80	TDP-1103	
	71	50	75	320	183	240	80	TDP-1104	
	72	50	75	320	183	240	80	TDP-1105	
	73	50	75	320	183	240	80	TDP-1106	

◎标准刀杆带内冷

◎刀片以及调整片均需单独订购

CDR25. . -T2

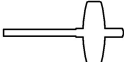
可转位刀夹钻头刀杆



刀夹配件

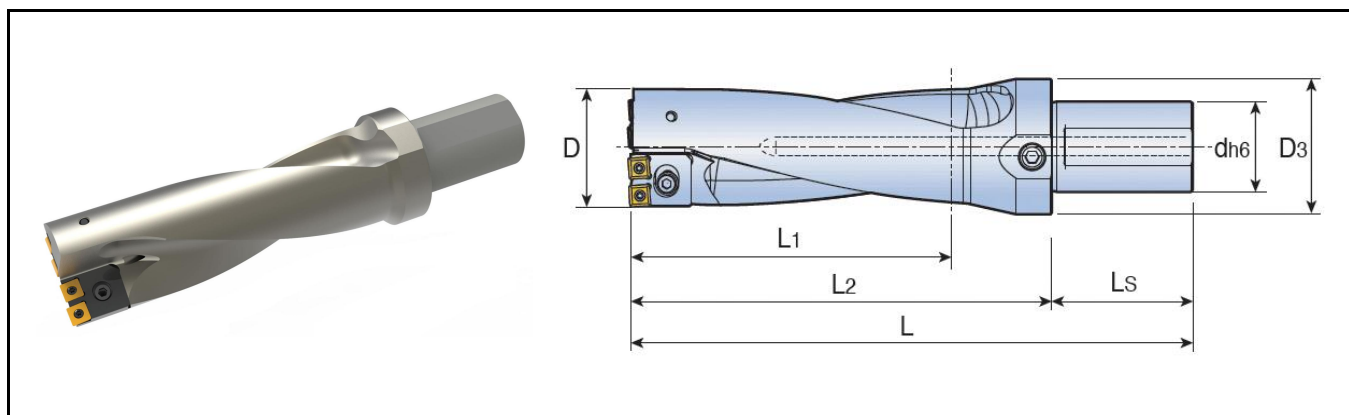
刀夹型号	刀夹锁紧螺钉	垫圈	调整片螺钉	扳手
CDR 07CA-P1-T	CLA0401607	CQP4380	CSS2005	CTS06W
CDR 07CA-C1-T	CLA0401607	CQP4380		
CDR 07CA-P2-T	CLA0401607	CQP4380	CSS2005	CTS06W
CDR 07CA-C2-T	CLA0401607	CQP4380		
CDR 09CA-P1-T	CLA0501608	CQP5510	CSC3080	CTS10W
CDR 09CA-C1-T	CLA0501608	CQP5510		
CDR 09CA-P2-T	CLA0501608	CQP5510	CSC3080	CTS10W
CDR 09CA-C2-T	CLA0501608	CQP5510		
CDR 11CA-P1-T	CLA0602010	CQP6412	CSC3080	CTS10W
CDR 11CA-C1-T	CLA0602010	CQP6412		

配件

产品型号	螺钉	扳手	外刃刀夹	中心刀夹
				
CDR 2551	CSG2565-P	CTS08W-P	CDR 07CA-P1-T	CDR 07CA-C1-T
CDR 2554	CSG2565-P	CTS08W-P	CDR 07CA-P2-T	CDR 07CA-C2-T
CDR 2557	CSG3585-P	CTS10W-P	CDR 09CA-P1-T	CDR 09CA-C1-T
CDR 2563	CSG4011-P	CTS15W-P	CDR 09CA-P2-T	CDR 09CA-C2-T
CDR 2567	CSG4011-P	CTS15W-P	CDR 11CA-P1-T	CDR 11CA-C1-T

CDR35. . -T2

可转位刀夹钻头刀杆



◎钻削深度：3.5xD(直径)

产品型号	尺寸 (mm)							调整片	刀片型号
	D	d	D3	L	L1	L2	Ls		
CDR 3551-53-50T2-07CA-T	51	50	75	303	186	223	80		SPMG 07
	52	50	75	303	186	223	80	CDR-0701	
	53	50	75	303	186	223	80	CDR-0702	
CDR 3554-56-50T2-07CA-T	54	50	75	316	196	236	80		SPMG 07
	55	50	75	316	196	236	80	CDR-0701	
	56	50	75	316	196	236	80	CDR-0702	
CDR 3557-62-50T2-09CA-T	57	50	75	343	217	263	80		SPMG 09
	58	50	75	343	217	263	80	CDR-0901	
	59	50	75	343	217	263	80	CDR-0902	
	60	50	75	343	217	263	80	CDR-0903	
	61	50	75	343	217	263	80	CDR-0904	
	62	50	75	343	217	263	80	CDR-0905	
CDR 3563-66-50T2-09CA-T	63	50	75	361	231	281	80		SPMG 09
	64	50	75	361	231	281	80	CDR-0901	
	65	50	75	361	231	281	80	CDR-0902	
	66	50	75	361	231	281	80	CDR-0903	
CDR 3567-73-50T2-11CA-T	67	50	75	393	256	313	80		SPMG 11
	68	50	75	393	256	313	80	CDR-1101	
	69	50	75	393	256	313	80	CDR-1102	
	70	50	75	393	256	313	80	CDR-1103	
	71	50	75	393	256	313	80	CDR-1104	
	72	50	75	393	256	313	80	CDR-1105	
	73	50	75	393	256	313	80	CDR-1106	

◎标准刀杆带内冷

◎刀片以及调整片均需单独订购

CDR35. . -T2

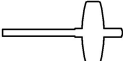
可转位刀夹钻头刀杆



刀夹配件

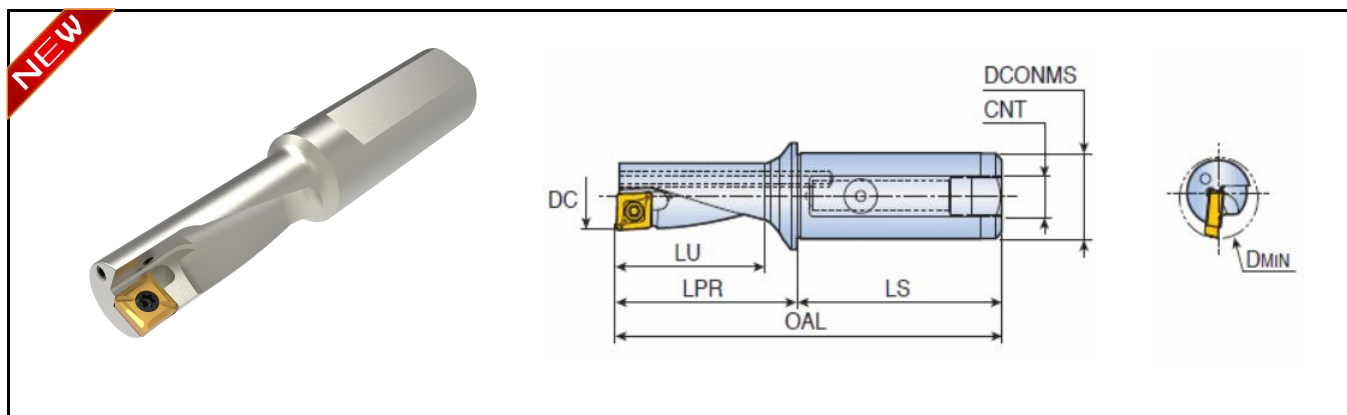
刀夹型号	刀夹锁紧螺钉	垫圈	调整片螺钉	
CDR 07CA-P1-T	CLA0401607	CQP4380	CSS2005	CTS06W
CDR 07CA-C1-T	CLA0401607	CQP4380		
CDR 07CA-P2-T	CLA0401607	CQP4380	CSS2005	CTS06W
CDR 07CA-C2-T	CLA0401607	CQP4380		
CDR 09CA-P1-T	CLA0501608	CQP5510	CSC3080	CTS10W
CDR 09CA-C1-T	CLA0501608	CQP5510		
CDR 09CA-P2-T	CLA0501608	CQP5510	CSC3080	CTS10W
CDR 09CA-C2-T	CLA0501608	CQP5510		
CDR 11CA-P1-T	CLA0602010	CQP6412	CSC3080	CTS10W
CDR 11CA-C1-T	CLA0602010	CQP6412		

配件

产品型号	螺钉 	扳手 	外刃刀夹 	中心刀夹 
CDR 3551	CSG2565-P	CTS08W-P	CDR 07CA-P1-T	CDR 07CA-C1-T
CDR 3554	CSG2565-P	CTS08W-P	CDR 07CA-P2-T	CDR 07CA-C2-T
CDR 3557	CSG3585-P	CTS10W-P	CDR 09CA-P1-T	CDR 09CA-C1-T
CDR 3563	CSG3585-P	CTS10W-P	CDR 09CA-P2-T	CDR 09CA-C2-T
CDR 3567	CSG4011-P	CTS15W-P	CDR 11CA-P1-T	CDR 11CA-C1-T

XCP. . -T1

多功能刀杆



◎ 钻削深度：3xD (直径)

产品型号	尺寸 (mm)								适配刀片
	DC	DCONMS	WF	LU	LPR	LS	Dmin	CNT	
XCP 3120-16T1-06	12	16	8.5	27.0	33.0	45	14.5	G1/8	XCMT 06
XCP 3140-16T1-07	14	16	9.5	31.5	38.5	45	16.5	G1/8	XCMT 07
XCP 3160-20T1-08	16	20	11.1	36.0	44.0	50	19.0	G1/8	XCMT 08
XCP 3200-25T1-10	20	25	13.2	45.0	55.0	56	23.5	G1/8	XCMT 10
XCP 3250-32T1-13	25	32	16.5	56.2	69.0	61	29.0	G1/8	XCMT 13
XCP 3320-40T1-17	32	40	20.5	72.0	86.0	74	36.5	G1/8	XCMT 17

◎ 标准刀杆带内冷

◎ 刀片需单独订购

配件

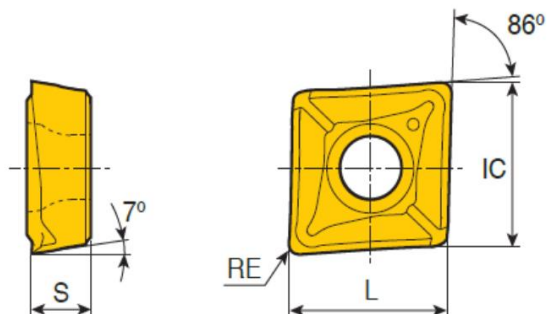
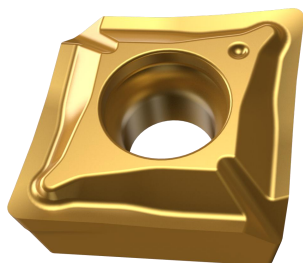
产品型号	螺钉	扳手	
			
XCP 3120	CSG2252-P	CTS07W-P	
XCP 3140	CSG2565-P	CTS08W-P	
XCP 3160	CSG3085-P	CTS10W-P	
XCP 3200	CSG3585-P	CTS10W-P	
XCP 3250	CSC4511	CTS15W	
XCP 3320	CSG5012-P	CTS20W-P	

XCP. . -T1

多功能刀杆



NEW



刀片型号	尺 寸 (mm)				车削		钻削	牌 号
	IC	L	S	RE	切深 mm	进给 mm/rev	进给 mm/rev	CT5320
XCMT 060204	6.4	6.4	2.38	0.4	0.3-2.5	0.03-0.20	0.03-0.12	
XCMT 070304	7.5	7.5	3.18	0.4	0.4-2.8	0.05-0.22	0.03-0.13	
XCMT 080304	8.4	8.4	3.18	0.4	0.4-3.2	0.06-0.25		
XCMT 10T304	10.5	10.5	3.97	0.4	0.5-3.5	0.06-0.30		
XCMT 10T308				0.8				
XCMT 130404	13.4	13.4	4.76	0.4	0.6-4.3	0.08-0.33		
XCMT 130408				0.8				
XCMT 170508	17.4	17.4	5.56	0.8	0.7-5.3	0.10-0.38		



超尔整硬钻

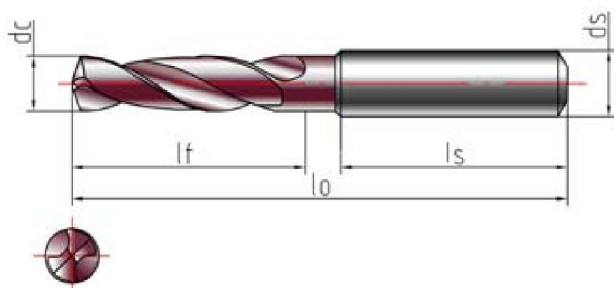
专业更高效



CH...3D



整体硬质合金麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场合。

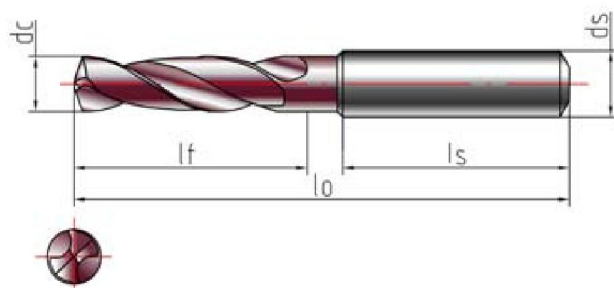
◎钻削深度：3xD(直径)；主刃顶角：140°

产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D033-3D	3.3	20	6	36	62	M4x0.7	—
CH-D034-3D	3.4	20	6	36	62	NO. 8-32UNC	—
CH-D035-3D	3.5	20	6	36	62	M4x0.5 NO. 8-36UNC	—
CH-D036-3D	3.6	20	6	36	62	—	—
CH-D037-3D	3.7	20	6	36	62	—	M4x0.7
CH-D038-3D	3.8	24	6	36	66	—	M4x0.5
CH-D039-3D	3.9	24	6	36	66	NO. 10-24UNC	—
CH-D040-3D	4.0	24	6	36	66	—	—
CH-D041-3D	4.1	24	6	36	66	NO. 10-32UNF	—
CH-D042-3D	4.2	24	6	36	66	M5x0.8	—
CH-D043-3D	4.3	24	6	36	66	—	—
CH-D044-3D	4.4	24	6	36	66	—	—
CH-D045-3D	4.5	24	6	36	66	M5x0.5 NO. 12-24UNC	—
CH-D046-3D	4.6	24	6	36	66	NO. 12-28UNF	M5x0.8
CH-D047-3D	4.7	24	6	36	66	NO. 12-32UNEF	—
CH-D048-3D	4.8	28	6	36	66	—	—
CH-D049-3D	4.9	28	6	36	66	—	—
CH-D050-3D	5.0	28	6	36	66	M6x1	—
CH-D051-3D	5.1	28	6	36	66	1/4-20UNC	—
CH-D052-3D	5.2	28	6	36	66	—	—
CH-D053-3D	5.3	28	6	36	66	M6x0.75	—

◎标准钻头不带内冷

CH...3D

整体硬质合金麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎钻削深度：3xD(直径)；主刃顶角：140°

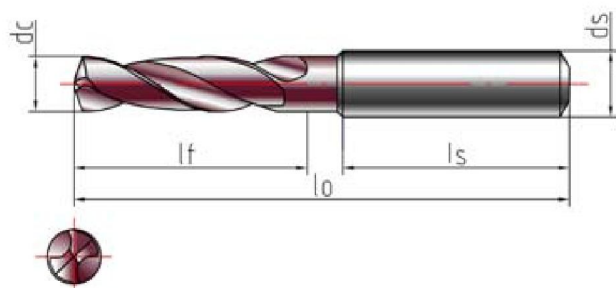
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D054-3D	5.4	28	6	36	66	—	—
CH-D055-3D	5.5	28	6	36	66	1/4-28UNF	M6x1
CH-D056-3D	5.6	28	6	36	66	1/4-32UNEF	—
CH-D057-3D	5.7	28	6	36	66	—	—
CH-D058-3D	5.8	28	6	36	66	—	—
CH-D059-3D	5.9	28	6	36	66	—	—
CH-D060-3D	6.0	28	6	36	66	—	—
CH-D061-3D	6.1	34	8	36	79	—	—
CH-D062-3D	6.2	34	8	36	79	—	—
CH-D063-3D	6.3	34	8	36	79	—	—
CH-D064-3D	6.4	34	8	36	79	—	—
CH-D065-3D	6.5	34	8	36	79	—	—
CH-D066-3D	6.6	34	8	36	79	5/16-18UNC	—
CH-D067-3D	6.7	34	8	36	79	—	—
CH-D068-3D	6.8	34	8	36	79	M8x1.25	—
CH-D069-3D	6.9	34	8	36	79	5/16-24UNF	—
CH-D070-3D	7.0	34	8	36	79	M8x1	—
CH-D071-3D	7.1	41	8	36	79	5/16-32UNEF	—
CH-D072-3D	7.2	41	8	36	79	—	—
CH-D073-3D	7.3	41	8	36	79	M8x0.75	—
CH-D074-3D	7.4	41	8	36	79	—	M8x1.25
CH-D075-3D	7.5	41	8	36	79	—	—

◎标准钻头不带内冷

CH...3D



整体硬质合金麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场合。

◎钻削深度：3xD(直径)；主刃顶角：140°

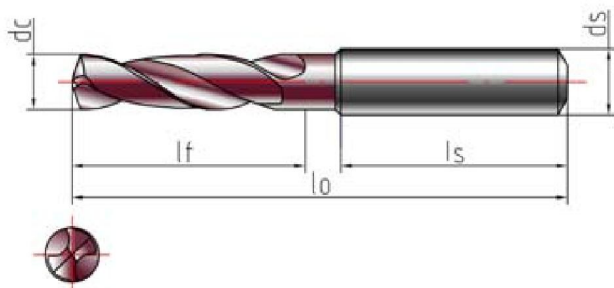
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D076-3D	7.6	41	8	36	79	—	—
CH-D077-3D	7.7	41	8	36	79	—	—
CH-D078-3D	7.8	41	8	36	79	—	—
CH-D079-3D	7.9	41	8	36	79	—	—
CH-D080-3D	8.0	41	8	36	79	3/8-16UNC	—
CH-D081-3D	8.1	47	10	40	89	—	—
CH-D082-3D	8.2	47	10	40	89	—	—
CH-D083-3D	8.3	47	10	40	89	—	—
CH-D084-3D	8.4	47	10	40	89	—	—
CH-D085-3D	8.5	47	10	40	89	M10x1.5 3/8-24UNF	—
CH-D086-3D	8.6	47	10	40	89	—	—
CH-D087-3D	8.7	47	10	40	89	3/8-32UNEF	—
CH-D088-3D	8.8	47	10	40	89	M10x1.25	—
CH-D089-3D	8.9	47	10	40	89	—	—
CH-D090-3D	9.0	47	10	40	89	M10x1	—
CH-D091-3D	9.1	47	10	40	89	—	—
CH-D092-3D	9.2	47	10	40	89	—	—
CH-D093-3D	9.3	47	10	40	89	M10x0.75	M10x1.5
CH-D094-3D	9.4	47	10	40	89	7/16-14UNC	—
CH-D095-3D	9.5	47	10	40	89	—	—
CH-D097-3D	9.7	47	10	40	89	—	—
CH-D098-3D	9.8	47	10	40	89	—	—

◎标准钻头不带内冷

CH...3D



整体硬质合金麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎钻削深度：3xD(直径)；主刃顶角：140°

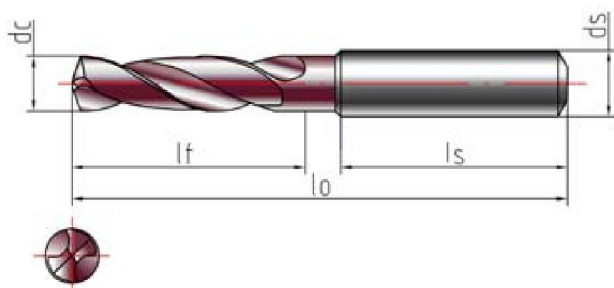
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D099-3D	9.9	47	10	40	89	7/16-20UNF	—
CH-D100-3D	10.0	47	10	40	89	—	—
CH-D101-3D	10.1	55	12	45	102	—	—
CH-D102-3D	10.2	55	12	45	102	7/16-28UNEF	—
CH-D103-3D	10.3	55	12	45	102	M12x1.75	—
CH-D104-3D	10.4	55	12	45	102	—	—
CH-D105-3D	10.5	55	12	45	102	—	—
CH-D106-3D	10.6	55	12	45	102	—	—
CH-D107-3D	10.7	55	12	45	102	—	—
CH-D108-3D	10.8	55	12	45	102	—	—
CH-D109-3D	10.9	55	12	45	102	1/2-13UNC	—
CH-D110-3D	11.0	55	12	45	102	M12x1	—
CH-D111-3D	11.1	55	12	45	102	—	—
CH-D112-3D	11.2	55	12	45	102	—	M12x1.75
CH-D113-3D	11.3	55	12	45	102	—	—
CH-D114-3D	11.4	55	12	45	102	—	—
CH-D115-3D	11.5	55	12	45	102	1/2-20UNF	—
CH-D116-3D	11.6	55	12	45	102	—	—
CH-D117-3D	11.7	55	12	45	102	—	—
CH-D118-3D	11.8	55	12	45	102	1/2-28UNEF	—
CH-D119-3D	11.9	55	12	45	102	—	—
CH-D120-3D	12.0	55	12	45	102	M14x2	—

◎标准钻头不带内冷

CH...3D



整体硬质合金麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场合。

◎钻削深度：3xD(直径)；主刃顶角：140°

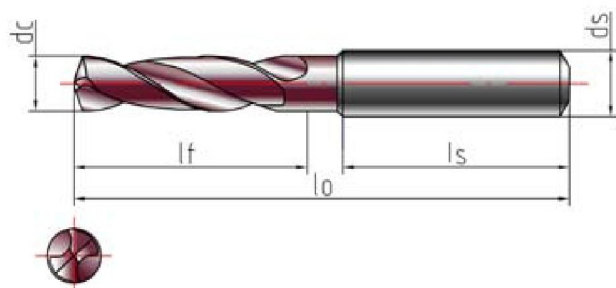
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D121-3D	12.1	60	14	45	107	—	—
CH-D122-3D	12.2	60	14	45	107	9/16-12UNC	—
CH-D123-3D	12.3	60	14	45	107	—	—
CH-D124-3D	12.4	60	14	45	107	—	—
CH-D125-3D	12.5	60	14	45	107	M14x1.5	—
CH-D126-3D	12.6	60	14	45	107	—	—
CH-D127-3D	12.7	60	14	45	107	—	—
CH-D128-3D	12.8	60	14	45	107	—	—
CH-D129-3D	12.9	60	14	45	107	9/16-18UNF	—
CH-D130-3D	13.0	60	14	45	107	M14x1	M14x2
CH-D131-3D	13.1	60	14	45	107	—	—
CH-D132-3D	13.2	60	14	45	107	9/16-24UNEF	—
CH-D133-3D	13.3	60	14	45	107	—	—
CH-D134-3D	13.4	60	14	45	107	—	—
CH-D135-3D	13.5	60	14	45	107	—	—
CH-D136-3D	13.6	60	14	45	107	5/8-11UNC	—
CH-D137-3D	13.7	60	14	45	107	—	—
CH-D138-3D	13.8	60	14	45	107	—	—
CH-D139-3D	13.9	60	14	45	107	—	—
CH-D140-3D	14.0	60	14	45	107	M16x2	—
CH-D141-3D	14.1	65	16	48	115	—	—
CH-D142-3D	14.2	65	16	48	115	—	—
CH-D143-3D	14.3	65	16	48	115	—	—

◎标准钻头不带内冷

CH...3D



整体硬质合金麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎ 钻削深度：3xD (直径)；主刃顶角：140°

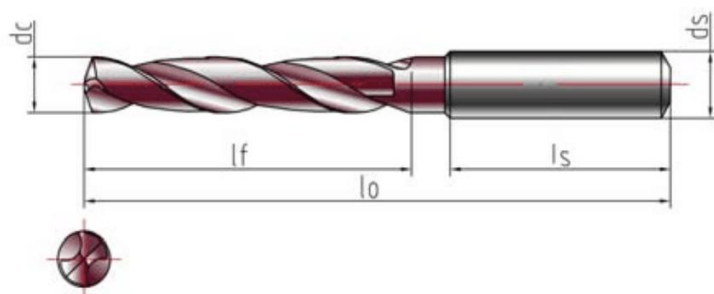
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D144-3D	14.4	65	16	48	115	—	—
CH-D145-3D	14.5	65	16	48	115	M16x1.5	—
CH-D145-3D	14.5	65	16	48	115	5/8-18UNF	—
CH-D146-3D	14.6	65	16	48	115	—	—
CH-D147-3D	14.7	65	16	48	115	—	—
CH-D148-3D	14.8	65	16	48	115	5/8-24UNEF	—
CH-D149-3D	14.9	65	16	48	115	—	—
CH-D150-3D	15.0	65	16	48	115	M16x1	M16x2
CH-D151-3D	15.1	65	16	48	115	—	—
CH-D152-3D	15.2	65	16	48	115	—	—
CH-D153-3D	15.3	65	16	48	115	—	—
CH-D154-3D	15.4	65	16	48	115	—	—
CH-D155-3D	15.5	65	16	48	115	M18x2.5	—
CH-D156-3D	15.6	65	16	48	115	—	—
CH-D157-3D	15.7	65	16	48	115	—	—
CH-D158-3D	15.8	65	16	48	115	—	—
CH-D159-3D	15.9	65	16	48	115	—	—
CH-D160-3D	16.0	65	16	48	115	M18x2	—

◎ 标准钻头不带内冷

CH...5D



整体硬质合金麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎钻削深度：5xD(直径)；主刃顶角：140°

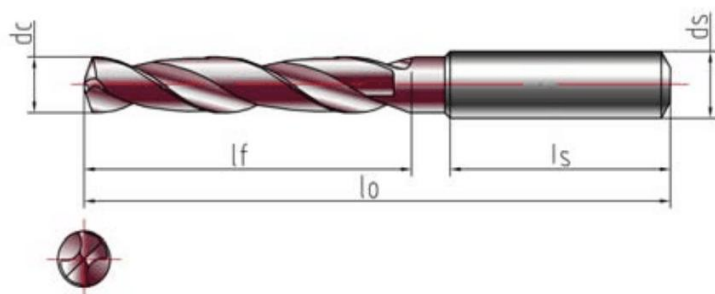
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D033-5D	3.3	28	6	36	66	M4×0.7	—
CH-D034-5D	3.4	28	6	36	66	No. 8-32UNC	—
CH-D035-5D	3.5	28	6	36	66	M4×0.5 No. 8-36UNF	—
CH-D036-5D	3.6	28	6	36	66	—	—
CH-D037-5D	3.7	28	6	36	66	—	M4×0.7
CH-D038-5D	3.8	36	6	36	74	—	M4×0.5
CH-D039-5D	3.9	36	6	36	74	No. 10-24UNC	—
CH-D040-5D	4.0	36	6	36	74	—	—
CH-D041-5D	4.1	36	6	36	74	No. 10-32UNF	—
CH-D042-5D	4.2	36	6	36	74	M5×0.8	—
CH-D043-5D	4.3	36	6	36	74	—	—
CH-D044-5D	4.4	36	6	36	74	—	—
CH-D045-5D	4.5	36	6	36	74	M5×0.5 No. 12-24UNC	—
CH-D046-5D	4.6	36	6	36	74	No. 12-28UNF	M5×0.8
CH-D047-5D	4.7	36	6	36	74	No. 12-32UNEF	—
CH-D048-5D	4.8	44	6	36	82	—	—
CH-D049-5D	4.9	44	6	36	82	—	—
CH-D050-5D	5.0	44	6	36	82	M6×1	—
CH-D051-5D	5.1	44	6	36	82	1/4-20UNC	—
CH-D052-5D	5.2	44	6	36	82	—	—
CH-D053-5D	5.3	44	6	36	82	M6×0.75	—

◎标准钻头不带内冷

CH...5D



整体硬质合金麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎钻削深度：5xD(直径)；主刃顶角：140°

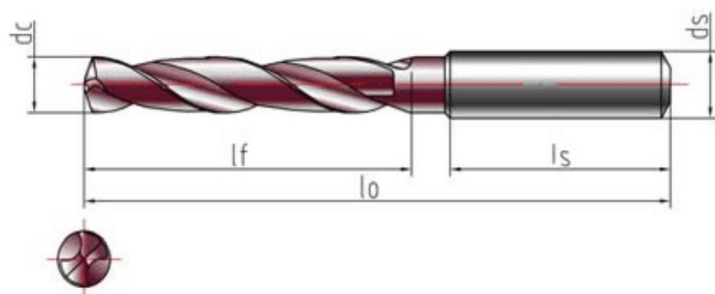
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D054-5D	5.4	44	6	36	82	—	—
CH-D055-5D	5.5	44	6	36	82	1/4-28UNF	M6×1
CH-D056-5D	5.6	44	6	36	82	1/4-32UNEF	—
CH-D057-5D	5.7	44	6	36	82	—	—
CH-D058-5D	5.8	44	6	36	82	—	—
CH-D059-5D	5.9	44	6	36	82	—	—
CH-D060-5D	6.0	44	6	36	82	—	—
CH-D061-5D	6.1	53	8	36	91	—	—
CH-D062-5D	6.2	53	8	36	91	—	—
CH-D063-5D	6.3	53	8	36	91	—	—
CH-D064-5D	6.4	53	8	36	91	—	—
CH-D065-5D	6.5	53	8	36	91	—	—
CH-D066-5D	6.6	53	8	36	91	5/16-18UNC	—
CH-D067-5D	6.7	53	8	36	91	—	—
CH-D068-5D	6.8	53	8	36	91	M8×1.25	—
CH-D069-5D	6.9	53	8	36	91	5/16-24UNEF	—
CH-D070-5D	7.0	53	8	36	91	M8×1	—
CH-D071-5D	7.1	53	8	36	91	5/16-32UNEF	—
CH-D072-5D	7.2	53	8	36	91	—	—
CH-D073-5D	7.3	53	8	36	91	M8×0.75	—
CH-D074-5D	7.4	53	8	36	91	—	M8×1.25
CH-D075-5D	7.5	53	8	36	91	—	—
CH-D076-5D	7.6	53	8	36	91	—	—

◎标准钻头不带内冷

CH...5D



整体硬质合金麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

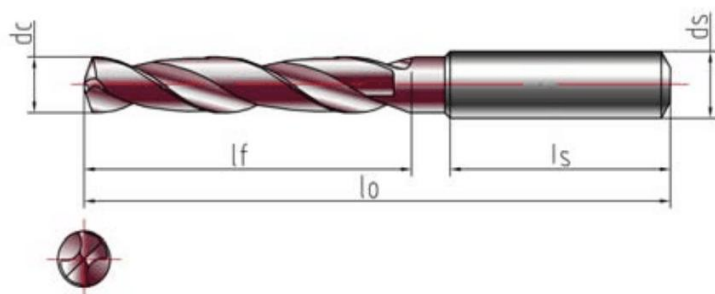
◎钻削深度：5xD(直径)；主刃顶角：140°

产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D077-5D	7.7	53	8	36	91	—	—
CH-D078-5D	7.8	53	8	36	91	—	—
CH-D079-5D	7.9	53	8	36	91	—	—
CH-D080-5D	8.0	53	8	36	91	3/8-16UNC	—
CH-D081-5D	8.1	61	10	40	103	—	—
CH-D082-5D	8.2	61	10	40	103	—	—
CH-D083-5D	8.3	61	10	40	103	—	—
CH-D084-5D	8.4	61	10	40	103	—	—
CH-D085-5D	8.5	61	10	40	103	M10×1.5 3/8-24UNF	—
CH-D086-5D	8.6	61	10	40	103	—	—
CH-D087-5D	8.7	61	10	40	103	3/8-32UNEF	—
CH-D088-5D	8.8	61	10	40	103	M10×1.25	—
CH-D089-5D	8.9	61	10	40	103	—	—
CH-D090-5D	9.0	61	10	40	103	M10×1	—
CH-D091-5D	9.1	61	10	40	103	—	—
CH-D092-5D	9.2	61	10	40	103	—	—
CH-D093-5D	9.3	61	10	40	103	M10×0.75	M10×1.5
CH-D094-5D	9.4	61	10	40	103	7/16-14UNC	—
CH-D095-5D	9.5	61	10	40	103	—	—
CH-D096-5D	9.6	61	10	40	103	—	—
CH-D097-5D	9.7	61	10	40	103	—	—
CH-D098-5D	9.8	61	10	40	103	—	—
CH-D099-5D	9.9	61	10	40	103	7/16-20UNF	—

◎标准钻头不带内冷

CH...5D

整体硬质合金麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎钻削深度：5xD(直径)；主刃顶角：140°

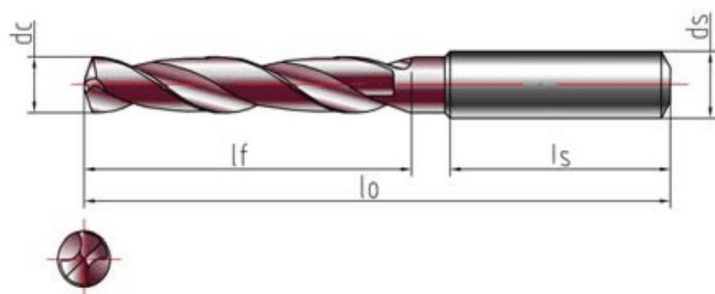
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D100-5D	10.0	61	10	40	103	—	—
CH-D101-5D	10.1	71	12	45	118	—	—
CH-D102-5D	10.2	71	12	45	118	7/16-28UNEF	—
CH-D103-5D	10.3	71	12	45	118	M12×1.75	—
CH-D104-5D	10.4	71	12	45	118	—	—
CH-D105-5D	10.5	71	12	45	118	—	—
CH-D106-5D	10.6	71	12	45	118	—	—
CH-D107-5D	10.7	71	12	45	118	—	—
CH-D108-5D	10.8	71	12	45	118	—	—
CH-D109-5D	10.9	71	12	45	118	1/2-13UNC	—
CH-D110-5D	11.0	71	12	45	118	M12×1	—
CH-D111-5D	11.1	71	12	45	118	—	—
CH-D112-5D	11.2	71	12	45	118	—	M12×1.75
CH-D113-5D	11.3	71	12	45	118	—	—
CH-D114-5D	11.4	71	12	45	118	—	—
CH-D115-5D	11.5	71	12	45	118	1/2-20UNF	—
CH-D116-5D	11.6	71	12	45	118	—	—
CH-D117-5D	11.7	71	12	45	118	—	—
CH-D118-5D	11.8	71	12	45	118	1/2-28UNEF	—
CH-D119-5D	11.9	71	12	45	118	—	—
CH-D120-5D	12.0	71	12	45	118	M14×2	—
CH-D121-5D	12.1	77	14	45	124	—	—
CH-D122-5D	12.2	77	14	45	124	9/16-12UNC	—

◎标准钻头不带内冷

CH...5D



整体硬质合金麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

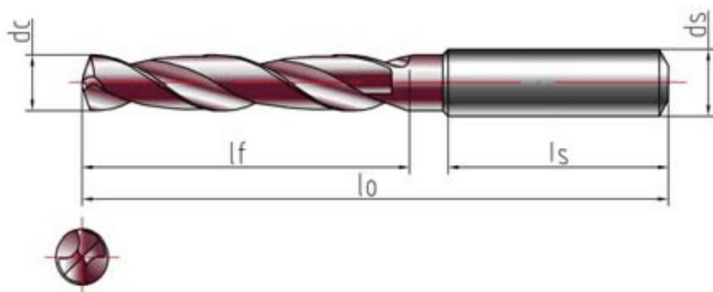
◎钻削深度：5xD(直径)；主刃顶角：140°

产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D123-5D	12.3	77	14	45	124	—	—
CH-D124-5D	12.4	77	14	45	124	—	—
CH-D125-5D	12.5	77	14	45	124	M14×1.5	—
CH-D126-5D	12.6	77	14	45	124	—	—
CH-D127-5D	12.7	77	14	45	124	—	—
CH-D128-5D	12.8	77	14	45	124	—	—
CH-D129-5D	12.9	77	14	45	124	9/16-18UNF	—
CH-D130-5D	13.0	77	14	45	124	M14×1	M14×2
CH-D131-5D	13.1	77	14	45	124	—	—
CH-D132-5D	13.2	77	14	45	124	9/16-24UNEF	—
CH-D133-5D	13.3	77	14	45	124	—	—
CH-D134-5D	13.4	77	14	45	124	—	—
CH-D135-5D	13.5	77	14	45	124	—	—
CH-D136-5D	13.6	77	14	45	124	5/8-11UNC	—
CH-D137-5D	13.7	77	14	45	124	—	—
CH-D138-5D	13.8	77	14	45	124	—	—
CH-D139-5D	13.9	77	14	45	124	—	—
CH-D140-5D	14.0	77	14	45	124	M16×2	—
CH-D141-5D	14.1	83	16	48	133	—	—
CH-D142-5D	14.2	83	16	48	133	—	—
CH-D143-5D	14.3	83	16	48	133	—	—
CH-D144-5D	14.4	83	16	48	133	—	—
CH-D145-5D	14.5	83	16	48	133	M16×1.5	—
CH-D145-5D	14.5	83	16	48	133	5/8-18UNF	—

◎标准钻头不带内冷

CH...5D

整体硬质合金麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎钻削深度：5xD(直径)；主刃顶角：140°

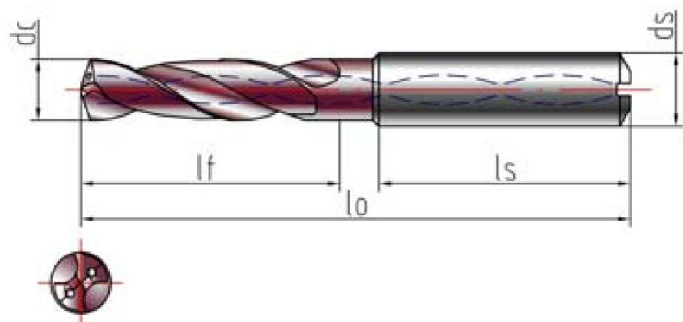
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D146-5D	14.6	83	16	48	133	—	—
CH-D147-5D	14.7	83	16	48	133	—	—
CH-D148-5D	14.8	83	16	48	133	5/8-24UNEF	—
CH-D149-5D	14.9	83	16	48	133	—	—
CH-D150-5D	15.0	83	16	48	133	M16×1	M16×2
CH-D151-5D	15.1	83	16	48	133	—	—
CH-D152-5D	15.2	83	16	48	133	—	—
CH-D153-5D	15.3	83	16	48	133	—	—
CH-D154-5D	15.4	83	16	48	133	—	—
CH-D155-5D	15.5	83	16	48	133	M18×2.5	—
CH-D156-5D	15.6	83	16	48	133	—	—
CH-D157-5D	15.7	83	16	48	133	—	—
CH-D158-5D	15.8	83	16	48	133	—	—
CH-D159-5D	15.9	83	16	48	133	—	—
CH-D160-5D	16.0	83	16	48	133	M18×2	—

◎标准钻头不带内冷

CH...3D-C



整体硬质合金内冷麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎钻削深度：3xD(直径)；主刃顶角：140°

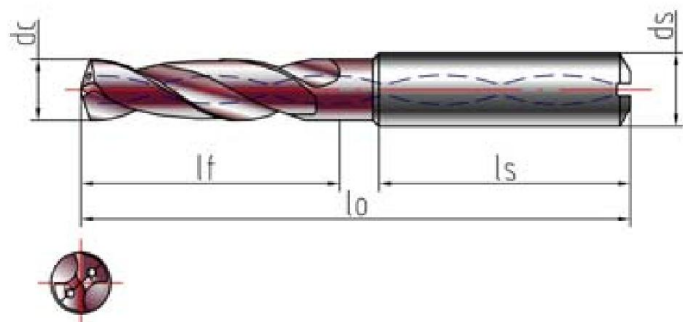
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D033-3D-C	3.3	20	4	28	54	M4x0.7	—
CH-D034-3D-C	3.4	20	4	28	54	NO. 8-32UNC	—
CH-D035-3D-C	3.5	20	4	28	54	M4x0.5 NO. 8-36UNC	—
CH-D036-3D-C	3.6	20	4	28	54	—	—
CH-D037-3D-C	3.7	20	4	28	54	—	M4x0.7
CH-D038-3D-C	3.8	24	4	28	58	—	M4x0.5
CH-D039-3D-C	3.9	24	4	28	58	NO. 10-24UNC	—
CH-D040-3D-C	4.0	24	4	28	58	—	—
CH-D041-3D-C	4.1	24	6	36	66	NO. 10-32UNF	—
CH-D042-3D-C	4.2	24	6	36	66	M5x0.8	—
CH-D043-3D-C	4.3	24	6	36	66	—	—
CH-D044-3D-C	4.4	24	6	36	66	—	—
CH-D045-3D-C	4.5	24	6	36	66	M5x0.5 NO. 12-24UNC	—
CH-D046-3D-C	4.6	24	6	36	66	NO. 12-28UNF	M5x0.8
CH-D047-3D-C	4.7	24	6	36	66	NO. 12-32UNEF	—
CH-D048-3D-C	4.8	28	6	36	66	—	—
CH-D049-3D-C	4.9	28	6	36	66	—	—
CH-D050-3D-C	5.0	28	6	36	66	M6x1	—
CH-D051-3D-C	5.1	28	6	36	66	1/4-20UNC	—
CH-D052-3D-C	5.2	28	6	36	66	—	—
CH-D053-3D-C	5.3	28	6	36	66	M6x0.75	—

◎标准钻头带内冷

CH...3D-C



整体硬质合金内冷麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎钻削深度：3xD(直径)；主刃顶角：140°

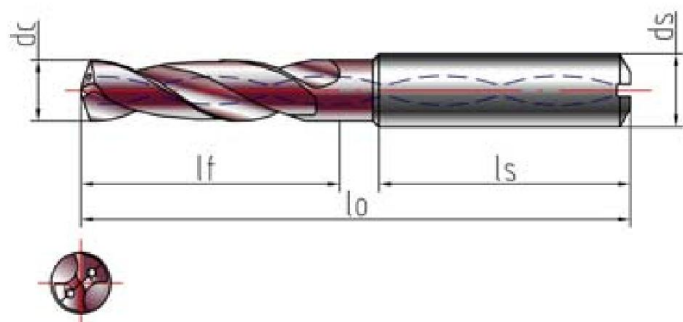
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D054-3D-C	5.4	28	6	36	66	—	—
CH-D055-3D-C	5.5	28	6	36	66	1/4-28UNF	M6x1
CH-D056-3D-C	5.6	28	6	36	66	1/4-32UNEF	—
CH-D057-3D-C	5.7	28	6	36	66	—	—
CH-D058-3D-C	5.8	28	6	36	66	—	—
CH-D059-3D-C	5.9	28	6	36	66	—	—
CH-D060-3D-C	6.0	28	6	36	66	—	—
CH-D061-3D-C	6.1	34	8	36	79	—	—
CH-D062-3D-C	6.2	34	8	36	79	—	—
CH-D063-3D-C	6.3	34	8	36	79	—	—
CH-D064-3D-C	6.4	34	8	36	79	—	—
CH-D065-3D-C	6.5	34	8	36	79	—	—
CH-D066-3D-C	6.6	34	8	36	79	5/16-18UNC	—
CH-D067-3D-C	6.7	34	8	36	79	—	—
CH-D068-3D-C	6.8	34	8	36	79	M8x1.25	—
CH-D069-3D-C	6.9	34	8	36	79	5/16-24UNF	—
CH-D070-3D-C	7.0	34	8	36	79	M8x1	—
CH-D071-3D-C	7.1	41	8	36	79	5/16-32UNEF	—
CH-D072-3D-C	7.2	41	8	36	79	—	—
CH-D073-3D-C	7.3	41	8	36	79	M8x0.75	—
CH-D074-3D-C	7.4	41	8	36	79	—	M8x1.25
CH-D075-3D-C	7.5	41	8	36	79	—	—

◎标准钻头带内冷

CH...3D-C



整体硬质合金内冷麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场合。

◎钻削深度：3xD(直径)；主刃顶角：140°

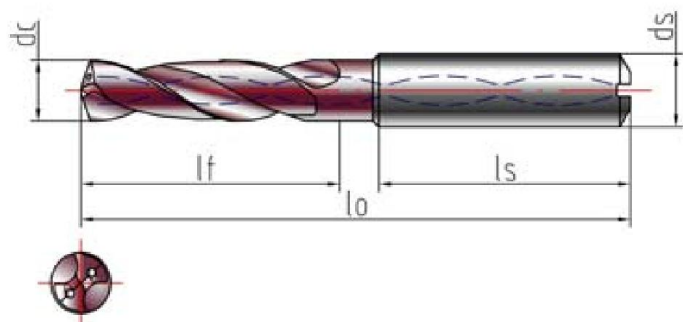
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D076-3D-C	7.6	41	8	36	79	—	—
CH-D077-3D-C	7.7	41	8	36	79	—	—
CH-D078-3D-C	7.8	41	8	36	79	—	—
CH-D079-3D-C	7.9	41	8	36	79	—	—
CH-D080-3D-C	8.0	41	8	36	79	3/8-16UNC	—
CH-D081-3D-C	8.1	47	10	40	89	—	—
CH-D082-3D-C	8.2	47	10	40	89	—	—
CH-D083-3D-C	8.3	47	10	40	89	—	—
CH-D084-3D-C	8.4	47	10	40	89	—	—
CH-D085-3D-C	8.5	47	10	40	89	M10x1.5 3/8-24UNF	—
CH-D086-3D-C	8.6	47	10	40	89	—	—
CH-D087-3D-C	8.7	47	10	40	89	3/8-32UNEF	—
CH-D088-3D-C	8.8	47	10	40	89	M10x1.25	—
CH-D089-3D-C	8.9	47	10	40	89	—	—
CH-D090-3D-C	9.0	47	10	40	89	M10x1	—
CH-D091-3D-C	9.1	47	10	40	89	—	—
CH-D092-3D-C	9.2	47	10	40	89	—	—
CH-D093-3D-C	9.3	47	10	40	89	M10x0.75	M10x1.5
CH-D094-3D-C	9.4	47	10	40	89	7/16-14UNC	—
CH-D095-3D-C	9.5	47	10	40	89	—	—
CH-D097-3D-C	9.7	47	10	40	89	—	—
CH-D098-3D-C	9.8	47	10	40	89	—	—

◎标准钻头带内冷

CH...3D-C



整体硬质合金内冷麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎钻削深度：3xD(直径)；主刃顶角：140°

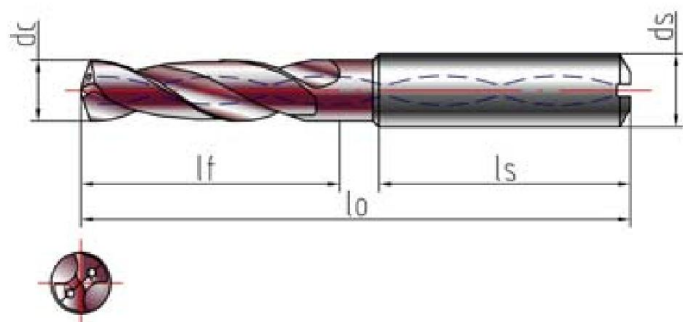
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D099-3D-C	9.9	47	10	40	89	7/16-20UNF	—
CH-D100-3D-C	10.0	47	10	40	89	—	—
CH-D101-3D-C	10.1	55	12	45	102	—	—
CH-D102-3D-C	10.2	55	12	45	102	7/16-28UNEF	—
CH-D103-3D-C	10.3	55	12	45	102	M12x1.75	—
CH-D104-3D-C	10.4	55	12	45	102	—	—
CH-D105-3D-C	10.5	55	12	45	102	—	—
CH-D106-3D-C	10.6	55	12	45	102	—	—
CH-D107-3D-C	10.7	55	12	45	102	—	—
CH-D108-3D-C	10.8	55	12	45	102	—	—
CH-D109-3D-C	10.9	55	12	45	102	1/2-13UNC	—
CH-D110-3D-C	11.0	55	12	45	102	M12x1	—
CH-D111-3D-C	11.1	55	12	45	102	—	—
CH-D112-3D-C	11.2	55	12	45	102	—	M12x1.75
CH-D113-3D-C	11.3	55	12	45	102	—	—
CH-D114-3D-C	11.4	55	12	45	102	—	—
CH-D115-3D-C	11.5	55	12	45	102	1/2-20UNF	—
CH-D116-3D-C	11.6	55	12	45	102	—	—
CH-D117-3D-C	11.7	55	12	45	102	—	—
CH-D118-3D-C	11.8	55	12	45	102	1/2-28UNEF	—
CH-D119-3D-C	11.9	55	12	45	102	—	—
CH-D120-3D-C	12.0	55	12	45	102	M14x2	—

◎标准钻头带内冷

CH...3D-C



整体硬质合金内冷麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场合。

◎ 钻削深度：3xD (直径)；主刃顶角：140°

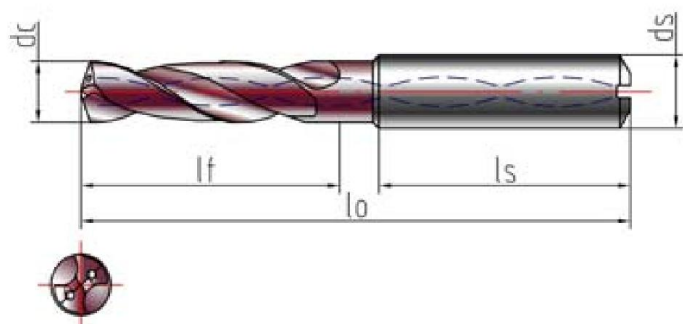
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D121-3D-C	12.1	60	14	45	107	—	—
CH-D122-3D-C	12.2	60	14	45	107	9/16-12UNC	—
CH-D123-3D-C	12.3	60	14	45	107	—	—
CH-D124-3D-C	12.4	60	14	45	107	—	—
CH-D125-3D-C	12.5	60	14	45	107	M14x1.5	—
CH-D126-3D-C	12.6	60	14	45	107	—	—
CH-D127-3D-C	12.7	60	14	45	107	—	—
CH-D128-3D-C	12.8	60	14	45	107	—	—
CH-D129-3D-C	12.9	60	14	45	107	9/16-18UNF	—
CH-D130-3D-C	13.0	60	14	45	107	M14x1	M14x2
CH-D131-3D-C	13.1	60	14	45	107	—	—
CH-D132-3D-C	13.2	60	14	45	107	9/16-24UNEF	—
CH-D133-3D-C	13.3	60	14	45	107	—	—
CH-D134-3D-C	13.4	60	14	45	107	—	—
CH-D135-3D-C	13.5	60	14	45	107	—	—
CH-D136-3D-C	13.6	60	14	45	107	5/8-11UNC	—
CH-D137-3D-C	13.7	60	14	45	107	—	—
CH-D138-3D-C	13.8	60	14	45	107	—	—
CH-D139-3D-C	13.9	60	14	45	107	—	—
CH-D140-3D-C	14.0	60	14	45	107	M16x2	—
CH-D141-3D-C	14.1	65	16	48	115	—	—
CH-D142-3D-C	14.2	65	16	48	115	—	—
CH-D143-3D-C	14.3	65	16	48	115	—	—

◎ 标准钻头带内冷

CH...3D-C



整体硬质合金内冷麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎ 钻削深度：3xD(直径)；主刃顶角：140°

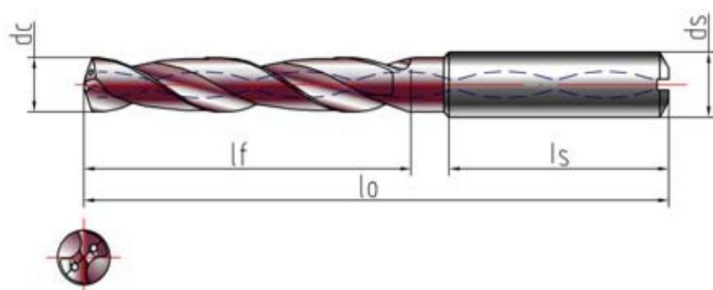
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D144-3D-C	14.4	65	16	48	115	—	—
CH-D145-3D-C	14.5	65	16	48	115	M16x1.5	—
CH-D145-3D-C	14.5	65	16	48	115	5/8-18UNF	—
CH-D146-3D-C	14.6	65	16	48	115	—	—
CH-D147-3D-C	14.7	65	16	48	115	—	—
CH-D148-3D-C	14.8	65	16	48	115	5/8-24UNEF	—
CH-D149-3D-C	14.9	65	16	48	115	—	—
CH-D150-3D-C	15.0	65	16	48	115	M16x1	M16x2
CH-D151-3D-C	15.1	65	16	48	115	—	—
CH-D152-3D-C	15.2	65	16	48	115	—	—
CH-D153-3D-C	15.3	65	16	48	115	—	—
CH-D154-3D-C	15.4	65	16	48	115	—	—
CH-D155-3D-C	15.5	65	16	48	115	M18x2.5	—
CH-D156-3D-C	15.6	65	16	48	115	—	—
CH-D157-3D-C	15.7	65	16	48	115	—	—
CH-D158-3D-C	15.8	65	16	48	115	—	—
CH-D159-3D-C	15.9	65	16	48	115	—	—
CH-D160-3D-C	16.0	65	16	48	115	M18x2	—

◎ 标准钻头带内冷

CH...5D-C



整体硬质合金内冷麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎钻削深度：5xD(直径)；主刃顶角：140°

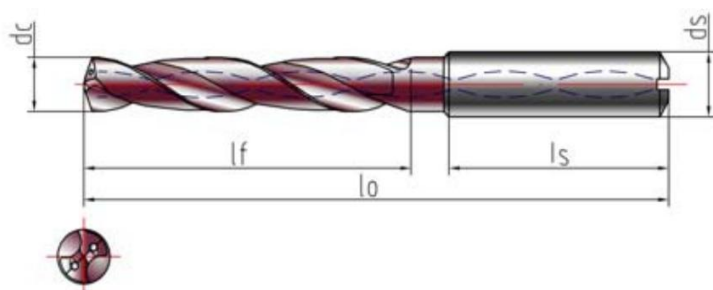
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D033-5D-C	3.3	28	4	28	58	M4×0.7	—
CH-D034-5D-C	3.4	28	4	28	58	No. 8-32UNC	—
CH-D035-5D-C	3.5	28	4	28	58	M4×0.5 No. 8-36UNF	—
CH-D036-5D-C	3.6	28	4	28	58	—	—
CH-D037-5D-C	3.7	28	4	28	58	—	M4×0.7
CH-D038-5D-C	3.8	36	4	28	66	—	M4×0.5
CH-D039-5D-C	3.9	36	4	28	66	No. 10-24UNC	—
CH-D040-5D-C	4.0	36	4	28	66	—	—
CH-D041-5D-C	4.1	36	6	36	74	No. 10-32UNF	—
CH-D042-5D-C	4.2	36	6	36	74	M5×0.8	—
CH-D043-5D-C	4.3	36	6	36	74	—	—
CH-D044-5D-C	4.4	36	6	36	74	—	—
CH-D045-5D-C	4.5	36	6	36	74	M5×0.5 No. 12-24UNC	—
CH-D046-5D-C	4.6	36	6	36	74	No. 12-28UNF	M5×0.8
CH-D047-5D-C	4.7	36	6	36	74	No. 12-32UNEF	—
CH-D048-5D-C	4.8	44	6	36	82	—	—
CH-D049-5D-C	4.9	44	6	36	82	—	—
CH-D050-5D-C	5.0	44	6	36	82	M6×1	—
CH-D051-5D-C	5.1	44	6	36	82	1/4-20UNC	—
CH-D052-5D-C	5.2	44	6	36	82	—	—
CH-D053-5D-C	5.3	44	6	36	82	M6×0.75	—

◎标准钻头带内冷

CH...5D-C



整体硬质合金内冷麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎ 钻削深度：5xD (直径)；主刃顶角：140°

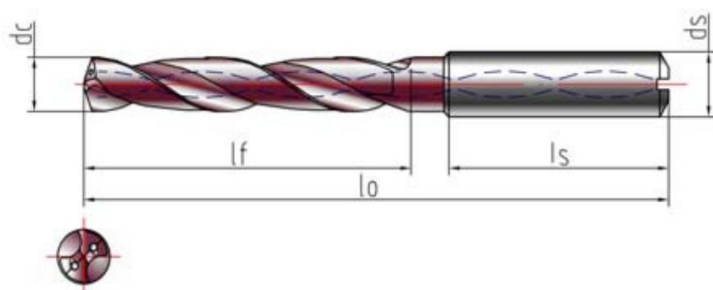
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D054-5D-C	5.4	44	6	36	82	—	—
CH-D055-5D-C	5.5	44	6	36	82	1/4-28UNF	M6×1
CH-D056-5D-C	5.6	44	6	36	82	1/4-32UNEF	—
CH-D057-5D-C	5.7	44	6	36	82	—	—
CH-D058-5D-C	5.8	44	6	36	82	—	—
CH-D059-5D-C	5.9	44	6	36	82	—	—
CH-D060-5D-C	6.0	44	6	36	82	—	—
CH-D061-5D-C	6.1	53	8	36	91	—	—
CH-D062-5D-C	6.2	53	8	36	91	—	—
CH-D063-5D-C	6.3	53	8	36	91	—	—
CH-D064-5D-C	6.4	53	8	36	91	—	—
CH-D065-5D-C	6.5	53	8	36	91	—	—
CH-D066-5D-C	6.6	53	8	36	91	5/16-18UNC	—
CH-D067-5D-C	6.7	53	8	36	91	—	—
CH-D068-5D-C	6.8	53	8	36	91	M8×1.25	—
CH-D069-5D-C	6.9	53	8	36	91	5/16-24UNEF	—
CH-D070-5D-C	7.0	53	8	36	91	M8×1	—
CH-D071-5D-C	7.1	53	8	36	91	5/16-32UNEF	—
CH-D072-5D-C	7.2	53	8	36	91	—	—
CH-D073-5D-C	7.3	53	8	36	91	M8×0.75	—
CH-D074-5D-C	7.4	53	8	36	91	—	M8×1.25
CH-D075-5D-C	7.5	53	8	36	91	—	—
CH-D076-5D-C	7.6	53	8	36	91	—	—

◎ 标准钻头带内冷

CH...5D-C



整体硬质合金内冷麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎钻削深度：5xD(直径)；主刃顶角：140°

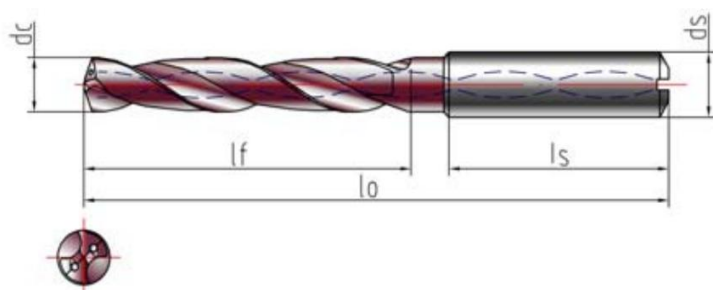
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D077-5D-C	7.7	53	8	36	91	—	—
CH-D078-5D-C	7.8	53	8	36	91	—	—
CH-D079-5D-C	7.9	53	8	36	91	—	—
CH-D080-5D-C	8.0	53	8	36	91	3/8-16UNC	—
CH-D081-5D-C	8.1	61	10	40	103	—	—
CH-D082-5D-C	8.2	61	10	40	103	—	—
CH-D083-5D-C	8.3	61	10	40	103	—	—
CH-D084-5D-C	8.4	61	10	40	103	—	—
CH-D085-5D-C	8.5	61	10	40	103	M10×1.5 3/8-24UNF	—
CH-D086-5D-C	8.6	61	10	40	103	—	—
CH-D087-5D-C	8.7	61	10	40	103	3/8-32UNEF	—
CH-D088-5D-C	8.8	61	10	40	103	M10×1.25	—
CH-D089-5D-C	8.9	61	10	40	103	—	—
CH-D090-5D-C	9.0	61	10	40	103	M10×1	—
CH-D091-5D-C	9.1	61	10	40	103	—	—
CH-D092-5D-C	9.2	61	10	40	103	—	—
CH-D093-5D-C	9.3	61	10	40	103	M10×0.75	M10×1.5
CH-D094-5D-C	9.4	61	10	40	103	7/16-14UNC	—
CH-D095-5D-C	9.5	61	10	40	103	—	—
CH-D096-5D-C	9.6	61	10	40	103	—	—
CH-D097-5D-C	9.7	61	10	40	103	—	—
CH-D098-5D-C	9.8	61	10	40	103	—	—
CH-D099-5D-C	9.9	61	10	40	103	7/16-20UNF	—

◎标准钻头带内冷

CH...5D-C



整体硬质合金内冷麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎钻削深度：5xD(直径)；主刃顶角：140°

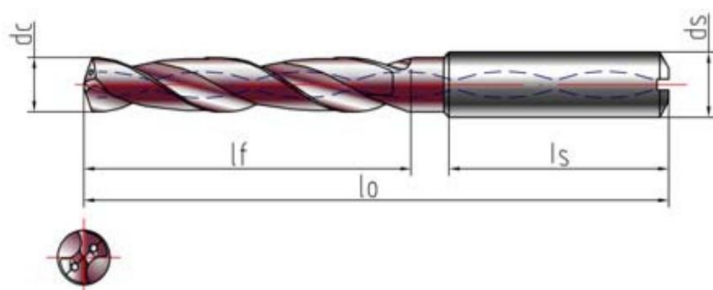
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D100-5D-C	10.0	61	10	40	103	—	—
CH-D101-5D-C	10.1	71	12	45	118	—	—
CH-D102-5D-C	10.2	71	12	45	118	7/16-28UNEF	—
CH-D103-5D-C	10.3	71	12	45	118	M12×1.75	—
CH-D104-5D-C	10.4	71	12	45	118	—	—
CH-D105-5D-C	10.5	71	12	45	118	—	—
CH-D106-5D-C	10.6	71	12	45	118	—	—
CH-D107-5D-C	10.7	71	12	45	118	—	—
CH-D108-5D-C	10.8	71	12	45	118	—	—
CH-D109-5D-C	10.9	71	12	45	118	1/2-13UNC	—
CH-D110-5D-C	11.0	71	12	45	118	M12×1	—
CH-D111-5D-C	11.1	71	12	45	118	—	—
CH-D112-5D-C	11.2	71	12	45	118	—	M12×1.75
CH-D113-5D-C	11.3	71	12	45	118	—	—
CH-D114-5D-C	11.4	71	12	45	118	—	—
CH-D115-5D-C	11.5	71	12	45	118	1/2-20UNF	—
CH-D116-5D-C	11.6	71	12	45	118	—	—
CH-D117-5D-C	11.7	71	12	45	118	—	—
CH-D118-5D-C	11.8	71	12	45	118	1/2-28UNEF	—
CH-D119-5D-C	11.9	71	12	45	118	—	—
CH-D120-5D-C	12.0	71	12	45	118	M14×2	—
CH-D121-5D-C	12.1	77	14	45	124	—	—
CH-D122-5D-C	12.2	77	14	45	124	9/16-12UNC	—

◎标准钻头带内冷

CH...5D-C



整体硬质合金内冷麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎ 钻削深度：5xD (直径)；主刃顶角：140°

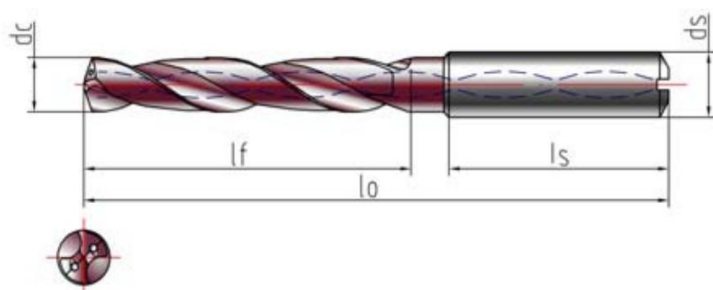
产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D123-5D-C	12.3	77	14	45	124	—	—
CH-D124-5D-C	12.4	77	14	45	124	—	—
CH-D125-5D-C	12.5	77	14	45	124	M14×1.5	—
CH-D126-5D-C	12.6	77	14	45	124	—	—
CH-D127-5D-C	12.7	77	14	45	124	—	—
CH-D128-5D-C	12.8	77	14	45	124	—	—
CH-D129-5D-C	12.9	77	14	45	124	9/16-18UNF	—
CH-D130-5D-C	13.0	77	14	45	124	M14×1	M14×2
CH-D131-5D-C	13.1	77	14	45	124	—	—
CH-D132-5D-C	13.2	77	14	45	124	9/16-24UNEF	—
CH-D133-5D-C	13.3	77	14	45	124	—	—
CH-D134-5D-C	13.4	77	14	45	124	—	—
CH-D135-5D-C	13.5	77	14	45	124	—	—
CH-D136-5D-C	13.6	77	14	45	124	5/8-11UNC	—
CH-D137-5D-C	13.7	77	14	45	124	—	—
CH-D138-5D-C	13.8	77	14	45	124	—	—
CH-D139-5D-C	13.9	77	14	45	124	—	—
CH-D140-5D-C	14.0	77	14	45	124	M16×2	—
CH-D141-5D-C	14.1	83	16	48	133	—	—
CH-D142-5D-C	14.2	83	16	48	133	—	—
CH-D143-5D-C	14.3	83	16	48	133	—	—
CH-D144-5D-C	14.4	83	16	48	133	—	—
CH-D145-5D-C	14.5	83	16	48	133	M16×1.5	—
CH-D145-5D-C	14.5	83	16	48	133	5/8-18UNF	—

◎ 标准钻头带内冷

CH...5D-C



整体硬质合金内冷麻花钻



使用特点：用于结构钢，合金钢，不锈钢等常见材料的加工；定心能力强，能获得稳定的尺寸精度和良好的表面质量；适用于加工系统刚性优异的场所。

◎钻削深度：5xD(直径)；主刃顶角：140°

产品型号	尺寸 (mm)					螺纹底孔	
	dc	lf	ds	ls	lo	切削丝锥	挤压丝锥
CH-D146-5D-C	14.6	83	16	48	133	—	—
CH-D147-5D-C	14.7	83	16	48	133	—	—
CH-D148-5D-C	14.8	83	16	48	133	5/8-24UNEF	—
CH-D149-5D-C	14.9	83	16	48	133	—	—
CH-D150-5D-C	15.0	83	16	48	133	M16×1	M16×2
CH-D151-5D-C	15.1	83	16	48	133	—	—
CH-D152-5D-C	15.2	83	16	48	133	—	—
CH-D153-5D-C	15.3	83	16	48	133	—	—
CH-D154-5D-C	15.4	83	16	48	133	—	—
CH-D155-5D-C	15.5	83	16	48	133	M18×2.5	—
CH-D156-5D-C	15.6	83	16	48	133	—	—
CH-D157-5D-C	15.7	83	16	48	133	—	—
CH-D158-5D-C	15.8	83	16	48	133	—	—
CH-D159-5D-C	15.9	83	16	48	133	—	—
CH-D160-5D-C	16.0	83	16	48	133	M18×2	—

◎标准钻头带内冷

超尔皇冠钻



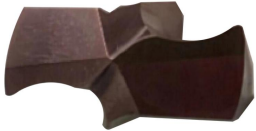
HEAD CHANGEABLE DRILL

CDH

皇冠钻刀片



槽型介绍

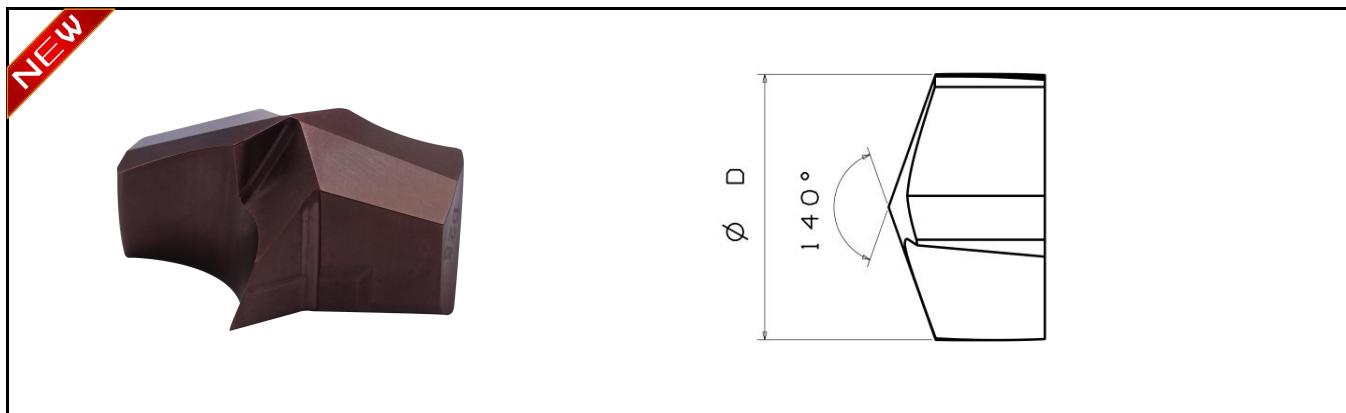
槽型代号	形状	介绍
RC		RC槽型：低切削力，良好的定心性能。加强型刃口、抗崩刃性高，卓越的控屑能力，有效延长刀具寿命。
SE		SE槽型：刀头有一个自定芯并且坚固的SE型横刃，可以避免芯部出现淬火，从而提高进给率。经过倒圆处理的镰刀形刀刃具有卓越的切屑控制性能和超长的刀具寿命，即使在长切屑材料加工中也有出色的表现。适用加工钢、不锈钢、铸铁。

牌号介绍

牌号代号	介绍
CT5520	采用一种细晶粒硬质合金材质，采用TiAlN基体的PVD复合涂层。它具有很高的耐磨性，在稳定工况下可以采用极高的切削速度参数
CT8420	切削刃特别适合合金钢和高合金钢的钻孔加工
CT5420	切削刃可作为铸铁材料加工的备选

CDH-RC

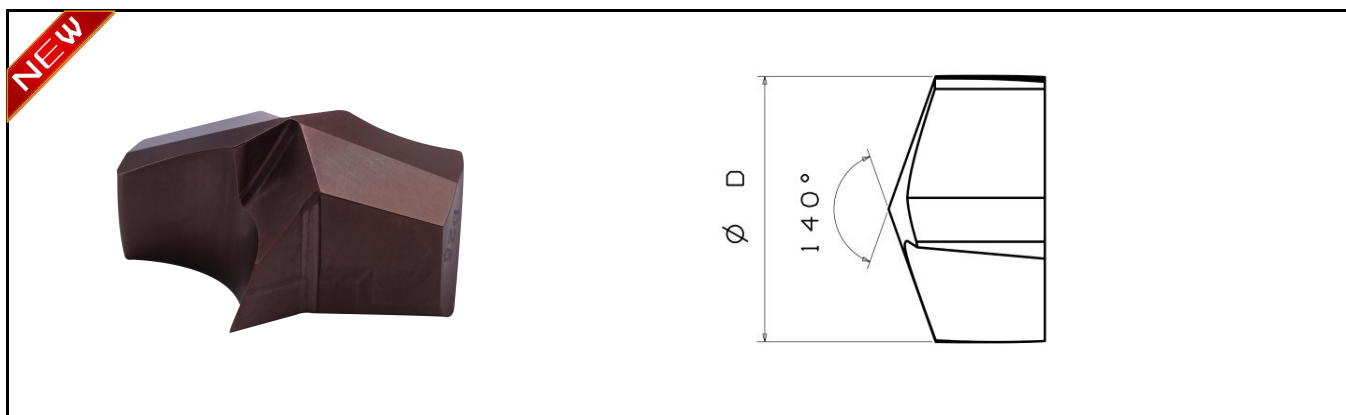
皇冠钻刀片



产品型号	尺 寸 (mm)			公差K7 (公制)
	D		刀座尺寸	
	mm	In		
CDH1250RC	12. 50	0. 4921	C	+0. 001 /+0. 019
CDH1300RC	13. 00	0. 5118	C	
CDH1350RC	13. 50	0. 531	C	
CDH1351RC	13. 51	0. 5319	B	
CDH1400RC	14. 00	0. 5512	B	
CDH1450RC	14. 50	0. 5709	B	
CDH1451RC	14. 51	0. 5713	A	
CDH1500RC	15. 00	0. 5906	A	
CDH1550RC	15. 50	0. 6102	A	
CDH1600RC	16. 00	0. 6299	1	
CDH1650RC	16. 50	0. 6496	1	
CDH1700RC	17. 00	0. 6693	1	
CDH1750RC	17. 50	0. 689	1	
CDH1800RC	18. 00	0. 7087	1	
CDH1801RC	18. 01	0. 7087	2	+0. 002 /+0. 023
CDH1850RC	18. 50	0. 7283	2	
CDH1900RC	19. 00	0. 748	2	
CDH1950RC	19. 50	0. 7677	2	
CDH2000RC	20. 00	0. 7874	3	
CDH2050RC	20. 50	0. 8071	3	
CDH2100RC	21. 00	0. 8268	3	
CDH2150RC	21. 50	0. 8460	3	
CDH2200RC	22. 00	0. 8661	3	
CDH2201RC	22. 01	0. 8665	4	

CDH-RC

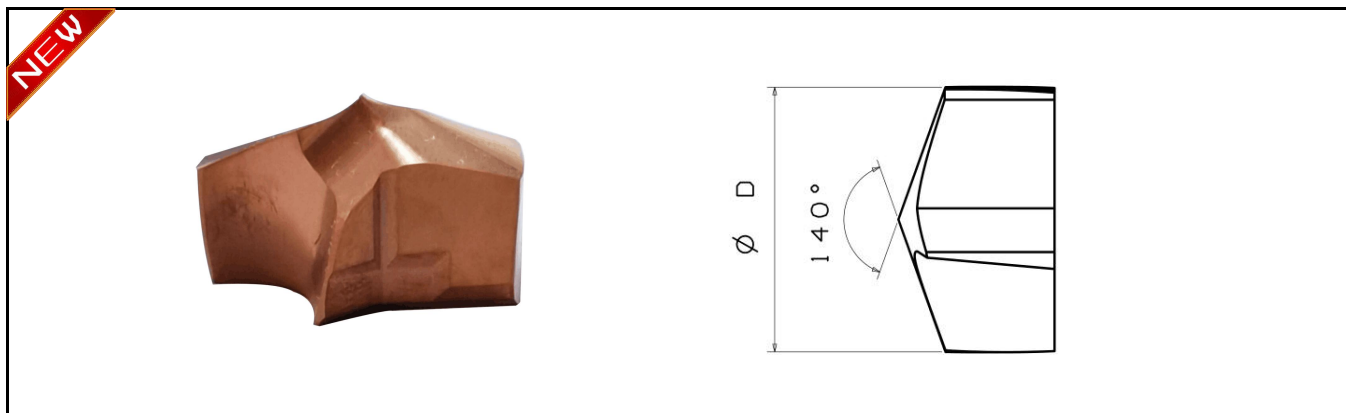
皇冠钻刀片



产品型号	尺 寸 (mm)			公差K7 (公制)
	D		刀座尺寸	
	mm	In		
CDH2250RC	22. 50	0. 8858	4	+0. 002 /+0. 023
CDH2300RC	23. 00	0. 9055	4	
CDH2350RC	23. 50	0. 9252	4	
CDH2400RC	24. 00	0. 9449	4	
CDH2401RC	24. 01	0. 9453	5	
CDH2450RC	24. 50	0. 9646	5	
CDH2500RC	25. 00	0. 9843	5	
CDH2550RC	25. 50	1. 0039	5	
CDH2600RC	26. 00	1. 0236	5	
CDH2601RC	26. 01	1. 0240	6	
CDH2650RC	26. 50	1. 0433	6	
CDH2700RC	27. 00	1. 0630	6	
CDH2750RC	27. 50	1. 0827	6	
CDH2800RC	28. 00	1. 1024	6	
CDH2801RC	28. 016	1. 1030	7	
CDH2850RC	28. 50	1. 1220	7	
CDH2900RC	29. 00	1. 1417	7	
CDH2950RC	29. 50	1. 1614	7	
CDH3000RC	30. 00	1. 1811	7	
CDH3001RC	30. 01	1. 1815	8	+0. 002 /+0. 027
CDH3050RC	30. 50	1. 2008	8	
CDH3100RC	31. 00	1. 2205	8	
CDH3150RC	31. 50	1. 2402	8	
CDH3200RC	32. 00	1. 2598	8	

CDH-SE

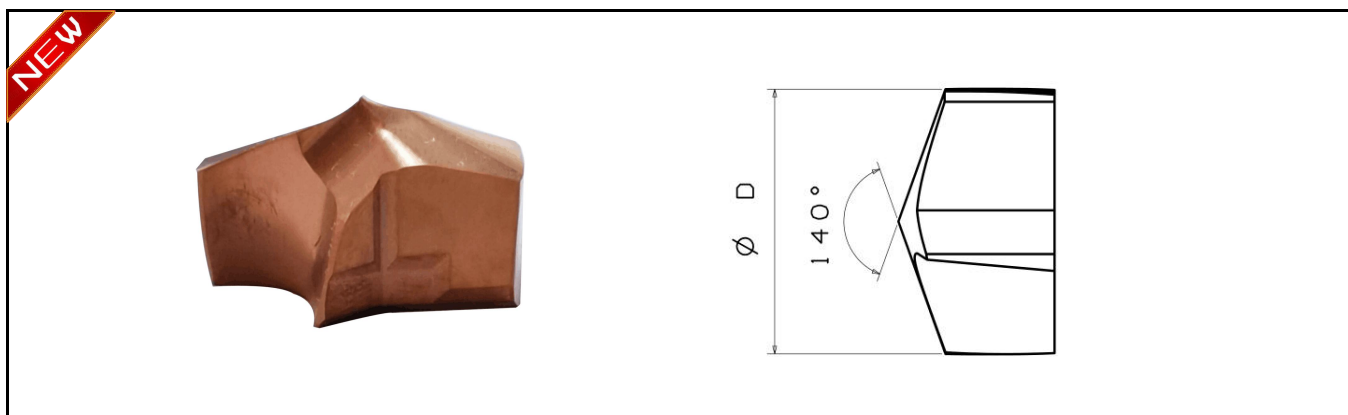
皇冠钻刀片



产品型号	尺 寸 (mm)			公差K7 (公制)
	D		刀座尺寸	
	mm	In		
CDH1250SE	12. 50	0. 4921	C	+0. 001 /+0. 019
CDH1300SE	13. 00	0. 5118	C	
CDH1350SE	13. 50	0. 531	C	
CDH1351SE	13. 51	0. 5319	B	
CDH1400SE	14. 00	0. 5512	B	
CDH1450SE	14. 50	0. 5709	B	
CDH1451SE	14. 51	0. 5713	A	
CDH1500SE	15. 00	0. 5906	A	
CDH1550SE	15. 50	0. 6102	A	
CDH1600SE	16. 00	0. 6299	1	
CDH1650SE	16. 50	0. 6496	1	
CDH1700SE	17. 00	0. 6693	1	
CDH1750SE	17. 50	0. 689	1	
CDH1800SE	18. 00	0. 7087	1	
CDH1801SE	18. 01	0. 7087	2	+0. 002 /+0. 023
CDH1850SE	18. 50	0. 7283	2	
CDH1900SE	19. 00	0. 748	2	
CDH1950SE	19. 50	0. 7677	2	
CDH2000SE	20. 00	0. 7874	3	
CDH2050SE	20. 50	0. 8071	3	
CDH2100SE	21. 00	0. 8268	3	
CDH2150SE	21. 50	0. 8460	3	
CDH2200SE	22. 00	0. 8661	3	
CDH2201SE	22. 01	0. 8665	4	

CDH-SE

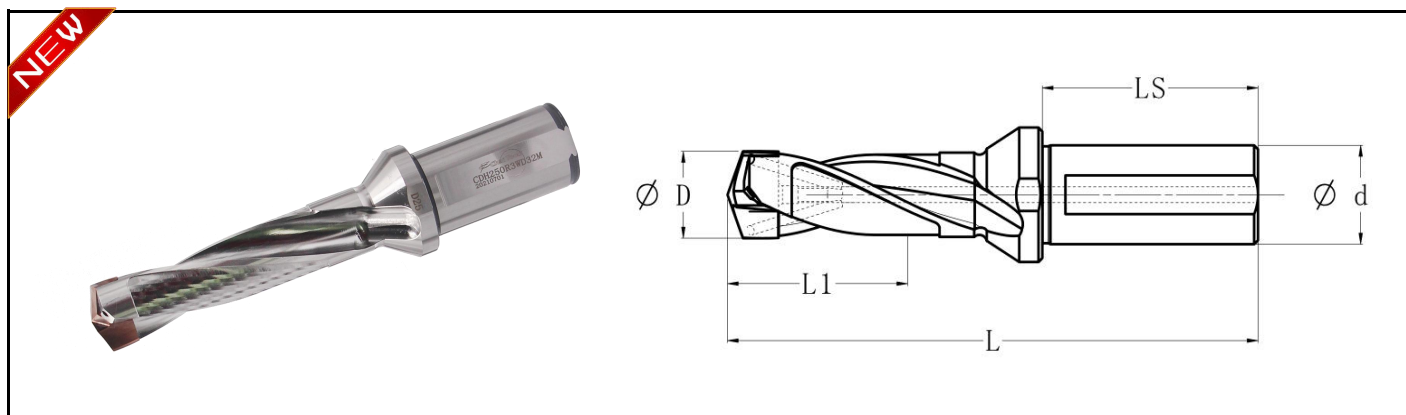
皇冠钻刀片



产品型号	尺 寸 (mm)			公差K7 (公制)
	D		刀座尺寸	
	mm	In		
CDH2250SE	22. 50	0. 8858	4	+0. 002 /+0. 023
CDH2300SE	23. 00	0. 9055	4	
CDH2350SE	23. 50	0. 9252	4	
CDH2400SE	24. 00	0. 9449	4	
CDH2401SE	24. 01	0. 9453	5	
CDH2450SE	24. 50	0. 9646	5	
CDH2500SE	25. 00	0. 9843	5	
CDH2550SE	25. 50	1. 0039	5	
CDH2600SE	26. 00	1. 0236	5	
CDH2601SE	26. 01	1. 0240	6	
CDH2650SE	26. 50	1. 0433	6	
CDH2700SE	27. 00	1. 0630	6	
CDH2750SE	27. 50	1. 0827	6	
CDH2800SE	28. 00	1. 1024	6	
CDH2801SE	28. 016	1. 1030	7	
CDH2850SE	28. 50	1. 1220	7	
CDH2900SE	29. 00	1. 1417	7	
CDH2950SE	29. 50	1. 1614	7	
CDH3000SE	30. 00	1. 1811	7	
CDH3001SE	30. 01	1. 1815	8	+0. 002 /+0. 027
CDH3050SE	30. 50	1. 2008	8	
CDH3100SE	31. 00	1. 2205	8	
CDH3150SE	31. 50	1. 2402	8	
CDH3200SE	32. 00	1. 2598	8	

CDH-R1.5

皇冠钻刀杆



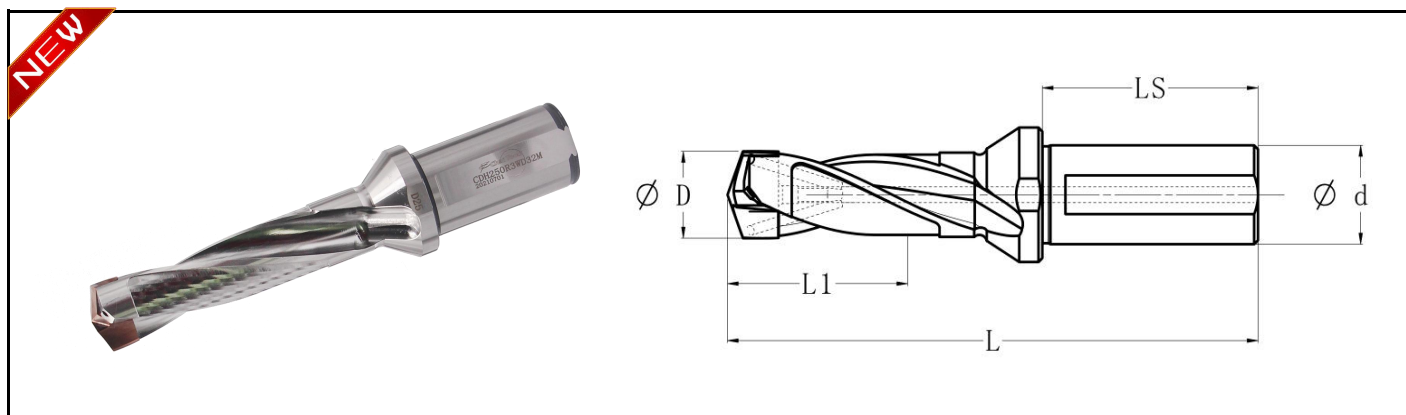
• CDH • 1.5 x D • 公制

产品型号	尺寸 (mm)								
	D		Dmax		L1	LS	d	L	刀座尺寸
	mm	in	mm	in					
1 x D									
CDH100R1.5WD16M	10.000	0.3937	10.500	0.4133	15	45	16	85	c
CDH140R1.5WD16M	14.000	0.5511	14.500	0.5708	21	45	16	81	B
CDH150R1.5WD20M	15.000	0.5905	15.500	0.6102	22.5	50	20	85	A
CDH160R1.5WD20M	16.000	0.6299	16.500	0.6496	24	50	20	104	1
CDH170R1.5WD20M	17.000	0.6692	17.500	0.7142	25.5	50	20	106.5	2
CDH190R1.5WD25M	19.000	0.7480	19.500	0.7677	28.5	56	25	120	3
CDH200R1.5WD25M	20.000	0.7874	20.500	0.8070	30	56	25	123	4
CDH210R1.5WD25M	21.000	0.8267	21.500	0.8464	31.5	56	25	126	5
CDH220R1.5WD25M	22.000	0.8979	22.500	0.8858	33	56	25	129	6
CDH250R1.5WD32M	25.000	0.9842	25.500	1.0039	37.5	60	32	142	7
CDH260R1.5WD32M	26.000	1.0236	26.500	1.0433	39	60	32	145	8

- 此刀具有内冷
- 所有刀体需使用对应刀座尺寸的刀片
- 刀片需单独订购
- 适配螺钉扳手信息，请见C61页；使用方法，请见C62页

CDH-R3/R5

皇冠钻刀杆



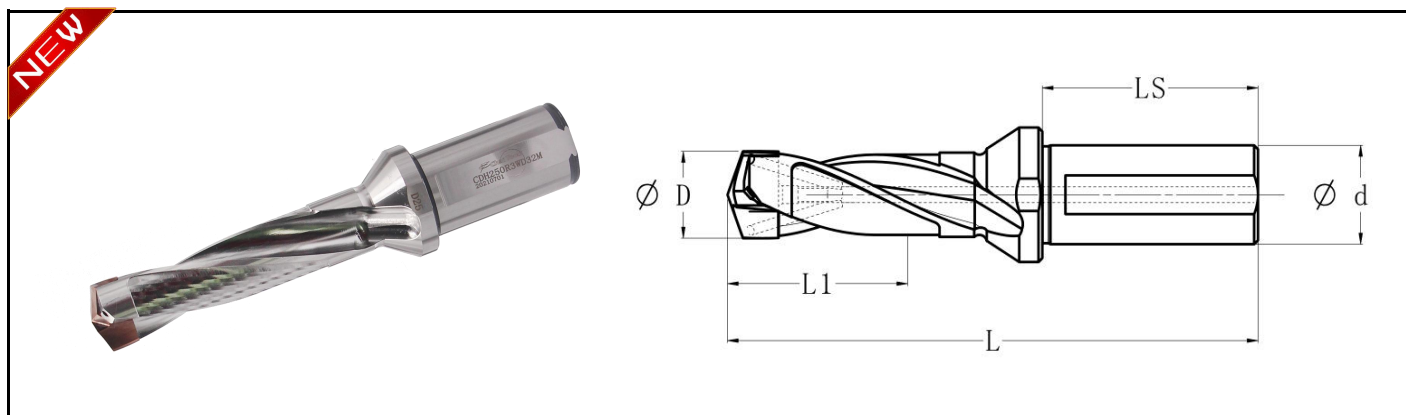
• CDH • 3 x D / 5 x D • 公制

产品型号	产品型号	尺 寸 (mm)								
		D		Dmax		L1		LS	d	刀座 尺寸
		mm	in	mm	in	3XD	5XD			
3 x D	5 x D									
CDH125R3WD16M	CDH125R5WD16M	12.500	0.4921	13.000	0.5118	42	70	48	16	C
CDH130R3WD16M	CDH130R5WD16M	13.000	0.5118	13.500	0.5314	42	70	48	16	C
CDH135R3WD16M	CDH135R5WD16M	13.500	0.5315	13.500	0.5314	42	70	48	16	C
CDH136R3WD16M	CDH136R5WD16M	13.510	0.5319	14.000	0.5512	42	70	48	16	B
CDH140R3WD16M	CDH140R5WD16M	14.000	0.5512	14.500	0.5708	42	70	48	16	B
CDH145R3WD20M	CDH145R5WD20M	14.500	0.5709	14.500	0.5708	48	80	50	20	B
CDH146R3WD20M	CDH146R5WD20M	14.510	0.5713	15.000	0.5906	48	80	50	20	A
CDH150R3WD20M	CDH150R5WD20M	15.000	0.5906	15.500	0.6102	48	80	50	20	A
CDH155R3WD20M	CDH155R5WD20M	15.500	0.6102	15.874	0.6249	48	80	50	20	A
CDH160R3WD20M	CDH160R5WD20M	16.000	0.6299	16.500	0.6496	48	80	50	20	1
CDH165R3WD20M	CDH165R5WD20M	16.500	0.6496	17.000	0.6693	54	90	50	20	1
CDH170R3WD20M	CDH170R5WD20M	17.000	0.6693	17.500	0.6890	54	90	50	20	1
CDH175R3WD20M	CDH175R5WD20M	17.500	0.6890	18.000	0.7086	54	90	50	20	1
CDH180R3WD20M	CDH180R5WD20M	18.000	0.7087	18.000	0.7086	54	90	50	20	1
—	CDH181R5WD25M	18.010	0.7091	18.500	0.7283	—	100	56	25	2
CDH185R3WD25M	CDH185R5WD25M	18.500	0.7283	19.000	0.7480	60	100	56	25	2
CDH190R3WD25M	CDH190R5WD25M	19.000	0.7480	19.500	0.7677	60	100	56	25	2
CDH195R3WD25M	CDH195R5WD25M	19.500	0.7677	19.999	0.7873	60	100	56	25	2
CDH200R3WD25M	CDH200R5WD25M	20.000	0.7874	20.500	0.8071	60	100	56	25	3
CDH205R3WD25M	CDH205R5WD25M	20.500	0.8071	21.000	0.8268	66	110	56	25	3
CDH210R3WD25M	CDH210R5WD25M	21.000	0.8268	21.500	0.8465	66	110	56	25	3
CDH215R3WD25M	CDH215R5WD25M	21.500	0.8465	22.000	0.8661	66	110	56	25	3
CDH220R3WD25M	CDH220R5WD25M	22.000	0.8661	22.000	0.8661	66	110	56	25	3
—	CDH221R5WD25M	22.010	0.8665	22.500	0.8858	—	120	56	25	4

- 此刀具具有内冷
- 所有刀体需使用对应刀座尺寸的刀片，刀片需单独订购
- 适配螺钉扳手信息，请见C61页；使用方法，请见C62页

CDH-R3/R5

皇冠钻刀杆



• CDH • 3 x D / 5 x D • 公制

产品型号	产品型号	尺 寸 (mm)								
		D		Dmax		L1		LS	d	刀座 尺寸
3 x D	5 x D	mm	in	mm	in	3XD	5XD			
CDH225R3WD25M	CDH225R5WD25M	22.500	0.8858	23.000	0.9055	72	120	56	25	4
CDH230R3WD25M	CDH230R5WD25M	23.000	0.9055	23.500	0.9252	72	120	56	25	4
CDH235R3WD25M	CDH235R5WD25M	23.500	0.9252	24.000	0.9448	72	120	56	25	4
CDH240R3WD25M	CDH240R5WD25M	24.000	0.9449	24.000	0.9448	72	120	56	25	4
—	CDH241R5WD32M	24.010	0.9453	24.500	0.9646	—	130	60	32	5
CDH245R3WD32M	CDH245R5WD32M	24.500	0.9646	25.000	0.9843	78	130	60	32	5
CDH250R3WD32M	CDH250R5WD32M	25.000	0.9843	25.500	1.0039	78	130	60	32	5
CDH255R3WD32M	CDH255R5WD32M	25.500	1.0039	26.000	1.0236	78	130	60	32	5
CDH260R3WD32M	CDH260R5WD32M	26.000	1.0236	26.000	1.0236	78	130	60	32	5
—	CDH261R5WD32M	26.010	1.0240	26.500	1.0433	—	140	60	32	6
CDH265R3WD32M	CDH265R5WD32M	26.500	1.0433	27.000	1.0630	84	140	60	32	6
CDH270R3WD32M	CDH270R5WD32M	27.000	1.0630	27.500	1.0827	84	140	60	32	6
CDH275R3WD32M	CDH275R5WD32M	27.500	1.0827	28.000	1.1023	84	140	60	32	6
CDH280R3WD32M	CDH280R5WD32M	28.000	1.1024	28.000	1.1023	84	140	60	32	6
—	CDH281R5WD32M	28.016	1.1030	28.500	1.1220	—	150	60	32	7
CDH285R3WD32M	CDH285R5WD32M	28.500	1.1220	29.000	1.1417	90	150	60	32	7
CDH290R3WD32M	CDH290R5WD32M	29.000	1.1417	29.500	1.1614	90	150	60	32	7
CDH295R3WD32M	CDH295R5WD32M	29.500	1.1614	30.000	1.1811	90	150	60	32	7
CDH300R3WD32M	CDH300R5WD32M	30.000	1.1811	30.000	1.1811	90	150	60	32	7
—	CDH301R5WD32M	30.010	1.1815	30.500	1.2008	—	160	60	32	8
CDH305R3WD32M	CDH305R5WD32M	30.500	1.2008	31.000	1.2205	96	160	60	32	8
CDH310R3WD32M	CDH310R5WD32M	31.000	1.2205	31.500	1.2402	96	160	60	32	8
CDH315R3WD32M	CDH315R5WD32M	31.500	1.2402	32.000	1.2598	96	160	60	32	8
CDH320R3WD32M	CDH320R5WD32M	32.000	1.2598	32.000	1.2598	96	160	60	32	8

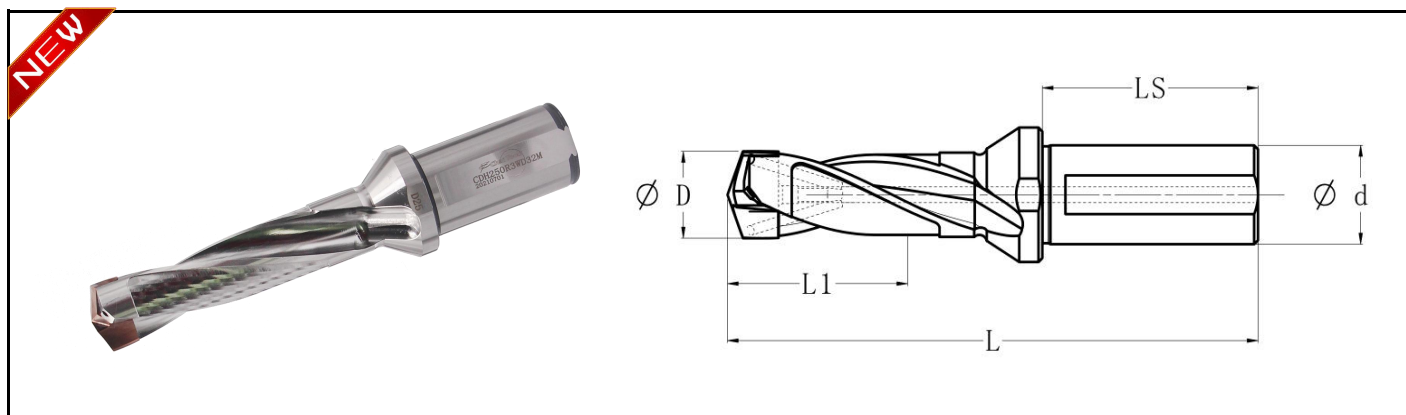
• 此刀具有内冷

• 所有刀体需使用对应刀座尺寸的刀片，刀片需单独订购

• 适配螺钉扳手信息，请见C61页；使用方法，请见C62页

CDH-R7/R10

皇冠钻刀杆



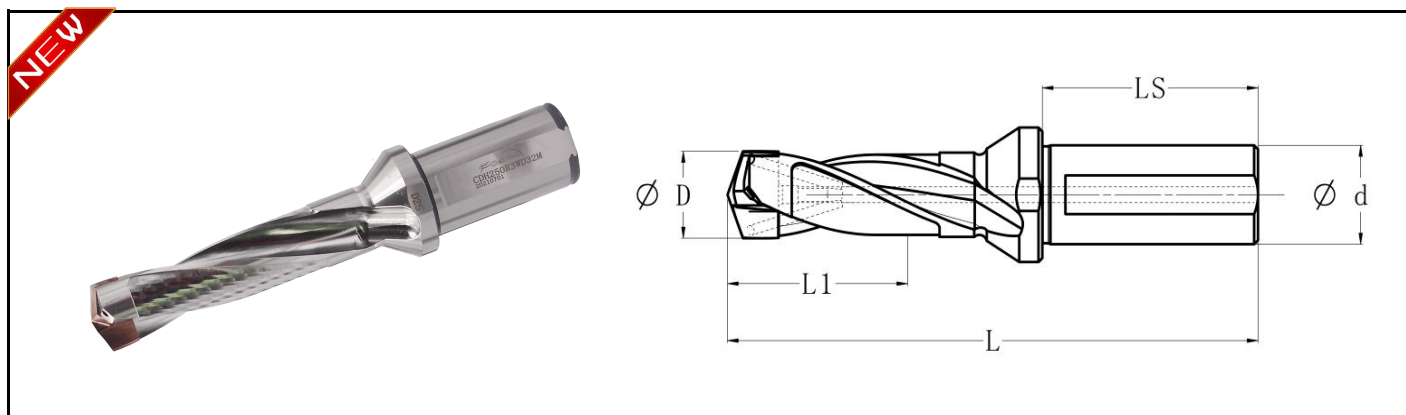
• CDH • 7 x D / 10 x D • 公制

产品型号	产品型号	尺 寸 (mm)								
		D		Dmax		L1		LS	d	刀座 尺寸
7 x D	10 x D	mm	in	mm	in	7XD	10XD			
CDH125R7WD16M	CDH125R10WD16M	12.500	0.4921	13.000	0.5118	98	125	48	16	C
CDH130R7WD16M	CDH130R10WD16M	13.000	0.5118	13.500	0.5314	98	130	48	16	C
CDH135R7WD1GM	CDH135R10WD1GM	13.500	0.5315	13.500	0.5314	98	135	48	16	C
CDH136R7WD1GM	CDH136R10WD1GM	13.510	0.5319	14.000	0.5512	98	135	48	16	B
CDH140R7WD16M	CDH140R10WD16M	14.000	0.5512	14.500	0.5708	98	140	48	16	B
CDH145R7WD20M	CDH145R10WD20M	14.500	0.5709	14.500	0.5708	112	145	50	20	B
CDH146R7WD20M	CDH146R10WD20M	14.510	0.5713	15.000	0.5906	112	145	50	20	A
CDH150R7WD20M	CDH150R10WD20M	15.000	0.5906	15.500	0.6102	112	150	50	20	A
CDH155R7WD20M	CDH155R10WD20M	15.500	0.6102	15.874	0.6249	112	155	50	20	A
CDH160R7WD20M	CDH160R10WD20M	16.000	0.6299	16.500	0.6496	112	160	50	20	1
CDH165R7WD20M	CDH165R10WD20M	16.500	0.6496	17.000	0.6693	126	165	50	20	1
CDH170R7WD20M	CDH170R10WD20M	17.000	0.6693	17.500	0.6890	126	170	50	20	1
CDH175R7WD20M	CDH175R10WD20M	17.500	0.6890	18.000	0.7086	126	175	50	20	1
CDH180R7WD20M	CDH180R10WD20M	18.000	0.7087	18.000	0.7086	126	180	50	20	1
—	CDH181R10WD25M	18.010	0.7091	18.500	0.7283	—	185	56	25	2
CDH185R7WD25M	CDH185R10WD25M	18.500	0.7283	19.000	0.7480	140	185	56	25	2
CDH190R7WD25M	CDH190R10WD25M	19.000	0.7480	19.500	0.7677	140	190	56	25	2
CDH195R7WD25M	CDH195R10WD25M	19.500	0.7677	19.999	0.7873	140	195	56	25	2
CDH200R7WD25M	CDH200R10WD25M	20.000	0.7874	20.500	0.8071	140	200	56	25	3
CDH205R7WD25M	CDH205R10WD25M	20.500	0.8071	21.000	0.8268	154	205	56	25	3
CDH210R7WD25M	CDH210R10WD25M	21.000	0.8268	21.500	0.8465	154	210	56	25	3
CDH215R7WD25M	CDH215R10WD25M	21.500	0.8465	22.000	0.8661	154	215	56	25	3
CDH220R7WD25M	CDH220R10WD25M	22.000	0.8661	22.000	0.8661	154	220	56	25	3
—	CDH221R10WD25M	22.010	0.8665	22.500	0.8858	—	225	56	25	4

- 此刀具具有内冷
- 所有刀体需使用对应刀座尺寸的刀片，刀片需单独订购
- 适配螺钉扳手信息，请见C61页；使用方法，请见C62页

CDH-R7/R10

皇冠钻刀杆



• CDH • 7 x D / 10 x D • 公制

产品型号	产品型号	尺 寸 (mm)								
		D		Dmax		L1		LS	d	刀座 尺寸
7 x D	10 x D	mm	in	mm	in	7XD	10XD			
CDH225R7WD25M	CDH225R10WD25M	22.500	0.8858	23.000	0.9055	168	225	56	25	4
CDH230R7WD25M	CDH230R10WD25M	23.000	0.9055	23.500	0.9252	168	230	56	25	4
CDH235R7WD25M	CDH235R10WD25M	23.500	0.9252	24.000	0.9448	168	235	56	25	4
CDH240R7WD25M	CDH240R10WD25M	24.000	0.9449	24.000	0.9448	168	240	56	25	4
—	CDH241R10WD32M	24.010	0.9453	24.500	0.9646	—	245	60	32	5
CDH245R7WD32M	CDH245R10WD32M	24.500	0.9646	25.000	0.9843	182	245	60	32	5
CDH250R7WD32M	CDH250R10WD32M	25.000	0.9843	25.500	1.0039	182	250	60	32	5
CDH255R7WD32M	CDH255R10WD32M	25.500	1.0039	26.000	1.0236	182	255	60	32	5
CDH260R7WD32M	CDH260R10WD32M	26.000	1.0236	26.000	1.0236	182	260	60	32	5
—	CDH261R10WD32M	26.010	1.0240	26.500	1.0433	—	265	60	32	6
CDH265R7WD32M	CDH265R10WD32M	26.500	1.0433	27.000	1.0630	196	265	60	32	6
CDH270R7WD32M	CDH270R10WD32M	27.000	1.0630	27.500	1.0827	196	270	60	32	6
CDH275R7WD32M	CDH275R10WD32M	27.500	1.0827	28.000	1.1023	196	275	60	32	6
CDH280R7WD32M	CDH280R10WD32M	28.000	1.1024	28.000	1.1023	196	280	60	32	6
—	CDH281R10WD32M	28.016	1.1030	28.500	1.1220	—	285	60	32	7
CDH285R7WD32M	CDH285R10WD32M	28.500	1.1220	29.000	1.1417	210	285	60	32	7
CDH290R7WD32M	CDH290R10WD32M	29.000	1.1417	29.500	1.1614	211	290	60	32	7
CDH295R7WD32M	CDH295R10WD32M	29.500	1.1614	30.000	1.1811	212	295	60	32	7
CDH300R7WD32M	CDH300R10WD32M	30.000	1.1811	30.000	1.8110	213	300	60	32	7
—	CDH301R10WD32M	30.010	1.1815	30.500	1.2008	—	305	60	32	8
CDH305R7WD32M	—	30.500	1.2008	31.000	1.2205	224	—	60	32	8
CDH310R7WD32M	CDH310R10WD32M	31.000	1.2205	31.500	1.2402	224	310	60	32	8
CDH315R7WD32M	—	31.500	1.2402	32.000	1.2598	224	—	60	32	8
CDH320R7WD32M	CDH320R10WD32M	32.000	1.2598	32.000	1.2598	224	320	60	32	8

• 此刀具有内冷

• 所有刀体需使用对应刀座尺寸的刀片，刀片需单独订购

• 适配螺钉扳手信息，请见C61页；使用方法，请见C62页

CDH

皇冠钻刀杆配件



螺钉



扳手



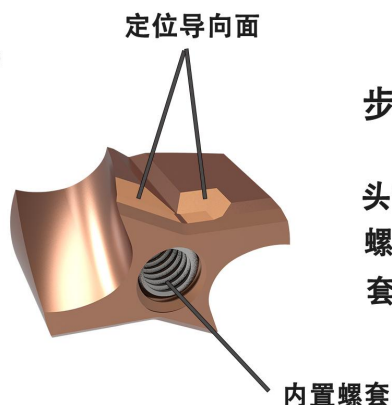
产品直径	刀座尺寸	螺钉	扳手（倍径）				
			1XD	3XD	5XD	7XD	10XD
12.50 - 13.50	C	CLD02502513	CBLT5156	CBLT5156	CBLT5156	CBLT5188	CBLT5290
13.51 - 14.50	B	CLD0250316	CBLT6156	CBLT6156	CBLT6156	CBLT6188	CBLT6290
14.51 - 15.87	A	CLD0250316	CBLT6156	CBLT6156	CBLT6156	CBLT6188	CBLT6290
15.88 - 18.00	1	CLD02503516	CBL015185	CBL015185	CBL015185	CBL015225	CBL015297
18.01 - 19.99	2	CLD02503516	CBL015185	CBL015185	CBL015185	CBL015225	CBL015297
20.00 - 22.00	3	CLD030419	CBL020210	CBL020210	CBL020210	CBL020260	CBL020260
22.01 - 24.00	4	CLD030419	CBL020210	CBL020210	CBL020210	CBL020260	CBL020260
24.01 - 26.00	5	CLD040523	CBL025240	CBL025240	CBL025240	CBL025240	CBL025295
26.01 - 28.00	6	CLD040523	CBL025240	CBL025240	CBL025240	CBL025240	CBL025295
28.01 - 30.00	7	CLD050628	CBL030265	CBL030265	CBL030265	CBL030265	CBL030265
30.01 - 32.00	8	CLD050628	CBL030265	CBL030265	CBL030265	CBL030265	CBL030265





①

②



步骤1:

将后拉式螺钉②从头部锁入刀体中,直至螺钉头部与刀体齐平(如图一)后,再安装钻尖,请注意,若螺钉未与刀体安装齐平,则容易造成钻尖内置的螺套脱落,导致无法正确安装钻尖。

步骤2:

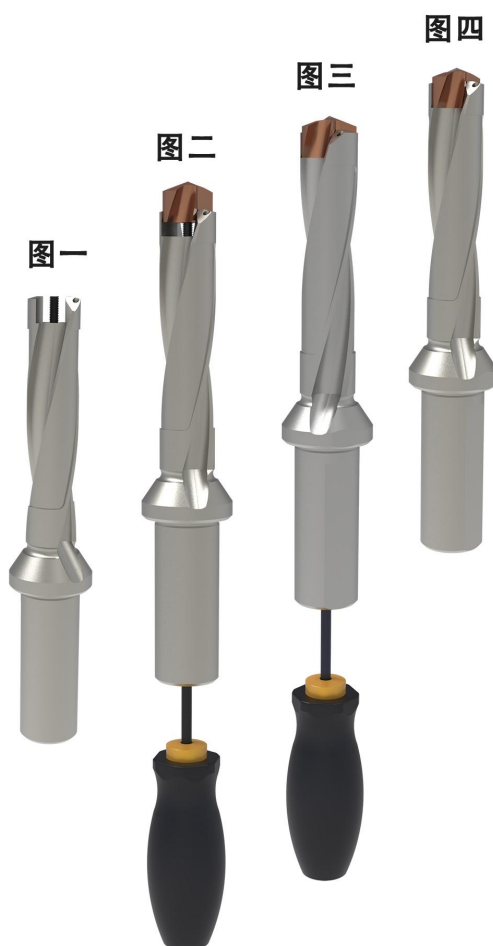
将钻尖沿着钻尖定位导向面,放置在刀槽口部位置,从刀体尾端,使用扳手,将头部螺钉轻轻拧入钻尖,直至钻尖导向面完全进入刀体后再开始往下拧紧螺钉(如图二)。

步骤3:

将钻尖拉紧至钻尖与刀体完全贴合(如图三),则可正常使用此刀杆。操作以上步骤请注意使用手套,避免因锋利的刀尖与刀杆造成受伤情况。

④

- ①:皇冠钻钻尖
- ②:后拉式螺钉
- ③:皇冠钻刀体
- ④:扳手



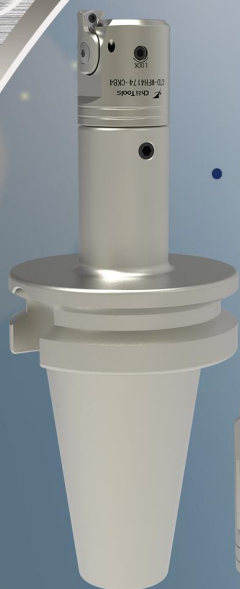
镗削系列



POWER

镗

刀模块



• 精镗主体

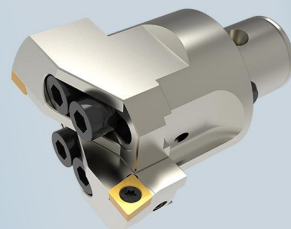
• 微调刀夹



• 精镗单元



• 粗镗头



桥镗



• 桥式粗镗



• 桥式精镗

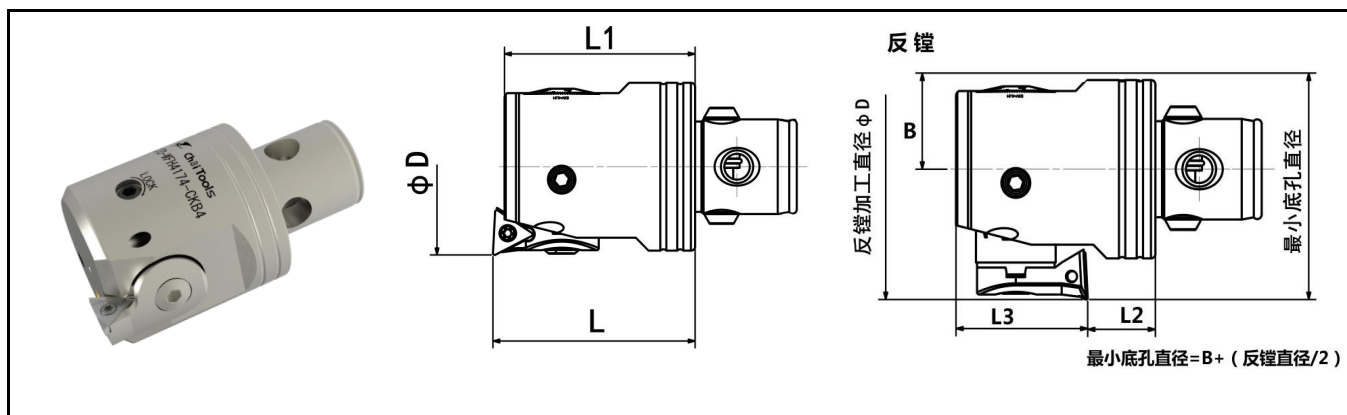


Chai Tools

CTD-WFH



镗刀刀具：精镗主体



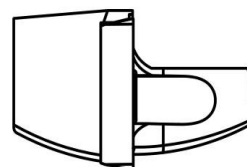
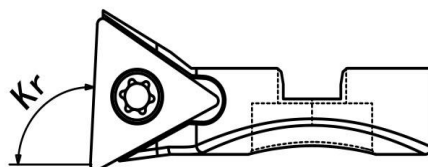
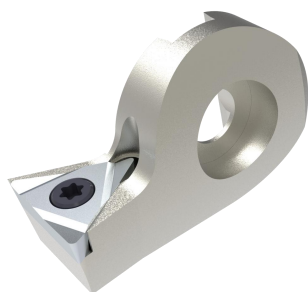
产品型号	接口类型	刀夹	镗 孔			反 镗				适配刀片
			镗孔范围øD	L	L1	加工范围øD	L2	L3	B	
CTD-WFH2036-CKB1	CK1	WFH1-1	20~26	32.5	30.5	-	10.5	20	10	TP 0802
		WFH1-2	25~31			30~31				
		WFH1-3	30~36			30~36				
CTD-WFH2547-CKB2	CK2	WFH2-1	25~33	35.5	33	-	11.5	21.5	12.5	
		WFH2-2	32~40			36~40				
		WFH2-3	39~47			39~47				
CTD-WFH3260-CKB3	CK3	WFH3-1	32~42	40	37	-	10	27	16	
		WFH3-2	41~51			46~51				
		WFH3-3	50~60			50~60				
CTD-WFH4174-CKB4	CK4	WFH4-1	41~54	47	43	-	12	31	20	TC 1102
		WFH4-2	50~63			53~63				
		WFH4-3	61~74			61~74				
CTD-WFH5395-CKB5	CK5	WFH5-1	53~70	57	52	62~70	15	37	25.5	
		WFH5-2	65~82			65~82				
		WFH5-3	78~95			78~95				
CTD-WFH68150-CKB6	CK6	WFH6-1	68~100	71	67	80~100	23	44	32.5	
		WFH6-2	94~126			94~126				
		WFH6-3	118~150			118~150				
CTD-WFH100203-CKB6	CK6	WFH6-1	100~153	71	67	112~153	23	44	46.5	
		WFH6-2	126~179			126~179				
		WFH6-3	150~203			150~203				
CTD-WFH100203-CKB7	CK7	WFH6-1	100~153	87	83	112~153	39	44	46.5	
		WFH6-2	126~179			126~179				
		WFH6-3	150~203			150~203				

◎标准刀头带内冷, 刀片需单独订购

◎附带WFH0-1刀夹, WFH0-2、WFH0-3刀夹请另行订购

WFH

精镗刀夹



适用精镗主体接口: CK1/CK2/CK3			适用精镗主体接口: CK4/CK5/CK6/CK7					
产品型号	Kr	适配刀片	产品型号	Kr	适配刀片	产品型号	Kr	适配刀片
WFH1-1	92°	TP08	WFH4-1	92°	TC11	WFH4-1E	90°	TC11
WFH1-2			WFH4-2			WFH4-2E		
WFH1-3			WFH4-3			WFH4-3E		
WFH2-1			WFH5-1			WFH5-1E		
WFH2-2			WFH5-2			WFH5-2E		
WFH2-3			WFH5-3			WFH5-3E		
WFH3-1			WFH6-1			WFH6-1E		
WFH3-2			WFH6-2			WFH6-2E		
WFH3-3			WFH6-3			WFH6-3E		

◎刀片需单独订购

金属陶瓷刀片	
刀片型号	牌号
TPGH 080202L-F	CT4100
TPGH 080204L-F	CT4100
TCGT 110204L-F	CT4100

◇ 通装特固克、京瓷刀片



配 件		
刀片型号	刀片螺钉	扳手
TP08	CSS2005	CTS06W
TC11	CSC2560	CTS08W

使用步骤

准备工作：须先确认刀片安装是否匹配，刀片座紧固螺丝是否锁紧

步骤一：松开微调锁紧螺丝（逆时针旋转）图

步骤二：旋转微调刻度盘（图）顺时针旋转使加工直径增大，逆时针旋转加工直径缩小（刻度盘每格为直径0.01mm）

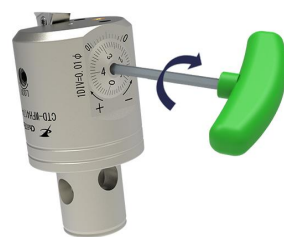
步骤三：调整尺寸加工时，请按照同方向旋转结束，以确保微调精度

步骤四：以适当力度拧紧微调锁紧螺钉（顺时针旋转）图完成调整

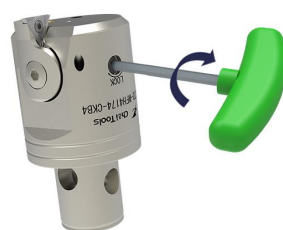
操作示意图



步骤一



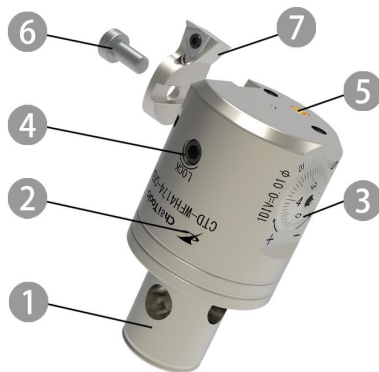
步骤二、三



步骤四

产品结构

- 1 镗头柄部
- 2 镗头本体
- 3 微调刻度盘
- 4 微调锁紧螺钉
- 5 注油孔
- 6 刀片座锁紧螺钉
- 7 刀片座



使用者注意事项

- 1.请在调整范围内加工使用。
- 2.调整微调刻度盘前，必须松开微调锁紧螺钉，否则会对内部精调结构造成损坏。
- 3.本产品是由调整微调刻度盘带动精密螺杆旋转，来实现刀片座移动公。
在阻力过大或无法转动时，请立即停止调整，并确认以下事项：
A.微调锁紧螺钉是否松开；
B.是否超出调整范围。
- 4.试用反镗功能时，主轴必须反转。
- 5.用户须注入润滑脂（图），润滑脂的注入量以从刻度盘周围渗出为止，润滑脂的作用不但起到润滑的作用，还可以清除渗入的冷却液和杂质；为了防止长时间不使用而使润滑脂硬化，请定期转动刻度盘。
- 6.请客户不要自行拆开镗头。

POWER

微调刀夹

- 调节精度：半径0.005/div



精镗单元

- 调节精度：半径0.01/div



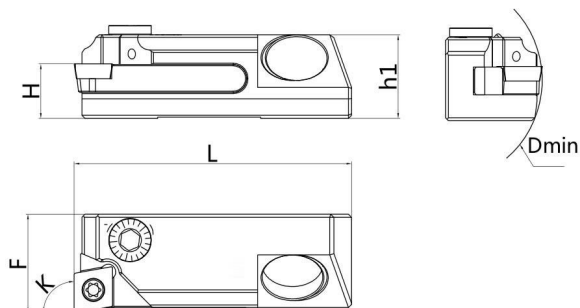
- 专业设计，可非标应用
- 适用于精度要求较高的孔加工



Chai Tools

CDJ

微调刀夹



图示为右手微调刀夹

产品型号	手型	尺寸 (mm)							刀片	刀片螺钉	扳手
		K	H	F	L	h1	Dmin	R			
CDJ90_L16_CC06R	右手	90°	8.5	16	45.8	13.5	28	0.4	CC...0602	CSC2560	CTS08W
CDJ95_L16_CC06R		95°	8.5	16	45.8	13.5	28	0.4			
CDJ90_L22_CC09R		90°	10.5	22	48.3	15.5	36	0.4	CC...09T3	CSC4090	CTS15W
CDJ95_L22_CC09R		95°	10.5	22	48.3	15.5	36	0.4			
CDJ90_L16_TP09R		90°	8.5	16	45.8	13.5	28	0.4	TP...0902	CSC2250	CTS07W
CDJ95_L16_TP09R		95°	8.5	16	45.8	13.5	28	0.4			
CDJ90_L16_TC09R		90°	8.5	16	45.8	13.5	28	0.4	TC...0902	CSC2250	CTS07W
CDJ95_L16_TC09R		95°	8.5	16	45.8	13.5	28	0.4			
CDJ90_L20_TC11R		90°	8.5	20	45.8	13.5	36	0.4	TC...1102	CSC2560	CTS08W
CDJ95_L20_TC11R		95°	8.5	20	45.8	13.5	36	0.4			
CDJ90_L20_TP11R		90°	9.3	20	45.8	13.5	36	0.4	TP...1103	CSC2560	CTS08W
CDJ95_L20_TP11R		95°	9.3	20	45.8	13.5	36	0.4			
CDJ90_L16_CC06L	左手	90°	8.5	16	45.8	13.5	28	0.4	CC...0602	CSC2560	CTS08W
CDJ95_L16_CC06L		95°	8.5	16	45.8	13.5	28	0.4			
CDJ90_L22_CC09L		90°	10.5	22	48.3	15.5	36	0.4	CC...09T3	CSC4090	CTS15W
CDJ95_L22_CC09L		95°	10.5	22	48.3	15.5	36	0.4			
CDJ90_L16_TP09L		90°	8.5	16	45.8	13.5	28	0.4	TP...0902	CSC2250	CTS07W
CDJ95_L16_TP09L		95°	8.5	16	45.8	13.5	28	0.4			
CDJ90_L16_TC09L		90°	8.5	16	45.8	13.5	28	0.4	TC...0902	CSC2250	CTS07W
CDJ95_L16_TC09L		95°	8.5	16	45.8	13.5	28	0.4			
CDJ90_L20_TC11L		90°	8.5	20	45.8	13.5	36	0.4	TC...1102	CSC2560	CTS08W
CDJ95_L20_TC11L		95°	8.5	20	45.8	13.5	36	0.4			
CDJ90_L20_TP11L		90°	9.3	20	45.8	13.5	36	0.4	TP...1103	CSC2560	CTS08W
CDJ95_L20_TP11L		95°	9.3	20	45.8	13.5	36	0.4			

©刀片需单独订购；微调精度直径0.01/div；径向最大调整量直径1mm, 轴向调整量1mm。

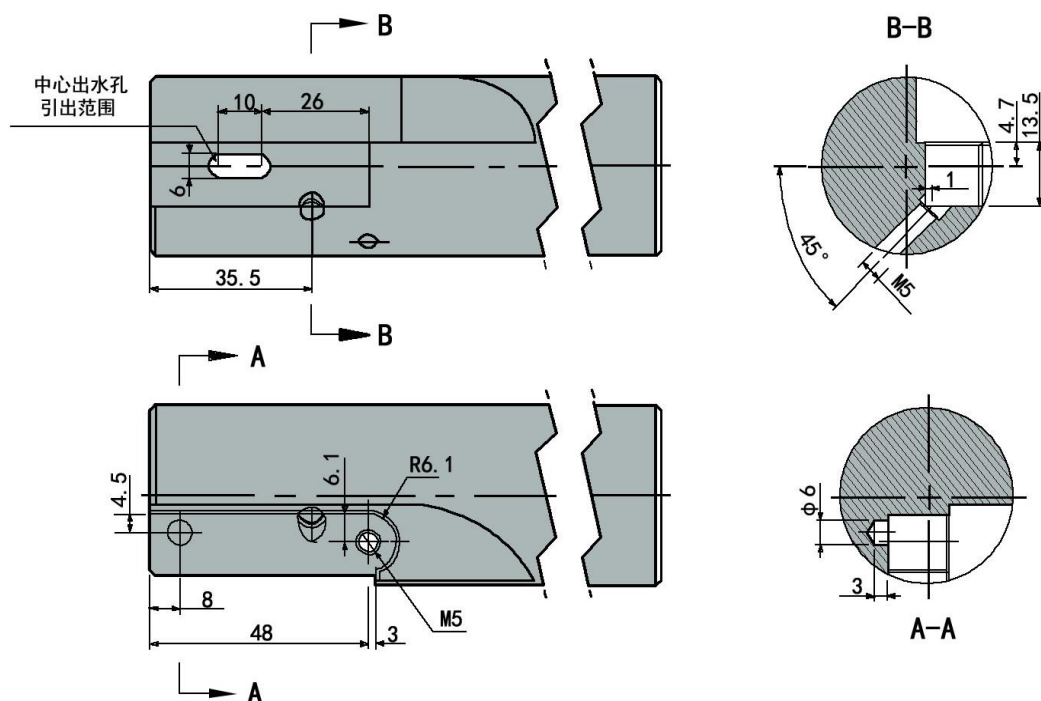
配件

产品型号	刀座锁紧螺钉	轴向调节螺钉	轴向调节环	扳手	扳手
					
CDJ	CLA0502008	CLY0502008	CDJ12	CBL40	CBL30

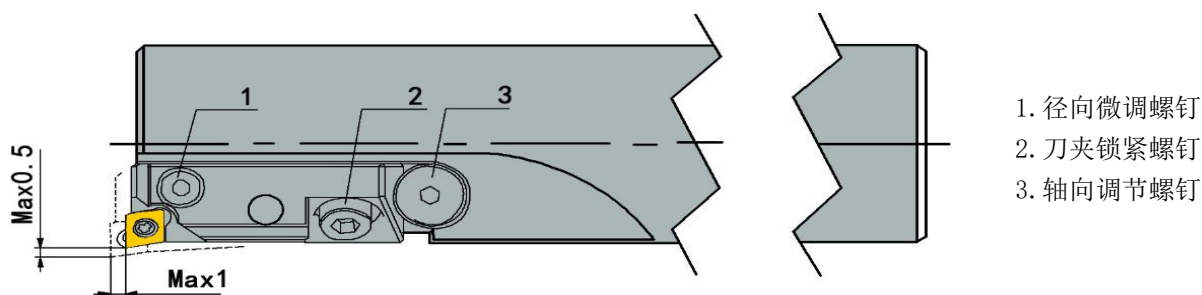
微调刀夹

刀夹安装尺寸

- 图示表示右手刀夹的方向设置，如使用左手刀夹，请按照镜像的方式设置



刀夹调节方法



轴向调节方法

1. 稍微松开刀夹锁紧螺钉 (2)
2. 顺时针旋转轴向调节螺钉 (3)
3. 刀夹向前移动至需要的尺寸
4. 锁紧刀夹的锁紧螺钉 (2)

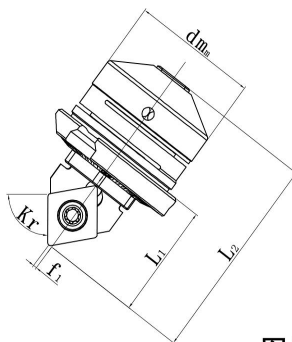
径向直径调节方法

1. 顺时针方向旋转径向调节螺钉 (1)，加工直径逐渐变大
2. 逆时针方向旋转径向调节螺钉 (1)，加工直径逐渐变小
3. 径向微调螺钉调节是每旋转一个刻度，刀具加工直径变化0.01mm

注意，如果刀夹需要向后调节，应当松开刀夹锁紧螺钉，并把刀夹移动到后面，然后逐渐向前调节至需要的尺寸。

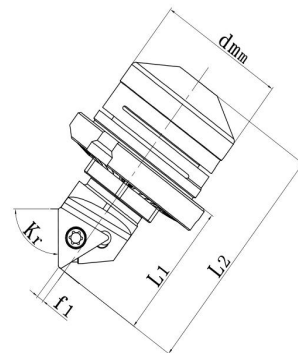
R/LCR

精 镗 单 元



角度安装

图示为左手精镗单元



产品型号	手型	安装类型	尺寸 (mm)							刀片
			Kr	dmm	L1	L2	f1	Dmin	λ	
RCR-31-CC06	右手	角度安装	90°	16	14.3	25.15	0.45	25.5	-3°	CC···0602
RCR-31-TC06				16	14.3	25.0	0.2	24.8	0°	TC···06T1
RCR-32-TC09				20	19.1	33.7	0.9	32.5	0°	TC···0902
RCR-32-TP09				20	19.1	33.7	0.9	32.5	0°	TP···0902
RCR-33-TC11				22	23.0	45.3	1.1	42.0	0°	TC···1102
RCR-33-TP11				22	23.0	45.3	1.1	42.0	0°	TP···1103
RCR-34-TC16				32	33.3	62.3	1.2	59.4	0°	TC···16T3
RCR-34-TP16				32	33.3	62.3	1.2	59.4	0°	TP···16T3
LCR-31-CC06	左手		90°	16	14.3	25.15	0.45	25.5	-3°	CC···0602
LCR-31-TC06				16	14.3	25.0	0.2	24.8	0°	TC···06T1
LCR-32-TC09				20	19.1	33.7	0.9	32.5	0°	TC···0902
LCR-32-TP09				20	19.1	33.7	0.9	32.5	0°	TP···0902
LCR-33-TC11				22	23.0	45.3	1.1	42.0	0°	TC···1102
LCR-33-TP11				22	23.0	45.3	1.1	42.0	0°	TP···1103
LCR-34-TC16				32	33.3	62.3	1.2	59.4	0°	TC···16T3
LCR-34-TP16				32	33.3	62.3	1.2	59.4	0°	TP···16T3

◎ λ : 刀倾角

◎ 此刀具调节精度直径0.02/div, 半径0.01/div

◎ 刀片需单独订购

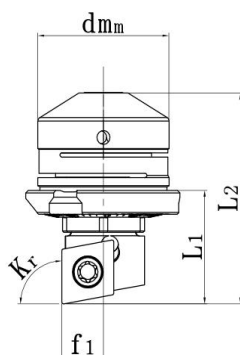
◎ 常规镗孔需订购左手精镗单元

◎ f1: 用于获得尖的圆角r=0并且螺钉夹紧在刀夹中

◎ Dmin: 按最大刀尖半径计算的最小孔径

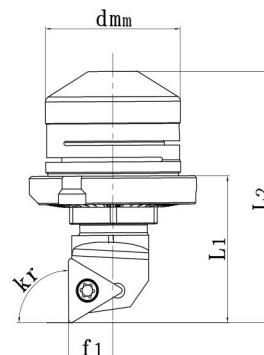
R/LCR

精 镗 单 元



直角安装

图示为左手精镗单元



产品型号	手型	安装类型	尺寸 (mm)							刀片		
			Kr	dmm	L1	L2	f1	Dmin	λ			
RCR-11-CC06	右手	直角安装	90°	16	13.3	24.1	5.1	27	-3°	CC···0602		
RCR-12-TC09				20	18.3	32.9	6.3	36.5	0°	TC···0902		
RCR-12-TP09				20	18.3	32.9	6.3	36.5	0°	TP···0902		
RCR-13-TC11				22	22.1	44.3	7.2	48.5	0°	TC···1102		
RCR-13-TP11				22	22.1	44.3	7.2	48.5	0°	TP···1103		
RCR-14-TC16				32	32.0	62.7	10.3	68.4	0°	TC···16T3		
RCR-14-TP16				32	32.0	62.7	10.3	68.4	0°	TP···16T3		
LCR-11-CC06	左手			直角安装	90°	16	13.3	24.1	5.1	27	-3°	CC···0602
LCR-12-TC09						20	18.3	32.9	6.3	36.5	0°	TC···0902
LCR-12-TP09						20	18.3	32.9	6.3	36.5	0°	TP···0902
LCR-13-TC11						22	22.1	44.3	7.2	48.5	0°	TC···1102
LCR-13-TP11						22	22.1	44.3	7.2	48.5	0°	TP···1103
LCR-14-TC16						32	32.0	62.7	10.3	68.4	0°	TC···16T3
LCR-14-TP16						32	32.0	62.7	10.3	68.4	0°	TP···16T3

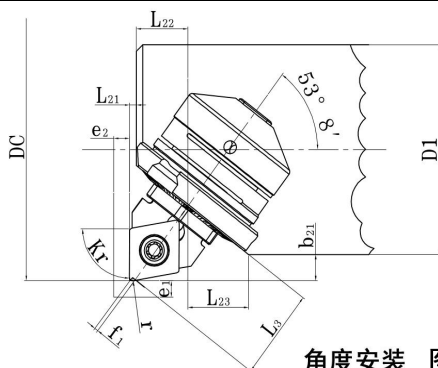
配件

刀片型号	刀片螺钉	扳手	锁紧螺钉	扳手
CC...0602	CSC2560	CTS08W	CSC3080	CTS10W
TC...06T1	CSS2005	CTS06W	CSC3080	CTS10W
TC...0902	CSC2250	CTS07W	CSC3080	CTS10W
TP...0902	CSC2560	CTS08W	CSC3080	CTS10W
TC...1102	CSC2560	CTS08W	CSC4090	CTS15W
TP...1103	CSC3080	CTS10W	CSC4090	CTS15W
TC...16T3	CSC4090	CTS15W	CSC5012	CTS20W
TP...16T3	CSC4090	CTS15W	CSC5012	CTS20W

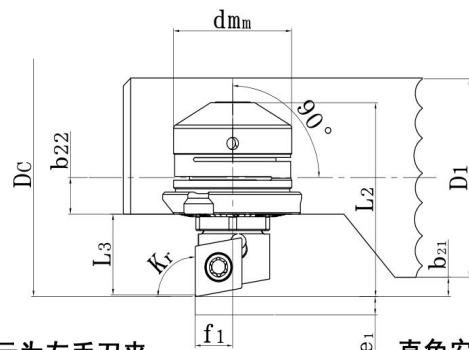
D08

R/LCR

精镗单元



角度安装 图示为左手刀夹

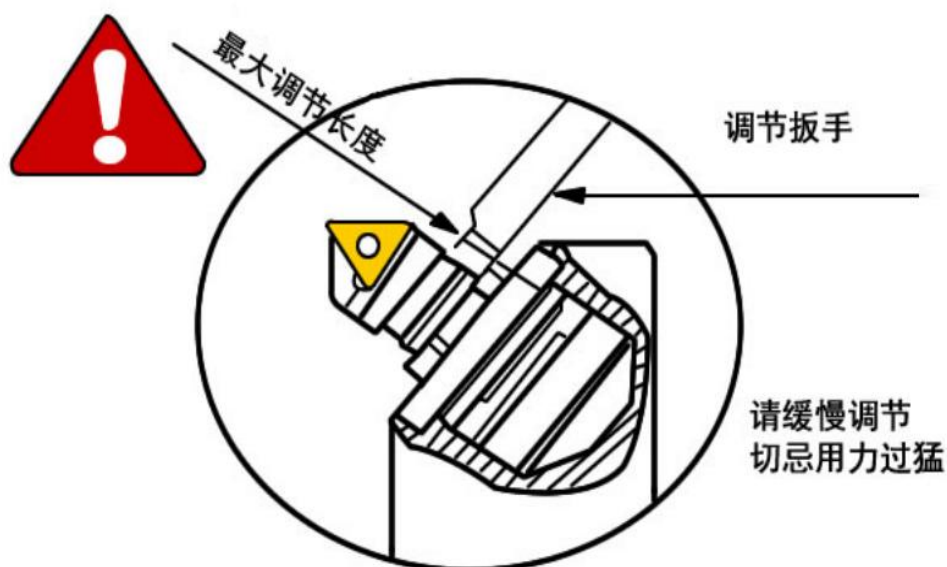


直角安装

安装类型	刀片	尺寸 (mm)											
		r	D1 min	Dc min	b21	e1 max	e2 max	b22	L3 min	L21	L22	L23	f1
直角安装 Kr=90°	C/T...06	0.2	26	27.9	0.6	2.5	—	3.6	9.8	—	—	—	5.1
		0.4		27.6	0.55				9.6				
		0.8		27.0	0.5				9.1				
	T...0902	0.2	34.5	37.4	1.45	3.5	—	4.55	13.95	—	—	—	6.3
		0.4		37.1	1.3				13.6				
		0.8		36.5	1.0				12.9				
	T...11	0.2	46.5	49.4	1.45	6	—	7.75	16.75	—	—	—	7.2
		0.4		49.1	1.3				16.4				
		0.8		48.5	1.0				15.7				
	T...16T3	0.4	67	69.6	1.3	10	—	9.4	25.0	—	—	—	10.3
		0.8		69.0	1.0				24.3				
		1.2		68.4	0.7				23.6				
角度安装 Kr=90°	C...0602	0.2	22	26.2	1.7	2	1.5	—	11.0	0.5	6.6	9.55	0.4
		0.4		25.9	1.65				10.7				0.4
		0.8		25.3	1.6				10.1				0.45
	T...06T1	0.2	22	25.7	1.5	2	1.5	—	10.9	0.5	6.6	9.55	0.4
		0.4		25.4	1.45				10.6				0.4
		0.8		24.8	1.4				10.0				0.45
	T...0902	0.2	28.5	33.4	2.45	2.8	2.1	—	14.9	0.5	9.4	12.15	0.95
		0.4		33.1	2.3				14.5				1.0
		0.8		32.5	2.0				13.7				1.1
	T...11	0.2	38	42.9	2.45	4.8	3.6	—	17.6	0.5	11.2	14.85	1.15
		0.4		42.6	2.3				17.2				1.2
		0.8		42.0	2.0				16.4				1.3
	T...16T3	0.4	55	60.6	2.8	8	6	—	26.2	0.5	16.65	23.7	1.3
		0.8		60.0	2.5				25.4				1.4
		1.2		59.4	2.2				24.6				1.5

精 镗 单 元

微调精镗单元



- ◎ 微调镗头是定制非标刀具系统中的精密微调模块，适合于精加工工序的镗孔应用；
- ◎ 其结构化的设计、高精度、高可靠性的特点，使组合镗孔刀具的设计，生产效率大幅提升，且降低了刀具生产周期；
- ◎ 使用微调镗头模块的非标刀具在精镗孔的时候调节非常方便、操作简单、自锁的结构有效降低因操作不当引起的损坏。

特点

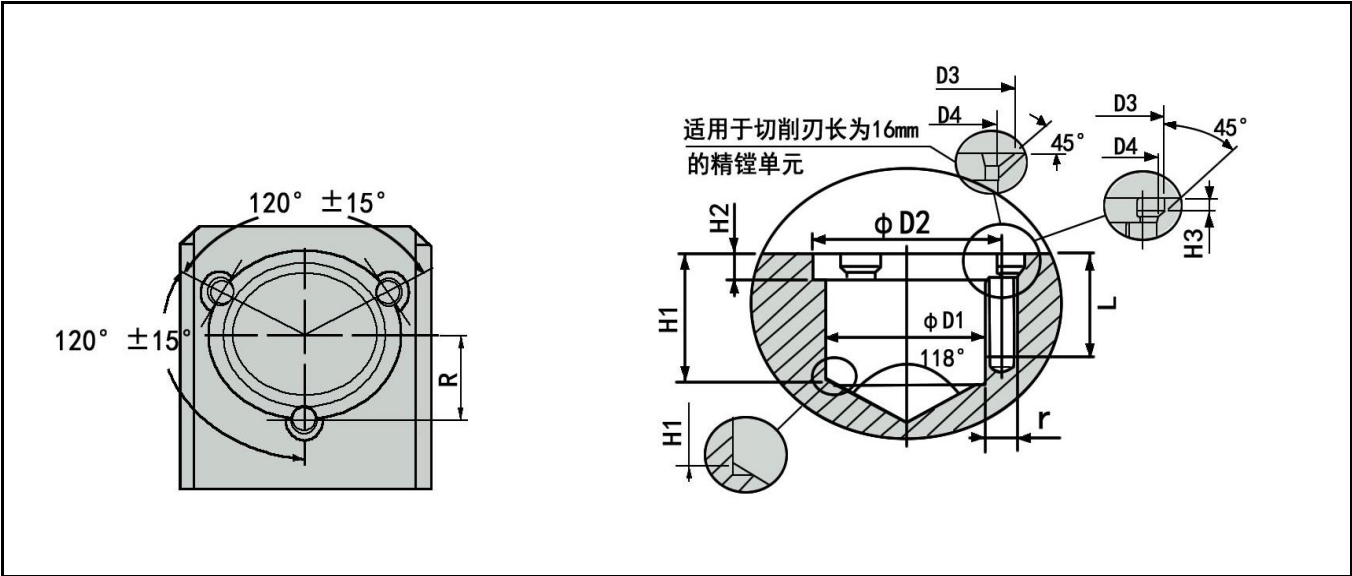
- ◎ 径向安装，轴向间距小，尤其在直径较小的刀具，优势更加明显。
- ◎ 微调刻度盘在模块的前方，所以可以在非常方便的角度进行微调。
- ◎ 微调单元是自锁的设计，在微调前无需其他操作，调整后不用锁紧。
- ◎ 整个微调单元安装在盲孔内，有效防止切削液、灰尘等进入，大大提高了使用寿命及尺寸稳定性。

R/LCR



精 镗 单 元

R/LCR微调精镗单元安装尺寸



安装尺寸

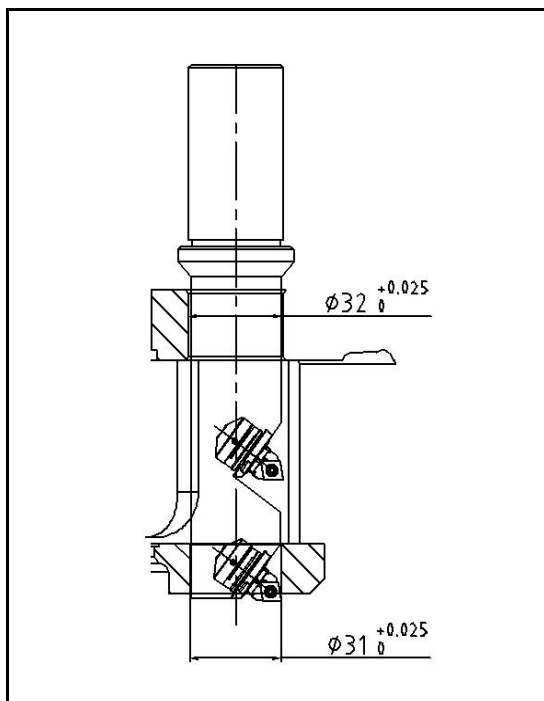
D直径	D1 (H7)	D2	D3	D4	H1	H2	H3	L	R	T
16	16	19	4.6	3.2	11.5	2.8	1.6	9	9.65±0.02	M3
20	20	25	4.6	3.2	15.5	4	1.6	9	12.5±0.05	M3
22	22	30	6.5	4.3	24	5	1.8	13	15.4±0.05	M4
32	32	46	11.9	5.4	33	6.3	—	16	23±0.05	M5

精镗单元

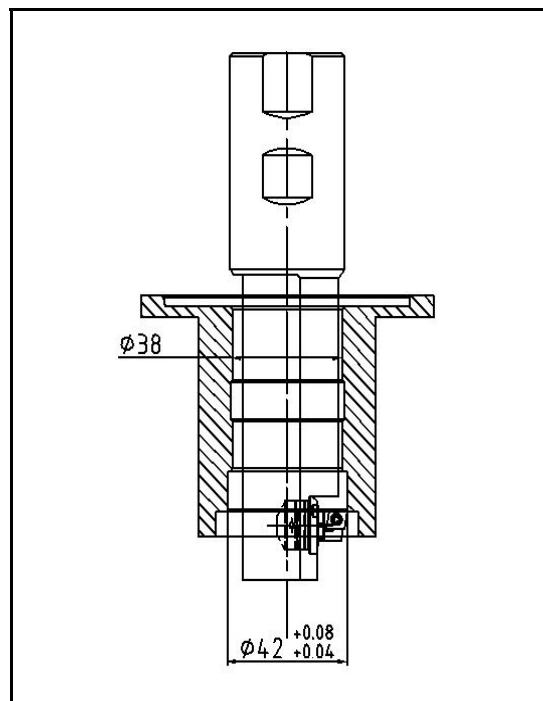


精镗单元应用示例

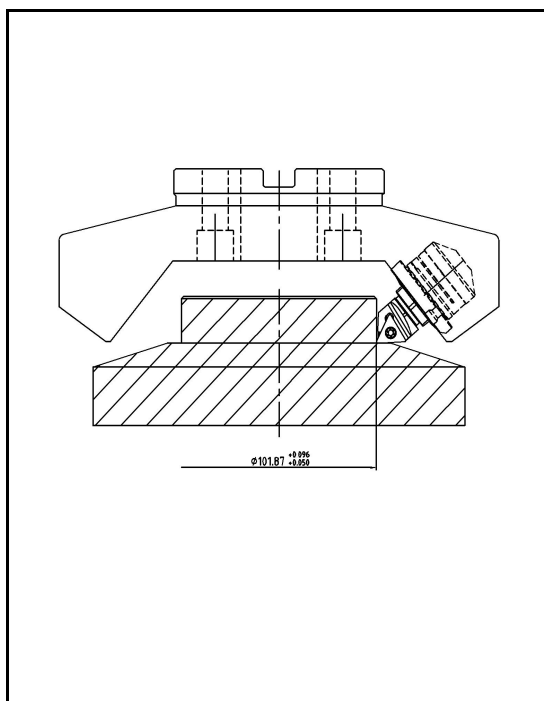
应用示例1：加工高精度复合孔



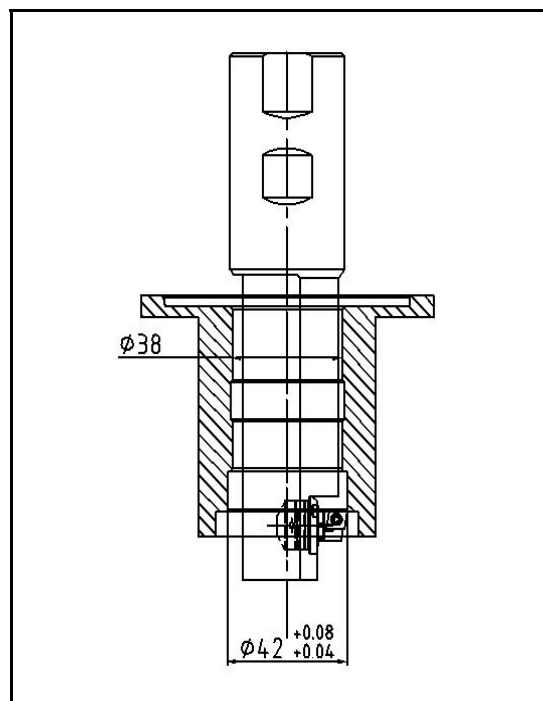
应用示例2：过孔反镗高精度孔



应用示例3：套镗高精度外圆面

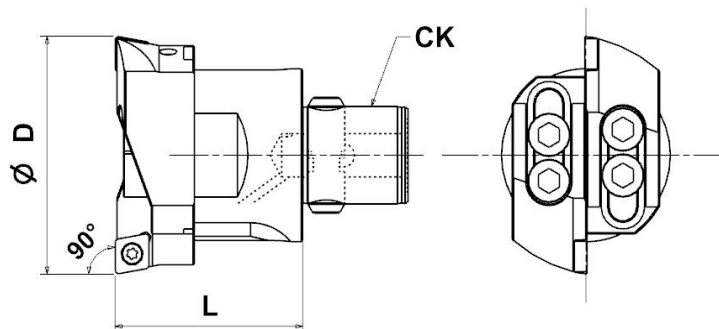
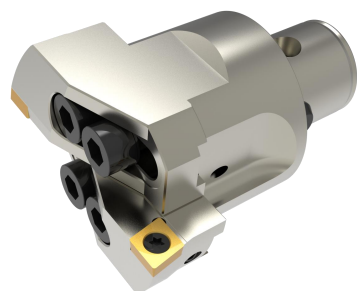


应用示例4：粗精复合一体镗刀



CTD-WRH

粗 镗 头



产品型号	镗孔范围 ϕD (mm)	刀片座型号	接口类型	L	Kg	适配刀片
CTD-WRH2026-CKB1	20~26	WRH-2026-CC06	CK1	32.5	0.1	CC...06
CTD-WRH2533-CKB2	25~33	WRH-2533-CC06	CK2	35.5	0.2	
CTD-WRH3242-CKB3	32~42	WRH-3242-CC09	CK3	40	0.3	
CTD-WRH4154-CKB4	41~54	WRH-4154-CC09	CK4	47	0.5	CC...09
CTD-WRH5370-CKB5	53~70	WRH-5370-CC12	CK5	57	0.8	
CTD-WRH6890-CKB6	68~90	WRH-6890-CC12	CK6	71	1.6	
CTD-WRH88110-CKB6	88~110	WRH-88110-CC12			1.8	CC...12
CTD-WRH98126-CKB6	98~126	WRH-98126-CC12			2.8	
CTD-WRH125153-CKB6	125~153	WRH-125153-CC12			3.0	
CTD-WRH98126-CKB7	98~126	WRH-98126-CC12	CK7	87	3.8	
CTD-WRH125153-CKB7	125~153	WRH-125153-CC12			4.1	
CTD-WRH148176-CKB6	148~176	WRH-148176-CC12	CK6	71	3.6	
CTD-WRH175203-CKB6	175~203	WRH-175203-CC12			3.8	
CTD-WRH148176-CKB7	148~176	WRH-148176-CC12	CK7	117	6.4	
CTD-WRH175203-CKB7	175~203	WRH-175203-CC12			6.6	

◎标准刀头带内冷

◎附带对应的刀片座

◎刀片需单独订购

WRH

粗 镗 刀 夹



刀片座型号	加工范围 $\Phi D(\text{mm})$	Kr	对应刀片	刀片螺钉	扳手
WRH-2026-CC06	20~26	90°	CC06	CSG2565-P	CTS08W-P
WRH-2533-CC06	25~33				
WRH-3242-CC09	32~42				
WRH-4154-CC09	41~54		CC09	CSG4011-P	CTS15W-P
WRH-5370-CC12	53~70				
WRH-6890-CC12	68~90		CC12	CSG5012-P	CTS20W-P
WRH-88110-CC12	88~110				
WRH-98126-CC12	98~126				
WRH-125153-CC12	125~153				
WRH-148176-CC12	148~176				
WRH-175203-CC12	175~203				

© 刀片需单独订购

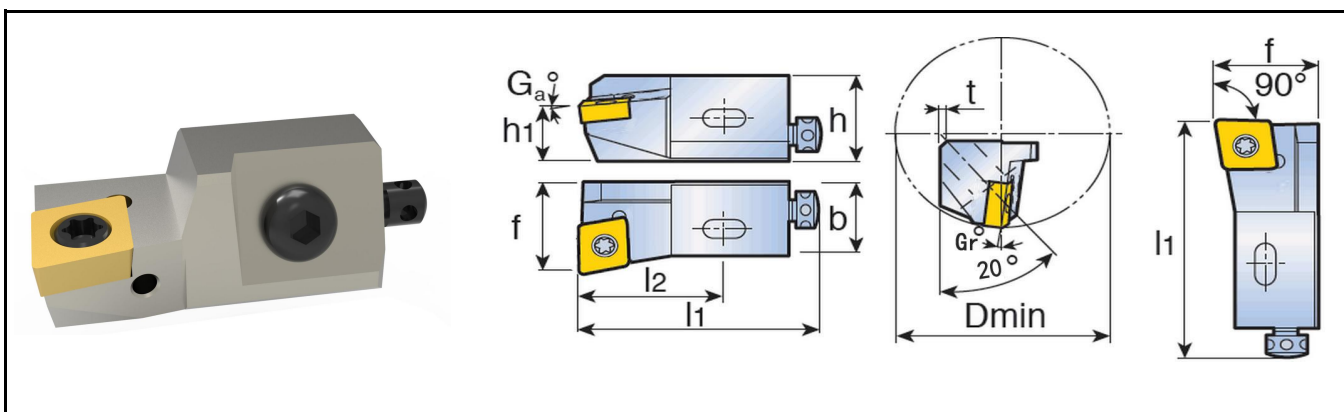


SCFCR/L



刀 夹

SCFCR/L, 90°

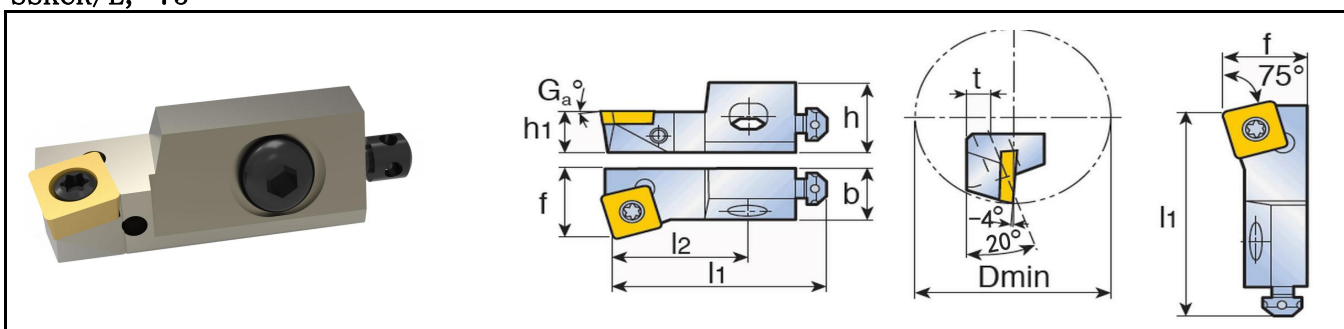


产品型号	手型	尺寸 (mm)									刀片
		h	h1	b	l1	l2	f	Gr	t	Dmin	
SCFCR 08CA-06	右手	11	8	8	32	15	10	—	—	25	CC...0602
SCFCR 10CA-09		15	10	11	50	30	14	—	—	40	CC...09T3
SCFCR 12CA-09		20	12	16	55	35	20	—	—	50	CC...09T3
SCFCR 12CA-12		20	12	16	55	47	20	-3	6	50	CC...1204
SCFCL 08CA-06	左手	11	8	8	32	15	10	—	—	25	CC...0602
SCFCL 10CA-09		15	10	11	50	30	14	—	—	40	CC...09T3
SCFCL 12CA-09		20	12	16	55	35	20	—	—	50	CC...09T3
SCFCL 12CA-12		20	12	16	55	47	20	-3	6	50	CC...1204

◎刀片需单独订购

◎配件及安装尺寸请参见D17页

SSKCR/L, 75°



产品型号	手型	尺寸 (mm)									刀片
		h	h1	b	l1	l2	f	Ga	t	Dmin	
SSKCR 10CA-09	右手	15	10	11	50	30	14	-1	5	40	SC...09T3
SSKCR 12CA-12		20	12	15	55	35	20	-1	6	50	SC...1204
SSKCL 10CA-09	左手	15	10	11	50	30	14	-1	5	40	SC...09T3
SSKCL 12CA-12		20	12	15	55	35	20	-1	6	50	SC...1204

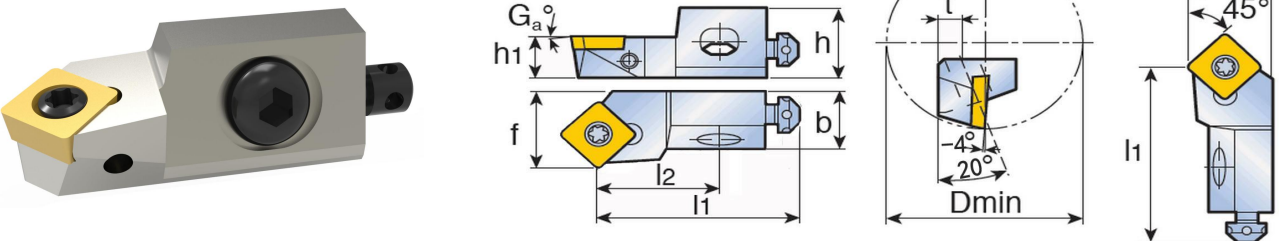
◎刀片需单独订购；配件及安装尺寸请参见D17页

SSKCR/L、SSSCR/L



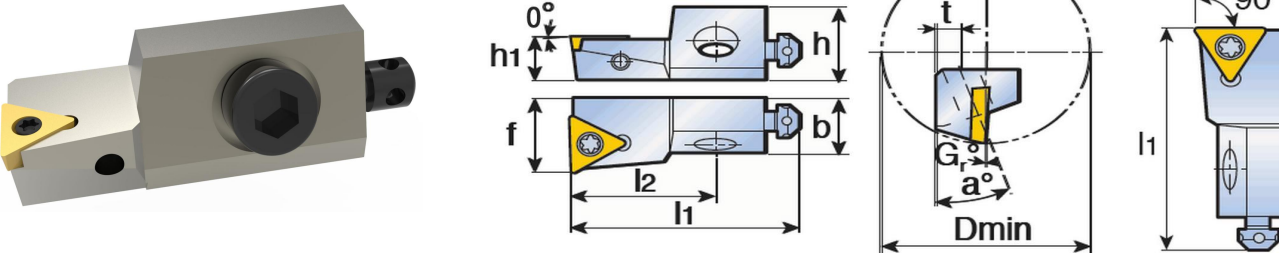
刀 夹

SSSCR/L, 45°

											
产品型号	手型	尺寸 (mm)									刀片
		h	h1	b	l1	l2	f	Ga	t	Dmin	
SSSCR 10CA-09	右手	15	10	11	44	24	14	-4	5	40	SC...09T3
SSSCR 12CA-12		20	12	15	47	27	20	-4	6	50	SC...1204
SSSCL 10CA-09	左手	15	10	11	44	24	14	-4	5	40	SC...09T3
SSSCL 12CA-12		20	12	15	47	27	20	-4	6	50	SC...1204

©刀片需单独订购；配件及安装尺寸请参见D17页

STFCR/L, 90°

											
产品型号	手型	尺寸 (mm)									刀片
		h	h1	b	l1	l2	f	Gr	t	Dmin	
STFCR 10CA 09	右手	15	10	10	50	30	14	-3	5		TC...0902
STFCR 10CA 11		15	10	11	50	30	14	-3	5	40	TC...1102
STFCR 12CA 16		20	12	15	55	35	20	-3	6	50	TC...16T3
STFCR 16CA 16		21	16	20	63	38	25	-6	—	50	
STFCL 10CA 09	左手	15	10	10	50	30	14	-3	5		TC...0902
STFCL 10CA 11		15	10	11	50	30	14	-3	5	40	TC...1102
STFCL 12CA 16		20	12	15	55	35	20	-3	6	50	TC...16T3
STFCL 16CA 16		21	16	20	63	38	25	-6	—	50	

©刀片需单独订购；配件及安装尺寸请参见D17页

注：10CA，α=20°

12CA，α=20°

16CA，α=45°

STFCR/L

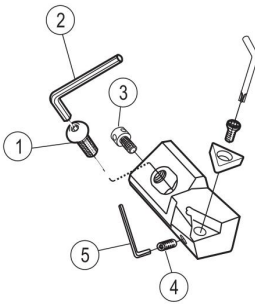


刀 夹

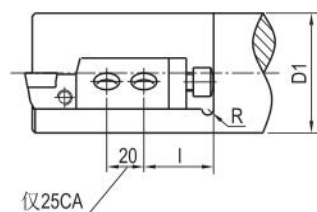
刀片安装螺钉

刀片型号	螺钉	扳手	刀片型号	螺钉	扳手
					
CC...0602	CSC2560	CTS08W	SC...1204	CSC5012	CTS20W
CC...09T3	CSC4090	CTS15W	TC...0902	CSC2250	CTS07W
CC...1204	CSC5012	CTS20W	TC...1102	CSC2560	CTS08W
SC...09T3	CSC4090	CTS15W	TC...16T3	CSC4090	CTS15W

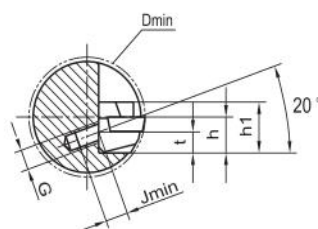
刀夹配件及安装尺寸

	刀夹型号	① 安装螺钉	② 扳手	③ 轴向调节螺钉	④ 径向调节螺钉	⑤ 扳手
	06CA	CLB0350806	CBL23	CLZ390	CLC0300605	CBL15
	08CA	CLB0401607	CBL25	CLZ470	CLC0300605	CBL15
	10CA	CLB0602010	CBL40	CLZ470	CLC0400807	CBL20
	12CA	CLB0602510	CBL40	CLZ580	CLC0401207	CBL20
	16CA	CLB08030125	CBL50	CLZ618	CLC0401207	CBL20

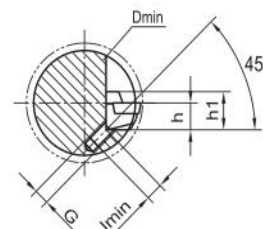
- 轴向安装 Axial mounting



仅25CA

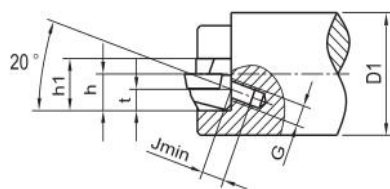


06CA, 08CA, 10CA

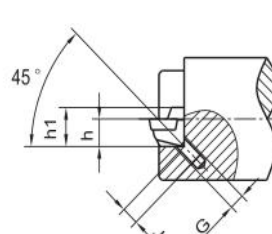


16CA, 20CA, 25CA

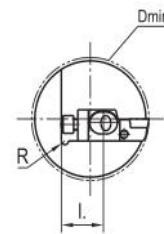
- 径向安装 Radial mounting



06CA, 08CA, 10CA



16CA, 20CA, 25CA

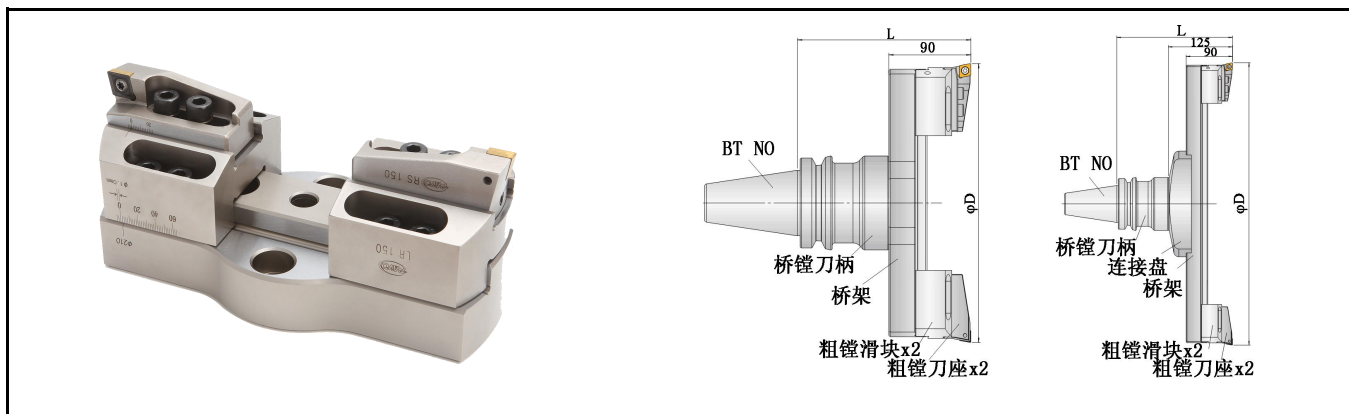


刀夹型号	h	l	G	Jmin	t	h1	Rmax	Dmin	D1
06CA	6	12	M3.5X0.6	10	3.5	8.5	2.0	20	刀杆最大直径小于镗孔直径3mm
08CA	8	17	M4X0.7	10	4.5	10	2.5	25	
10CA	10	20	M6X1	14	5.0	15	4.0	40	
12CA	12	20	M6X1	14	6.0	20	5.0	50	
16CA	16	25	M8X1.25	15	—	21	5.0	55	
16CA	20	30	M8X1.25	15	—	25	5.0	70	

CLR



标准型钢制桥式粗镗刀（大孔径），加工范围 $\phi 150-\phi 850$



加工范围 $\phi D(\text{mm})$	组合型号	重量kg	连接盘		钢制桥架		粗镗滑块 (2个一组)		刀片座 (2个一组)		适配 刀片
			型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	
150-210	CLR 150-210	5.5	/	/	CL 150-210	2.5	LR 150	1.9 一组	RS 150	0.6 一组	CC 1204
210-290	CLR 210-290	6.7			CL 210-290	3.7					
290-370	CLR 290-370	8.05			CL 290-370	5.05					
370-450	CLR 370-450	9.8			CL 370-450	6.8					
450-530	CLR 450-530	11.4			CL 450-530	8.4					
530-610	CLR 530-610	17.2	CL40 -200	4.7	CL 530-610	9.5					
610-690	CLR 610-690	18.7			CL 610-690	11.0					
690-770	CLR 690-770	20.4			CL 690-770	12.7					
770-850	CLR 770-850	22.7			CL 770-850	15.0					

◎刀片需单独订购

◎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）需要时可定制

◎标准品的刀尖方向和转动的方向是同相位

◎各部件也可以单独销售

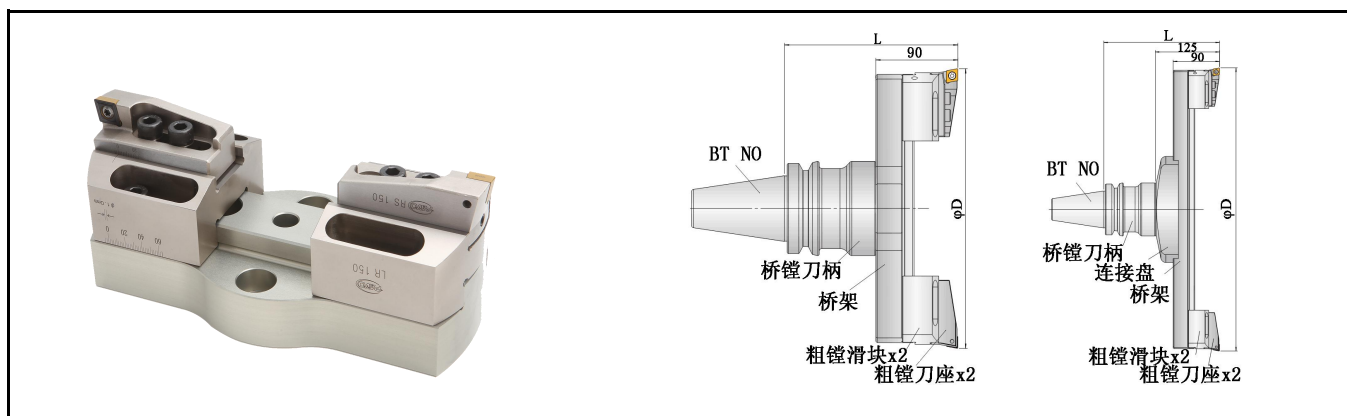
◎更大范围可定制

◎由于是模块式，只需组合各部件，即可对应各类范围的加工，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。

CLR-AL

轻量型铝制桥式粗镗刀（大孔径），加工范围 $\phi 150\text{--}\phi 850$



加工范围 $\phi D(\text{mm})$	组合型号	重量kg	连接盘		铝制桥架		粗镗滑块 (2个一组)		刀片座 (2个一组)		适配 刀片
			型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	
150-210	CLR 150-210 AL	3.9	/	/	CL 150-210 AL	0.9	LR 150	1.9 一组	RS 150	0.6 一组	CC 1204
210-290	CLR 210-290 AL	4.3			CL 210-290 AL	1.3					
290-370	CLR 290-370 AL	5.0			CL 290-370 AL	2.0					
370-450	CLR 370-450 AL	5.5			CL 370-450 AL	2.5					
450-530	CLR 450-530 AL	6.0			CL 450-530 AL	3.0					

◎刀片需单独订购

◎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）需要时可定制

◎标准品的刀尖方向和转动的方向是同相位

◎各部件也可以单独销售

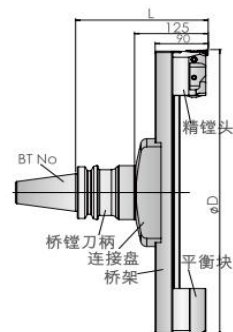
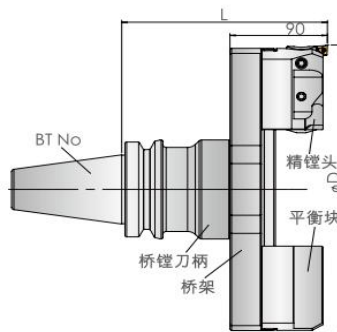
◎更大范围可定制

◎由于是模块式，只需组合各部件，即可对应各类范围的加工，从而简化工具管理。

CLF



标准型钢制桥式精镗刀（大孔径），加工范围 $\phi 150-\phi 850$



加工范围 ΦD(mm)	组合型号	重量kg									适配 刀片
			连接盘		钢制桥架		精镗微调滑块		精镗平衡块		型号
			型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	
150-210	CLF 150-210	6.2	/	/	CL 150-210	2.5	LP 150	1.6	LM150	1.05	TC11 CC09
210-290	CLF 210-290	7.5			CL 210-290	3.7			LM200	1.6	
290-370	CLF 290-370	8.5			CL 290-370	5.05					
370-450	CLF 370-450	10.2			CL 370-450	6.8					
450-530	CLF 450-530	11.6			CL 450-530	8.4					
530-610	CLF 530-610	17.5	CL 530-610	9.5							
610-690	CLF 610-690	19.0	CL40- 200	4.7	CL 610-690	11.0					
690-770	CLF 690-770	20.8			CL 690-770	12.7					
770-850	CLF 770-850	23.0			CL 770-850	15.0					

◎刀片需单独订购

◎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）需要时可定制

◎标准品的刀尖方向和转动的方向是同相位

◎更大范围可定制

精镗头（大孔径）

◎ CLF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外选配附件搭配使用。

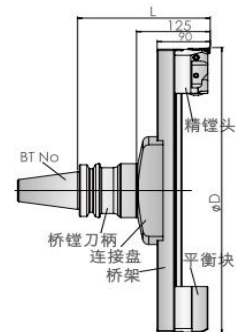
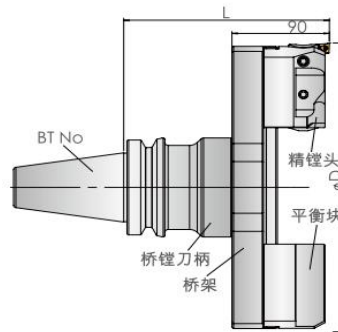
◎ 另有铝合金桥架，配重块选购，可用于降低刀具重量。

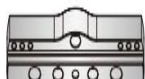
选购刀片座

适配刀片座	适配刀片	适配刀片座	适配刀片
FST-6A (标配) FST-6B FST-6C	TC 1102	FSC-6A FSC-6B FSC-6C	CC 09T3

CLF-AL

轻量型铝制桥式精镗刀（大孔径），加工范围 $\phi 150 - \phi 850$



加工范围 ΦD(mm)	组合型号	重量kg									适配 刀片	
			连接盘		铝制桥架		精镗微调滑块		精镗平衡块			
			型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	型号	
150-210	CLF 150-210 AL	4.6	/	/	CL 150-210 AL	0.9	LP 150	1.6	LM150	1.05	TC11 CC09	
210-290	CLF 210-290 AL	5.1			CL 210-290 AL	1.3			LM200	1.6		
290-370	CLF 290-370 AL	5.5			CL 290-370 AL	2						
370-450	CLF 370-450 AL	5.9			CL 370-450 AL	2.5						
450-530	CLF 450-530 AL	6.2			CL 450-530 AL	3						

◎刀片需单独订购

◎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）需要时可定制

◎标准品的刀尖方向和转动的方向是同相位

◎更大范围可定制

选购刀片座			
适配刀片座	适配刀片	适配刀片座	适配刀片
FST-6A (标配) FST-6B FST-6C	TC 1102	FSC-6A FSC-6B FSC-6C	CC 09T3

精镗头（大孔径）

◎ CLF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外选配附件搭配使用。

◎ 铝合金桥架、配重块选购，可降低刀具重量。

LF150精镗头的扩展功能

- ◎ 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

刀片座型号	加工范围与对应桥架		加工范围与对应桥架		加工范围与对应桥架	
	$\phi D(mm)$	桥架型号	$\phi D(mm)$	桥架型号	$\phi D(mm)$	桥架型号
FS*-6A	150-210	CL 150-210	370-450	CL 370-450	610-690	CL 610-690
FS*-6B	176-236		396-476		636-716	
FS*-6C	200-260		420-500		660-740	
FS*-6A	210-290	CL 210-290	450-530	CL 450-530	610-770	CL 690-770
FS*-6B	236-315		476-556		716-746	
FS*-6C	260-340		500-580		740-820	
FS*-6A	290-370	CL 290-370	530-610	CL 530-610	770-850	CL 770-850
FS*-6B	316-396		556-636		796-876	
FS*-6C	340-420		580-660		820-900	

◎更大范围可定制

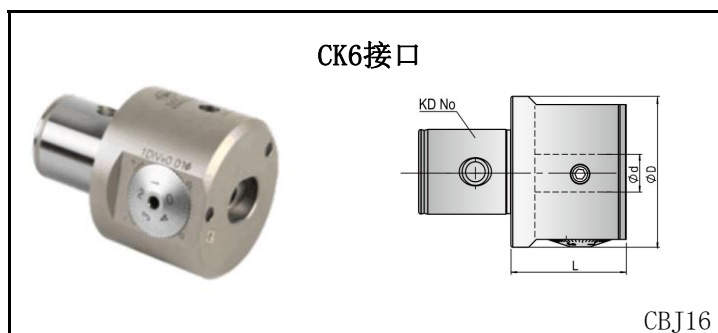
CBJ



钢制小直径精镗

加工范围 $\phi 6-\phi 50$

刀柄型号	有效长	Kg
BT40-CK6-55	55	1.22
BT50-CK6-85	85	4.28
SK40-CK6-90	90	1.22
SK50-CK6-85	85	4.28
HSK A63-CK6-100	100	2.20
HSK A100-CK6-85	85	4.20



精镗机构型号	CK NO.	D	d	L	行程	重量kg
CBJ16	6	64	16	50	6	1.25

©注意刀柄、精镗机构、钢制镗刀杆均需单独订购

钢制镗刀杆

型号	加工范围	D	d	L1	L2	L	适配刀片	刀片 螺丝/扳手	重量 kg
CBJ1606-24	6-8	6	16	24	42	66	WBGT 0601	CSS2005 CTS06W	0.07
CBJ1608-32	8-11	8		32	42	76	TBGT 0601		0.08
CBJ1610-40	10-13	10		40	42	77			0.08
CBJ1612-53	12-17	12		53	42	90	TPGH 0902	CSC2560 CTS08W	0.11
CBJ1616-68	16-21	16		68	42	102			0.14
CBJ1620-83	20-26	20		83	42	120	TPGH 1103	CSC3080 CTS10W	0.21
CBJ1625-90	25-32	25		90	38	124			0.30
CBJ1630-90	30-42	30		90	38	124			0.32
CBJ1640-90	40-50	40		90	38	124			0.41

©标准刀杆不带内冷

©刀片需单独订购

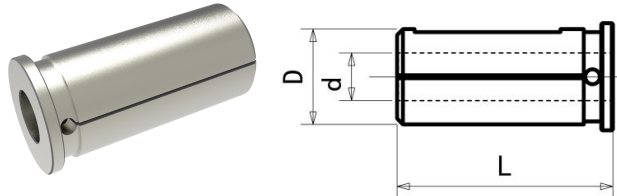
CWC



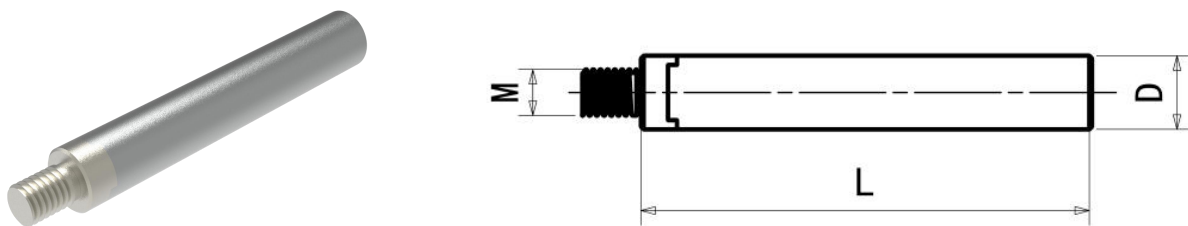
整硬小直径精镗

转换套

产品型号	尺寸			组合钨钢刀柄
	D	d	L	
CEC1608	16	8	37	CWC08*M5
CEC1610	16	10	37	CWC10*M6
CEC1612	16	12	37	CWC12*M6
CEC1614	16	14	37	CWC14*M6



硬质合金抗震刀杆



型号	尺寸			转换套	重量kg	组合镗头
	D	L	M			
CWC08H100M5	8	100	M5	CEC1608	0.08	CN09/10.5
CWC10H100M6	10	100	M6	CEC1610	0.15	CN12
CWC10H150M6	10	150			0.23	
CWC12H100M6	12	100		CEC1612	0.24	CN14
CWC12H150M6	12	150			0.33	
CWC14H150M6	14	150		CEC1614	0.43	CN16
CWC14H200M6	14	200			0.58	
CWC16H100M10	16	100	M10	—	0.42	CN18/2/2/24/2/28/30/32/ 34/36/38/40/4/N46
CWC16H150M10	16	150	M10		0.61	
CWC16H200M10	16	200	M10		0.82	

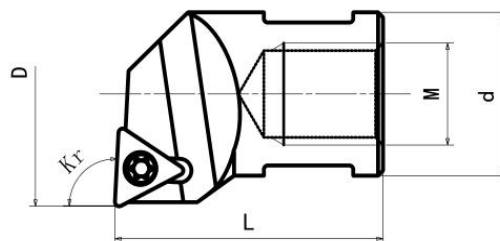
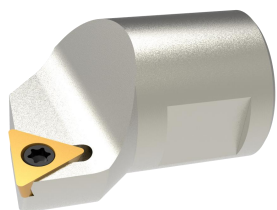
©标准刀杆不带内冷

CN



小直径精镗头

镗刀头

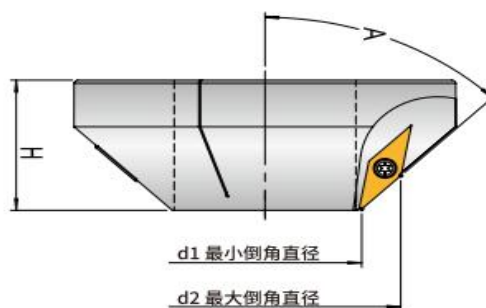
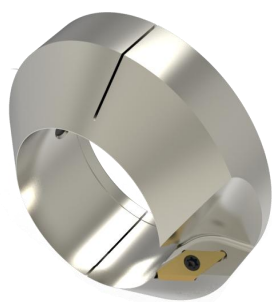


型号	尺 寸					加工范围	重量 kg	适配刀片	螺钉/扳手
	D	L	M	d	Kr				
CN09	9	18	M5	8	93°	9-10.5	0.03	TPGT 0802	CSS2005 CTS06W
CN10.5	10.5					10.5-12	0.03		
CN12	12					12-14	0.03		
CN14	14	23	M6	10		14-16	0.03		
CN16	16			12		16-18	0.04		
CN18	18			14		18-20	0.04		
CN20	20	27	M10	16		20-22	0.05		
CN22	22					22-24	0.05		
CN24	24					24-26	0.05		
CN26	26					26-28	0.05		
CN28	28					28-30	0.06		
CN30	30					30-32	0.06		
CN32	32					32-34	0.07		
CN34	34					34-36	0.09		
CN36	36					36-38	0.11		
CN38	38					38-40	0.15		
CN40	40					40-42	0.16		
CN42	42					42-46	0.19		
CN46	46					46-50	0.26		

©此刀头适配CWC硬质合金刀杆

MC

倒角环



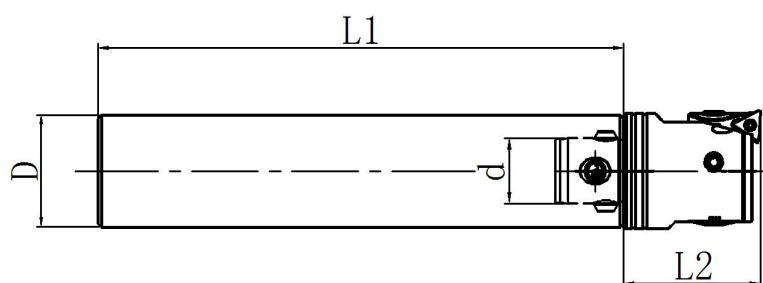
产品型号	刃数	角度A	d1	d2	H	适配刀柄	适配刀片	刀片螺丝组合	锁紧螺丝	重量kg
MC1-34-45	1	45	21	34	22	CK1	VCGT110302	CSC2560 CTS08W	M5x16	0.06
MC2-39-45			26	39	25	CK2				0.12
MC3-54-45			34	54	35	CK3	VCGT160404	CSC4090 CTS15W	M6x20	0.52
MC4-62-45			42	62	38	CK4				0.70
MC5-93-45	53		93	43	CK5	M6x25			1.31	
MC6-107-45	67		107	46	CK6				M8x25	1.82
MC6-138-45	98		138							3.85
MC6-160-45	120		160							5.58
MC1-41-30	2	30	23	41	30	CK1	VCGT110302	CSC2560 CTS08W		M5x16
MC2-46-30			28	46	35	CK2			0.22	
MC3-53-30			35	53		CK3			M6x20	0.35
MC4-61-30			43	61		CK4				0.42
MC5-84-30			56	84	48	CK5	VCGT160404	CSC4090 CTS15W	M8x25	1.30
MC6-98-30			70	98		CK6				1.20
MC6-120-30			92	120						3.05
MC6-142-30			114	142						4.10

© 刀片需单独订购

SCB



超硬整体碳化钨钢镗刀杆



产品型号	柄部类型	接口类型	尺寸 (mm)				Kg
			D	d	L1	L2	
SCB-C19-CKB1-150	SCB	CK1	19	11	150	32.5	0.50
SCB-C19-CKB1-200	SCB	CK1	19	11	200	32.5	0.70
SCB-C19-CKB1-250	SCB	CK1	19	11	250	32.5	0.90
SCB-C24-CKB2-200	SCB	CK2	24	14	200	35.5	1.00
SCB-C24-CKB2-250	SCB	CK2	24	14	250	35.5	1.20
SCB-C24-CKB2-300	SCB	CK2	24	14	300	35.5	1.50
SCB-C32-CKB3-250	SCB	CK3	32	18	250	40	1.80
SCB-C32-CKB3-300	SCB	CK3	32	18	300	40	2.20
SCB-C32-CKB3-350	SCB	CK3	32	18	350	40	3.00

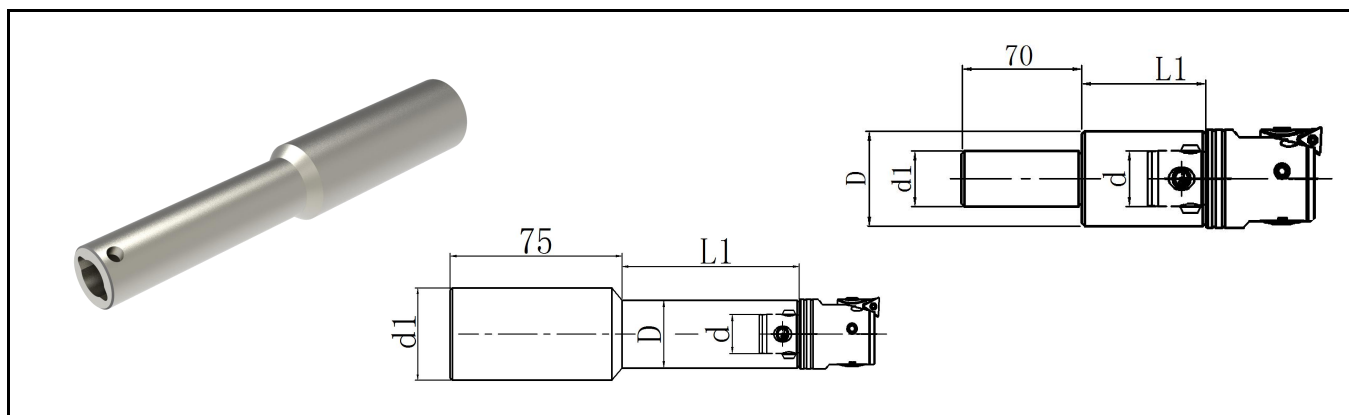
◎超硬碳化钨钢镗刀杆，韧性高，坚韧耐用，高硬度、高刚性、高抗震性，可施行深孔加工（8D）

◎各种规格均有水孔，深孔加工时排屑及冷却效果良好

◎直柄结果，加工深度可依加工需求自行调整

SSB

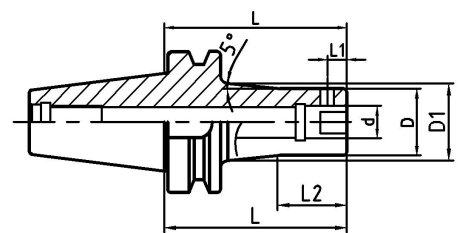
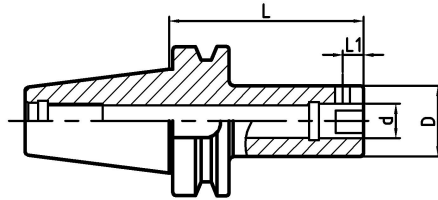
钢制CK接口镗刀杆



产品型号	柄部类型	接口类型	尺寸 (mm)				Kg
			D	d	d1	L	
SSB-C32-CKB1-75	SSB	CK1	19	11	32	75	0.52
SSB-C32-CKB2-70	SSB	CK2	24	14	32	70	0.59
SSB-C32-CKB2-120	SSB	CK2	24	14	32	120	0.85
SSB-C32-CKB3-70	SSB	CK3	31	18	32	70	0.73
SSB-C32-CKB3-120	SSB	CK3	31	18	32	120	1.01
SSB-C32-CKB4-60	SSB	CK4	39	22	32	60	0.77
SSB-C32-CKB4-110	SSB	CK4	39	22	32	110	1.19
SSB-C32-CKB5-60	SSB	CK5	50	28	32	60	1.02
SSB-C32-CKB5-120	SSB	CK5	50	28	32	120	1.89
SSB-C32-CKB6-60	SSB	CK6	64	36	32	60	1.42
SSB-C32-CKB6-120	SSB	CK6	64	36	32	120	2.20

BT - CK

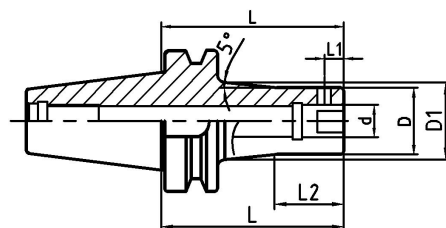
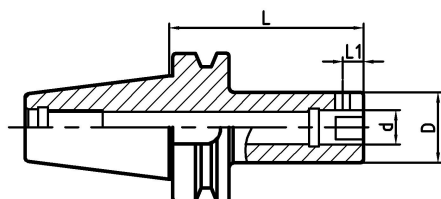
镗刀刀柄系列



产品型号	接口类型	尺寸 (mm)				图B尺寸		CK侧固螺钉	扳手	Kg
		D	d	L1	L	d1	L2			
BT40-CK1-70	CK1	19	11	5.05	70	—	—	M050Z050-30P-D	L025	1.03
BT40-CK1-100	CK1	19	11	5.05	100	20.7	60	M050Z050-30P-D	L025	1.10
BT40-CK2-75	CK2	24	14	6.62	75	—	—	M050Z060-30P-D	L025	1.10
BT40-CK2-100	CK2	24	14	6.62	100	—	—	M050Z060-30P-D	L025	1.18
BT40-CK2-130	CK2	24	14	6.62	130	30	65	M050Z060-30P-D	L025	1.33
BT40-CK3-80	CK3	31	18	8	80	—	—	M060Z090-30P-D	L03	1.22
BT40-CK3-100	CK3	31	18	8	100	—	—	M060Z090-30P-D	L03	1.32
BT40-CK3-135	CK3	31	18	8	135	34.5	75	M060Z090-30P-D	L03	1.54
BT40-CK3-165	CK3	31	18	8	165	39.7	85	M060Z090-30P-D	L03	1.76
BT40-CK4-70	CK4	39	22	10	70	—	—	M080Z120-30P-D	L04	1.21
BT40-CK4-100	CK4	39	22	10	100	—	—	M080Z120-30P-D	L04	1.46
BT40-CK4-150	CK4	39	22	10	150	43.4	85	M080Z120-30P-D	L04	1.90
BT40-CK4-170	CK4	39	22	10	170	46.9	95	M080Z120-30P-D	L04	2.16
BT40-CK5-60	CK5	50	28	13	60	—	—	M100Z160-30P-D	L05	1.22
BT40-CK5-80	CK5	50	28	13	80	—	—	M100Z160-30P-D	L05	1.52
BT40-CK5-100	CK5	50	28	13	100	—	—	M100Z160-30P-D	L05	1.80
BT40-CK5-150	CK5	50	28	13	150	—	—	M100Z160-30P-D	L05	2.52
BT40-CK5-180	CK5	50	28	13	180	—	—	M100Z160-30P-D	L05	2.90
BT40-CK6-55	CK6	64	36	16	55	—	—	M120Z200-30P-D	L06	1.22
BT40-CK6-100	CK6	64	36	16	100	—	—	M120Z200-30P-D	L06	2.29
BT40-CK6-150	CK6	64	36	16	150	—	—	M120Z200-30P-D	L06	3.50
BT40-CK6-180	CK6	64	36	16	180	—	—	M120Z200-30P-D	L06	4.22
BT40-CK7-100	CK7	90	46	19.15	100	—	—	M200Z290-30P-D	L10	3.50
BT40-CK7-150	CK7	90	46	19.15	150	—	—	M200Z290-30P-D	L10	5.50

BT - CK

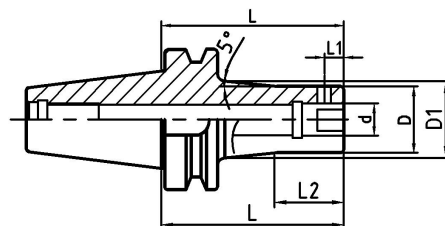
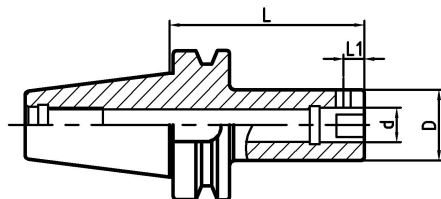
镗刀刀柄



产品型号	接口类型	尺寸 (mm)				图B尺寸		CK侧固螺钉	扳手	Kg
		D	d	L1	L	d1	L2			
BT50-CK1-80	CK1	19	11	5.05	80	—	—	M050Z050-30P-D	L025	3.20
BT50-CK1-115	CK1	19	11	5.05	115	20.7	50	M050Z050-30P-D	L025	3.73
BT50-CK2-80	CK2	24	14	6.62	80	—	—	M050Z060-30P-D	L025	3.68
BT50-CK2-105	CK2	24	14	6.62	105	—	—	M050Z060-30P-D	L025	3.78
BT50-CK2-135	CK2	24	14	6.62	135	26.6	65	M050Z060-30P-D	L025	3.89
BT50-CK3-85	CK3	31	18	8	85	—	—	M060Z090-30P-D	L03	3.80
BT50-CK3-110	CK3	31	18	8	110	—	—	M060Z090-30P-D	L03	3.95
BT50-CK3-140	CK3	31	18	8	140	32.7	75	M060Z090-30P-D	L03	4.09
BT50-CK3-170	CK3	31	18	8	170	38	85	M060Z090-30P-D	L03	4.31
BT50-CK4-100	CK4	39	22	10	100	—	—	M080Z120-30P-D	L04	3.98
BT50-CK4-160	CK4	39	22	10	160	42.5	85	M080Z120-30P-D	L04	4.50
BT50-CK4-205	CK4	39	22	10	205	50	95	M080Z120-30P-D	L04	5.13
BT50-CK5-90	CK5	50	28	13	90	—	—	M100Z160-30P-D	L05	4.30
BT50-CK5-165	CK5	50	28	13	165	—	—	M100Z160-30P-D	L05	5.20
BT50-CK5-210	CK5	50	28	13	210	57.8	120	M100Z160-30P-D	L05	5.92
BT50-CK5-270	CK5	50	28	13	270	68.4	120	M100Z160-30P-D	L05	7.23
BT50-CK6-85	CK6	64	36	16	85	—	—	M120Z200-30P-D	L06	4.28
BT50-CK6-155	CK6	64	36	16	155	—	—	M120Z200-30P-D	L06	5.97
BT50-CK6-215	CK6	64	36	16	215	—	—	M120Z200-30P-D	L06	7.43
BT50-CK6-250	CK6	64	36	16	250	—	—	M120Z200-30P-D	L06	8.27
BT50-CK6-300	CK6	64	36	16	300	80.5	160	M120Z200-30P-D	L06	10.21
BT50-CK6-350	CK6	64	36	16	350	90	160	M120Z200-30P-D	L06	12.90
BT50-CK7-85	CK7	90	36	19.15	85	—	—	M200Z290-30P-D	L10	4.96
BT50-CK7-150	CK7	90	36	19.15	150	—	—	M200Z290-30P-D	L10	6.52
BT50-CK7-210	CK7	90	36	19.15	210	—	—	M200Z290-30P-D	L10	8.55
BT50-CK7-250	CK7	90	36	19.15	250	—	—	M200Z290-30P-D	L10	10.35
BT50-CK7-300	CK7	90	36	19.15	300	—	—	M200Z290-30P-D	L10	12.55
BT50-CK7-350	CK7	90	36	19.15	350	—	—	M200Z290-30P-D	L10	13.25

SK-CK

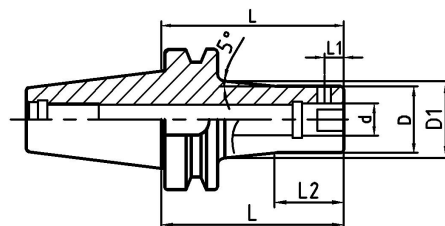
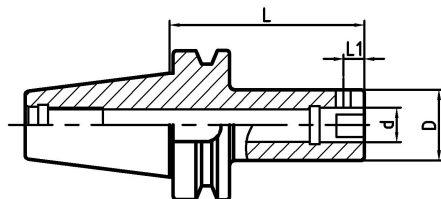
镗头刀柄



产品型号	接口类型	尺寸 (mm)				图B尺寸		CK侧固螺钉	扳手	Kg
		D	d	L1	L	d1	L2			
SK40-CK1-70	CK1	19	11	5.05	70	—	—	M050Z050-30P-D	L025	1.03
SK40-CK1-100L	CK1	19	11	5.05	100	20.7	60	M050Z050-30P-D	L025	1.10
SK40-CK2-75	CK2	24	14	6.62	75	—	—	M050Z060-30P-D	L025	1.10
SK40-CK2-100	CK2	24	14	6.62	100	—	—	M050Z060-30P-D	L025	1.18
SK40-CK2-130L	CK2	24	14	6.62	130	28.3	75	M050Z060-30P-D	L025	1.33
SK40-CK3-80	CK3	31	18	8	80	—	—	M060Z090-30P-D	L03	1.22
SK40-CK3-100	CK3	31	18	8	100	—	—	M060Z090-30P-D	L03	1.32
SK40-CK3-135L	CK3	31	18	8	135	34.5	85	M060Z090-30P-D	L03	1.54
SK40-CK3-165L	CK3	31	18	8	165	39.7	85	M060Z090-30P-D	L03	1.76
SK40-CK4-70	CK4	39	22	10	70	—	—	M080Z120-30P-D	L04	1.21
SK40-CK4-100	CK4	39	22	10	100	—	—	M080Z120-30P-D	L04	1.46
SK40-CK4-150L	CK4	39	22	10	150	43.4	95	M080Z120-30P-D	L04	1.90
SK40-CK4-170L	CK4	39	22	10	170	46.9	95	M080Z120-30P-D	L04	2.16
SK40-CK5-80	CK5	50	28	13	80	—	—	M100Z160-30P-D	L05	1.52
SK40-CK5-100	CK5	50	28	13	100	—	—	M100Z160-30P-D	L05	1.80
SK40-CK5-150	CK5	50	28	13	150	—	—	M100Z160-30P-D	L05	2.52
SK40-CK5-180	CK5	50	28	13	180	—	—	M100Z160-30P-D	L05	2.90
SK40-CK6-90	CK6	64	36	16	90	—	—	M120Z200-30P-D	L06	1.22
SK40-CK6-150	CK6	64	36	16	150	—	—	M120Z200-30P-D	L06	3.50
SK40-CK6-180	CK6	64	36	16	180	—	—	M120Z200-30P-D	L06	4.22
SK40-CK7-100	CK7	90	46	19.15	100	—	—	M200Z290-30P-D	L10	3.50
SK40-CK7-150	CK7	90	46	19.15	150	—	—	M200Z290-30P-D	L10	5.50

SK-CK

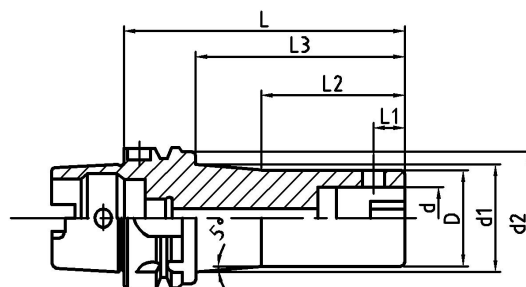
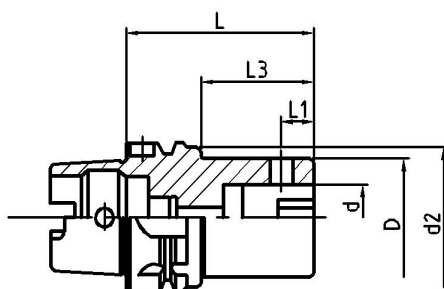
镗头刀柄



产品型号	接口类型	尺寸 (mm)				图B尺寸		CK侧固螺钉	扳手	Kg
		D	d	L1	L	d1	L2			
SK50-CK1-80	CK1	19	11	5.05	80	—	—	M050Z050-30P-D	L025	3.60
SK50-CK1-115L	CK1	19	11	5.05	115	20.7	60	M050Z050-30P-D	L025	3.73
SK50-CK2-80	CK2	24	14	6.62	80	—	—	M050Z060-30P-D	L025	3.60
SK50-CK2-105	CK2	24	14	6.62	105	—	—	M050Z060-30P-D	L025	3.78
SK50-CK2-135L	CK2	24	14	6.62	135	26.6	75	M050Z060-30P-D	L025	3.89
SK50-CK3-85	CK3	31	18	8	85	—	—	M060Z090-30P-D	L03	3.80
SK50-CK3-110	CK3	31	18	8	110	—	—	M060Z090-30P-D	L03	3.95
SK50-CK3-140L	CK3	31	18	8	140	32.7	85	M060Z090-30P-D	L03	4.09
SK50-CK3-170L	CK3	31	18	8	170	38	85	M060Z090-30P-D	L03	4.31
SK50-CK4-100	CK4	39	22	10	100	—	—	M080Z120-30P-D	L04	3.98
SK50-CK4-160L	CK4	39	22	10	160	42.5	95	M080Z120-30P-D	L04	4.50
SK50-CK4-205L	CK4	39	22	10	205	50	95	M080Z120-30P-D	L04	5.13
SK50-CK5-90	CK5	50	28	13	90	—	—	M100Z160-30P-D	L05	4.30
SK50-CK5-165	CK5	50	28	13	165	—	—	M100Z160-30P-D	L05	5.20
SK50-CK5-210L	CK5	50	28	13	210	57.8	120	M100Z160-30P-D	L05	5.92
SK50-CK5-270L	CK5	50	28	13	270	68.4	120	M100Z160-30P-D	L05	7.23
SK50-CK6-85	CK6	64	36	16	85	—	—	M120Z200-30P-D	L06	4.28
SK50-CK6-155	CK6	64	36	16	155	—	—	M120Z200-30P-D	L06	5.97
SK50-CK6-215	CK6	64	36	16	215	—	—	M120Z200-30P-D	L06	7.43
SK50-CK6-250	CK6	64	36	16	250	—	—	M120Z200-30P-D	L06	8.27
SK50-CK6-300L	CK6	64	36	16	300	80.5	160	M120Z200-30P-D	L06	10.21
SK50-CK7-85	CK7	90	36	19.15	85	—	—	M200Z290-30P-D	L10	4.96
SK50-CK7-150	CK7	90	36	19.15	150	—	—	M200Z290-30P-D	L10	6.52
SK50-CK7-210	CK7	90	36	19.15	210	—	—	M200Z290-30P-D	L10	8.55
SK50-CK7-250	CK7	90	36	19.15	250	—	—	M200Z290-30P-D	L10	10.35
SK50-CK7-300	CK7	90	36	19.15	300	—	—	M200Z290-30P-D	L10	12.55
SK50-CK7-350	CK7	90	36	19.15	350	—	—	M200Z290-30P-D	L10	13.25

HSK A -CK

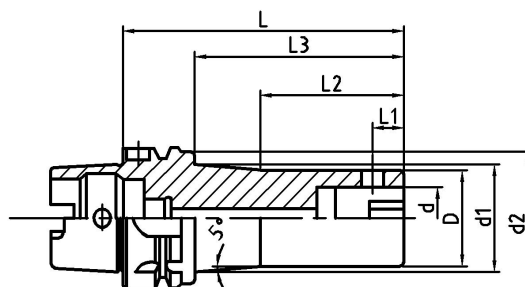
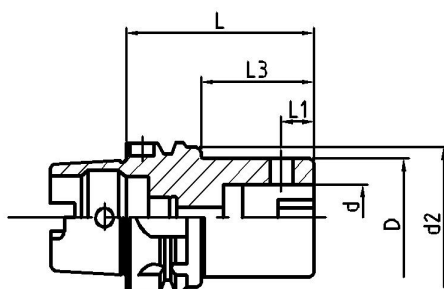
镗刀刀柄



产品型号	接口类型	尺寸 (mm)				图B尺寸		CK侧固螺钉	扳手	Kg
		D	d	L1	L	d1	L2			
HSKA63-CK1-70	CK1	19	11	5.05	70	—	—	M050Z050-30P-D	L025	0.80
HSKA63-CK1-100L	CK1	19	11	5.05	100	23.5	50	M050Z050-30P-D	L025	0.90
HSKA63-CK2-75	CK2	24	14	6.62	75	—	—	M050Z060-30P-D	L025	0.90
HSKA63-CK2-100	CK2	24	14	6.62	100	—	—	M050Z060-30P-D	L025	1.00
HSKA63-CK2-130L	CK2	24	14	6.62	130	31	65	M050Z060-30P-D	L025	1.10
HSKA63-CK3-80	CK3	31	18	8	80	—	—	M060Z090-30P-D	L03	1.00
HSKA63-CK3-100	CK3	31	18	8	100	—	—	M060Z090-30P-D	L03	1.10
HSKA63-CK3-135L	CK3	31	18	8	135	37	75	M060Z090-30P-D	L03	1.30
HSKA63-CK3-165L	CK3	31	18	8	165	41	85	M060Z090-30P-D	L03	1.40
HSKA63-CK4-70	CK4	39	22	10	70	—	—	M080Z120-30P-D	L04	1.00
HSKA63-CK4-100	CK4	39	22	10	100	—	—	M080Z120-30P-D	L04	1.30
HSKA63-CK4-150L	CK4	39	22	10	150	44	95	M080Z120-30P-D	L04	1.70
HSKA63-CK4-170L	CK4	39	22	10	170	47.5	95	M080Z120-30P-D	L04	1.90
HSKA63-CK5-80	CK5	50	28	13	80	—	—	M100Z160-30P-D	L05	1.40
HSKA63-CK5-100	CK5	50	28	13	100	—	—	M100Z160-30P-D	L05	1.80
HSKA63-CK5-150	CK5	50	28	13	150	—	—	M100Z160-30P-D	L05	2.20
HSKA63-CK5-180	CK5	50	28	13	180	—	—	M100Z160-30P-D	L05	2.70
HSKA63-CK6-100	CK6	64	36	16	100	—	—	M120Z200-30P-D	L06	2.20
HSKA63-CK6-150	CK6	64	36	16	150	—	—	M120Z200-30P-D	L06	2.80
HSKA63-CK6-180	CK6	64	36	16	180	—	—	M120Z200-30P-D	L06	3.30
HSKA63-CK7-110	CK7	90	46	19.15	110	—	—	M200Z290-30P-D	L10	3.50
HSKA63-CK7-150	CK7	90	46	19.15	150	—	—	M200Z290-30P-D	L10	5.20

HSK A -CK

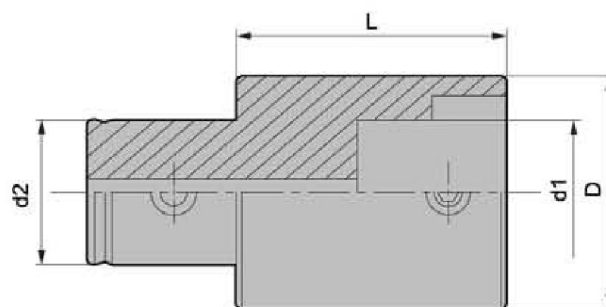
镗刀刀柄



产品型号	接口类型	尺寸 (mm)				图B尺寸		CK侧固螺钉	扳手	Kg
		D	d	L1	L	d1	L2			
HSKA100-CK1-80	CK1	19	11	5.05	80	—	—	M050Z050-30P-D	L025	2.40
HSKA100-CK1-115L	CK1	19	11	5.05	115	24	50	M050Z050-30P-D	L025	2.50
HSKA100-CK2-80	CK2	24	14	6.62	80	—	—	M050Z060-30P-D	L025	2.45
HSKA100-CK2-105	CK2	24	14	6.62	105	—	—	M050Z060-30P-D	L025	2.50
HSKA100-CK2-135L	CK2	24	14	6.62	135	30	65	M050Z060-30P-D	L025	2.60
HSKA100-CK3-85	CK3	31	18	8	85	—	—	M060Z090-30P-D	L03	2.60
HSKA100-CK3-110	CK3	31	18	8	110	—	—	M060Z090-30P-D	L03	2.70
HSKA100-CK3-140L	CK3	31	18	8	140	35.5	75	M060Z090-30P-D	L03	2.80
HSKA100-CK3-170L	CK3	31	18	8	170	41	85	M060Z090-30P-D	L03	2.90
HSKA100-CK4-100	CK4	39	22	10	100	—	—	M080Z120-30P-D	L04	2.80
HSKA100-CK4-160L	CK4	39	22	10	160	47	85	M080Z120-30P-D	L04	3.50
HSKA100-CK4-205L	CK4	39	22	10	205	50.5	110	M080Z120-30P-D	L04	4.00
HSKA100-CK5-90	CK5	50	28	13	90	—	—	M100Z160-30P-D	L05	3.50
HSKA100-CK5-165	CK5	50	28	13	165	—	—	M100Z160-30P-D	L05	4.20
HSKA100-CK5-210L	CK5	50	28	13	210	61	120	M100Z160-30P-D	L05	4.80
HSKA100-CK5-270L	CK5	50	28	13	270	69.5	130	M100Z160-30P-D	L05	5.60
HSKA100-CK6-85	CK6	64	36	16	85	—	—	M120Z200-30P-D	L06	4.20
HSKA100-CK6-155	CK6	64	36	16	155	—	—	M120Z200-30P-D	L06	5.00
HSKA100-CK6-215	CK6	64	36	16	215	—	—	M120Z200-30P-D	L06	5.80
HSKA100-CK6-250	CK6	64	36	16	250	—	—	M120Z200-30P-D	L06	6.20
HSKA100-CK6-300L	CK6	64	36	16	300	80	180	M120Z200-30P-D	L06	7.10
HSKA100-CK7-125	CK7	90	36	19.15	125	—	—	M200Z290-30P-D	L10	5.22
HSKA100-CK7-200	CK7	90	36	19.15	200	—	—	M200Z290-30P-D	L10	6.88
HSKA100-CK7-275	CK7	90	36	19.15	275	—	—	M200Z290-30P-D	L10	8.26

CK

等径延长接柄

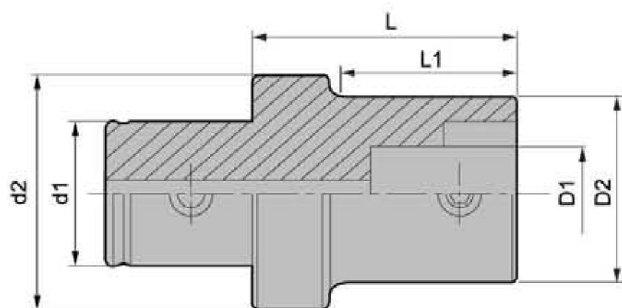


产品型号	接口类型	尺寸 (mm)				CK侧固螺钉	扳手	Kg
		D	d1	d2	L			
CK1-1-30	CK1	19	11	11	30	M050Z050-30P-D	L025	0.06
CK2-2-30	CK2	24	14	14	30	M050Z060-30P-D	L025	0.09
CK3-3-30	CK3	31	18	18	30	M060Z090-30P-D	L03	0.14
CK4-4-45	CK4	39	22	22	45	M080Z120-30P-D	L04	0.29
CK4-4-60	CK4	39	22	22	60	M080Z120-30P-D	L04	0.47
CK5-5-60	CK5	50	28	28	60	M100Z160-30P-D	L05	0.75
CK5-5-90	CK5	50	28	28	90	M100Z160-30P-D	L05	1.18
CK6-6-60	CK6	64	36	36	60	M120Z200-30P-D	L06	1.46
CK6-6-100	CK6	64	36	36	100	M120Z200-30P-D	L06	2.35
CK7-7-105	CK7	80	36	36	105	M200Z300-30P-D	L10	5.28

CK



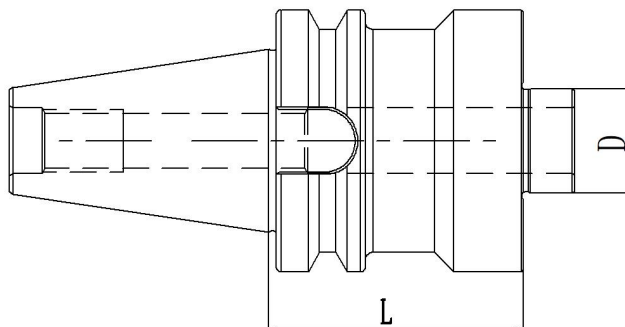
异径延长接柄



产品型号	尺寸 (mm)						CK侧固螺钉	扳手	Kg
	D1	D2	d1	d2	L1	L			
CK2-1-36	11	19	14	24	30	36	M050Z050-30P-D	L025	0.08
CK3-1-41	11	19	18	31	30	41	M050Z050-30P-D	L025	0.12
CK3-2-37	14	24	18	31	25	37	M050Z060-30P-D	L025	0.13
CK4-1-58	11	19	22	39	40	58	M050Z050-30P-D	L025	0.24
CK4-2-50	14	24	22	39	36	50	M050Z060-30P-D	L025	0.22
CK4-3-50	18	31	22	39	37	50	M060Z090-30P-D	L03	0.30
CK5-1-60	11	19	28	50	40	60	M050Z050-30P-D	L025	0.38
CK5-2-54	14	24	28	50	35	54	M050Z060-30P-D	L025	0.38
CK5-2-74	14	24	28	50	55	74	M050Z060-30P-D	L025	0.45
CK5-3-47	18	31	28	50	29	47	M060Z090-30P-D	L03	0.46
CK5-3-72	18	31	28	50	54	72	M060Z120-30P-D	L03	0.54
CK5-4-42	22	39	28	50	25	42	M080Z120-30P-D	L04	0.43
CK5-4-67	22	39	28	50	50	67	M080Z050-30P-D	L04	0.62
CK6-1-70	11	19	36	64	40	70	M050Z060-30P-D	L025	0.90
CK6-2-63	14	24	36	64	35	63	M050Z060-30P-D	L025	0.66
CK6-2-93	14	24	36	64	65	93	M050Z090-30P-D	L025	0.71
CK6-3-56	18	31	36	64	39	56	M060Z090-30P-D	L03	0.70
CK6-3-96	18	31	36	64	79	96	M060Z120-30P-D	L03	0.91
CK6-4-51	22	39	36	64	35	51	M080Z120-30P-D	L04	0.76
CK6-4-101	22	39	36	64	85	101	M080Z160-30P-D	L04	1.19
CK6-5-41	28	50	36	64	25	41	M100Z160-30P-D	L05	0.72
CK6-5-91	28	50	36	64	75	91	M100Z050-30P-D	L05	1.46
CK7-6-106	28	50	36	64	75	91	M100Z050-30P-D	L05	3.12

CT

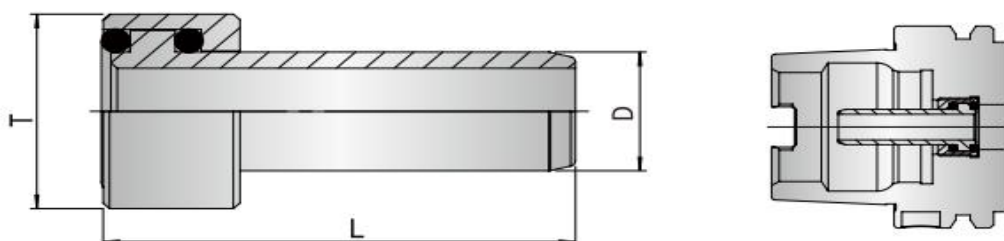
桥镗刀柄



产品型号	ΦD	L	紧固螺钉	柄部类型	重量kg
BT40-CT-100	40	100	E120U400-D	BT40	2.90
BT40-CT-150	40	150	E120U400-D		4.24
BT50-CT-100	40	100	E120U400-D	BT50	5.50
BT50-CT-150	40	150	E120U400-D		6.38
BT50-CT-200	40	200	E120U400-D		7.61
BT50-CT-250	40	250	E120U400-D		10.44
BT50-CT-300	40	300	E120U400-D		12.37
BT50-CT-350	40	350	E120U400-D		14.33
BT50-CT-400	40	400	E120U400-D		15.0
SK50-CT-100	40	100	E120U400-D	SK50	5.50
SK50-CT-150	40	150	E120U400-D		6.38
SK50-CT-200	40	200	E120U400-D		7.61
HSKA100-CT-100	40	100	E120U400-D	HSKA100	3.96
HSKA100-CT-150	40	150	E120U400-D		4.59
HSKA100-CT-200	40	200	E120U400-D		5.48
HSKA100-CT-250	40	250	E120U400-D		7.52
HSKA100-CT-300	40	300	E120U400-D		10.32

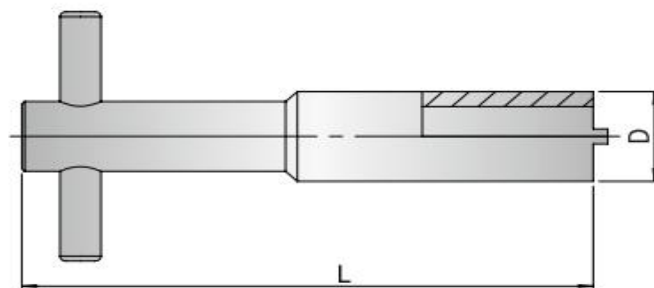
HSK-CP

内冷管



产品型号	L	11	D	T	重量kg
HSK63-CP	36.6	11.5	12	M18x1.0	0.02
HSK100-CP	44	15.5	16	M24x1.0	0.06

内冷管专用扳手



产品型号	L	D	重量kg
HSK63-CPW	100	18	0.14
HSK100-CPW	125	24	0.32

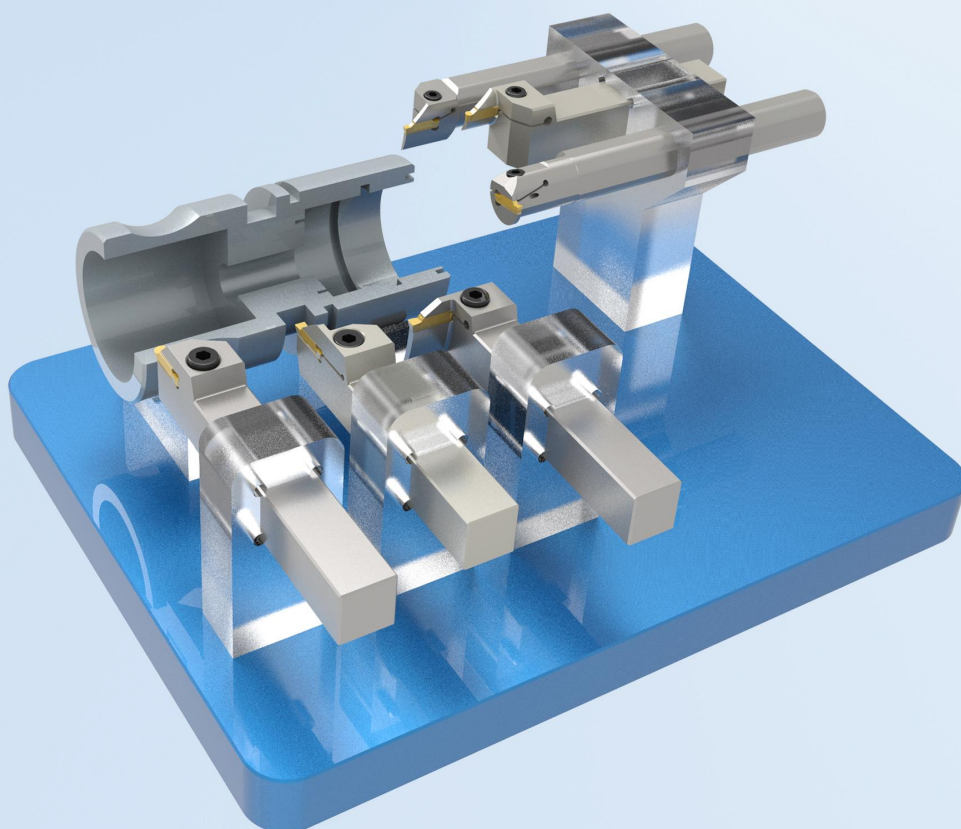
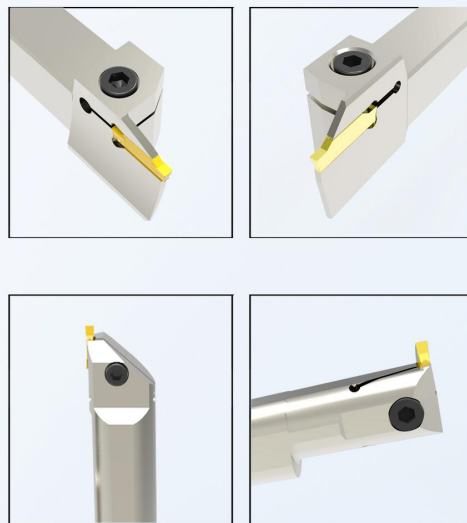
车削系列



超尔槽刀系列

让切槽变得 **更轻松！**

- ① TTER/L 外圆切槽刀杆
- ② TTFR/L-RN 端面切槽刀杆
- ③ TGIFR/L 端面内孔切槽刀杆
- ④ TTIR/L 内孔切槽刀杆



TDGU/TDGX



槽刀刀片

平头刀片：适于外圆、内孔、端面的车削、切槽及切断加工

刀片型号	尺寸 (mm)					车削		切槽	牌号
	W±0.05	M	l	h	r	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	进给 (mm/rev)	CT5320
TDGU 200	2.0	1.7	20.0	4.7	0.3	0.12-0.18	0.4-1.2	0.03-0.18	●
TDGU 250	2.5	2.2	20.0	4.7	0.3	0.15-0.19	0.4-1.8	0.04-0.11	
TDGU 300	3.0	2.2	20.0	4.7	0.3	0.15-0.19	0.4-1.8	0.04-0.11	
TDGU 400	4.0	3.0	20.0	4.7	0.4	0.18-0.24	0.5-2.4	0.09-0.15	
TDGU 500	5.0	4.0	25.0	5.2	0.4	0.20-0.30	0.5-3.0	0.11-0.20	
TDGU 600	6.0	5.0	25.0	5.2	0.8	0.22-0.36	0.1-0.4	0.13-0.23	

平头刀片：适于外圆、内孔、端面的车削、切槽及切断加工

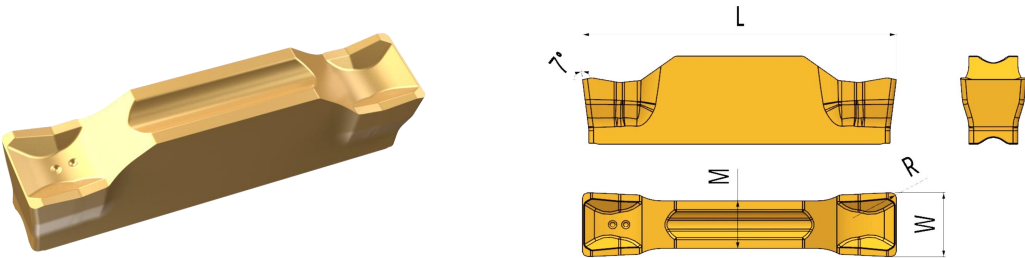
刀片型号	尺寸 (mm)				车削		切槽	牌号	
	W±0.05	M	L	R	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	进给 (mm/rev)	CT5320	CT7320
TDGX 3E-0.4	3.0	2.2	20.0	0.4	0.17-0.20	0.5-1.8	0.06-0.18	●	●
TDGX 4E-0.4	4.0	3.0	20.0	0.4	0.20-0.27	0.5-2.4	0.07-0.20		
TDGX 4E-0.8	4.0	3.0	20.0	0.8	0.22-0.27	1.0-2.4	0.07-0.20		
TDGX 5E-0.4	5.0	4.0	25.0	0.4	0.22-0.32	0.5-3.0	0.08-0.23		
TDGX 5E-0.8	5.0	4.0	25.0	0.8	0.25-0.37	1.0-3.0	0.08-0.23		
TDGX 6E-0.4	6.0	5.0	25.0	0.4	0.25-0.38	0.5-3.6	0.12-0.35		
TDGX 6E-0.8	6.0	5.0	25.0	0.8	0.26-0.42	1.0-3.6	0.12-0.35		

TDGC/TDGU-R

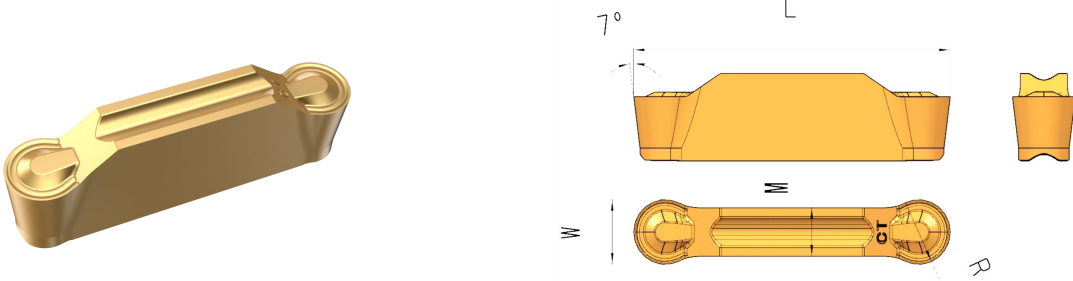


槽刀刀片

平头刀片：适于切槽、切断及车削加工

									
刀片型号	尺寸 (mm)				车削		切槽	牌号	
	W ±0.05	M	L	R	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	进给 (mm/rev)	CT5320	CT7320
TDGC 2E-02	2.0	1.7	20.0	0.2	0.17-0.20	0.5-1.8	0.05-0.18	●	●
TDGC 3E-02	3.0	2.4	20.0	0.2	0.20-0.27	0.5-2.4	0.07-0.25		
TDGC 4E-03	4.0	3.0	20.0	0.3	0.22-0.27	1.0-2.4	0.08-0.30		
TDGC 5E-03	5.0	4.0	25.0	0.3	0.20-0.27	0.5-2.4	0.09-0.35		
TDGC 6E-03	6.0	5.0	25.0	0.3	0.22-0.27	1.0-2.4	0.12-0.40		

圆头刀片：适于外圆、内孔的车削、切槽及仿形加工

									
刀片型号	尺寸 (mm)					车削		切槽	牌号
	W± 0.05	M	l	h	r	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	进给 (mm/rev)	CT5320
TDGU 200-1.0R	2.0	1.7	20.0	4.7	1.0	0.10-0.25	0.0-1.0	0.05-0.15	●
TDGU 300-1.5R	3.0	2.2	20.0	4.7	1.5	0.15-0.28	0.0-1.5	0.08-0.18	
TDGU 400-2.0R	4.0	3.0	20.0	4.7	2.0	0.18-0.35	0.0-2.0	0.10-0.20	
TDGU 500-2.5R	5.0	4.0	25.0	5.2	2.5	0.20-0.42	0.0-2.5	0.12-0.23	
TDGU 600-3.0R	6.0	5.0	25.0	5.2	3.0	0.25-0.54	0.0-3.0	0.15-0.27	
TDGU 800-4.0R	8.0	6.0	30.0	6.4	4.0	0.30-0.67	0.0-4.0	0.18-0.35	

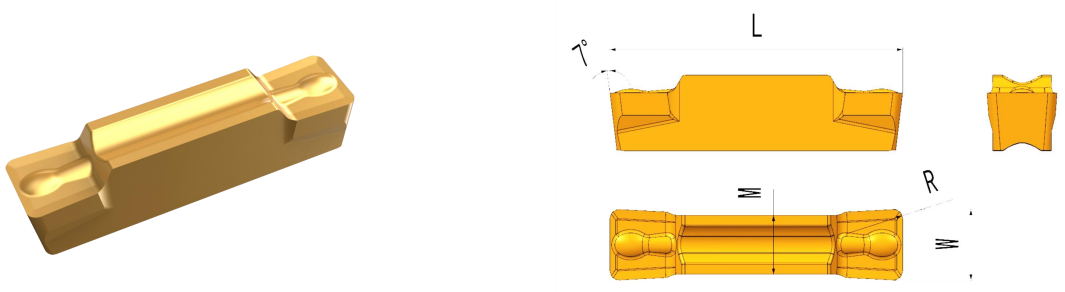
©刀片宽度为8的槽刀片，暂无标准刀杆，可根据需求定制。

TDEF



槽刀刀片

平头刀片：适于外圆、内孔、端面的车削、切槽及切断加工

									
刀片型号	尺寸 (mm)				车削		切槽	牌号	
	W±0.05	M	l	r	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	进给 (mm/rev)	CT5320	CT101
TDEF 3.00E-0.40	3.0	2.2	20.0	0.4	0.15-0.22	0.5-2.0	0.07-0.15	●	●
TDEF 4.00E-0.40	4.0	3.0	20.0	0.4	0.18-0.30	0.5-2.4	0.09-0.18		
TDEF 4.00E-0.80	4.0	3.0	20.0	0.8	0.18-0.30	1.0-2.4	0.09-0.18		
TDEF 5.00E-0.40	5.0	4.0	25.0	0.4	0.20-0.35	0.5-2.3	0.11-0.20		
TDEF 5.00E-0.80	5.0	4.0	25.0	0.8	0.23-0.35	1.0-3.0	0.11-0.20		
TDEF 6.00E-0.80	6.0	5.0	25.0	0.8	0.24-0.42	1.0-3.6	0.13-0.30		
TDEF 6.00E-1.20	6.0	5.0	25.0	1.2	0.24-0.42	1.3-3.6	0.13-0.30		
TDEF 8.00E-0.80	8.0	6.0	30.0	0.8	0.30-0.56	1.0-4.8	0.15-0.40		
TDEF 8.00E-1.20	8.0	6.0	30.0	1.2	0.30-0.56	1.3-4.8	0.15-0.40		

◎刀片宽度为8的槽刀片，暂无标准刀杆，可根据需求定制。

• 槽刀选择注意事项

• 端面切槽刀片最小加工首切直径 (mm)

端面加工	刀片 (直头)	刀片宽度	最小直径	刀片 (直头)	刀片宽度	最小直径	刀片 (直头)	刀片宽度	最小直径	刀片 (圆头)	刀片宽度	最小直径
	TDGU TDGX	3	18	TDGC	3	54	TDEF	3	44	TDGU -R	3	41
		4	18		4	34		4	42		4	36
		5	20		/	/		5	50		5	54
		6	18		/	/		6	48		6	48

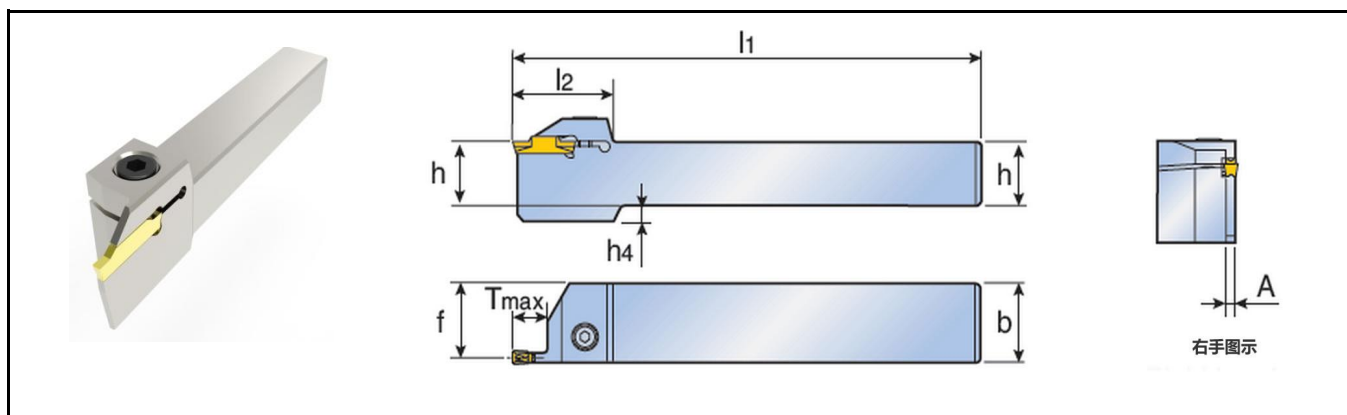
• 内孔切槽刀片最小加工首切直径 (mm)

内孔加工	刀片 (直头)	刀片宽度	最小直径	刀片 (直头)	刀片宽度	最小直径	刀片 (直头)	刀片宽度	最小直径	刀片 (圆头)	刀片宽度	最小直径
	TDGU TDGX	2	24	TDGC	2	40	TDEF	/	/	TDGU -R	2	41
		2.5	24		/	/		/	/		/	/
		3	24		3	50		3	40		3	38
		4	21		4	50		4	40		4	38
		5	30		5	60		5	50		5	43
		6	31		6	60		6	50		6	46
		/	/		/	/		8	62		8	56

TTER/L



槽刀刀杆系列：外圆车削和切槽

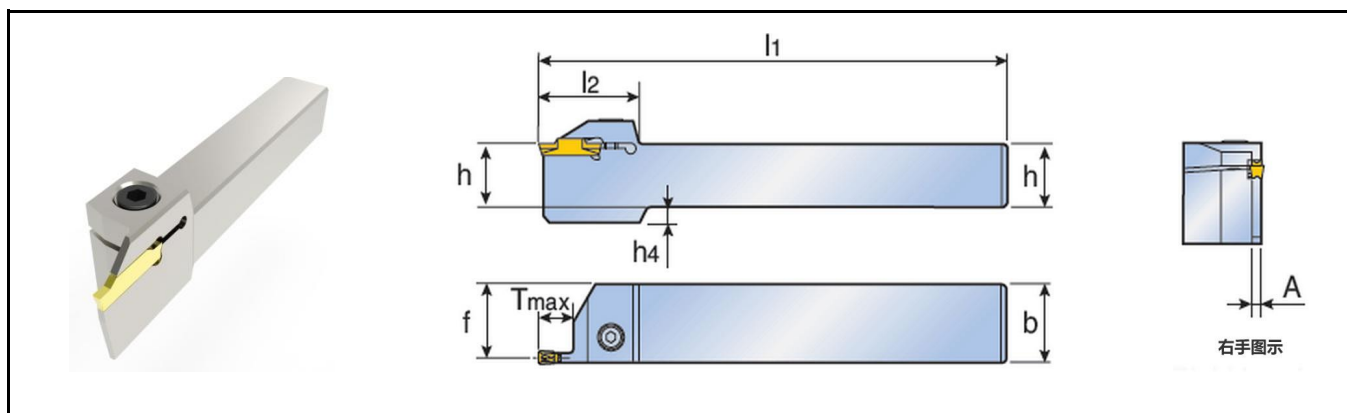


产品型号	刀座尺寸	尺寸 (mm)								适配刀片
		h	b	l1	f	l2	A	h4	Tmax	
TTER/L 1616-2T08	2	16	16	110	15.1	33	1.8	4	8.0	TDGU TDGX TDGC TDEF
TTER/L 2020-2T08	2	20	20	125	19.1	33	1.8	—	8.0	
TTER/L 2525-2T08	2	25	25	150	24.1	33	1.8	—	8.0	
TTER/L 1616-2	2	16	16	110	15.1	32	1.8	4	12.0	
TTER/L 2020-2	2	20	20	125	19.1	32	1.8	—	12.0	
TTER/L 2525-2	2	25	25	150	24.1	32	1.8	—	12.0	
TTER/L 1616-2T17	2	16	16	110	15.1	37	1.8	4	17.0	
TTER/L 2020-2T17	2	20	20	125	19.1	37	1.8	—	17.0	
TTER/L 2525-2T17	2	25	25	150	24.1	37	1.8	—	17.0	
TTER/L 1616-2.5	2.5	16	16	110	15.1	32	2.0	4	12.0	
TTER/L 2020-2.5	2.5	20	20	125	19.1	32	2.0	—	12.0	
TTER/L 2525-2.5	2.5	25	25	150	24.1	32	2.0	—	12.0	
TTER/L 1616-3T09	3	16	16	110	14.8	32	2.4	4	9.0	
TTER/L 2020-3T09	3	20	20	125	18.8	32	2.4	—	9.0	
TTER/L 2525-3T09	3	25	25	150	23.8	32	2.4	—	9.0	
TTER/L 1616-3	3	16	16	110	14.8	32	2.4	4	12.0	
TTER/L 2020-3	3	20	20	125	18.8	32	2.4	—	12.0	
TTER/L 2525-3	3	25	25	150	23.8	32	2.4	—	12.0	
TTER/L 1616-3T20	3	16	16	110	14.8	38.5	2.4	—	20.0	
TTER/L 2020-3T20	3	20	20	125	18.8	38.5	2.4	—	20.0	
TTER/L 2525-3T20	3	25	25	150	23.8	38.5	2.4	—	20.0	
TTER/L 2525-3T25	3	25	25	150	23.8	44.5	2.4	—	25.0	
TTER/L 1616-4T10	4	16	16	110	14.5	32	3.0	4	10.0	
TTER/L 2020-4T10	4	20	20	125	18.5	32	3.0	—	10.0	
TTER/L 2525-4T10	4	25	25	150	23.5	32	3.0	—	10.0	

©刀片需单独订购，此刀杆无内冷。

TTER/L

外圆车削和切槽



产品型号	刀座尺寸	尺寸 (mm)								适配刀片
		h	b	l1	f	l2	A	h4	Tmax	
TTER/L 1616-4	4	16	16	110	14.5	33	3.0	4	15.0	TDGU TDGX TDGC TDEF
TTER/L 2020-4	4	20	20	125	18.5	33	3.0	—	15.0	
TTER/L 2525-4	4	25	25	150	23.5	33	3.0	—	15.0	
TTER/L 1616-4T25	4	16	16	110	14.5	45	3.0	—	25.0	
TTER/L 2020-4T25	4	20	20	125	18.5	45	3.0	—	25.0	
TTER/L 2525-4T25	4	25	25	150	23.5	45	3.0	—	25.0	
TTER/L 2020-5T12	5	20	20	125	18.1	37	4.0	—	12.0	
TTER/L 2525-5T12	5	25	25	150	23.1	37	4.0	—	12.0	
TTER/L 2020-5	5	20	20	125	18.1	37	4.0	—	20.0	
TTER/L 2525-5	5	25	25	150	23.1	37	4.0	—	20.0	
TTER/L 2525-5T25	5	25	25	150	23.1	37	4.0	—	25.0	
TTER/L 2525-5T32	5	25	25	150	23.0	56	4.0	—	32.0	
TTER/L 2020-6T12	6	20	20	125	17.6	37	5.0	—	12.0	
TTER/L 2525-6T12	6	25	25	150	22.6	37	5.0	7	12.0	
TTER/L 2020-6	6	20	20	125	17.6	41	5.0	—	20.0	
TTER/L 2525-6	6	25	25	150	22.6	41	5.0	7	20.0	
TTER/L 2525-6T32	6	25	25	150	22.5	56	5.0	7	32.0	

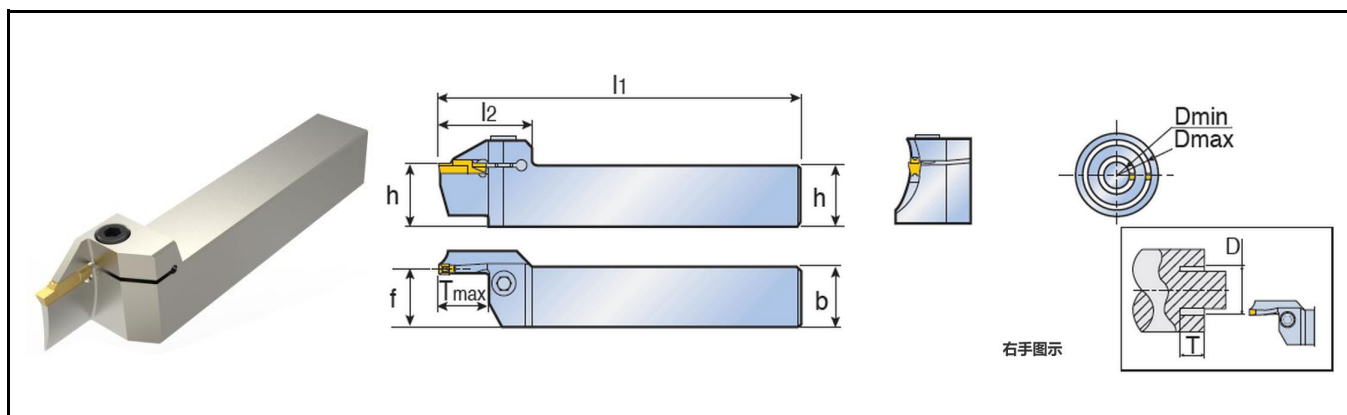
©刀片需单独订购，此刀杆无内冷。

配件

产品型号	螺钉	扳手	产品型号	螺钉	扳手
TTER/L 1616-2/2.5/3	CLA0501608	CBL40	TTER/L 2020-4/5	CLA0602010	CBL50
TTER/L 2020-2/2.5/3	CLA0502008	CBL40	TTER/L 2525-4/5	CLA08020125	CBL60
TTER/L 2525-2/2.5/3	CLA0601610	CBL50	TTER/L 2020-6	CLA08020125	CBL60
TTER/L 1616-4/5	CLA0601610	CBL50	TTER/L 2525-6	CLA08020125	CBL60

TTFR/L-RN

端面深槽切削和车削



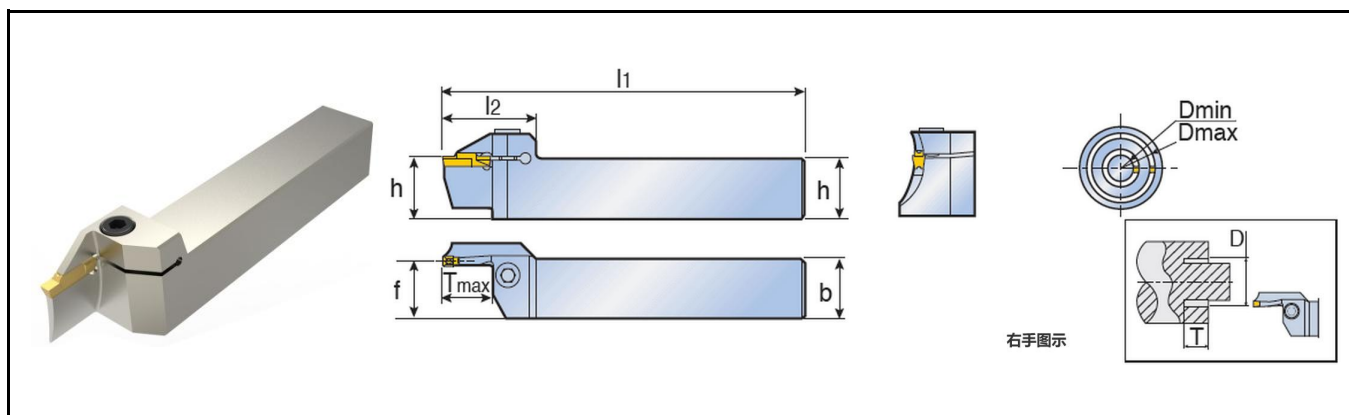
产品型号	刀座尺寸	尺寸 (mm)								适配刀片
		h	b	l1	f	l2	Tmax	Dmin	Dmax	
TTFR/L 20-21-30-3T10RN	3	20	20	125	19	31	10	21	30	TDGU TDGX TDGC TDEF
TTFR/L 20-24-35-3T10RN	3	20	20	125	19	31	10	24	35	
TTFR/L 20-29-40-3T10RN	3	20	20	125	19	31	10	29	40	
TTFR/L 20-34-50-3T10RN	3	20	20	125	19	31	10	34	50	
TTFR/L 20-44-70-3T15RN	3	20	20	125	19	35	15	44	70	
TTFR/L 20-64-100-3T15RN	3	20	20	125	19	35	15	64	100	
TTFR/L 20-19-30-4T10RN	4	20	20	125	18.6	31	10	19	30	
TTFR/L 20-22-36-4T10RN	4	20	20	125	18.6	31	10	22	36	
TTFR/L 20-28-42-4T16RN	4	20	20	125	18.6	36	16	28	42	
TTFR/L 20-34-50-4T16RN	4	20	20	125	18.6	36	16	34	50	
TTFR/L 20-42-70-4T16RN	4	20	20	125	18.6	36	16	42	70	
TTFR/L 20-62-120-4T16RN	4	20	20	125	18.6	36	16	62	120	
TTFR/L 20-112-200-4T16RN	4	20	20	125	18.6	36	16	112	200	
TTFR/L 25-30-3RN	3	25	25	150	24.0	38	10.0	24	35	
TTFR/L 25-35-3RN	3	25	25	150	24.0	38	10.0	29	40	
TTFR/L 25-40-3RN	3	25	25	150	24.0	38	10.0	34	50	
TTFR/L 25-50-3RN	3	25	25	150	24.0	38	15.0	44	70	
TTFR/L 25-70-3RN	3	25	25	150	24.0	38	15.0	64	100	
TTFR/L 25-30-4RN	4	25	25	150	23.6	39	10.0	22	36	
TTFR/L 25-36-4RN	4	25	25	150	23.6	39	20.0	28	42	
TTFR/L 25-42-4RN	4	25	25	150	23.6	39	20.0	34	50	
TTFR/L 25-50-4RN	4	25	25	150	23.6	39	20.0	42	70	
TTFR/L 25-70-4RN	4	25	25	150	23.6	39	20.0	62	120	

◎刀片需单独订购

◎此刀杆无内冷

TTFR/L-RN

端面深槽切削和车削



产品型号	刀座尺寸	尺寸 (mm)								适配刀片
		h	b	l1	f	l2	Tmax	Dmin	Dmax	
TTFR/L 25-120-4RN	4	25	25	150	23.6	39	20.0	112	200	TDGU TDGX TDGC TDEF
TTFR/L 25-200-4RN	4	25	25	150	23.6	39	20.0	200	∞	
TTFR/L 25-60-5RN	5	25	25	150	23.1	49	25.0	50	80	
TTFR/L 25-60-5T15RN	5	25	25	150	23.1	41	15.0	50	80	
TTFR/L 25-80-5RN	5	25	25	150	23.1	49	25.0	70	110	
TTFR/L 25-80-5T15RN	5	25	25	150	23.1	41	15.0	70	110	
TTFR/L 25-110-5RN	5	25	25	150	23.1	49	25.0	100	150	
TTFR/L 25-150-5RN	5	25	25	150	23.1	49	25.0	140	200	
TTFR/L 25-200-5RN	5	25	25	150	23.1	49	25.0	200	∞	
TTFR/L 25-60-6RN	6	25	25	150	22.6	49	25.0	48	70	
TTFR/L 25-70-6RN	6	25	25	150	22.6	49	25.0	58	100	
TTFR/L 25-100-6RN	6	25	25	150	22.6	49	25.0	88	180	
TTFR/L 25-180-6RN	6	25	25	150	22.6	49	25.0	168	400	
TTFR/L 25-400-6RN	6	25	25	150	22.6	49	25.0	400	∞	

©刀片需单独订购

©此刀杆无内冷

配件

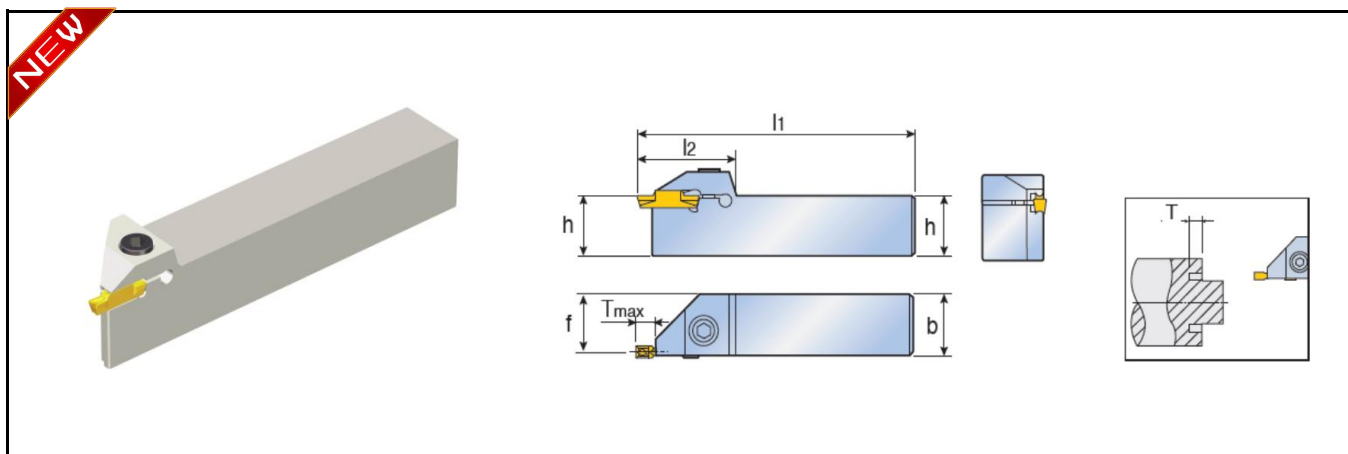
产品型号	螺钉	扳手
TTFR/L 20...RN	CLA0602010	CBL50
TTFR/L 25...3/4RN	CLA0602510	CBL50
TTFR/L 25...5/6RN	CLA08020125	CBL60

端面加工	刀片选型注意事项
	刀片选型时, 请先在E04页确认端面切槽最小加工直径。

TGFR/L



外圆端面切槽和车削



产品型号	刀座尺寸	尺寸 (mm)						适配刀片
		h	b	l1	f	L2	T _{max}	
TGFR/L 1616-4	2/3/4	16	16	110	14.6	33	4.8	TDGU TDGX TDGC TDEF
TGFR/L 2020-4	2/3/4	20	20	125	18.6	33	4.8	
TGFR/L 2525-4	2/3/4	25	25	150	23.6	33	4.8	
TGFR/L 2020-6	5/6	20	20	125	17.6	37	4.8	
TGFR/L 2525-6	5/6	25	25	150	22.6	37	4.8	

◎刀片需单独订购

◎此刀杆无内冷

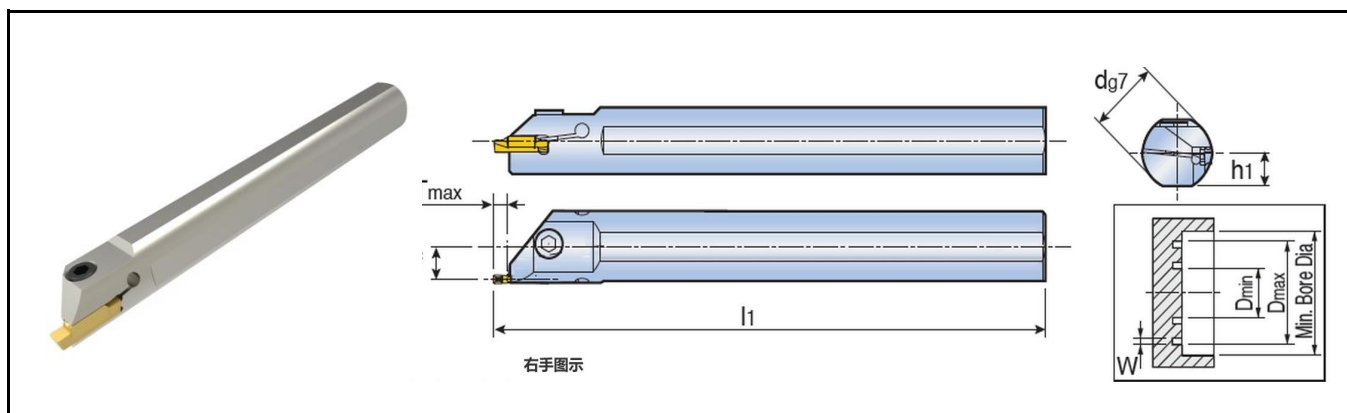
配件

产品型号	螺钉	扳手
TGFR/L 1616	CLA0601610	CBL50
TGFR/L 2020	CLA0602010	CBL50
TGFR/L 2525	CLA0602510	CBL50

端面加工	刀片选型注意事项
	刀片选型时, 请先在E04页确认端面切槽最小加工直径。

TGIFR/L

端面内孔浅槽和端面车削刀杆



产品型号	刀座尺寸	尺寸 (mm)					适配刀片
		d	l1	f	h1	Tmax	
TGIFR/L 25-4C-T5.5	3, 4	25	200	11.3	11.5	5.5	TDGU TDGX TDGC TDEF
TGIFR/L 32-4C-T5.5	3, 4	32	250	14.8	15	5.5	
TGIFR/L 25-6C-T5.5	5, 6	25	200	10.3	11.5	5.5	
TGIFR/L 32-6C-T5.5	5, 6	32	250	13.8	15	5.5	

◎刀片需单独订购

◎此刀杆无内冷

W	最小镗孔直径		Dmin		Dmax
	d=25	d=32	TDGU	TDGU圆头刀片	
3	26.3	33.3	20	44	∞
4	26.8	33.8	18	42	
5	26.3	33.3	20		
6	26.8	33.8	18		

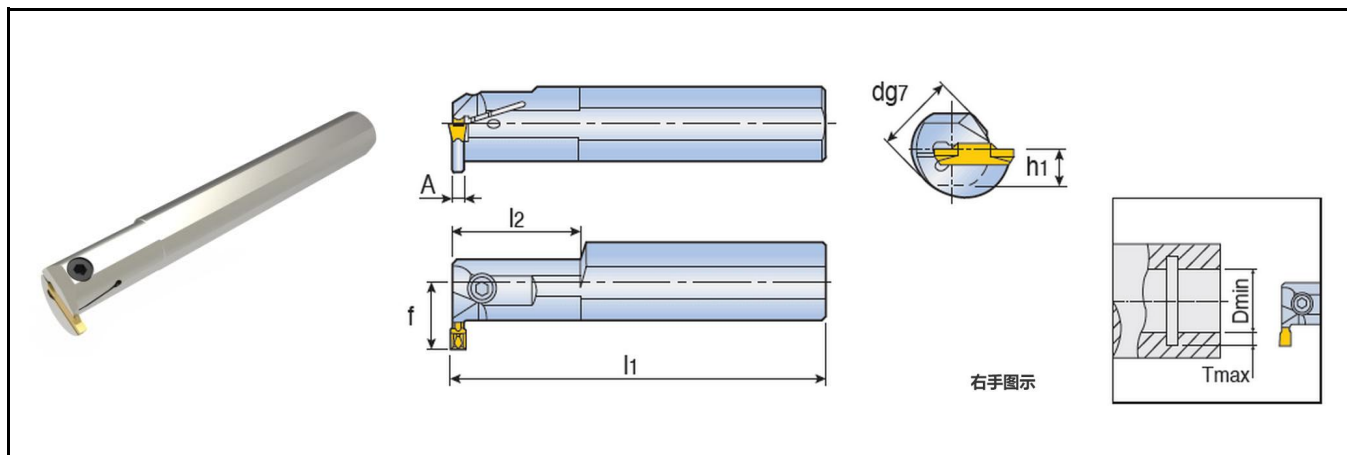
配件

产品型号	螺钉	扳手
TGIFR/L 25	CLA0602010	CBL50
TGIFR/L 32	CLA0602510	CBL50

端面加工	刀片选型注意事项
	刀片选型时, 请先在E04页确认内孔切槽最小加工直径。

TTIR/L

内孔车削、切槽及仿形切削



产品型号	刀座尺寸	尺寸 (mm)								适配刀片
		d	l1	l2	f	h1	A	Tmax	Dmin	
TTIR/L 16-2	2	16	125	—	16.5	7.5	1.8	8.5	25	TDGU TDGX TDGC TDEF
TTIR/L 20-2	2	20	160	40	15.8	9.0	1.6	6.0	25	
TTIR/L 25-2	2	25	200	40	17.5	11.5	1.6	5.0	25	
TTIR/L 20-2.5	2.5	20	160	40	15.8	9.0	2.0	6.0	25	
TTIR/L 25-2.5	2.5	25	200	40	17.5	11.5	2.0	5.0	25	
TTIR/L 32-2.5	2.5	32	250	60	19.8	14.0	2.0	4.7	31	
TTIR/L 20-3	3	20	160	40	15.8	9.0	2.1	6.0	25	
TTIR/L 25-3	3	25	200	40	17.5	11.5	2.1	5.1	25	
TTIR/L 32-3	3	32	250	60	19.8	14.0	2.1	4.7	31	
TTIR/L 20-4	4	20	160	40	15.8	9.0	2.9	6.0	25	
TTIR/L 25-4	4	25	200	40	17.5	11.5	2.9	5.2	25	
TTIR/L 32-4	4	32	250	60	20.8	14.0	2.9	4.7	31	

◎刀片需单独订购

◎此刀杆无内冷

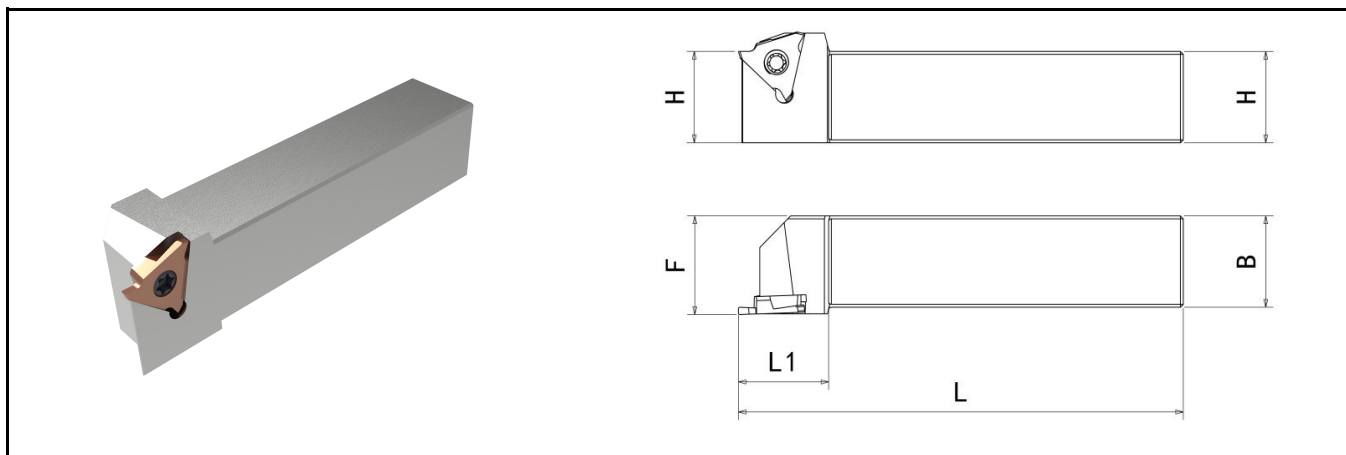
配件

产品型号	螺钉	扳手
TTIR/L 16/20-2	CLA0501208	CBL40
TTIR/L 20-2.5/3/4	CLA0501608	CBL40
TTIR/L 25-2/2.5/3/4	CLA0502008	CBL40
TTIR/L 32-2.5/3/4	CLA0502508	CBL40

端面加工	刀片选型注意事项
最小加工直径	刀片选型时, 请先在E04页确认内孔切槽最小加工直径。

CQCR/L

外圆浅槽车刀杆



◎图示为右刀杆

产品型号	尺寸 (mm)						适配刀片
	H	B	L	F	L1	切宽	
CQCR/L 1616K16-15	16	16	125	21	25.5	1.1-1.8	3CGF 16R/L 110-180
CQCR/L 2020K16-15	20	20	125	25			
CQCR/L 2525M16-15	25	25	150	30		1.8-3.0	3CGF 16R/L 180-300
CQCR/L 1616K16-25	16	16	125	21			
CQCR/L 2020K16-25	20	20	125	25		1.0-2.3	3CGF 22R/L 100-230
CQCR/L 2525M16-25	25	25	150	30			
CQCR/L 2020K22-15	20	20	125	25		2.3-3.3	3CGF 22R/L 230-330
CQCR/L 2525M22-15	25	25	150	30			
CQCR/L 2020K22-25	20	20	125	25		3.3-4.8	3CGF 22R/L 330-480
CQCR/L 2525M22-25	25	25	150	30			
CQCR/L 2020K22-35	20	20	125	25			
CQCR/L 2525M22-35	25	25	150	30			

◎刀片需单独订购

◎右 (R) 刀杆选配右 (R) 刀片，左 (L) 刀杆选配左 (L) 刀片

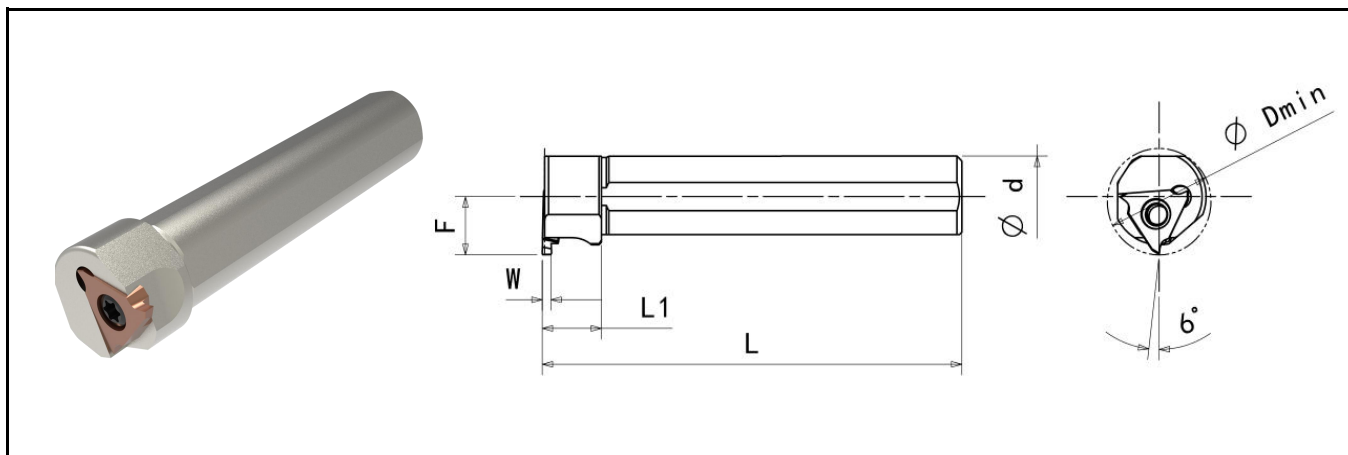
◎此刀杆无内冷

配件

产品型号	螺钉	扳手
		
CQCR/L**16	CSC4090	CTS15W
CQCR/L**22	CSG5012-P	CTS20W-P

SQCR/L

内孔浅槽车刀杆



◎图示为右刀杆

产品型号	尺寸 (mm)						适配刀片
	ϕD_{min}	ϕd	L	F	L1	切宽	
S20M-QC1615R/L 25	26	20	150	12.5	15	1.1-1.8	3CGF 16R/L 110-180
S20M-QC1625R/L 25	26	20	150	12.5	15	1.8-3.0	3CGF 16R/L 180-300
S25M-QC2215R/L 35	35	25	150	18.2	15	1.0-2.3	3CGF 22R/L 100-230
S25M-QC2225R/L 35	35	25	150	18.2	20	2.3-3.3	3CGF 22R/L 230-330
S25M-QC2235R/L 35	35	25	150	18.2	20	3.3-4.8	3CGF 22R/L 330-480

◎刀片需单独订购

◎右 (R) 刀杆选配左 (L) 刀片, 左 (L) 刀杆选配右 (R) 刀片

◎此刀杆无内冷

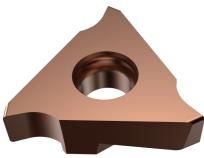
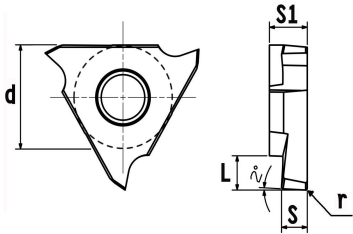
配件

产品型号	螺钉	扳手
S**QCR/L**16	CSC4090	CTS15W
S**QCR/L**22	CSG5012-P	CTS20W-P

3CGF**16L/22L



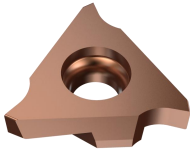
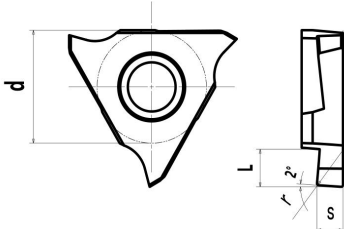
刀片

刀片	形状		介绍			
			立装刀片 浅槽刀片 此为左刀片			
产品型号	尺寸 (mm)					牌 号
	S	L	ød	S1	r	CT5520
3CGF 16L110-R01	1.10	2.0	9.525	3.18	0.1	●
3CGF 16L125-R02	1.25	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L145-R02	1.45	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L150-R02	1.50	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L175-R02	1.75	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L185-R02	1.85	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L200-R02	2.00	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L250-R02	2.50	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16L300-R02	3.00	3.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 22L125-R02	1.25	2.0	12.7	3.18	0.2	●
3CGF 22L145-R02	1.45	2.0	12.7	3.18	0.2	●
3CGF 22L150-R02	1.50	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22L175-R02	1.75	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22L185-R02	1.85	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22L200-R02	2.00	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22L230-R02	2.30	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22L250-R03	2.50	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L265-R03	2.65	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L280-R03	2.80	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L300-R03	3.00	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L320-R03	3.20	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L330-R03	3.30	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L350-R03	3.50	5.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22L400-R04	4.0	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22L430-R04	4.3	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22L450-R04	4.5	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22L480-R04	4.8	5.0	12.7	5.06	0.4	●

铣削刀片

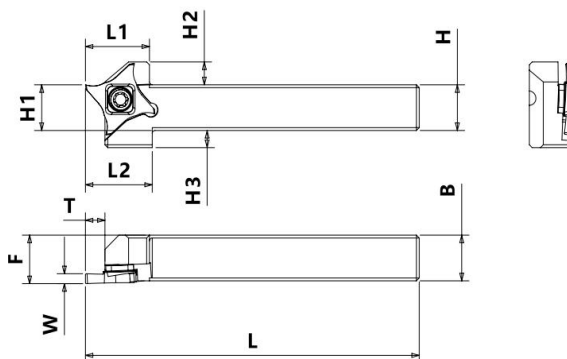
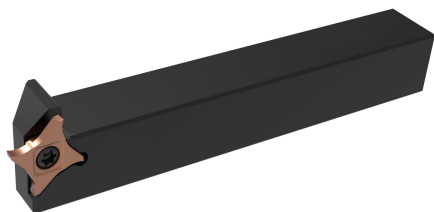
3CGF**16R/22R



刀 片	形 状	介 绍				
		立装刀片 浅槽刀片 此为右刀片				
刀片型号	尺 寸 (mm)					牌 号
	S	L	ød	S1	r	CT5520
3CGF 16R110-R01	1.10	2.0	9.525	3.18	0.1	●
3CGF 16R125-R02	1.25	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R145-R02	1.45	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R150-R02	1.50	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R175-R02	1.75	2.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R185-R02	1.85	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R200-R02	2.00	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R250-R02	2.50	2.5	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 16R300-R02	3.00	3.0	9.525	3.18	0.2	●
3CGF 22R125-R02	1.25	2.0	12.7	3.18	0.2	●
3CGF 22R145-R02	1.45	2.0	12.7	3.18	0.2	●
3CGF 22R150-R02	1.50	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22R175-R02	1.75	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22R185-R02	1.85	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22R200-R02	2.00	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22R230-R02	2.30	3.5	12.7	4.76	0.2	●
3CGF 22R250-R03	2.50	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R265-R03	2.65	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R280-R03	2.80	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R300-R03	3.00	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R320-R03	3.20	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R330-R03	3.30	4.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R350-R03	3.50	5.0	12.7	4.76	0.3	●
3CGF 22R400-R04	4.0	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22R430-R04	4.3	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22R450-R04	4.5	5.0	12.7	4.76	0.4	●
3CGF 22R480-R04	4.8	5.0	12.7	5.06	0.4	●

4CHR/L

外圆浅槽车刀杆



◎图示为右刀杆

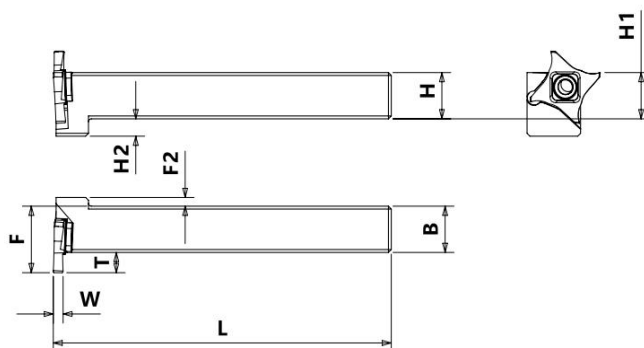
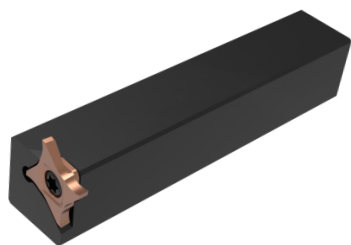
产品型号	尺寸 (mm)								适配刀片
	H	B	L	F	T	切宽W	L1/12	H2/H3	
4CHR/L 10-27-2	10	10	120	13	4.5-5.5	2.0-2.5	23/25	8/10	4CGF 27
4CHR/L 12-27-2	12	12	120	13			23/24	8/8	
4CHR/L 16-27-2	16	16	120	17			23/24	8/6	
4CHR/L 20-27-2	20	20	120	21			23/24	8/2	
4CHR/L 25-27-2	25	25	135	26			23/—	8/—	
4CHR/L 10-27	10	10	120	13	5.5-6.5	2.7-3.5	23/25	8/10	
4CHR/L 12-27	12	12	120	13			23/24	8/8	
4CHR/L 16-27	16	16	120	17			23/24	8/6	
4CHR/L 20-27	20	20	120	21			23/24	8/2	
4CHR/L 25-27	25	25	135	26			23/—	8/—	
4CHR/L 10-27-4	10	10	120	14	6.5	3.6-4.5	23/25	8/10	
4CHR/L 12-27-4	12	12	120	14			23/24	8/8	
4CHR/L 16-27-4	16	16	120	17			23/24	8/6	
4CHR/L 20-27-4	20	20	120	21			23/24	8/2	
4CHR/L 25-27-4	25	25	135	26			23/—	8/—	

◎ 刀片需单独订购，此刀杆无内冷。

◎ 右 (R) 刀杆选配右 (R) 刀片，左 (L) 刀杆选配左 (L) 刀片。

4CHPR/L

外圆浅槽车刀杆



◎图示为右刀杆

产品型号	尺寸 (mm)								适配刀片
	H	B	L	F	T	切宽W	H2	F2	
4CHPR/L 16-27-2	16	16	120	23	4.5-5.5	2.0-2.5	6	3	4CGF 27
4CHPR/L 20-27-2	20	20	120	27			2	—	
4CHPR/L 25-27-2	25	25	135	32			—	—	
4CHPR/L 16-27	16	16	120	23	5.5-6.5	2.7-3.5	6	3	
4CHPR/L 20-27	20	20	120	27			2	—	
4CHPR/L 25-27	25	25	135	32			—	—	
4CHPR/L 16-27-4	16	16	120	23	6.5	3.6-4.5	6	3	
4CHPR/L 20-27-4	20	20	120	27			2	—	
4CHPR/L 25-27-4	25	25	135	32			—	—	

◎ 刀片需单独订购，此刀杆无内冷。

◎ 右 (R) 刀杆选配左 (L) 刀片，左 (L) 刀杆选配右 (R) 刀片。



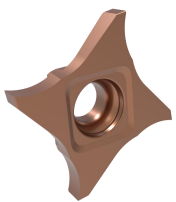
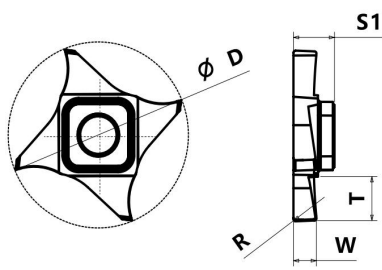
配件

产品型号	螺钉	扳手
		
4CH/4CHP-27	CSC5012	CTS20W

4CGF

槽 刀 片

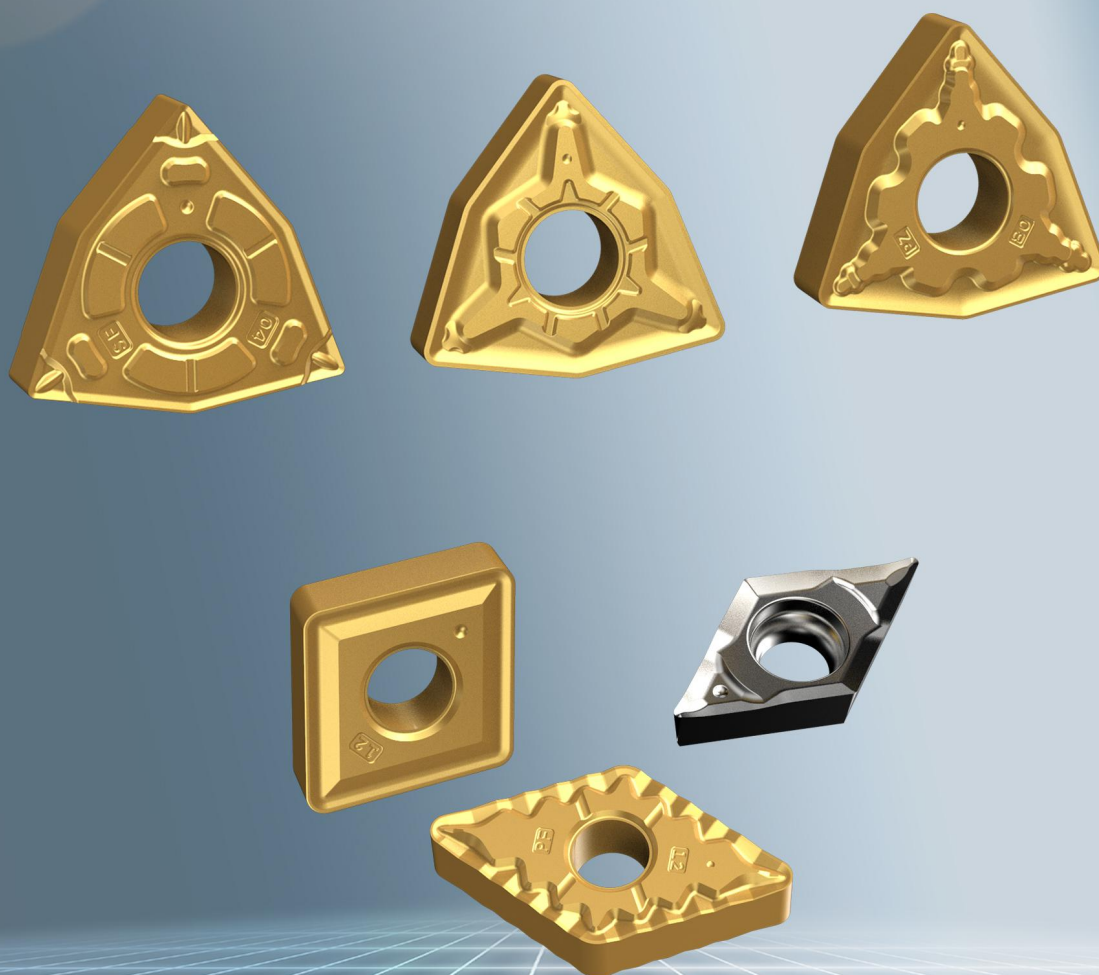


刀 片	形 状					介 绍	
						立装刀片 浅槽刀片 有左右手型刀片, 图示为右手刀片	
刀片型号	尺 寸 (mm)					刀片手型	牌 号
	øD	W	S1	T	R		CT5520
4CGF 27L200-R02	27.0	2.0	5.2	4.5	0.2	L 左手	●
4CGF 27L230-R02		2.3		5.5	0.2		●
4CGF 27L250-R03		2.5		5.5	0.3		●
4CGF 27L270-R03		2.7	6.2	5.5	0.3		●
4CGF 27L300-R03		3.0		6.5	0.3		●
4CGF 27L320-R03		3.2		6.5	0.3		●
4CGF 27L330-R03		3.3		6.5	0.3		●
4CGF 27L340-R03		3.4		6.5	0.3		●
4CGF 27L350-R03		3.5		6.5	0.3		●
4CGF 27L360-R02		3.6	7.2	6.5	0.2		●
4CGF 27L375-R02		3.75		6.5	0.2		●
4CGF 27L400-R04		4.0		6.5	0.4		●
4CGF 27L400-R08		4.0		6.5	0.8		●
4CGF 27L415-R02		4.15		6.5	0.2		●
4CGF 27L450-R04		4.5		6.5	0.4		●
4CGF 27R200-R02	27.0	2.0	5.2	4.5	0.2	R 右手	●
4CGF 27R230-R02		2.3		5.5	0.2		●
4CGF 27R250-R03		2.5		5.5	0.3		●
4CGF 27R270-R03		2.7	6.2	5.5	0.3		●
4CGF 27R300-R03		3.0		6.5	0.3		●
4CGF 27R320-R03		3.2		6.5	0.3		●
4CGF 27R330-R03		3.3		6.5	0.3		●
4CGF 27R340-R03		3.4		6.5	0.3		●
4CGF 27R350-R03		3.5		6.5	0.3		●
4CGF 27R360-R02		3.6	7.2	6.5	0.2		●
4CGF 27R375-R02		3.75		6.5	0.2		●
4CGF 27R400-R04		4.0		6.5	0.4		●
4CGF 27R400-R08		4.0		6.5	0.8		●
4CGF 27R415-R02		4.15		6.5	0.2		●
4CGF 27R450-R04		4.5		6.5	0.4		●

POWER

车刀片系列

- 丰富的排屑槽类型设计, 兼备了刀尖的切削效果和刃口强度;
- 多种类的涂层效果, 使刀片在加工钢/不锈钢/铸铁以及难加工材料, 都有很好的应用



Chai Tools

超尔牌号

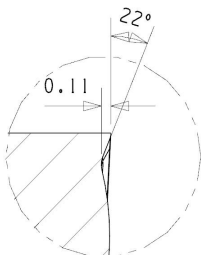
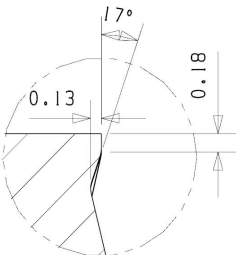
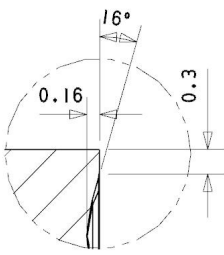
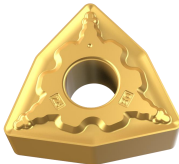
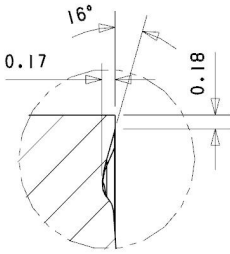
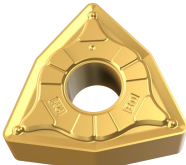
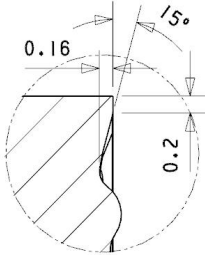
对照表



工件材质			P: 钢	M: 不锈钢	K: 铸铁
			N: 有色金属	S: 耐热合金	H: 硬材料
超尔牌号	ISO		说 明		
CT5215	P10	P20	◇CVD强织构化涂层 ◇强织构化涂层定化技术, 抑制涂层的裂纹发展, 具有抗冲击韧性和耐磨性完美结合, 适合钢件精加工到半精加工的高速切削; ◇适合钢件材料连续及轻微断续加工。		
CT5225	P20	P30	◇CVD强织构化涂层 ◇强织构化涂层定化技术, 抑制涂层的裂纹发展, 具有优异的韧性与耐磨性; ◇适合钢件的通用加工。		
CT5415	P10	P20	◇CVD涂层 ◇经特殊表面后处理工艺, 获得优异的耐熔着性、抗冲击性及耐磨性; ◇适合钢件材料连续及轻微断续的高速加工。		
CT5425	P20	P30	◇CVD涂层 ◇经特殊表面后处理工艺, 获得优异的耐熔着性、抗冲击性及耐磨性; ◇适合钢件材料的通用加工。		
CT7415	K10	K20	◇CVD涂层 ◇适合铸铁类材料的连续高速加工。		
CT7425	K20	K30	◇CVD涂层 ◇适用于连续及断续工况下铸铁类材料的通用加工。		
CT8215	M10	M30	◇PVD涂层 ◇具有良好的抗冲击性能以及优异的刃口安全性; ◇用于不锈钢材料的连续及轻微断续加工。		
CT8225	M15	M40	◇PVD涂层 ◇具有良好的刃口强度和抗冲击性能及兼备优良的耐磨性能; ◇优选用于稳定工况下不锈钢材料的半精加工及精加工。		
CT101	K05	K15	◇非涂层硬质合金 ◇耐磨性好; ◇铸铁、特殊合金和有色金属的通用车削, 包括铝合金、铜合金。		
	N05	N15			
	S05	S15			

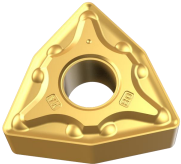
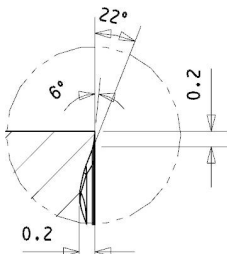
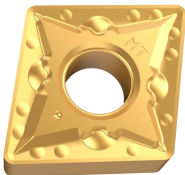
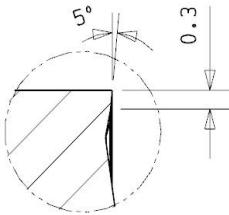
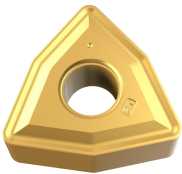
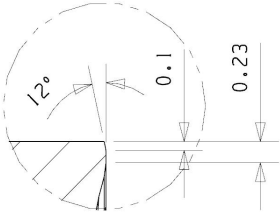
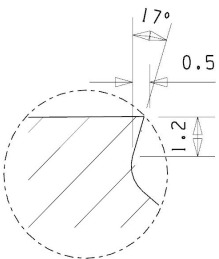
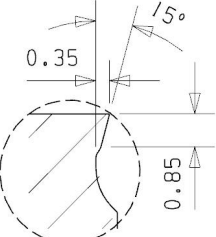
槽 型 说 明

断 屑 槽

负型刀片:断屑槽名称与几何角度			应用与特点
SF			• 钢件和不锈钢的精到半精加工; • 在低进给、浅切深情况下排屑好; • 卓越的控屑能力。
PF			• 刃口强度和锋利度综合性能佳; • 用于钢件和合金钢的半精到中等加工; • 采用曲线切削刃, 可顺畅排出切屑, 控屑能力好。
TM			• 钢件的中等加工槽型 • 锋利性与低切削抗力 • 具有宽范围排屑领域的通用断屑槽
PZ			• 钢件的中等加工槽型; • 倒圆处理, 兼具刃尖的切削效果与刃口强度, 综合性能佳; • 中等加工时断屑效果好。
PM			• 钢件的中等偏粗加工槽型; • 负倒棱设计, 增强刀片刃口强度和抗冲击性能; • 双断屑台设计, 扩大断屑范围。

槽型说明

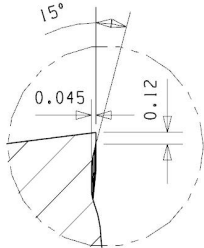
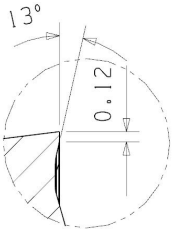
断屑槽

负型刀片:断屑槽名称与几何角度			应用与特点
MA			• 不锈钢、软钢、难切削材料的中等加工槽型; • 刃口锋利并兼顾了一定的强度, 具有很好的抗冲击能力; • 切削寿命长。
MT			• 钢、不锈钢的中等加工槽型; • 正前角设计, 兼具锋利性与刃口强度, 综合性能佳。
通槽			• 铸铁加工的通用槽型; • 刃口强度好、通用性好。
R/L-VF			
R/L-FS			

槽 型 说 明

断 屑 槽

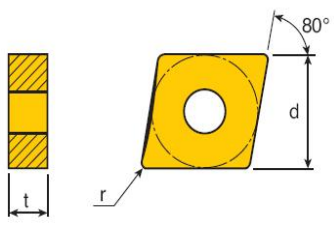


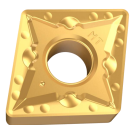
正型刀片:断屑槽名称与几何角度			应用与特点
PC			• 钢件的中等偏精加工槽型; • 紧凑型断屑槽兼具锋利性与低切削抗力 • 中等加工时断屑好。
MT			• 钢件的中等加工槽型; • 兼具刃尖的切削效果与刃口强度; • 中等加工的首选槽型。

CNMG

负型80° 菱形刀片



	切削刃长度	尺寸 (mm)		
		d	t	r
	12	12.7	4.76	0.1-1.6

刀片	型号	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	P				M/S		K		N
				CT5215	CT5225	CT5415	CT5425	CT8215	CT8225	CT7415	CT7425	CT101
 精加工	CNMG	120404 SF	0.05-0.30	0.2-2.5			●	○				
		120408 SF	0.08-0.35	0.3-2.5			●	○				
 精加工	CNMG	120408 PF	0.10-0.40	0.5-4.0	○	●	○	●				
 中等加工	CNMG	120404 MT	0.17-0.55	1.2-5.0	○	●	○	●				
		120408 MT	0.17-0.55	1.2-5.0	○	●	○	●				
 中等加工	CNMG	120404 MA	0.10-0.50	0.5-5.0					●	●		
		120408 MA	0.13-0.50	0.5-5.0					●	●		
		120412 MA	0.15-0.55	0.5-5.0					●	●		
 中等加工	CNMG	120408	0.23-0.60	1.2-5.0						○	●	
		120412	0.25-0.60	2.0-5.0						○	●	

●对应刀杆暂不提供库存情况，库存详情请来电咨询

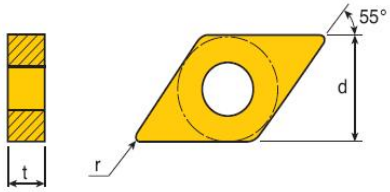
● 主推牌号
○ 可选牌号

E23

DNMG

负型55° 菱形刀片



	切削刃长度	尺寸 (mm)		
	d	t	r	
15	12.7	4.76-6.35	0.1-1.2	

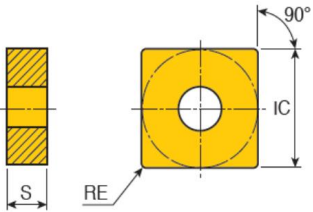
刀片	型号	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	P				M/S		K		N
				CT5215	CT5225	CT5415	CT5425	CT8215	CT8225	CT7415	CT7425	CT101
 精加工	DNMG	150408 PF	0.10-0.40	0.5-4.0	○	●	○	●				
		150412 PF	0.10-0.40	0.5-4.0	○	●	○	●				
 中等加工	DNMG	150404 TM	0.17-0.50	1.0-4.0		●		●				
		150408 TM	0.17-0.50	1.0-4.0		●		●				
 中等加工	DNMG	150412 PM	0.17-0.50	1.0-4.0		●		●				
 粗加工	DNMG	150412	0.25-0.55	1.5-4.0						○	●	

●对应刀杆暂不提供库存情况，库存详情请来电咨询

SNMG

负型90° 正方形刀片



	切削刃长度	尺寸 (mm)		
		IC	S	RE
	12	12.7	4.76	0.8

刀片	型号		进给 (mm/rev)	切深 (mm)	P				M/S		K		N
					CT5215	CT5225	CT5415	CT5425	CT8215	CT8225	CT7415	CT7425	CT101
 中等加工	SNMG	120408	0.17-0.55	1.2-5.0		○						●	

●对应刀杆暂不提供库存情况，库存详情请来电咨询

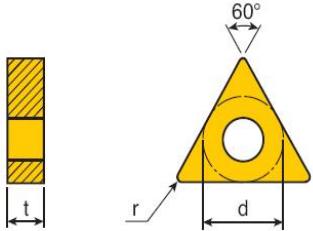
● 主推牌号
○ 可选牌号

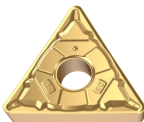
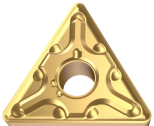
E25

TNMG

负型60° 三角形刀片



	切削刃长度	尺寸 (mm)		
		d	t	r
	16	9.52	4.76	0.4-1.6

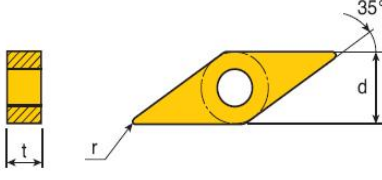
刀片	型号	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	P				M/S		K		N
				CT5215	CT5225	CT5415	CT5425	CT8215	CT8225	CT7415	CT7425	CT101
 精加工	TNMG	160404 SF	0.10-0.40	0.5-4.0		●	○					
		160408 SF	0.10-0.40	0.5-4.0		●	○					
 精加工	TNMG	160408 PF	0.10-0.40	0.5-4.0	●	●	○	●				
 中等加工 (右手图示)	TNMG	160404 R-VF	0.17-0.40	1.0-3.5		●	●					
		160404 L-VF	0.17-0.50	1.2-3.5		●	●					
		160408 R-VF	0.20-0.50	1.5-3.5		●	●					
		160408 L-VF										
 中等加工 (右手图示)	TNMG	160404 R-FS	0.17-0.40	1.0-3.5		●	●					
		160404 L-FS	0.17-0.50	1.2-3.5		●	●					
		160408 R-FS	0.20-0.50	1.5-3.5		●	●					
		160408 L-FS										
 中等加工	TNMG	160404 MA	0.13-0.50	0.8-4.5				●	●			
		160408 MA	0.15-0.55	0.8-4.5				●	●			

●对应刀杆暂不提供库存情况，库存详情请来电咨询

VNMG

负型35° 菱形刀片



	切削刃长度	尺寸 (mm)		
		d	t	r
	16	9.52	4.76	0.1-1.2

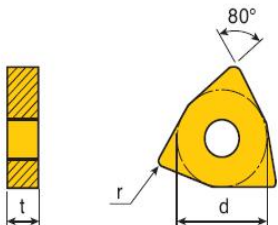
刀片	型号	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	P				M/S		K		N
				CT5215	CT5225	CT5415	CT5425	CT8215	CT8225	CT7415	CT7425	CT101
 中等加工	VNMG	160404 TM	0.15-0.36	0.8-3.0	●		●					
		160408 TM	0.17-0.36	1.0-2.5	●		●					
 中等加工	VNMG	160408 MA	0.13-0.50	0.8-3.5				●	●			
								●	●			

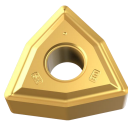
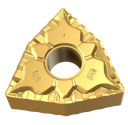
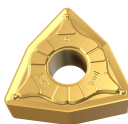
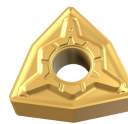
●对应刀杆暂不提供库存情况，库存详情请来电咨询

WNMG

负型80° 三角刀片



	切削刃长度	尺寸 (mm)		
		d	t	r
08		12.7	4.76	0.4-1.2

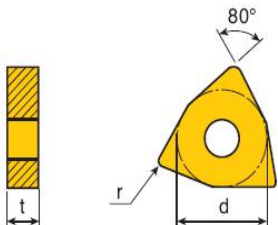
刀片	型号	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	P				M/S		K		N
				CT5215	CT5225	CT5415	CT5425	CT8215	CT8225	CT7415	CT7425	CT101
 精加工	WNMG	080404 SF	0.10-0.40	0.5-4.0			●	○	○	○		
		080408 SF	0.10-0.40	0.5-4.0			●	○	○	○		
 精加工	WNMG	080404 MS	0.10-0.40	0.5-4.0				●	●			
		080408 MS	0.10-0.40	0.5-4.0				●	●			
 中等加工	WNMG	080404 PF	0.10-0.40	0.5-4.0	○	●	○	●				
		080408 PF	0.10-0.40	0.5-4.0	○	●	○	●				
 中等加工	WNMG	080404 PM	0.15-0.40	0.5-4.0	○	●	○	●				
		080408 PM	0.15-0.40	0.5-4.0	○	●	○	●				
		080412 PM	0.15-0.40	0.5-4.0	○	●	○	●				
 中等加工	WNMG	080408 TM	0.17-0.55	1.2-4.0	○	●	○	●				
		080412 TM	0.25-0.55	1.5-4.0	○	●	○	●				

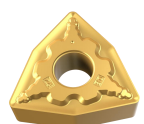
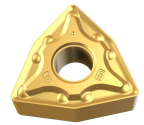
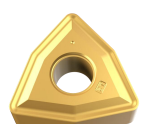
●对应刀杆暂不提供库存情况，库存详情请来电咨询

WNMG

负型80° 三角刀片



	切削刃长度	尺寸 (mm)		
		d	t	r
08		12.7	4.76	0.4-1.6

刀片	型号	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	P				M/S		K		N
				CT5215	CT5225	CT5415	CT5425	CT8215	CT8225	CT7415	CT7425	CT101
 中等加工	WNMG	080408 PZ	0.17-0.55	1.2-4.0	○	●	○	●				
		080412 PZ	0.25-0.55	1.5-4.0	○	●	○	●				
 中等加工	WNMG	080404 MA	0.10-0.45	0.8-4.0					●	●		
		080408 MA	0.12-0.45	0.8-4.0					●	●		
		080412 MA	0.12-0.45	0.8-4.0					●	●		
		080416 MA	0.12-0.45	0.8-4.0					●	●		
 粗加工	WNMG	080404	0.15-0.70	1.0-5.0						○	●	
		080408	0.15-0.70	1.0-5.0						○	●	
		080412	0.20-0.80	1.5-5.0						○	●	
		080416	0.20-0.80	1.5-5.0						○	●	

●对应刀杆暂不提供库存情况，库存详情请来电咨询

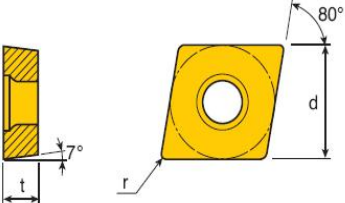
● 主推牌号
○ 可选牌号

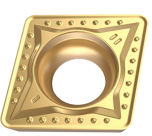
E29

CCMT

正型7° 后角菱形刀片



	切削刃长度	尺寸 (mm)		
		d	t	r
	06	6.35	2.38	0.1-0.8
	09	9.52	3.97	0.1-0.8
	12	12.7	4.76	0.4-1.2

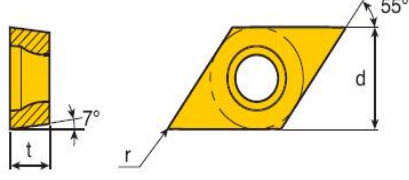
刀片	型号	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	P				M/S		K		N
				CT5215	CT5225	CT5415	CT5425	CT8215	CT8225	CT7415	CT7425	CT101
 中等加工	CCMT	060204 PC	0.07-0.20	0.5-2.0	o	o	●	o	o			
		060208 PC	0.13-0.30	0.7-2.0	o	o	●	o	o			
		09T304 PC	0.10-0.25	0.7-3.5	o	o	●	o	o			
		09T308 PC	0.13-0.30	1.0-3.5	o	o	●	o	o			
		120404 PC	0.10-0.25	1.0-5.0	o	o	●	o	o			
		120408 PC	0.13-0.30	1.3-5.0	o	o	●	o	o			
 中等加工	CCMT	09T304 MT	0.10-0.25	0.7-3.5	o	●	●	●	●			
		09T308 MT	0.13-0.30	1.0-3.5	o	●	●	●	●			

●对应刀杆暂不提供库存情况，库存详情请来电咨询

DCMT



正型7° 后角55° 菱形刀片

	切削刃长度	尺寸 (mm)		
		d	t	r
07		6.35	2.38	0.03-0.8
11		9.52	3.97	0.03-0.8

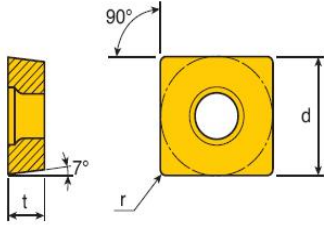
刀片	型号	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	P				M/S		K		N
				CT5215	CT5225	CT5415	CT5425	CT8215	CT8225	CT7415	CT7425	CT101
 中等加工	DCMT	070204 PC	0.06-0.18	0.3-2.0	●	●		●	○	○		
		070208 PC	0.08-0.25	0.4-2.0	●	●		●	○	○		
		11T304 PC	0.08-0.25	0.35-3.0	●	●		●	○	○		
		11T308 PC	0.10-0.28	0.5-3.0	●	●		●	○	○		

●对应刀杆暂不提供库存情况，库存详情请来电咨询

SCMT

正型7° 后角55° 菱形刀片



	切削刃长度	尺寸 (mm)		
		d	t	r
09		9.52	3.97	0.4-0.8
12		12.7	4.76	0.4-1.2

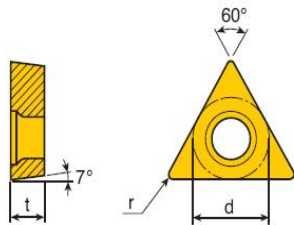
刀片	型号	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	P				M/S		K		N
				CT5215	CT5225	CT5415	CT5425	CT8215	CT8225	CT7415	CT7425	CT101
 中等加工	SCMT	09T304 PC	0.25-0.50	1.5-4.0		o	●		o			
		09T308 PC	0.30-0.60	2.5-5.0		o	●		o			
		120408 PC	0.48-0.90	3.5-9.0		o	●		o			

●对应刀杆暂不提供库存情况，库存详情请来电咨询

TCMT



正型7° 后角三角形刀片

	切削刃长度	尺寸 (mm)		
		d	t	r
09		5.56	2.38	0.4-0.8
11		6.35	2.38-3.18	0.1-0.8
16		9.52	3.97	0.4-1.2

刀片	型号	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	P				M/S		K		N
				CT5215	CT5225	CT5415	CT5425	CT8215	CT8225	CT7415	CT7425	CT101
 中等加工	TCMT	090204 PC	0.10-0.25	0.6-2.0	●		●		o			
		110204 PC	0.10-0.25	0.6-3.0	●		●		o			
		110208 PC	0.13-0.30	0.8-3.0	●		●		o			
		16T304 PC	0.10-0.25	0.8-5.0	●		●		o			
		16T308 PC	0.10-0.30	1.0-5.0	●		●		o			

●对应刀杆暂不提供库存情况，库存详情请来电咨询

● 主推牌号
○ 可选牌号

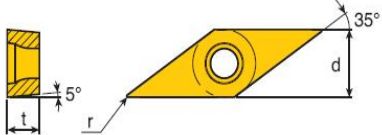
E33

VBMT/VCMT



正型5° /7° 后角35° 菱形刀片

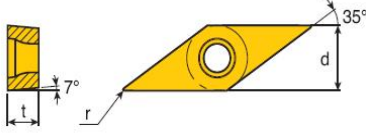
VBMT, 5° 后角

	切削刃长度	尺寸 (mm)		
		d	t	r
	16	9.52	4.76	0.4-1.2

刀片	型号	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	P				M/S		K		N
				CT5215	CT5225	CT5415	CT5425	CT8215	CT8225	CT7415	CT7425	CT101
 中等加工	VBMT	160404 PC	0.10-0.25	0.6-3.0	○	○	●	○	○			
		160408 PC	0.13-0.30	0.9-3.0	○	○	●	○	○			

●对应刀杆暂不提供库存情况, 库存详情请来电咨询

VCMT, 7° 后角

	切削刃长度	尺寸 (mm)		
		d	t	r
	11	6.35	3.18	0.1-0.4
	16	9.52	4.76	0.4-0.8

刀片	型号	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	P				M/S		K		N
				CT5215	CT5225	CT5415	CT5425	CT8215	CT8225	CT7415	CT7425	CT101
 中等加工	VCMT	110304 PC	0.08-0.20	0.5-2.0	○	○	●	○	○			
		160404 PC	0.08-0.20	0.5-2.0	○	○	●	○	○			
		160408 PC	0.08-0.20	0.5-2.0	○	○	●	○	○			

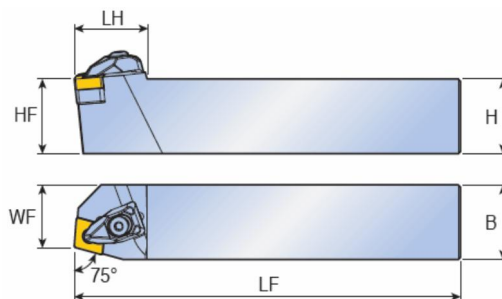
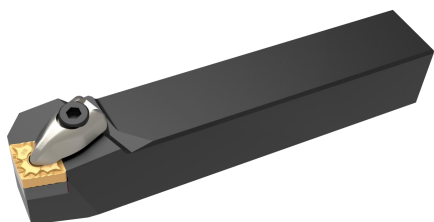
●对应刀杆暂不提供库存情况, 库存详情请来电咨询

E34

- 主推牌号
- 可选牌号

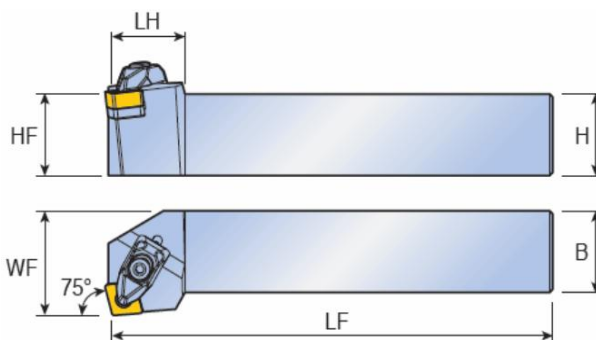
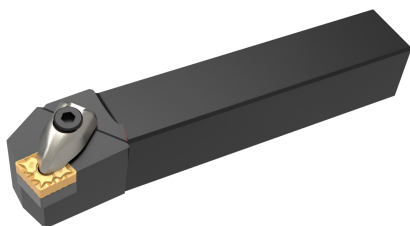
TCBNR/L、TCKNR/L

负型CN刀片，T型压板压紧，外圆车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
TCBNR/L 2525 M12	75°	25	25	25	22.5	150	32	CN. . 1204
TCBNR/L 3232 P19		32	32	32	27	170	42	CN. . 1906

©刀片需单独订购；刀片选择请参见刀片详情页码E23页



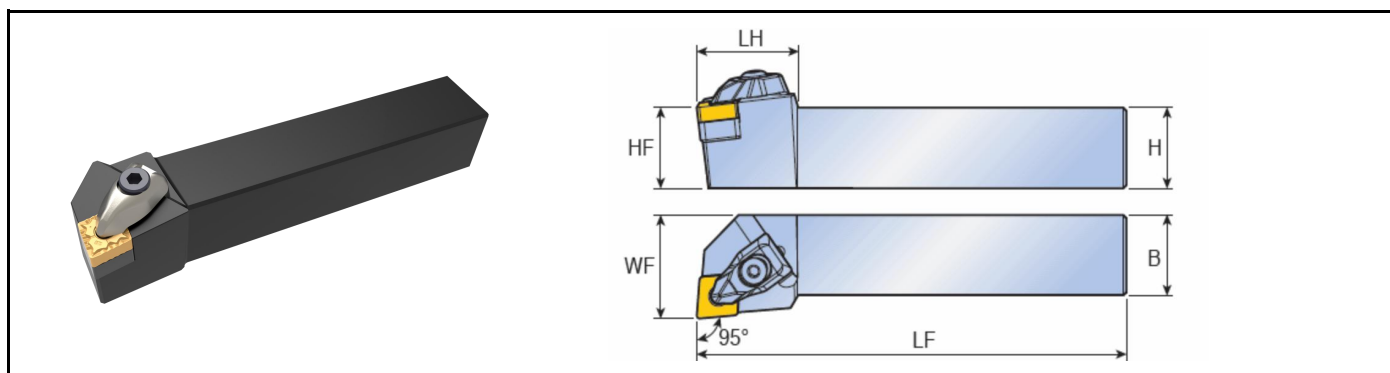
产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
TCKNR/L 2525 M12	75°	25	25	25	32	150	25	CN. . 1204

©刀片需单独订购；刀片选择请参见刀片详情页码E23页

配件	刀片型号	压板	压板螺钉	弹簧	刀垫	刀垫螺钉	扳手
	CN. . 1204	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTC1206	CSC4090	CBL40
	CN. . 1906	CYT6	CLT6026	CPT5	CDTC1904	CSC8018	CBL40

TCLNR/L

负型CN刀片, T型压板压紧, 外圆车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
TCLNR/L 2020 K12	95°	20	20	20	25	125	32	CN. . 1204
TCLNR/L 2525 M12		25	25	25	32	150		
TCLNR/L 3225 P12		32	25	32	32	170		
TCLNR/L 3232 P12		32	32	32	40	170		
TCLNR/L 2525 M16	95°	25	25	25	32	150	36	CN. . 1606
TCLNR/L 3232 P16		32	32	32	40	170		
TCLNR/L 3232 P19	95°	32	32	32	40	170	42	CN. . 1906
TCLNR/L 4040 S19		40	40	40	50	250		

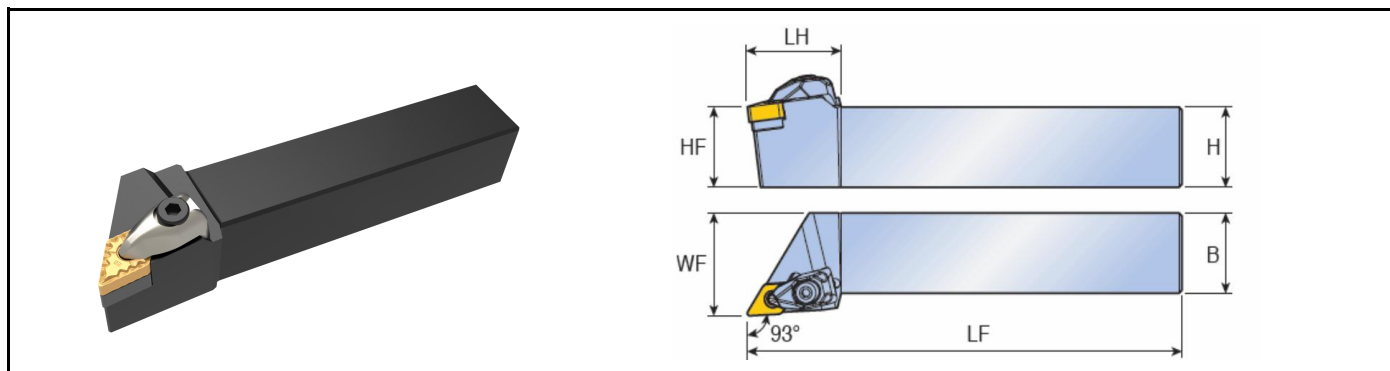
◎刀片需单独订购

◎刀片选择请参见刀片详情页码E23页

配件	刀片型号	压板	压板螺钉	弹簧	刀垫	刀垫螺钉	扳手
	CN. . 1204	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTC1206	CSC4090	CBL40
	CN. . 1606	CYT5	CLT6026	CPT5	CDTC1606	CSC5012	CBL40
	CN. . 1906	CYT6	CLT6026	CPT5	CDTC1904	CSC8018	CBL40

TDJNR/L

负型DN刀片, T型压板压紧, 外圆车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
TDJNR/L 2020 K15	93°	20	20	20	25	125	39	DN. . 1506
TDJNR/L 2525 M15		25	25	25	32	150		
TDJNR/L 3232 P15		32	32	32	40	170		
TDJNR/L 2020 K1504		20	20	20	25	125		DN. . 1504
TDJNR/L 2525 M1504		25	25	25	32	150		

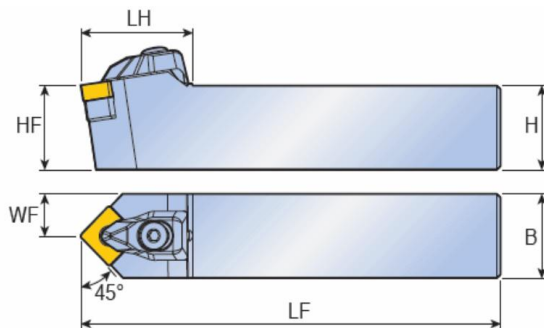
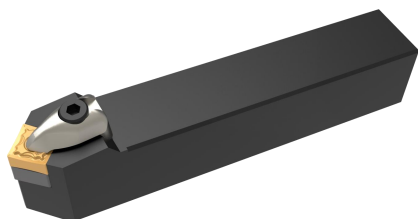
©刀片需单独订购

©刀片选择请参见刀片详情页码E24页

配件	刀片型号	压板	压板螺钉	弹簧	刀垫	刀垫螺钉	扳手
	DN. . 1504	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTD1506	CSC4090	CBL40
	DN. . 1506	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTD1504	CSC4090	CBL40

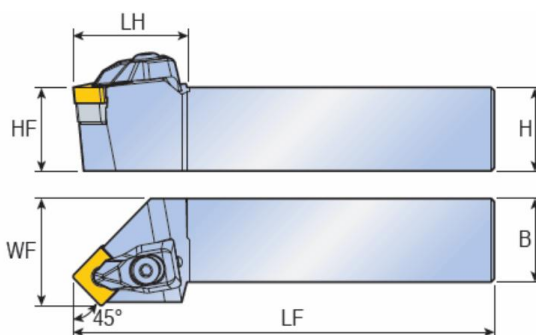
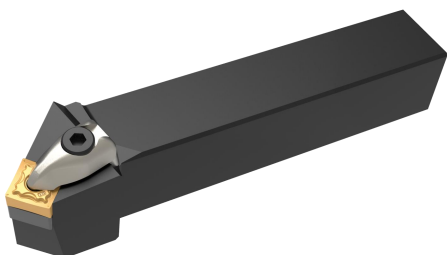
TSDNN、TSSNR/L

负型SN刀片, T型压板压紧, 外圆车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
TSDNN 2525 M12	45°	25	25	25	12.5	150	34	SN. . 1204
TSDNN 3232 P19		32	32	32	16	170	44	SN. . 1906

©刀片需单独订购; 刀片选择请参见刀片详情页码E25页



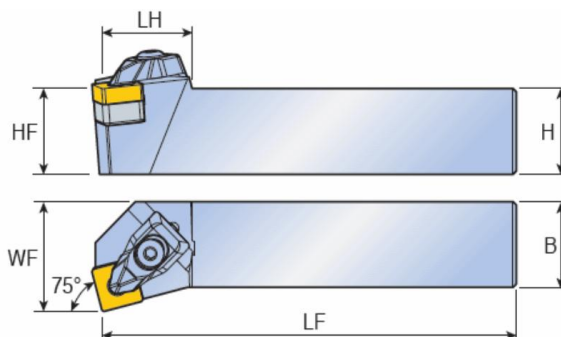
产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
TSSNR/L 2525 M12	45°	25	25	25	32	150	35	SN. . 1204

©刀片需单独订购; 刀片选择请参见刀片详情页码E25页

配件	刀片型号	压板	压板螺钉	弹簧	刀垫	刀垫螺钉	扳手
	SN. . 1204	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTS1206	CSC4090	CBL40
	SN. . 1906	CYT6	CLT6026	CPT5	CDTS1904	CSC8018	CBL40

TSKNR/L

负型SN刀片, T型压板压紧, 外圆车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
TSKNR/L 2525 M12	75°	25	25	25	32	150	27	SN..1204

◎刀片需单独订购

◎刀片选择请参见刀片详情页码E25页

配件	刀片型号	压板	压板螺钉	弹簧	刀垫	刀垫螺钉	扳手
	SN..1204	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTS1206	CSC4090	CBL40

TTGNR/L、TTJNR/L

负型TN刀片，T型压板压紧，外圆车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
TTGNR/L 2525 M16	91°	25	25	25	32	150	25	TN..1604

©刀片需单独订购；刀片选择请参见刀片详情页码E26页

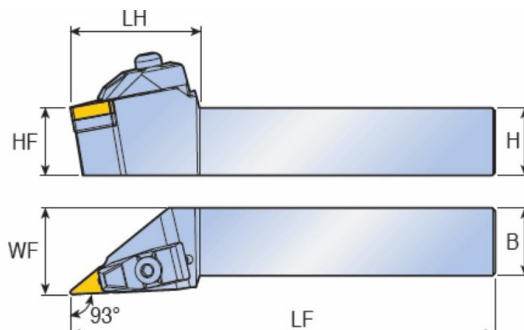
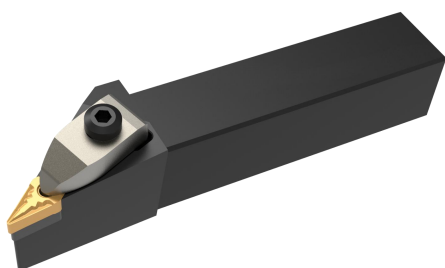
产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
TTJNR/L 2020 K16	93°	20	20	20	25	125	25	TN..1604
TTJNR/L 2525 M16	93°	25	25	25	32	150	25	

©刀片需单独订购；刀片选择请参见刀片详情页码E26页

配件	刀片型号	压板	压板螺钉	弹簧	刀垫	刀垫螺钉	扳手
	TN..1604	CYT-3V	CLT6026	CPT4	CDTT1604	CSC3581	CBL40

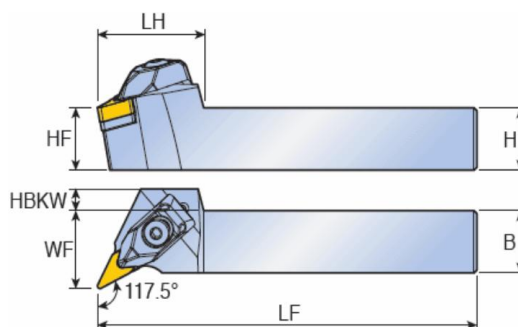
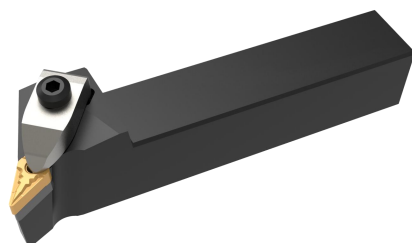
TVJNR/L、TVQNR/L

负型VN刀片, T型压板压紧, 外圆车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
TVJNR/L 2020 K16	93°	20	20	20	25	125	49	VN. . 1604
TVJNR/L 2525 M16		25	25	25	32	150	49	

©刀片需单独订购; 刀片选择请参见刀片详情页码E27页



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H=B	HF	WF	LF	LH	HBKW	
TVQNR/L 2020 K16	117.5°	20	20	25	125	42	8	VN. . 1604
TVQNR/L 2525 M16		25	25	32	150	42	2	

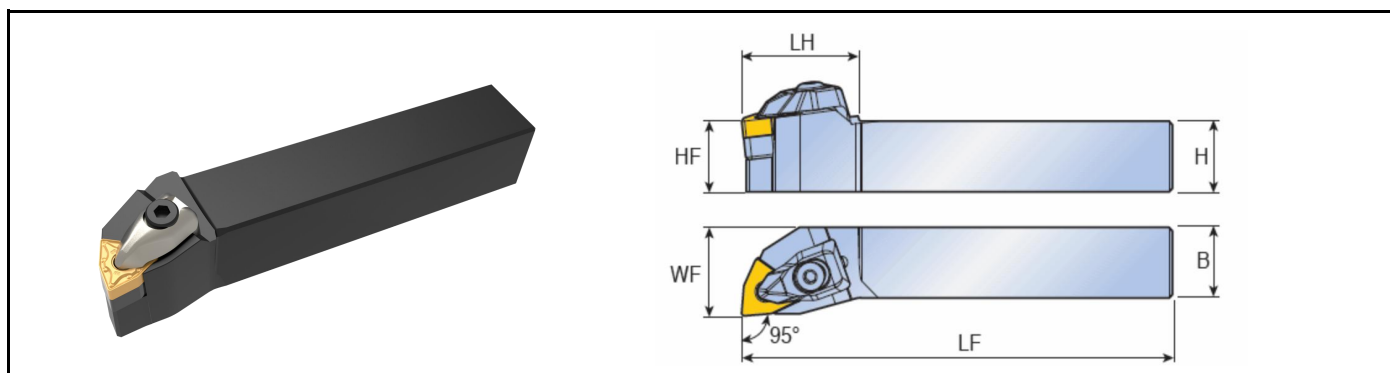
©刀片需单独订购; 刀片选择请参见刀片详情页码E27页

配件	刀片型号	压板	压板螺钉	弹簧	刀垫	刀垫螺钉	扳手
	VN. . 1604	CYT-3V	CLT6026	CPT5	CDTV1604	CSC3580	CBL40

TWLNR/L



负型VN刀片, T型压板压紧, 外圆车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
TWLNR/L 2020 K08	95°	20	20	20	25	125	34.2	WN. .0804
TWLNR/L 2525 M08		25	25	25	32	150		
TWLNR/L 3232 P08		32	32	32	40	170		

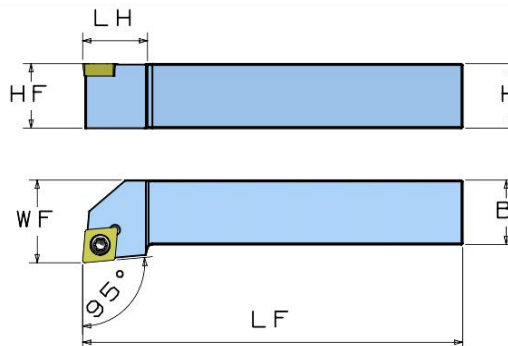
◎刀片需单独订购

◎刀片选择请参见刀片详情页码E28页

配件	刀片型号	压板	压板螺钉	弹簧	刀垫	刀垫螺钉	扳手
	WN. .0804	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTW0806	CSC4090	CBL40

SCLCR/L

正型CC刀片，S型螺钉压紧，外圆车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
SCLCR/L 0808 F06	95°	8	8	8	10	80	10	CC. .0602
SCLCR/L 1010 F06		10	10	10	12	80	10	
SCLCR/L 1212 F09	95°	12	12	12	16	80	16	CC. .09T3
SCLCR/L 1616 H09		16	16	16	20	100	16	
SCLCR/L 2020 K09		20	20	20	25	125	20	
SCLCR/L 2525 M09		25	25	25	32	150	20	
SCLCR/L 2020 K12	95°	20	20	20	25	125	25	CC. .1204
SCLCR/L 2525 M12		25	25	25	32	150	26	

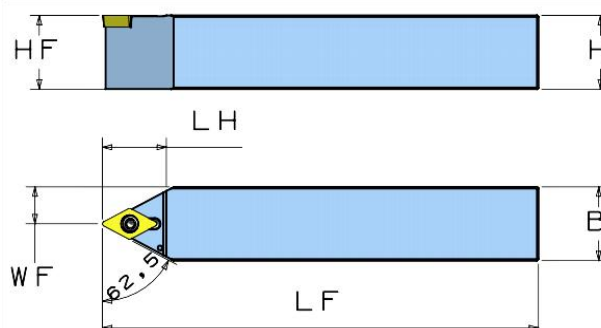
◎刀片需单独订购

◎刀片选择请参见刀片详情页码E30页

配件	刀片型号	螺钉	扳手
	CC. .0602	CSC2560	CTS08W
	CC. .09T3	CSC4090	CTS15W
	CC. .1204	CSC5012	CTS20W

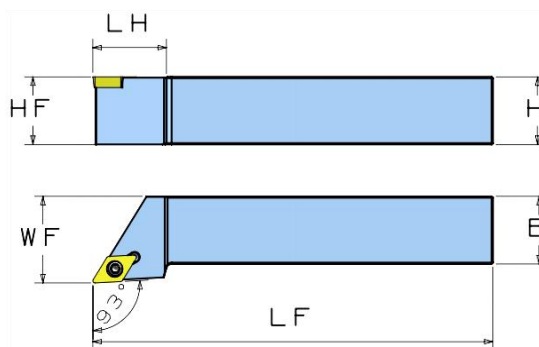
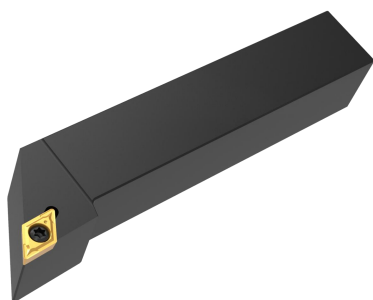
SDNCN、SDJCR/L

正型DC刀片，S型螺钉压紧，外圆车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
SDNCN 0808 F07	62.5°	8	8	8	4	80	15	DC..0702
SDNCN 1010 F07		10	10	10	5	80	15	
SDNCN 1616 H11		16	16	16	8	100	22	DC..11T3
SDNCN 2525 M11		25	25	25	12.5	150	22	

©刀片需单独订购；刀片选择请参见刀片详情页码E31页



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
SDJCR/L 1212 F07	93°	12	12	12	16	80	15	DC..0702
SDJCR/L 1616 H07		16	16	16	20	100	15	
SDJCR/L 2020 K07		20	20	20	25	125	20	
SDJCR/L 1616 H11	93°	16	16	16	20	100	24	DC..11T3
SDJCR/L 2020 K11		20	20	20	25	125	24	
SDJCR/L 2525 M11		25	25	25	32	150	28	

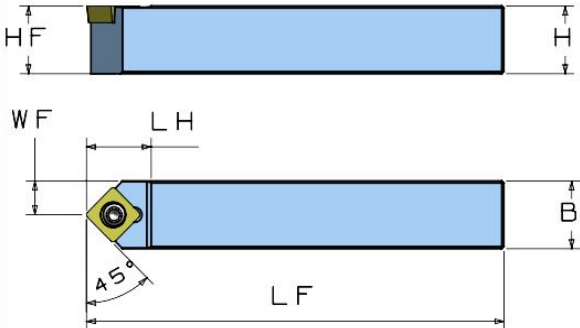
©刀片需单独订购；刀片选择请参见刀片详情页码E31页

配件	刀片型号	螺钉	扳手
	DC..0702	CSC2560	CTS08W
	DC..11T3	CSC4090	CTS15W

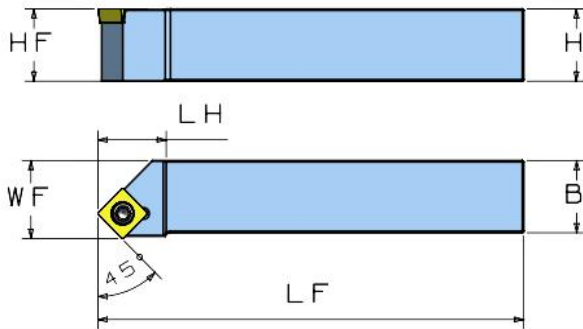
SSDCN、SSSCR/L

正型SC刀片, S型螺钉压紧, 外圆车刀杆

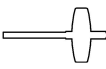


								
产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
SSDCN 1212 F09	45°	12	12	12	6	80	15.5	SC..09T3
SSDCN 1616 H09		16	16	16	8	100	15.5	

©刀片需单独订购; 刀片选择请参见刀片详情页码E32页

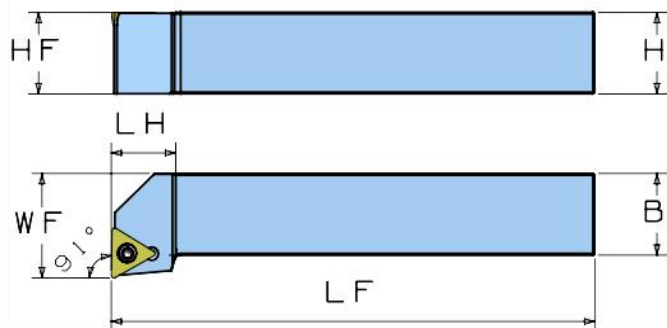
								
产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
SSSCR/L 1212 F09	45°	12	12	12	14	80	15.5	SC..09T3
SSSCR/L 1616 H09		16	16	16	17	100	15.5	
SSSCR/L 2020 K12		20	20	20	22	125	24	SC..1204
SSSCR/L 2525 M12		25	25	25	27	150	24	

©刀片需单独订购; 刀片选择请参见刀片详情页码E32页

配件	刀片型号	螺钉	扳手
			
	SC..09T3	CSC4090	CTS15W
	SC..1204	CSC5012	CTS20W

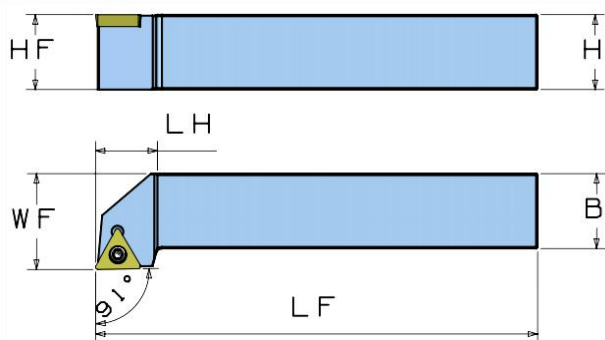
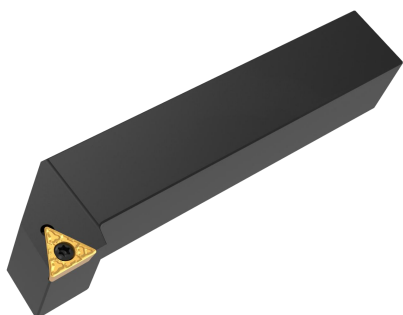
STFCR/L、STGCR/L

正型TC刀片, S型螺钉压紧, 外圆车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
STFCR/L 1212 F11	91°	12	12	12	16	80	14	TC..1102
STFCR/L 1616 H11		16	16	16	20	100	14	
STFCR/L 1616 H16	91°	16	16	16	20	100	19	TC..16T3
STFCR/L 2020 K16		20	20	20	25	125	19	
STFCR/L 2525 M16		25	25	25	32	150	20	

©刀片需单独订购; 刀片选择请参见刀片详情页码E33页



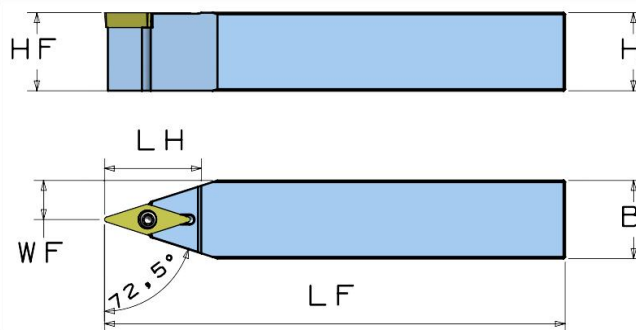
产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
STGCR/L 1010 E09	91°	10	10	10	12	70	11	TC..0902
STGCR/L 1212 F11	91°	12	12	12	16	80	14.3	TC..1102
STGCR/L 1616 H11		16	16	16	20	100	14.3	
STGCR/L 1616 H16	91°	16	16	16	20	100	21	TC..16T3
STGCR/L 2020 K16		20	20	20	25	125	21	
STGCR/L 2525 M16		25	25	25	32	150	21	

©刀片需单独订购; 刀片选择请参见刀片详情页码E33页

配件	刀片型号	螺钉	扳手
	TC..0902	CSC2250	CTS07W
	TC..1102	CSC2560	CTS08W
	TC..16T3	CSC4090	CTS15W

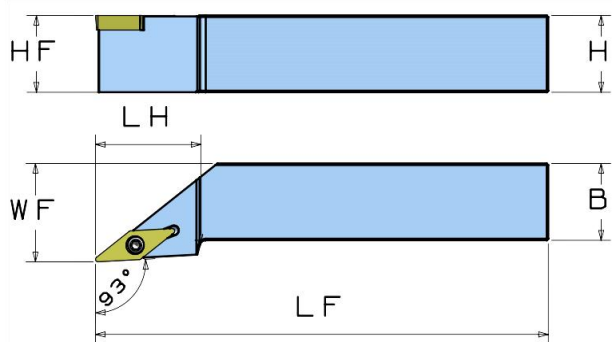
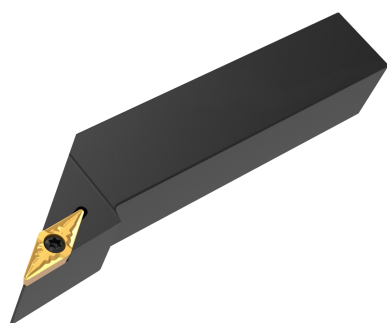
SVVBN、SVJBR/L

正型VB刀片，S型螺钉压紧，外圆车刀杆



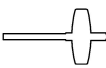
产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
SVVBN 2020 K16	72.5°	20	20	20	10.0	125	31.5	VB..1604
SVVBN 2525 M16		25	25	25	12.5	150	31.5	
SVVBN 3225 P16		32	25	32	12.5	170	31.5	

©刀片需单独订购；刀片选择请参见刀片详情页码E34页



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
SVJBR/L 2020 K16	93°	20	20	20	25	125	35	VB..1604
SVJBR/L 2525 M16		25	25	25	32	150	35	
SVJBR/L 3225 P16		32	25	32	32	170	35	
SVJBR/L 3232 P16		32	32	32	40	170	35	

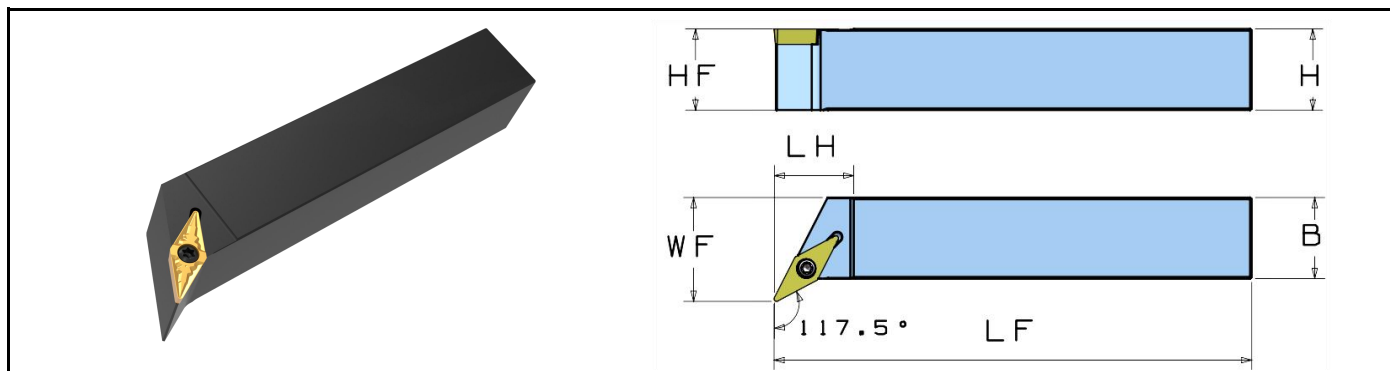
©刀片需单独订购；刀片选择请参见刀片详情页码E34页

配件	刀片型号	螺钉	扳手
			
	VB..1604	CSC4090	CTS15W

SVPBR/L



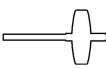
正型VB刀片, S型螺钉压紧, 外圆车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
SVPBR/L 2020 K16	117.5°	20	20	20	25	125	25	VB. . 1604
SVPBR/L 2525 M16		25	25	25	32	150	25	

©刀片需单独订购

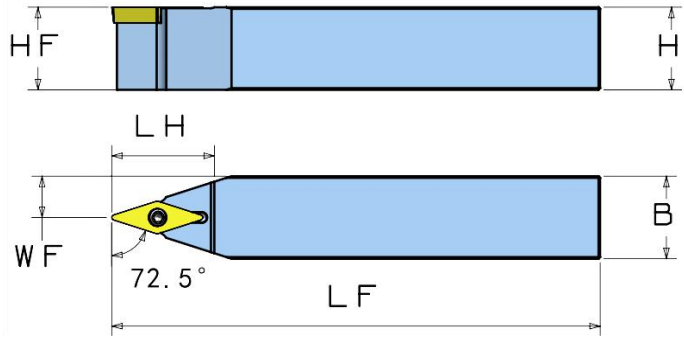
©刀片选择请参见刀片详情页码E34页

配件	刀片型号	螺钉	扳手
			
	VB. . 1604	CSC4090	CTS15W

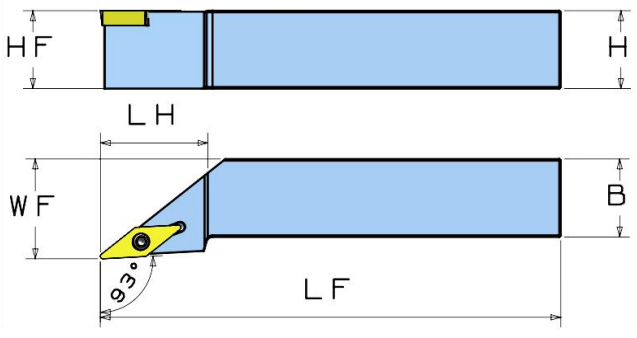
SVVCN、SVJCR/L

正型VC刀片, S型螺钉压紧, 外圆车刀杆

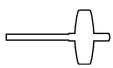


								
产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
SVVCN 2020 K16	72.5°	20	20	20	10.0	125	31.5	VC..1604
SVVCN 2525 M16		25	25	25	12.5	150	31.5	
SVVCN 3225 P16		32	25	32	12.5	170	31.5	
SVVCN 3232 P16		32	32	32	16.0	170	32.0	

©刀片需单独订购; 刀片选择请参见刀片详情页码E34页

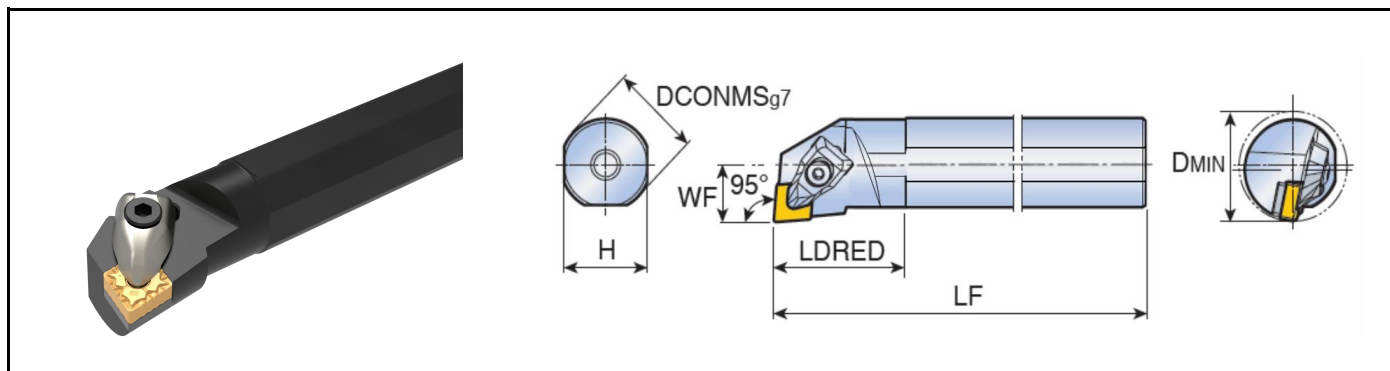
								
产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		H	B	HF	WF	LF	LH	
SVJCR/L 2020 K16	93°	20	20	20	25	125	35	VC. . 1604
SVJCR/L 2525 M16		25	25	25	32	150	35	
SVJCR/L 3225 P16		32	25	32	32	170	35	
SVJCR/L 3232 P16		32	32	32	40	170	47	

©刀片需单独订购; 刀片选择请参见刀片详情页码E34页

配件	刀片型号	螺钉	扳手
		 CSC4090	 CTS15W
	VC..1604		

S-TCLNR/L

负型CN刀片，T型压板压紧，内孔车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	
S25R TCLNR/L 12	95°	25	23	200	45	17	32	CN. . 1204
S32S TCLNR/L 12		32	30	250	45	22	40	
S40T TCLNR/L 12		40	37	300	45	27	50	
S50U TCLNR/L 12		50	47	350	45	35	63	

◎刀片需单独订购

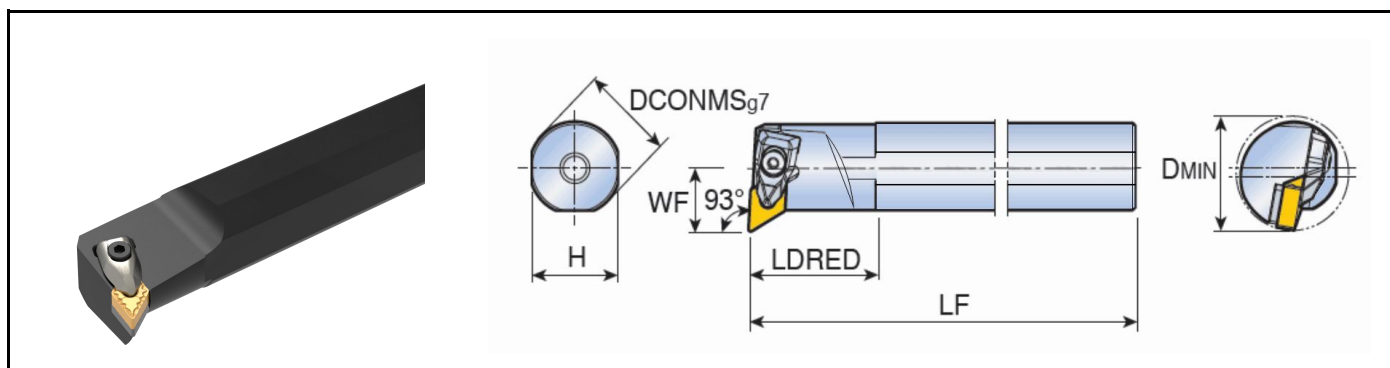
◎刀片选择请参见刀片详情页码E23页

◎标准刀杆无内冷

配件	刀片型号	压板	压板螺钉	弹簧	刀垫	刀垫螺钉	扳手
	CN. . 1204 (25柄径)	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTC1203	CSD5012	CBL40
	CN. . 1204 (32柄径)	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTC1203	CSD5012	CBL40
	CN. . 1204 (40柄径)	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTC1206	CSC4090	CBL40
	CN. . 1204 (50柄径)	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTC1206	CSC4090	CBL40

S-TDUNR/L、S-TDLNR/L

负型DN刀片，T型压板压紧，内孔车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	
S32S TDUNR/L 15	93°	32	30	250	45	22	40	DN. . 1506
S40T TDUNR/L 15		40	37	300	45	27	50	
S50U TDUNR/L 15		50	47	350	45	35	63	

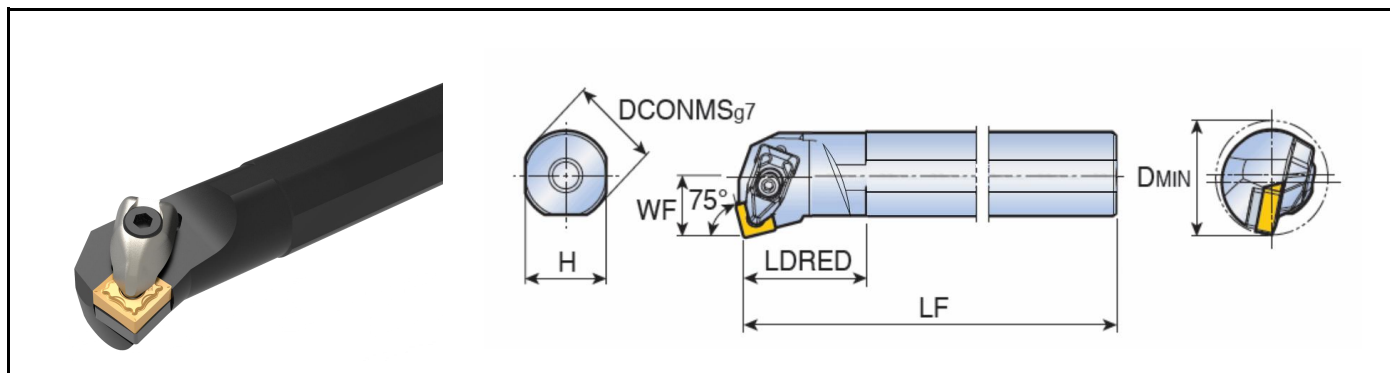
◎刀片需单独订购；刀片选择请参见刀片详情页码E24页

◎标准刀杆无内冷

配件	刀片型号	压板	压板螺钉	弹簧	刀垫	刀垫螺钉	扳手
	DN. . 1506 (32柄径)	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTD1503	CSD5012	CBL40
	DN. . 1506	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTD1504	CSC4090	CBL40

S-TSKNR/L

负型SN刀片，T型压板压紧，内孔车刀杆



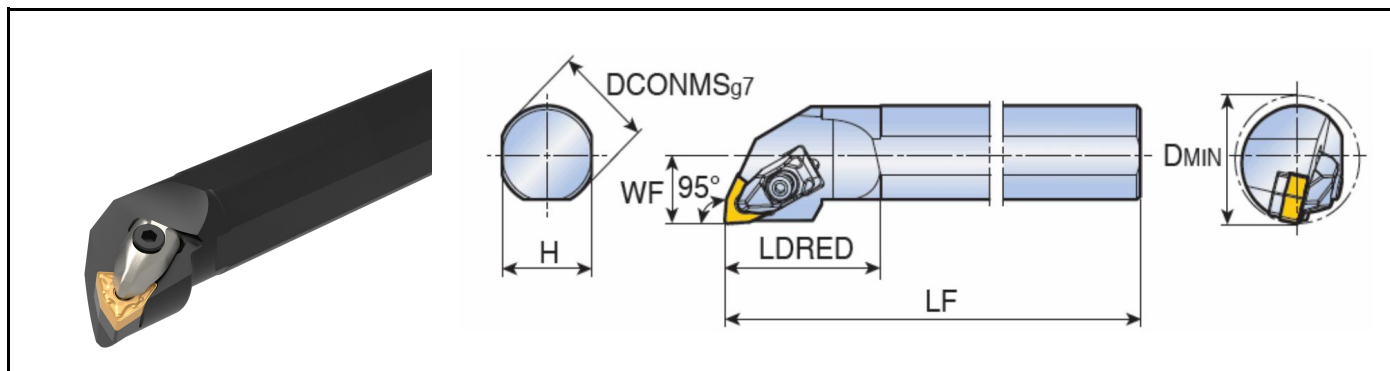
产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	
S25R TSKNR/L 12	75°	25	23	200	45	17	32	SN..1204

- ◎刀片需单独订购
- ◎刀片选择请参见刀片详情页码E25页
- ◎标准刀杆无内冷

配件	刀片型号	压板	压板螺钉	弹簧	刀垫	刀垫螺钉	扳手
	SN..1204	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTS1204	CSD5012	CBL40

S-TWLNRL/L

负型WN刀片, T型压板压紧, 内孔车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	
S25R TWLNR/L 08	95°	25	23	200	40	17	32	WN. .0804
S32S TWLNR/L 08		32	30	250	45	22	40	
S40T TWLNR/L 08		40	37	300	45	27	50	

◎刀片需单独订购

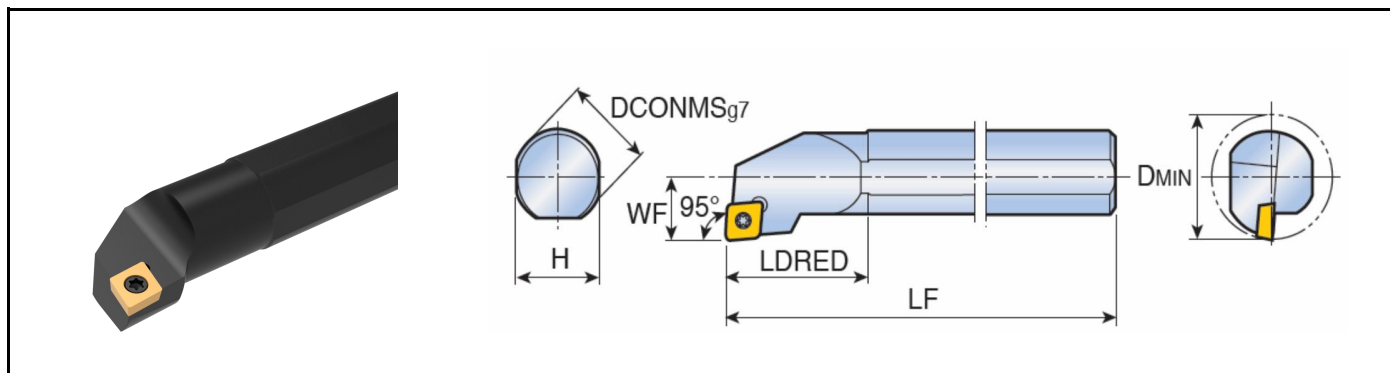
◎刀片选择请参见刀片详情页码E28页

◎标准刀杆无内冷

配件	刀片型号	压板	压板螺钉	弹簧	刀垫	刀垫螺钉	扳手
	WN. .0804	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTW0804	CSD5012	CBL40
	WN. .0804 (40柄径)	CYT4	CLT5023	CPT4	CDTW0806	CSC4090	CBL40

S-SCLCR/L

正型CC刀片，S型螺钉压紧，内孔车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	
S08K SCLCR/L 06	95°	8	7	125	18	6	11	CC. .0602
S10K SCLCR/L 06		10	9	125	20	7	13	
S12M SCLCR/L 06		12	11	150	25	9	16	
S16R SCLCR/L 06		16	15	200	30	11	20	
S12M SCLCR/L 09	95°	12	11	150	23	9	16	CC. .09T3
S16R SCLCR/L 09		16	15	200	30	11	20	
S20S SCLCR/L 09		20	18	250	32	13	25	
S25T SCLCR/L 12	95°	25	23	300	42	17	32	CC. .1204
S32T SCLCR/L 12		32	30	300	45	22	40	
S40T SCLCR/L 12		40	37	300	55	27	50	

◎刀片需单独订购

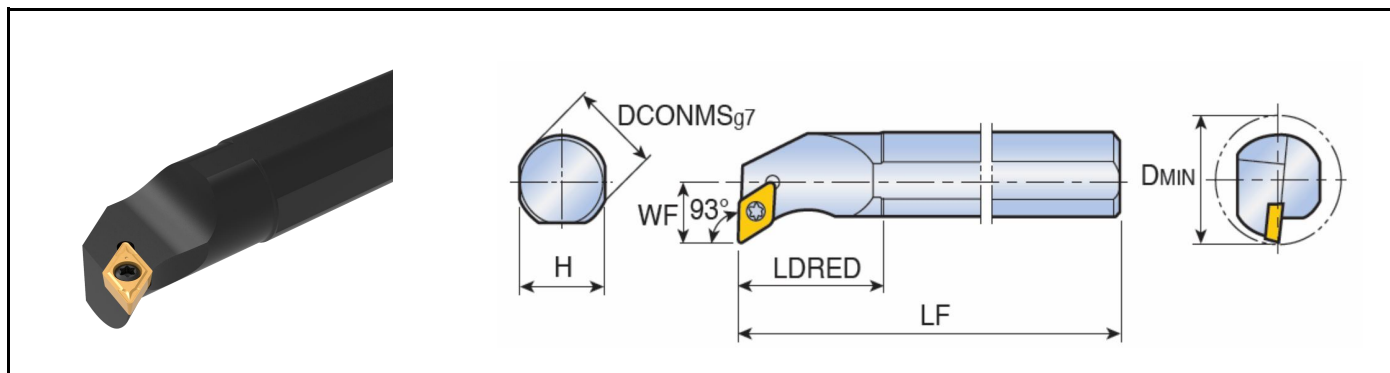
◎刀片选择请参见刀片详情页码E30页

◎标准刀杆无内冷

配件	刀片型号	螺钉	扳手
	CC. .0602	CSC2560	CTS08W
	CC. .09T3	CSC4090	CTS15W
	CC. .1204	CSC5012	CTS20W

S-SDUCR/L

正型DC刀片，S型螺钉压紧，内孔车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	
S10K SDUCR/L 07	93°	10	9	125	20	7	13	DC. .0702
S12M SDUCR/L 07		12	11	150	23	9	16	
S16R SDUCR/L 07		16	15	200	30	11	20	
S16R SDUCR/L 11	93°	16	15	200	27	11	20	DC. .11T3
S20S SDUCR/L 11		20	18	250	32	13	25	
S25T SDUCR/L 11		25	23	300	42	17	32	
S32T SDUCR/L 11		32	30	300	55	22	40	

◎刀片需单独订购

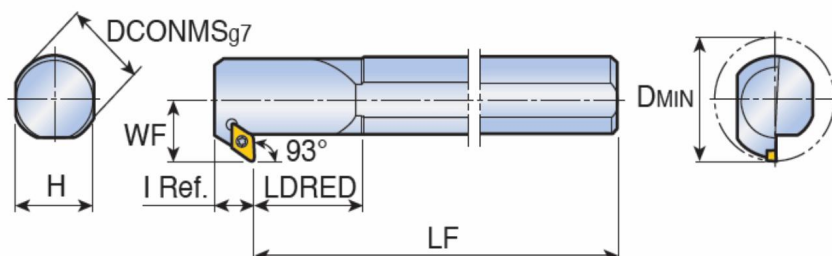
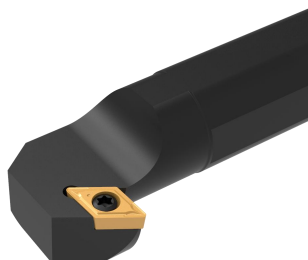
◎刀片选择请参见刀片详情页码E31页

◎标准刀杆无内冷

配件	刀片型号	螺钉	扳手
	DC. .0702	CSC2560	CTS08W
	DC. .11T3	CSC4090	CTS15W

S-SDZCR/L

正型DC刀片，S型螺钉压紧，内孔背车车刀杆

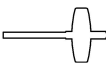


产品型号	主偏角	尺寸 (mm)							适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	Ref	
S16R SDZCR/L 07	93°	16	15	200	23	13	22	12	DC..0702
S20S SDZCR/L 07		20	18	250	28	15	30	12	
S25T SDZCR/L 07		25	23	300	33	18	33	12	
S20S SDZCR/L 11		20	18	250	24	15	27	16	DC..11T3
S32T SDZCR/L 11		32	30	300	34	22	40	16	

◎刀片需单独订购

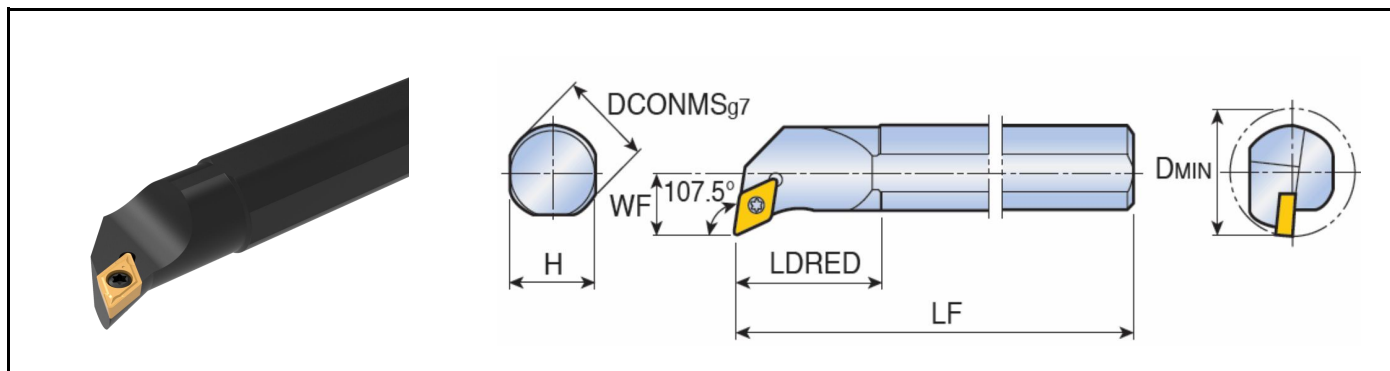
◎刀片选择请参见刀片详情页码E31页

◎标准刀杆无内冷

配件	刀片型号	螺钉	扳手
			
	DC..0702	CSC2560	CTS08W
	DC..11T3	CSC4090	CTS15W

S-SDQCR/L

正型DC刀片，S型螺钉压紧，内孔车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	
S10K SDQCR/L 07	107.5°	10	9	125	20	7	13	DC..0702
S12M SDQCR/L 07		12	11	150	22	9	16	
S16R SDQCR/L 07		16	15	200	27	11	20	
S20S SDQCR/L 11	107.5°	20	18	250	40	13	25	DC..11T3
S25T SDQCR/L 11		25	23	300	50	17	32	

©刀片需单独订购

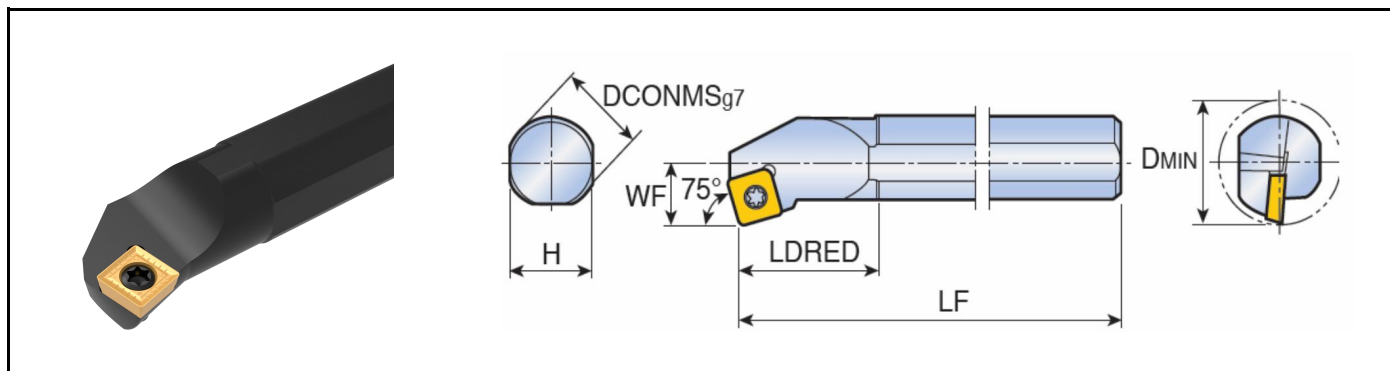
©刀片选择请参见刀片详情页码E31页

©标准刀杆无内冷

配件	刀片型号	螺钉	扳手
	DC..0702	CSC2560	CTS08W
	DC..11T3	CSC4090	CTS15W

S-SSKCR/L

正型SC刀片，S型螺钉压紧，内孔车刀杆

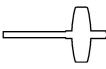


产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	
S16R SSKCR/L 09	75°	16	15	200	28	11	20	SC..09T3
S20S SSKCR/L 09		20	18	250	30	13	25	
S25T SSKCR/L 12		25	23	300	33	17	32	SC..1204

◎刀片需单独订购

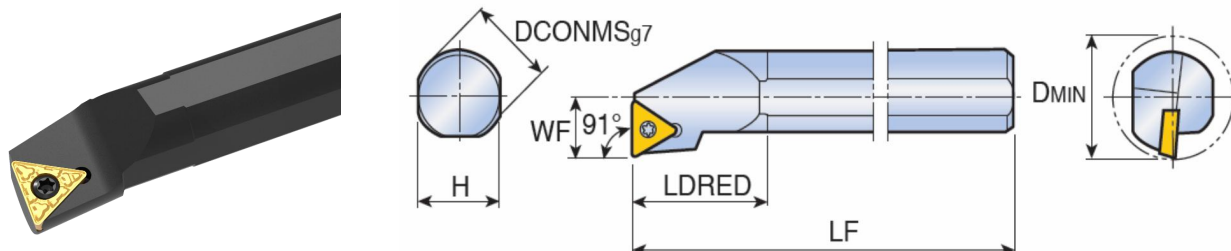
◎刀片选择请参见刀片详情页码E32页

◎标准刀杆无内冷

配件	刀片型号	螺钉	扳手
			
	SC..09T3	CSC4090	CTS15W
	SC..1204	CSC5012	CTS20W

S-STFCR/L

正型TC刀片，S型螺钉压紧，内孔车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	
S08K STFCR/L 09	91°	8	7	125	20	6	11	TC. .0902
S10K STFCR/L 09		10	9	125	22.5	7	13	
S12M STFCR/L 09		12	11	150	30	9	16	
S16R STFCR/L 09		16	15	200	35	11	20	
S12M STFCR/L 11	91°	12	11	150	25	9	16	TC. .1102
S16R STFCR/L 11		16	15	200	35	11	20	
S20S STFCR/L 11		20	18	250	36	13	25	
S20S STFCR/L 16	91°	20	18	250	36	13	25	TC. .16T3
S25T STFCR/L 16		25	23	300	49	17	32	
S32T STFCR/L 16		32	30	300	45	22	40	
S40T STFCR/L 16		40	37	300	60	27	50	

◎刀片需单独订购

◎刀片选择请参见刀片详情页码E33页

◎标准刀杆无内冷

配件	刀片型号	螺钉	扳手
	TC. .0902	CSC2250	CTS07W
	TC. .1102	CSC2560	CTS08W
	TC. .16T3	CSC4090	CTS15W

S-SVJBR/L、S-SVUBR/L

正型VB刀片，S型螺钉压紧，内孔车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	
S32S SVJBR/L 16	52°	32	30	250	60	3.5	40	VB. . 1604
S40T SVJBR/L 16		40	37	300	75	4.5	50	

◎刀片需单独订购；刀片选择请参见刀片详情页码E34页

◎标准刀杆无内冷

产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	
S32T SVUBR/L 16	93°	32	30	300	45	22	40	VB. . 1604
S40T SVUBR/L 16		40	37	300	55	27	50	

◎刀片需单独订购；刀片选择请参见刀片详情页码E34页

◎标准刀杆无内冷

配件	刀片型号	螺钉	扳手
		CSC4090	CTS15W
	VB. . 1604		

S-SVQBR/L、S-SVPBR/L

正型VB刀片，S型螺钉压紧，内孔车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	
S25T SVQBR/L 16	108°	25	23	300	40	17	32	VB. . 1604
S32T SVQBR/L 16		32	30	300	45	22	40	
S40T SVQBR/L 16		40	37	300	55	27	50	

◎刀片需单独订购；刀片选择请参见刀片详情页码E34页

◎标准刀杆无内冷

产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	
S25T SVPBR/L 16	117.5°	25	23	300	51	18	31	VB. . 1604
S32T SVPBR/L 16		32	30	300	54	23	40	

◎刀片需单独订购；刀片选择请参见刀片详情页码E34页

◎标准刀杆无内冷

配件	刀片型号	螺钉	扳手
		CSC4090	CTS15W
	VB. . 1604	CSC4090	CTS15W

S-SVUCR/L、S-SVQCR/L

正型VC刀片，S型螺钉压紧，内孔车刀杆



产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	
S32T SVUCR/L 16	93°	32	30	300	35	22	40	VC..1604
S40T SVUCR/L 16		40	37	300	41	27	50	

◎刀片需单独订购；刀片选择请参见刀片详情页码E34页

◎标准刀杆无内冷

产品型号	主偏角	尺寸 (mm)						适配刀片
		DCONMS	H	LF	LDRED	WF	Dmin	
S32T SVQCR/L 16	108°	32	30	300	45	22	40	VC..1604
S40T SVQCR/L 16		40	37	300	55	27	50	

◎刀片需单独订购；刀片选择请参见刀片详情页码E34页

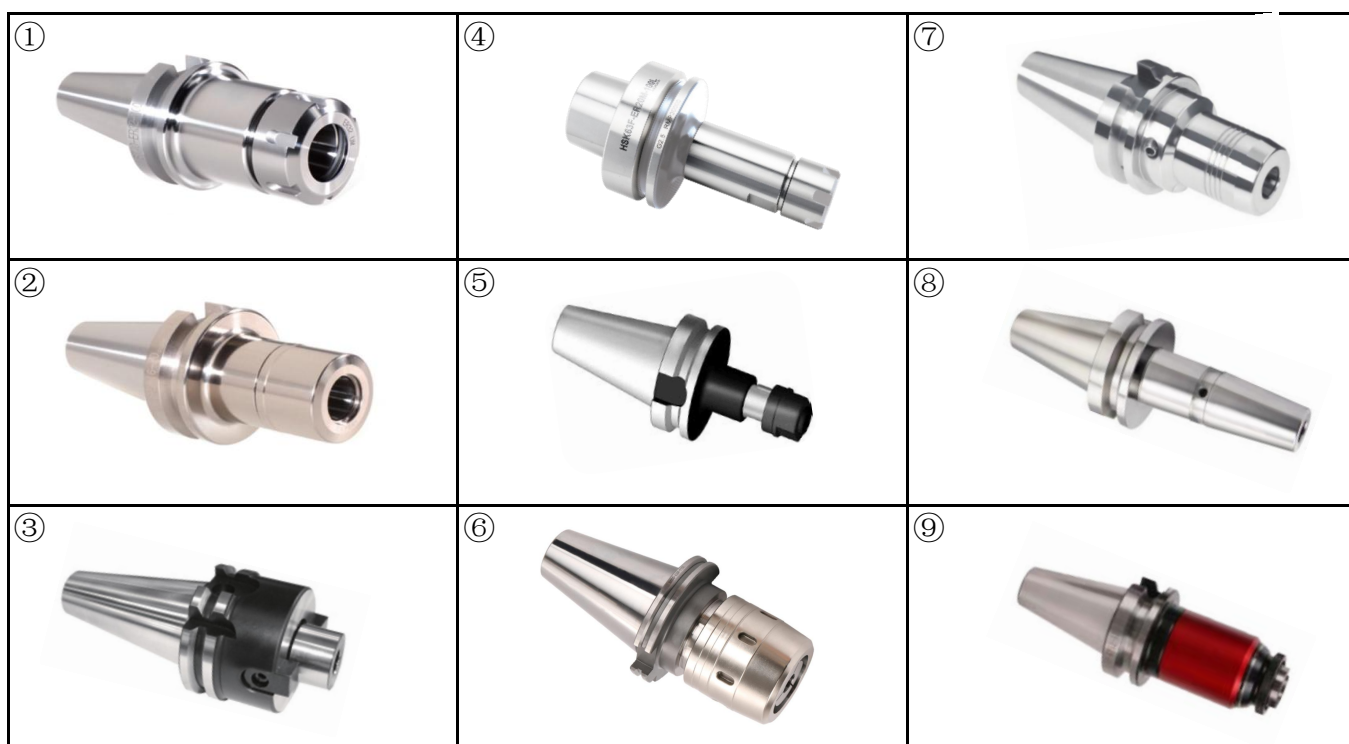
◎标准刀杆无内冷

配件	刀片型号	螺钉	扳手
		CSC4090	CTS15W
	VC..1604		

工具系统

TOOLING
SYSTEM

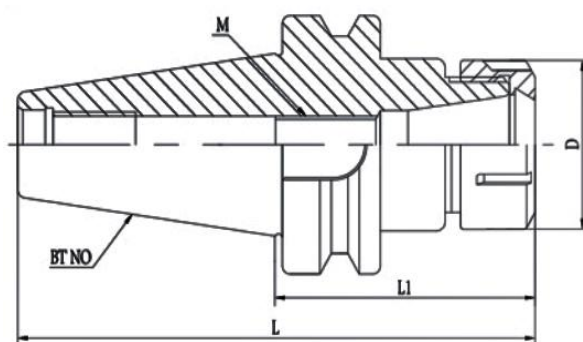




BT-ER



工具系统刀柄系列：弹性筒夹刀柄



产品型号	尺寸 (mm)			夹持范围	筒 夹	螺 帽	扳 手
	L1	L	D				
BT30-ER11-60	60	108.4	19	0.5-7	ER11	ER11-A	OW/ER11
BT30-ER11-100	100	148.4					
BT30-ER16-60	60	108.4	28	1-10	ER16	ER16-A	OW/ER16
BT30-ER16-100	100	148.4					
BT30-ER20-60	60	108.4	34	2-13	ER20	ER20-A	OW/ER20
BT30-ER20-100	100	148.4					
BT30-ER25-60	60	108.4	42	2-16	ER25	ER25-UM	UW/ER25
BT30-ER25-100	100	148.4					
BT30-ER32-60	60	108.4	50	3-20	ER32	ER32-UM	UW/ER32
BT30-ER32-100	100	148.4					

BT40-ER11-70	70	135.4	19	0.5-7	ER11	ER11-A	OW/ER11
BT40-ER11-100	100	165.4					
BT40-ER16-70	70	135.4	28	1-10	ER16	ER16-A	OW/ER16
BT40-ER16-100	100	165.4					
BT40-ER16-150	150	215.4	34	2-13	ER20	ER20-A	OW/ER20
BT40-ER20-70	70	135.4					
BT40-ER20-100	100	165.4					
BT40-ER20-150	150	215.4	42	2-16	ER25	ER25-UM	UW/ER25
BT40-ER25-70	70	135.4					
BT40-ER25-100	100	165.4					
BT40-ER25-150	150	215.4	50	3-20	ER32	ER32-UM	UW/ER32
BT40-ER32-70	70	135.4					
BT40-ER32-100	100	165.4					
BT40-ER32-150	150	215.4					

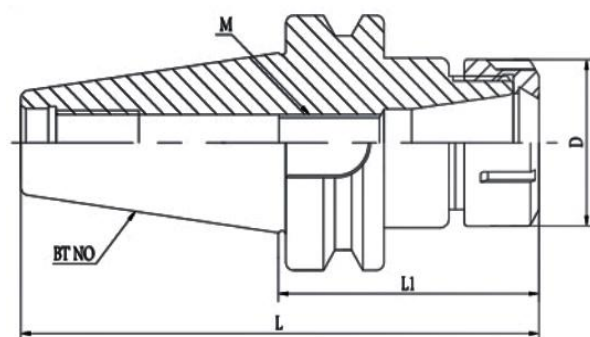
© 筒夹、拉丁、扳手需单独订购。



F01

BT-ER

弹性筒夹刀柄



产品型号	尺寸 (mm)			夹持范围	筒 夹	螺 帽	扳 手
	L1	L	D				
BT40-ER40-80	80	145.4	63	3-26	ER40	ER40-UM	UW/ER40
BT40-ER40-100	100	165.4					
BT40-ER40-150	150	215.4					

BT50-ER16-80	80	171.8	28	1-10	ER16	ER16-A	OW/ER16
BT50-ER16-100	100	201.8					
BT50-ER16-150	150	251.8					
BT50-ER20-80	80	171.8	34	2-13	ER20	ER20-A	OW/ER20
BT50-ER20-100	100	201.8					
BT50-ER20-150	150	251.8					
BT50-ER25-80	80	171.8	42	2-16	ER25	ER25-UM	UW/ER25
BT50-ER25-100	100	201.8					
BT50-ER25-150	150	251.8					
BT50-ER32-90	90	171.8	50	3-20	ER32	ER32-UM	UW/ER32
BT50-ER32-100	100	201.8					
BT50-ER32-150	150	251.8					
BT50-ER40-100	100	201.8	63	3-26	ER40	ER40-UM	UW/ER40
BT50-ER40-150	150	251.8					
BT50-ER40-200	200	301.8					

© 筒夹、拉丁、扳手需单独订购。

F02



F54



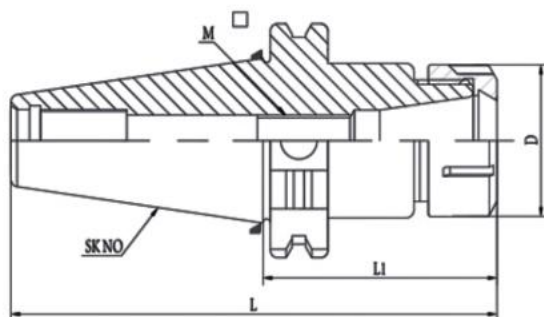
F74



F77

SK-ER

弹性筒夹刀柄



产品型号	尺寸 (mm)			夹持范围	筒 夹	螺 帽	扳 手
	L1	L	D				
SK30-ER11-60	60	107.8	19	0.5-7	ER11	ER11-A	OW/ER11
SK30-ER11-100	100	147.8					
SK30-ER16-60	60	107.8	28	1-10	ER16	ER16-A	OW/ER16
SK30-ER16-100	100	147.8					
SK30-ER20-60	60	107.8	34	2-13	ER20	ER20-A	OW/ER20
SK30-ER20-100	100	147.8					
SK30-ER25-60	60	107.8	42	2-16	ER25	ER25-A	UW/ER25
SK30-ER25-100	100	147.8					
SK30-ER32-60	60	107.8	50	3-20	ER32	ER32-A	UW/ER32
SK30-ER32-100	100	147.8					

SK40-ER11-70	70	138.4	19	0.5-7	ER11	ER11-A	OW/ER11
SK40-ER11-100	100	168.4					
SK40-ER16-70	70	138.4	28	1-10	ER16	ER16-A	OW/ER16
SK40-ER16-100	100	168.4					
SK40-ER16-150	150	218.4	34	2-13	ER20	ER20-A	OW/ER20
SK40-ER20-70	70	138.4					
SK40-ER20-100	100	168.4					
SK40-ER20-150	150	218.4	42	2-16	ER25	ER25-UM	UW/ER25
SK40-ER25-70	70	138.4					
SK40-ER25-100	100	168.4					
SK40-ER25-150	150	218.4					

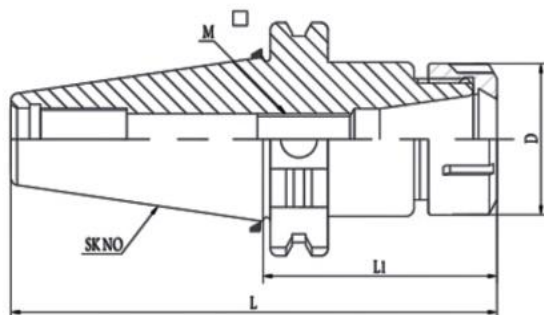
© 筒夹、拉丁、扳手需单独订购。



F03

SK-ER

弹性筒夹刀柄



产品型号	尺寸 (mm)			夹持范围	筒 夹	螺 帽	扳 手
	L1	L	D				
SK40-ER32-70	70	138.4	50	3-20	ER32	ER32-UM	UW/ER32
SK40-ER32-100	100	168.4					
SK40-ER32-150	150	218.4					
SK40-ER40-80	80	148.4	63	3-26	ER40	ER40-UM	UW/ER40
SK40-ER40-100	100	168.4					
SK40-ER40-150	150	218.4					

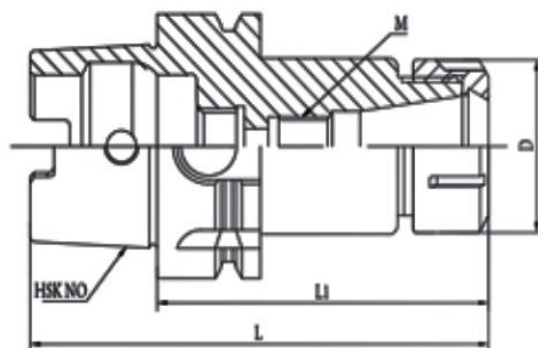
SK50-ER16-70	70	171.8	28	1-10	ER16	ER16-A	OW/ER16
SK50-ER16-100	100	201.8					
SK50-ER16-150	150	251.8					
SK50-ER20-70	70	171.8	34	2-13	ER20	ER20-A	OW/ER20
SK50-ER20-100	100	201.8					
SK50-ER20-150	150	251.8					
SK50-ER25-70	70	171.8	42	2-16	ER25	ER25-UM	UW/ER25
SK50-ER25-100	100	201.8					
SK50-ER25-150	150	251.8					
SK50-ER32-70	70	171.8	50	3-20	ER32	ER32-UM	UW/ER32
SK50-ER32-100	100	201.8					
SK50-ER32-150	150	251.8					
SK50-ER40-80	80	171.8	63	3-26	ER40	ER40-UM	UW/ER40
SK50-ER40-100	100	201.8					
SK50-ER40-150	150	251.8					
SK50-ER40-200	200	301.8					

© 筒夹、拉丁、扳手需单独订购。



HSK-ER

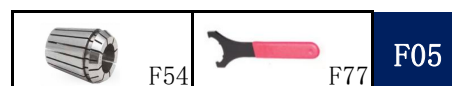
弹性筒夹刀柄



产品型号	尺寸 (mm)		夹持范围	筒夹	螺帽
	L1	D			
HSK40A-ER11-80	80	19	0.5-7	ER11	ER11-A
HSK40A-ER11-100	100				
HSK40A-ER16-80	80	28	0.5-10	ER16	ER16-A
HSK40A-ER16-100	100				
HSK40A-ER20-80	80	34	1.0-12	ER20	ER20-A
HSK40A-ER20-100	100				
HSK40A-ER25-80	80	42	1.0-16	ER25	ER25-UM
HSK40A-ER25-100	100				
HSK40A-ER32-80	80	50	2.0-20	ER32	ER32-UM
HSK40A-ER32-100	100				

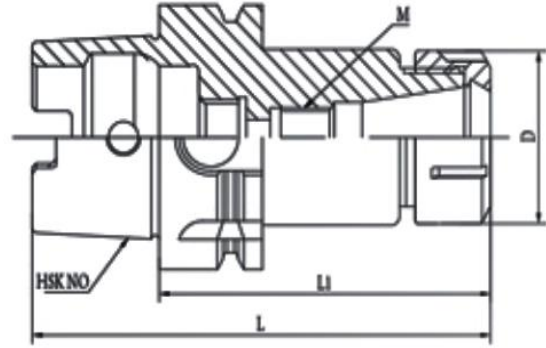
HSK50A-ER11-80	80	19	0.5-7	ER11	ER11-A
HSK50A-ER11-100	100				
HSK50A-ER11-120	120				
HSK50A-ER16-80	80	28	0.5-10	ER16	ER16-A
HSK50A-ER16-100	100				
HSK50A-ER16-120	120				
HSK50A-ER20-80	80	34	1.0-12	ER20	ER20-A
HSK50A-ER20-100	100				
HSK50A-ER20-120	120				
HSK50A-ER25-80	80	42	1.0-16	ER25	ER25-UM
HSK50A-ER25-100	100				
HSK50A-ER25-120	120				
HSK50A-ER32-80	80	50	2.0-20	ER32	ER32-UM
HSK50A-ER32-100	100				
HSK50A-ER32-120	120				

© 筒夹、扳手需单独订购。



HSK-ER

弹性筒夹刀柄



产品型号	尺寸 (mm)		夹持范围	筒夹	螺帽
	L1	D			
HSK63A-ER11-75	75	19	0.5-7	ER11	ER11-A
HSK63A-ER16-80	80	28	0.5-10	ER16	ER16-A
HSK63A-ER16-100	100				
HSK63A-ER16-120	120				
HSK63A-ER16-160	160				
HSK63A-ER20-80	80	34	1.0-12	ER20	ER20-A
HSK63A-ER20-100	100				
HSK63A-ER20-120	120				
HSK63A-ER20-160	160				
HSK63A-ER25-80	80	42	1.0-16	ER25	ER25-UM
HSK63A-ER25-100	100				
HSK63A-ER25-120	120				
HSK63A-ER25-160	160				
HSK63A-ER32-80	80	50	2.0-20	ER32	ER32-UM
HSK63A-ER32-100	100				
HSK63A-ER32-120	120				
HSK63A-ER32-160	160				
HSK63A-ER40-80	80	63	3.0-26	ER40	ER40-UM
HSK63A-ER40-100	100				
HSK63A-ER40-120	120				
HSK63A-ER40-160	160				
HSK80A-ER16-100	100	28	0.5-10	ER16	ER16-A
HSK80A-ER20-100	100	34	1.0-12	ER20	ER20-A
HSK80A-ER25-100	100	42	1.0-16	ER25	ER25-UM
HSK80A-ER32-100	100	50	2.0-20	ER32	ER32-UM

© 筒夹、扳手需单独订购。

F06



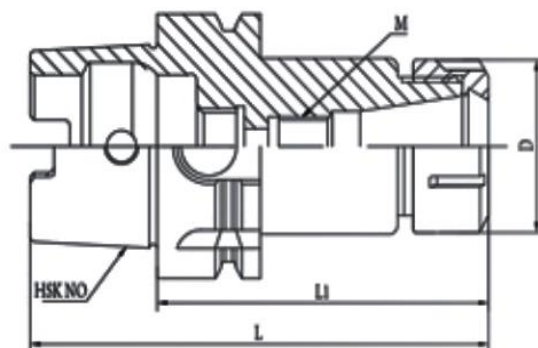
F54



F77

HSK-ER

弹性筒夹刀柄



产品型号	尺寸 (mm)		夹持范围	筒夹	螺帽
	L1	D			
HSK100A-ER16-100	100	28	0.5-10	ER16	ER16-A
HSK100A-ER16-120	120				
HSK100A-ER16-160	160				
HSK100A-ER20-100	100	34	1.0-12	ER20	ER20-A
HSK100A-ER20-120	120				
HSK100A-ER20-160	160				
HSK100A-ER25-100	100	42	1.0-16	ER25	ER25-UM
HSK100A-ER25-120	120				
HSK100A-ER25-160	160				
HSK100A-ER32-100	100	50	2.0-20	ER32	ER32-UM
HSK100A-ER32-120	120				
HSK100A-ER32-160	160				
HSK100A-ER40-100	100	63	3.0-26	ER40	ER40-UM
HSK100A-ER40-120	120				
HSK100A-ER40-160	160				

© 筒夹、扳手需单独订购。



F54

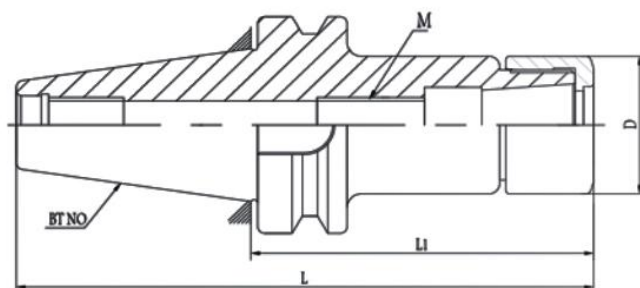


F77

F07

BT-GSK

高速精密筒夹刀柄



产品型号	尺寸 (mm)			夹持范围	筒 夹	螺 帽	扳 手
	L1	L	D				
BT30-GSK06-60	60	108.4	20	2-6	GSK06	GSK06	OB/SK06
BT30-GSK06-80	80	128.4					
BT30-GSK10-70	70	118.4	27	2-10	GSK10	GSK10	OB/SK10
BT30-GSK10-95	95	143.4					
BT30-GSK16-60	60	108.4	40	3-16	GSK16	GSK16	OB/SK16
BT30-GSK16-80	80	128.4					
BT30-GSK16-100	100	148.4					
BT30-GSK25-80	80	128.4	54	6-25.4	GSK25	GSK25	OB/SK25

BT40-GSK06-65	65	130.4	20	2-6	GSK06	GSK06	OB/SK06
BT40-GSK06-85	85	150.4					
BT40-GSK10-55	55	120.4	27	2-10	GSK10	GSK10	OB/SK10
BT40-GSK10-80	80	145.4					
BT40-GSK10-100	100	165.4					
BT40-GSK10-150	150	215.4					
BT40-GSK16-55	55	120.4	40	3-16	GSK16	GSK16	OB/SK16
BT40-GSK16-80	80	145.4					
BT40-GSK16-100	100	165.4					
BT40-GSK16-150	150	215.4					
BT40-GSK25-70	70	135.4	54	6-25.4	GSK25	GSK25	OB/SK25
BT40-GSK25-95	95	160.4					
BT40-GSK25-110	110	175.4					

© 筒夹、拉丁、扳手需单独订购。

F08



F70



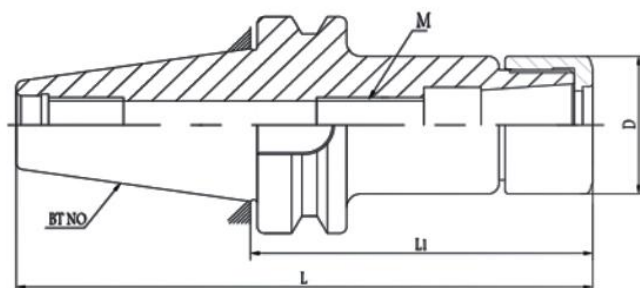
F74



F77

BT-GSK

高速精密筒夹刀柄

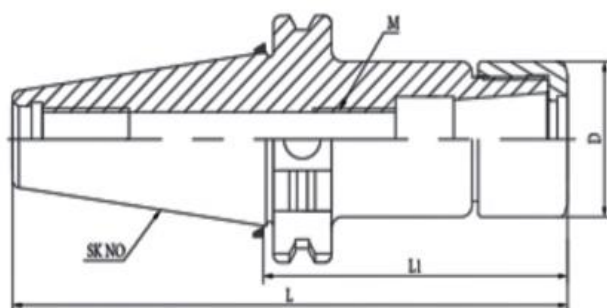


产品型号	尺寸 (mm)			夹持范围	筒 夹	螺 帽	扳 手
	L1	L	D				
BT50-GSK06-70	70	171.8	20	2-6	GSK06	GSK06	OB/SK06
BT50-GSK06-100	100	201.8					
BT50-GSK10-100	100	201.8	27	2-10	GSK10	GSK10	OB/SK10
BT50-GSK10-130	130	231.8					
BT50-GSK10-150	150	251.8					
BT50-GSK16-100	100	201.8	40	3-16	GSK16	GSK16	OB/SK16
BT50-GSK16-130	130	231.8					
BT50-GSK16-150	150	251.8					
BT50-GSK25-100	100	201.8	54	6-25.4	GSK25	GSK25	OB/SK25
BT50-GSK25-130	130	231.8					
BT50-GSK25-150	150	251.8					

© 筒夹、拉丁、扳手需单独订购。

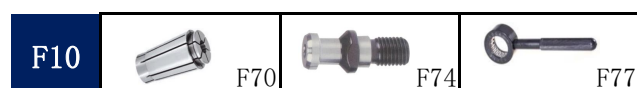
SK-GSK

高速精密筒夹刀柄

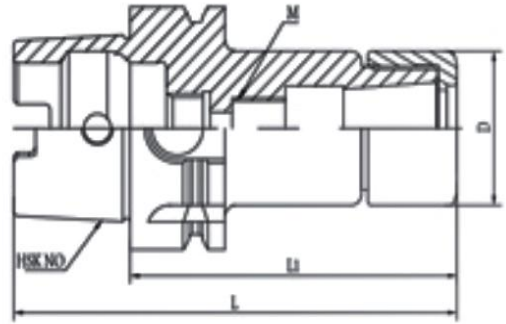


产品型号	尺寸 (mm)			夹持范围	筒 夹	螺 帽	扳 手
	L1	L	D				
SK30-GSK06-55	60	102.8	20	2-6	GSK06	GSK06	OB/SK06
SK30-GSK10-70	80	117.8	27	2-10	GSK10	GSK10	OB/SK10
SK30-GSK10-95	70	142.8					
SK30-GSK16-85	95	132.8	40	3-16	GSK16	GSK16	OB/SK16
SK30-GSK16-100	60	147.8					
SK30-GSK25-85	80	132.8	54	6-25.4	GSK25	GSK25	OB/SK25
SK40-GSK06-70	70	138.4	20	2-6	GSK06	GSK06	OB/SK06
SK40-GSK06-100	100	168.4					
SK40-GSK10-80	80	148.4	27	2-10	GSK10	GSK10	OB/SK10
SK40-GSK10-100	100	168.4					
SK40-GSK16-80	80	148.4	40	3-16	GSK16	GSK16	OB/SK16
SK40-GSK16-100	100	168.4					
SK40-GSK25-95	95	163.4	54	6-25.4	GSK25	GSK25	OB/SK25
SK40-GSK25-100	110	178.4					
SK50-GSK06-80	80	181.75	20	2-6	GSK06	GSK06	OB/SK06
SK50-GSK10-100	100	201.75	27	2-10	GSK10	GSK10	OB/SK10
SK50-GSK10-130	130	231.75					
SK50-GSK16-100	100	201.75	40	3-16	GSK16	GSK16	OB/SK16
SK50-GSK16-130	130	231.75					
SK50-GSK16-150	150	251.75	54	6-25.4	GSK25	GSK25	OB/SK25
SK50-GSK25-100	100	201.75					
SK50-GSK25-130	130	231.75					
SK50-GSK25-150	150	251.75					

© 筒夹、拉丁、扳手需单独订购。



Chai Tools

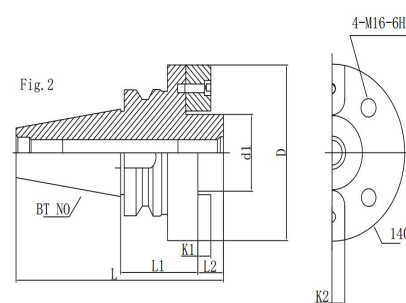
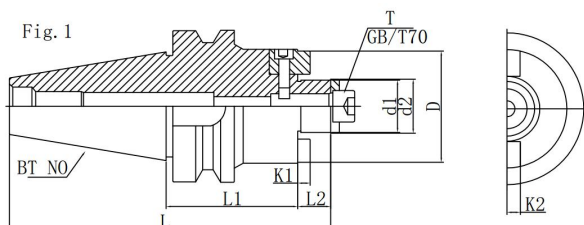


产品型号	尺 寸 (mm)			夹持范围	筒 夹	螺 帽	扳 手
	L1	L	D				
HSK63A-GSK06-80	80	112	20	2-6	GSK06	GSK06	OB/SK06
HSK63A-GSK10-60	60	92	27	2-10	GSK10	GSK10	OB/SK10
HSK63A-GSK10-80	80	112					
HSK63A-GSK10-100	100	132					
HSK63A-GSK16-80	80	112	40	3-16	GSK16	GSK16	OB/SK16
HSK63A-GSK25-90	90	122	54	6-25.4	GSK25	GSK25	OB/SK25



BT-FMB

面铣刀柄



产品型号	尺 寸 (mm)								型式	T
	L1	L	L2	d1	d2	D	K	K2		
BT30-FMB22-45	45	109.9	16.5	22	26	45	4.8	10	Fig. 1	M10x30
BT30-FMB22-60	60	124.9								
BT30-FMB27-45	45	111.9	18.5	27	33	54	5.8	12		M12x30
BT30-FMB27-60	60	126.9								
BT30-FMB32-60	60	130.4	22	32	41	58	6.8	14		

BT40-FMB22-45	45	126.9	16.5	22	26	48	4.8	10	Fig. 1	M10x30
BT40-FMB22-60	60	141.9								
BT40-FMB22-100	100	181.9								
BT40-FMB22-150	150	231.9								
BT40-FMB27-45	45	128.9	18.5	27	33	60	5.8	12	Fig. 1	M12x30
BT40-FMB27-60	60	143.9								
BT40-FMB27-100	100	183.9								
BT40-FMB27-150	150	233.9								
BT40-FMB27-200	200	283.9	20	32	41	62	6.8	14	Fig. 1	M16x35
BT40-FMB32-60	60	147.4								
BT40-FMB32-100	100	187.4								
BT40-FMB32-150	150	237.4								
BT40-FMB32-200	200	287.4								

© 拉丁需单独订购。

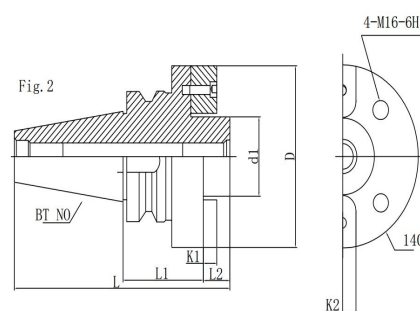
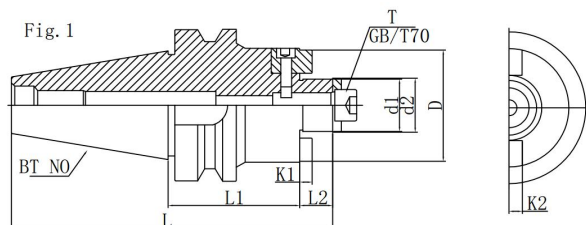
F12



F74

BT-FMB

面铣刀柄



产品型号	尺 寸 (mm)								型式	T
	L1	L2	d1	d2	D	K	K2	D3		
BT40-FMB40-60	60	23	40	48	80	8	16	\	Fig. 1	M16x35
BT40-FMB40-100	100									
BT40-FMB40-150	150									
BT40-FMB40-200	200			66.7	Fig. 2					
BT40-FMC40-60	60							\	98	
BT50-FMB22-60	60	16.5	22	26	48	4.8	10	\	Fig. 1	M10x30
BT50-FMB22-100	100									
BT50-FMB22-150	150									
BT50-FMB22-200	200									
BT50-FMB27-60	60	18.5	27	33	60	5.8	12	\	Fig. 1	M12x30
BT50-FMB27-100	100									
BT50-FMB27-150	150									
BT50-FMB27-200	200									
BT50-FMB32-60	60	20	32	41	73	6.8	14	\	Fig. 1	M16x35
BT50-FMB32-100	100									
BT50-FMB32-150	150									
BT50-FMB32-200	200									
BT50-FMB40-60	60	23	40	48	80	8	16	\	Fig. 1	
BT50-FMB40-100	100									
BT50-FMB40-150	150									
BT50-FMB40-200	200			66.7	Fig. 2					
BT50-FMC40-60	60							\	98	
BT50-FMC60. 129-75	75	25	60	\	129	12.5	25.4	101.6	Fig. 2	M16x35
BT50-FMC60. 129-100	100									

© 拉丁需单独订购。

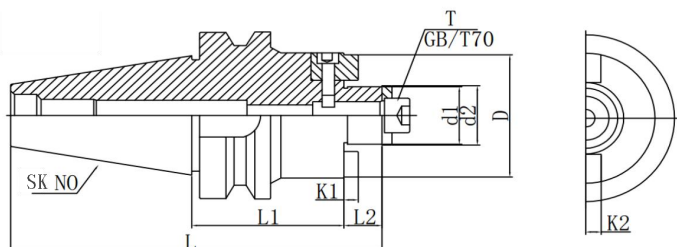


F74

F13

SK-FMB

面铣刀柄



产品型号	尺寸 (mm)								T
	L1	L	L2	d1	d2	D	K1	K2	
SK30-FMB22-45	45	109.3	16.5	22	26	45	4.8	10	M10x30
SK30-FMB22-60	60	124.3							
SK30-FMB27-45	45	111.3	18.5	27	33	54	5.8	12	M12x30
SK30-FMB27-60	60	126.3							
SK30-FMB32-60	60	130.3	22	32	41	58	6.8	14	M16x35

SK40-FMB22-45	45	129.9	16.5	22	26	48	4.8	10	M10x30
SK40-FMB22-60	60	144.9							
SK40-FMB22-100	100	184.9							
SK40-FMB22-150	150	234.9							
SK40-FMB27-45	45	131.9	18.5	27	33	60	5.8	12	M12x30
SK40-FMB27-60	60	146.9							
SK40-FMB27-100	100	186.9							
SK40-FMB27-150	150	236.9							
SK40-FMB27-200	200	286.9	20	32	41	62	6.8	14	M16x35
SK40-FMB32-60	60	150.4							
SK40-FMB32-100	100	190.4							
SK40-FMB32-150	150	240.4							
SK40-FMB32-200	200	290.4	23	40	48	80	8	16	M16x35
SK40-FMB40-60	60	153.4							
SK40-FMB40-100	100	193.4							
SK40-FMB40-150	150	243.4							
SK40-FMB40-200	200	293.4							

© 拉丁需单独订购。

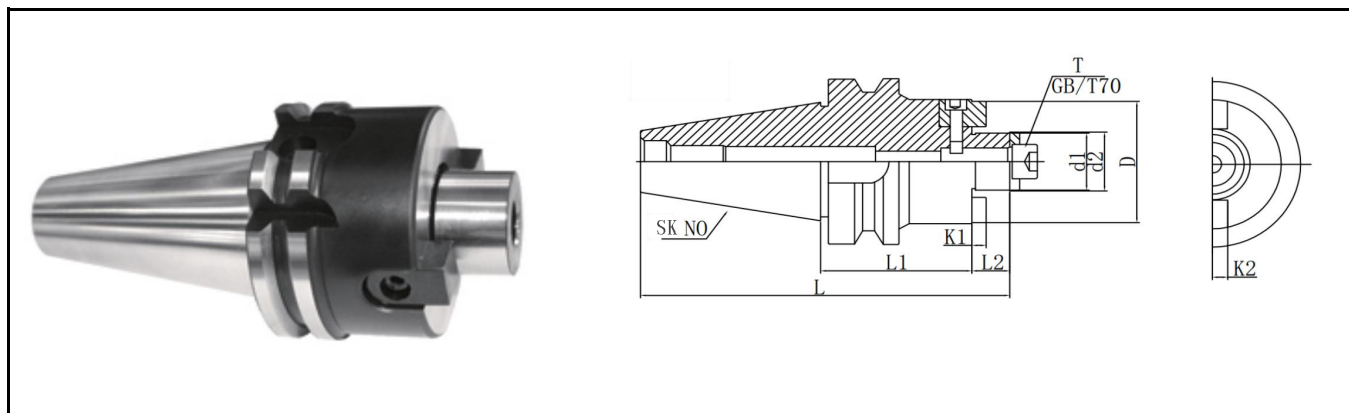
F14



F74

SK-FMB

面铣刀柄

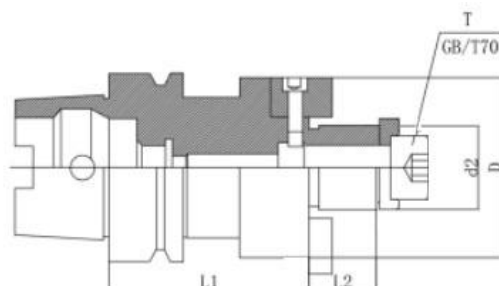
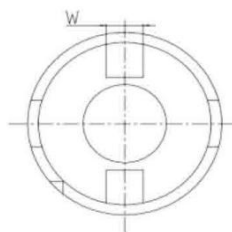


产品型号	尺寸 (mm)								T
	L1	L	d1	d2	D	L2	K1	K2	
SK50-FMB22-60	60	178.25	22	26	48	16.5	4.8	10	M10x30
SK50-FMB22-100	100	218.25							
SK50-FMB22-150	150	268.25							
SK50-FMB22-200	200	318.25							
SK50-FMB27-60	60	180.25	27	33	60	18.5	5.8	12	M12x30
SK50-FMB27-100	100	220.25							
SK50-FMB27-150	150	270.25							
SK50-FMB27-200	200	320.25							
SK50-FMB32-60	60	183.75	32	41	73	20	6.8	14	M16x35
SK50-FMB32-100	100	223.75							
SK50-FMB32-150	150	273.75							
SK50-FMB32-200	200	333.75							
SK50-FMB40-60	60	186.75	40	48	80	23	8	16	M16x35
SK50-FMB40-100	100	226.75							
SK50-FMB40-150	150	276.75							
SK50-FMB40-200	200	326.75							

© 拉丁需单独订购。

HSK-FMB

面铣刀柄



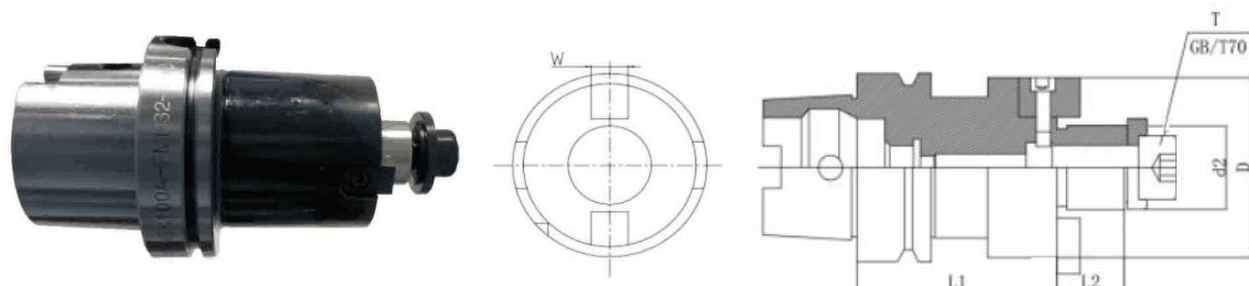
产品型号	尺寸 (mm)					T
	L1	d2	D	L2	W	
HSK40A-FMB16-60	50	16	40	16.5	8	M8x25
HSK40A-FMB22-50	50	22	48	16.5	10	M10x30
HSK40A-FMB27-60	60	27	60	18.5	12	M12x30

HSK50A-FMB16-60	50	16	40	16.5	8	M8x25
HSK50A-FMB22-50	50	22	48	16.5	10	M10x30
HSK50A-FMB27-60	60	27	60	18.5	12	M12x30

HSK63A-FMB16-50	50	16	40	16.5	8	M8x25
HSK63A-FMB16-100	100					
HSK63A-FMB16-145	145					
HSK63A-FMB22-50	50	22	48	16.5	10	M10x30
HSK63A-FMB22-100	100					
HSK63A-FMB22-160	160					
HSK63A-FMB27-60	60	27	60	18.5	12	M12x30
HSK63A-FMB27-100	100					
HSK63A-FMB27-160	160					
HSK63A-FMB32-60	60	32	62	20	14	M16x35
HSK63A-FMB32-100	100					
HSK63A-FMB32-160	160					
HSK63A-FMB40-60	60	40	80	23	16	M16x35

HSK-FMB

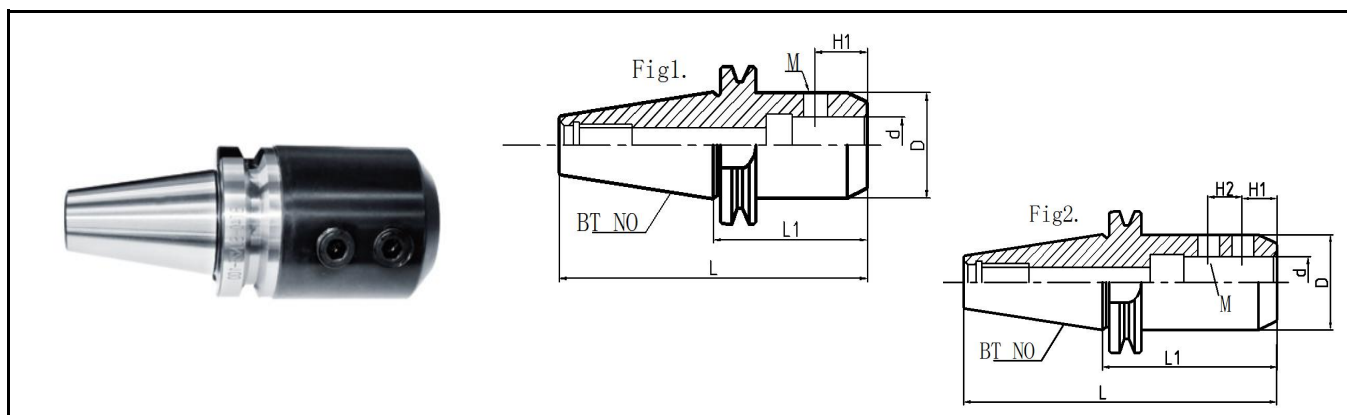
面铣刀柄



产品型号	尺寸 (mm)					T
	L1	d2	D	L2	W	
HSK100A-FMB22-50	50	22	48	16.5	10	M10x30
HSK100A-FMB22-100	100					
HSK100A-FMB27-50	50	27	60	18.5	12	M12x30
HSK100A-FMB27-100	100					
HSK100A-FMB27-160	160					
HSK100A-FMB32-50	50	32	73	20	14	M16x35
HSK100A-FMB32-100	100					
HSK100A-FMB32-160	160					
HSK100A-FMB40-60	60	40	80	23	16	M16x35
HSK100A-FMB40-100	100					
HSK100A-FMB40-160	160					

BT-SLN

SLN侧固式刀柄



产品型号	尺 寸 (mm)						柄部类型	型式
	D	M	L	L1	H1	H2	d	
BT30-SLN06-60	25	M6	108.4	60	18	—	6	Fig. 1
BT30-SLN08-60	28	M8			18		8	
BT30-SLN10-60	35	M10			20		10	
BT30-SLN12-60	42	M12			22.5		12	
BT30-SLN16-75	48	M12	123.4	75	24		16	
BT30-SLN20-63	52	M16	111.4	63	25		20	
BT30-SLN20-75	52	M16	123.4	75	25			
BT30-SLN25-80	65	M16	128.4	80	24	25	25	Fig. 2
BT30-SLN25-90	65	M16	138.4	90	24			
BT30-SLN25-100	65	M16	148.4	100	24			

BT40-SLN06-50	25	M6	115.4	50	18	—	6	Fig. 1
BT40-SLN08-50	28	M8			18		8	
BT40-SLN10-63	35	M10	128.4	63	20		10	
BT40-SLN12-63	42	M12			22.5		12	
BT40-SLN16-63	48	M12			24		16	
BT40-SLN20-63	52	M16			25		20	
BT40-SLN25-90	65	M16	155.4	90	24	25	25	Fig. 2
BT40-SLN25-100	65	M16	165.4	100	24			
BT40-SLN32-100	72	M20			24	28	32	
BT40-SLN40-105	80	M20	170.4	105	30	32	40	
BT40-SLN42-105	82	M20			30		42	

© 拉丁需单独订购。

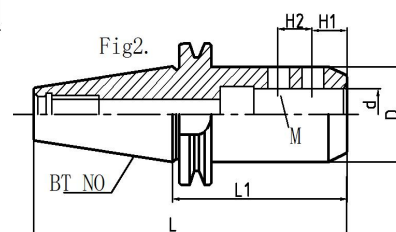
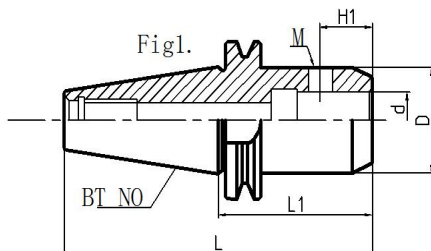
F18



F74

BT-SLN

SLN侧固式刀柄



产品型号	尺寸 (mm)						柄部类型	型式
	D	M	L	L1	H1	H2	d	
BT50-SLN06-63	25	M6	164.8	63	18		6	Fig. 1
BT50-SLN08-63	28	M8			18		8	
BT50-SLN10-63	35	M10			20		10	
BT50-SLN12-80	42	M12	181.8	80	22.5		12	
BT50-SLN16-80	48	M12			24		16	
BT50-SLN20-80	52	M16			25		20	
BT50-SLN25-100	65	M16	201.8	100	24	25	25	Fig. 2
BT50-SLN32-105	72	M20	206.8	105	24	28	32	
BT50-SLN40-115	80	M20	216.8	115	30	32	40	
BT50-SLN42-120	82	M20	221.8	120	30		42	

© 拉丁需单独订购。

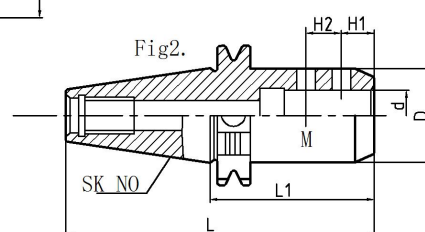
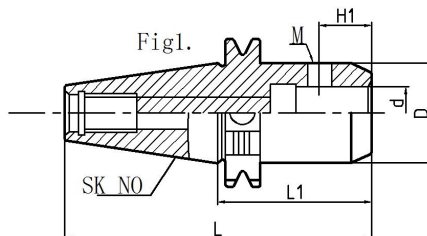


F74

F19

SK-SLN

侧固式刀柄



产品型号	尺寸 (mm)							型式
	D	M	d	L	L1	H1	H2	
SK30-SLN06-50	25	M6	6	97.8	50	18	—	Fig. 1
SK30-SLN08-50	28	M8	8			18		Fig. 1
SK30-SLN10-50	35	M10	10			20		Fig. 1
SK30-SLN12-50	42	M12	12			22.5		Fig. 1
SK30-SLN16-63	48	M12	16	110.8	63	24	—	Fig. 1
SK30-SLN20-63	52	M16	20			25		Fig. 1
SK40-SLN06-50	25	M6	6	118.4	50	18	—	Fig. 1
SK40-SLN08-50	28	M8	8			18		Fig. 1
SK40-SLN10-50	35	M10	10			20		Fig. 1
SK40-SLN12-50	42	M12	12			22.5		Fig. 1
SK40-SLN16-63	48	M12	16	131.4	63	24	—	Fig. 1
SK40-SLN20-63	52	M16	20			25		Fig. 1
SK40-SLN25-100	65	M16	25	168.4	100	24	25	Fig. 2
SK40-SLN32-100	72	M20	32			24	28	Fig. 2
SK50-SLN06-63	25	M6	6	164.75	63	18	—	Fig. 1
SK50-SLN08-63	28	M8	8			18		Fig. 1
SK50-SLN10-63	35	M10	10			20		Fig. 1
SK50-SLN12-63	42	M12	12			22.5		Fig. 1
SK50-SLN16-63	48	M12	16			24		Fig. 1
SK50-SLN20-63	52	M16	20			25		Fig. 1
SK50-SLN25-80	65	M16	25	181.75	80	24	25	Fig. 2
SK50-SLN32-100	72	M20	32	201.75	100	24	28	Fig. 2
SK50-SLN40-100	90	M20	40			30	32	Fig. 2
SK50-SLN42-100	100	M20	42			30	32	Fig. 2

© 拉丁需单独订购。

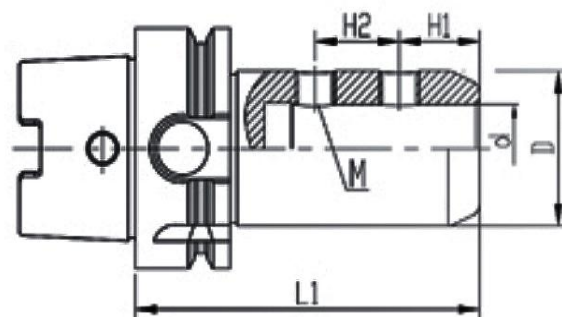
F20



F74

HSK-SLN

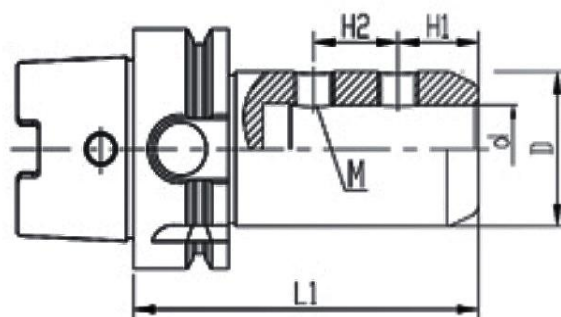
侧固式刀柄



产品型号	尺寸 (mm)					
	L1	d	D	H1	H2	M
HSK63A-SLN06-65	65	6	25	12	10	M6
HSK63A-SLN06-100	100					
HSK63A-SLN06-120	120					
HSK63A-SLN08-65	65	8	28	14	12	M8
HSK63A-SLN08-120	120					
HSK63A-SLN08-160	160					
HSK63A-SLN10-65	65	10	35	15	14	M10
HSK63A-SLN10-120	120					
HSK63A-SLN10-160	160					
HSK63A-SLN12-80	80	12	42	20	16	M12
HSK63A-SLN12-120	120					
HSK63A-SLN12-160	160					
HSK63A-SLN16-80	80	16	48	22	18	M12
HSK63A-SLN16-120	120					
HSK63A-SLN16-160	160					
HSK63A-SLN20-80	80	20	52	25	20	M16
HSK63A-SLN20-120	120					
HSK63A-SLN20-160	160					
HSK63A-SLN25-110	110	25	65	24	25	M16
HSK63A-SLN25-160	160					
HSK63A-SLN32-110	110	32	72	24	28	M20
HSK63A-SLN32-160	160					

HSK-SLN

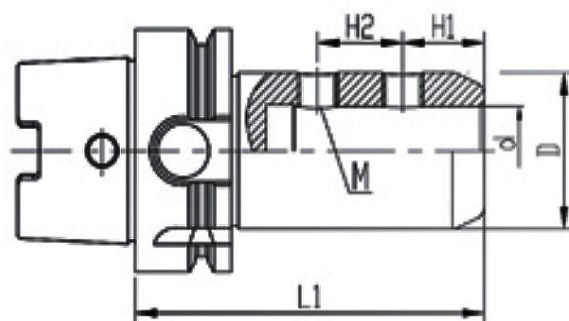
侧固式刀柄



产品型号	尺寸 (mm)					
	L1	d	D	H1	H2	M
HSK80A-SLN06-80	80	6	25	12	10	M6
HSK80A-SLN06-120	120					
HSK80A-SLN06-160	160					
HSK80A-SLN08-80	80	8	28	14	12	M8
HSK80A-SLN08-120	120					
HSK80A-SLN08-160	160					
HSK80A-SLN10-80	80	10	35	15	14	M10
HSK80A-SLN10-120	120					
HSK80A-SLN10-160	160					
HSK80A-SLN12-80	80	12	42	20	16	M12
HSK80A-SLN12-120	120					
HSK80A-SLN12-160	160					
HSK80A-SLN16-100	100	16	48	22	18	M12
HSK80A-SLN16-160	160					
HSK80A-SLN20-100	100	20	52	25	20	M16
HSK80A-SLN20-160	160					
HSK80A-SLN25-100	100	25	65	24	25	M16
HSK80A-SLN25-160	160					
HSK80A-SLN32-100	100	32	72	24	28	M20
HSK80A-SLN32-160	160					
HSK80A-SLN40-120	120	40	84	30	32	M20
HSK80A-SLN40-160	160					

HSK-SLN

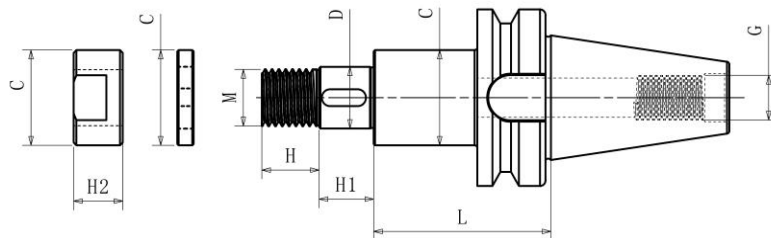
侧固式刀柄



产品型号	尺寸 (mm)					
	L1	d	D	H1	H2	M
HSK100A-SLN06-80	80	6	25	12	10	M6
HSK100A-SLN06-120	120					
HSK100A-SLN06-160	160					
HSK100A-SLN08-80	80	8	28	14	12	M8
HSK100A-SLN08-120	120					
HSK100A-SLN08-160	160					
HSK100A-SLN10-80	80	10	35	15	14	M10
HSK100A-SLN10-120	120					
HSK100A-SLN10-160	160					
HSK100A-SLN12-80	80	12	42	20	16	M12
HSK100A-SLN12-120	120					
HSK100A-SLN12-160	160					
HSK100A-SLN16-100	100	16	48	22	18	M12
HSK100A-SLN16-160	160					
HSK100A-SLN20-100	100	20	52	25	20	M16
HSK100A-SLN20-160	160					
HSK100A-SLN25-100	100	25	65	24	25	M16
HSK100A-SLN25-160	160					
HSK100A-SLN32-100	100	32	72	24	28	M20
HSK100A-SLN32-160	160					
HSK100A-SLN40-120	120	40	84	30	32	M20
HSK100A-SLN40-160	160					

BT-XS

侧铣三面刃刀柄



产品型号	尺寸 (mm)						柄部类型	M	G	Kg
	D	L	H	C	H1	H2				
BT30-XS13-75	13	75	15	20	30	12	BT30	M12×1.75	M12	0.6
BT30-XS16-75	16	75	16	26	30	13	BT30	M14×1.5	M12	0.7
BT30-XS22-75	22	75	21	34	30	18	BT30	M20×1.5	M12	0.8

BT40-XS13-75	13	75	15	20	30	12	BT40	M12×1.75	M16	1.3
BT40-XS13-105	13	105	15	20	30	12	BT40	M12×1.75	M16	1.4
BT40-XS16-75	16	75	16	26	30	13	BT40	M14×1.5	M16	1.4
BT40-XS16-105	16	105	16	26	30	13	BT40	M14×1.5	M16	1.5
BT40-XS22-75	22	75	25	34	30	24	BT40	M20×1.5	M16	1.6
BT40-XS22-105	22	105	25	34	30	24	BT40	M20×1.5	M16	1.9
BT40-XS27-75	27	75	25	40	30	24	BT40	M24×1.5	M16	2.1
BT40-XS27-120	27	120	25	40	30	24	BT40	M24×1.5	M16	2.5
BT40-XS32-90	32	90	30	47	30	29	BT40	M30×1.5	M16	2.6

BT50-XS13-75	13	75	15	20	30	12	BT50	M12×1.75	M24	3.7
BT50-XS13-105	13	105	15	20	30	12	BT50	M12×1.75	M24	3.8
BT50-XS16-90	16	90	16	26	30	13	BT50	M14×1.5	M24	4.0
BT50-XS16-120	16	120	16	26	30	13	BT50	M14×1.5	M24	4.1
BT50-XS22-90	22	90	25	34	30	24	BT50	M20×1.5	M24	4.3
BT50-XS22-135	22	135	25	34	30	24	BT50	M20×1.5	M24	4.6
BT50-XS27-90	27	90	25	40	30	24	BT50	M24×1.5	M24	4.7
BT50-XS27-135	27	135	25	40	30	24	BT50	M24×1.5	M24	5.1
BT50-XS32-90	32	90	30	47	30	29	BT50	M30×1.5	M24	5.1
BT50-XS32-135	32	135	30	47	30	29	BT50	M30×1.5	M24	5.7

© 拉丁需单独订购。

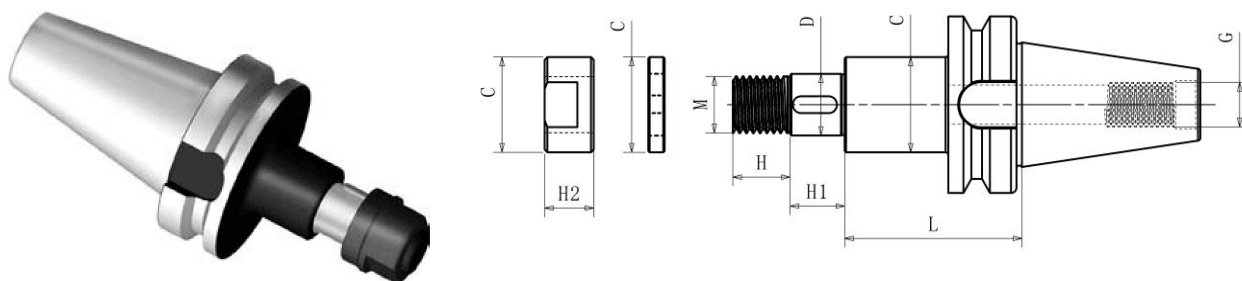
F24



F74

BT-XS

侧铣三面刃刀柄



产品型号	尺寸 (mm)						柄部类型	M	G	Kg
	D	L	H	C	H1	H2				
BT50-XS40-90	40	90	35	55	30	34	BT50	M36×2.0	M24	5.8
BT50-XS40-135	40	135	35	55	30	34	BT50	M36×2.0	M24	6.8
BT50-XS50-100	50	100	40	69	30	39	BT50	M48×2.0	M24	7.0
BT50-XS50-150	50	150	40	69	30	39	BT50	M48×2.0	M24	8.5

© 拉丁需单独订购。

配件

产品型号	平键	锁紧螺帽	间隔套
XS13	-	LM M12×1.75	FJ XS13×5/10/20
XS16	JK04 4×4×25	LM M14×1.5	FJ XS16×5/10/20
XS22	JK06 6×6×25	LM M20×1.5	FJ XS22×5/10/20
XS27	JK07 7×7×25	LM M24×1.5	FJ XS27×5/10/20
XS32	JK08 8×7×25	LM M30×1.5	FJ XS32×5/10/20
XS40	JK10 10×8×25	LM M36×2.0	FJ XS40×5/10/20
XS50	JK12 12×8×25	LM M48×2.0	FJ XS50×5/10/20

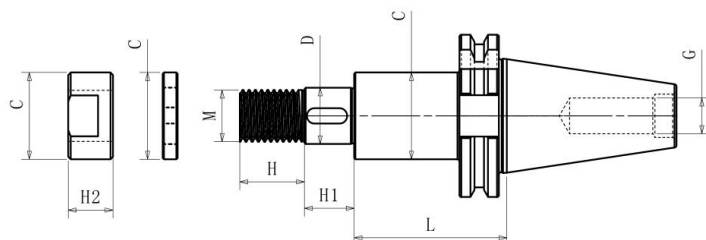


F74

F25

SK-XS

侧铣三面刃刀柄



产品型号	尺寸 (mm)						M	G	Kg
	D	L	H	C	H1	H2			
SK30-XS13-75	13	75	15	20	30	12	M12×1.75	M12	0.6
SK30-XS16-75	16	75	16	26	30	13	M14×1.5	M12	0.7
SK30-XS22-75	22	75	21	34	30	18	M20×1.5	M12	0.8

SK40-XS13-75	13	75	15	20	30	12	M12×1.75	M16	1.3
SK40-XS13-105	13	105	15	20	30	12	M12×1.75	M16	1.4
SK40-XS16-75	16	75	16	26	30	13	M14×1.5	M16	1.4
SK40-XS16-105	16	105	16	26	30	13	M14×1.5	M16	1.5
SK40-XS22-75	22	75	21	34	30	18	M20×1.5	M16	1.6
SK40-XS22-105	22	105	21	34	30	18	M20×1.5	M16	1.9
SK40-XS27-75	27	75	25	40	30	21	M24×2.0	M16	2.1
SK40-XS27-120	27	120	25	40	30	21	M24×2.0	M16	2.5
SK40-XS32-90	32	90	30	47	30	26	M30×1.5	M16	2.6

SK50-XS13-75	13	75	15	20	30	12	M12×1.75	M24	3.7
SK50-XS13-105	13	105	15	20	30	12	M12×1.75	M24	3.8
SK50-XS16-90	16	90	16	26	30	13	M14×1.5	M24	4.0
SK50-XS16-120	16	120	16	26	30	13	M14×1.5	M24	4.1
SK50-XS22-90	22	90	21	34	30	18	M20×1.5	M24	4.3
SK50-XS22-135	22	135	21	34	30	18	M20×1.5	M24	4.6
SK50-XS27-90	27	90	25	40	30	21	M24×2.0	M24	4.7
SK50-XS27-135	27	135	25	40	30	21	M24×2.0	M24	5.1
SK50-XS32-90	32	90	30	47	30	26	M30×1.5	M24	5.1
SK50-XS32-135	32	135	30	47	30	26	M30×1.5	M24	5.7

© 拉丁需单独订购。

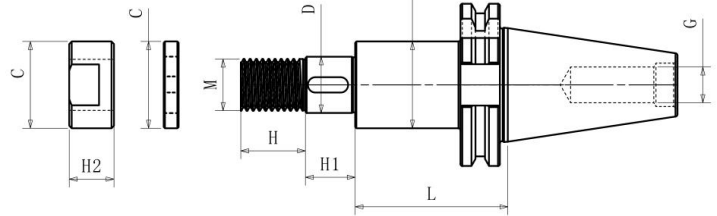
F26



F74

SK-XS

侧铣三面刃刀柄



产品型号	尺寸 (mm)						M	G	Kg
	D	L	H	C	H1	H2			
SK50-XS40-90	40	90	35	55	30	34	M36×2.0	M24	5.8
SK50-XS40-135	40	135	35	55	30	34	M36×2.0	M24	6.8
SK50-XS50-150	50	150	40	69	30	39	M48×2.0	M24	8.5

© 拉丁需单独订购。

配件

产品型号	平键	锁紧螺钉	间隔套
XS13	-	LM M12×1.75	FJ XS13×5/10/20
XS16	PL08 4×4×25	LM M14×1.5	FJ XS16×5/10/20
XS22	PL08 6×6×25	LM M20×1.5	FJ XS22×5/10/20
XS27	PL08 7×7×25	LM M24×2.0	FJ XS27×5/10/20
XS32	PL08 8×7×25	LM M30×2.0	FJ XS32×5/10/20
XS40	PL08 10×8×25	LM M36×2.0	FJ XS40×5/10/20
XS50	PL08 12×8×25	LM M48×2.0	FJ XS50×5/10/20



F74

F27

BT-C

高精度強力刀柄

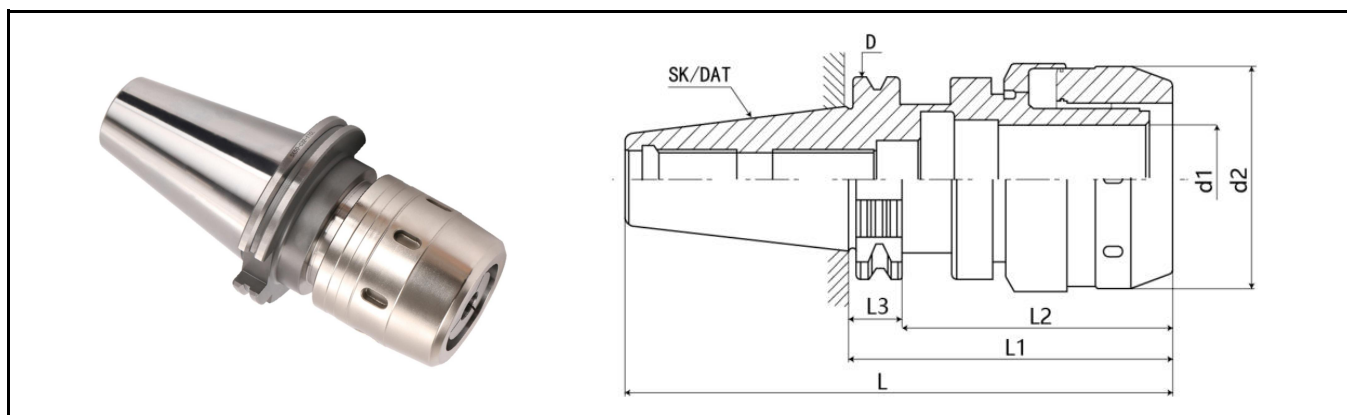


产品型号	柄部类型	尺寸 (mm)							筒夹	 Kg	
		L	L1	L2	L3	D	d1	d2			
BT30-C20-80	BT30	128.4	80	58	22	46	20	56	SC20	1.3	
BT30-C25-100		148.4	100	78	22	46	25	61	SC25	1.6	
BT30-C32-105		153.4	105	83	22	46	32	68	SC32	2.3	
BT40-C20-100	BT40	165.4	100	73	27	63	20	56	SC20	2.0	
BT40-C25-100		165.4	100	73	27	63	25	61	SC25	2.2	
BT40-C25-135		200.4	135	108	27	63	25	61		3.1	
BT40-C32-105		170.4	105	78	27	63	32	68	SC32	2.5	
BT40-C32-135		200.4	135	108	27	63	32	68		3.1	
BT40-C32-165		230.4	165	138	27	63	32	68		3.9	
BT40-C32-200		265.4	200	173	27	63	32	68		4.6	
BT40-C32-250		315.4	250	223	27	63	32	68		5.7	
BT40-C42-130		195.4	130	103	27	63	42	87	SC42	—	
BT50-C25-110		BT50	211.8	110	72	38	100	25	61	SC25	—
BT50-C25-165			236.8	165	127	38	100	25	61		6.1
BT50-C32-110	211.8		110	72	38	100	32	68	SC32	—	
BT50-C32-135	236.8		135	97	38	100	32	68		6.1	
BT50-C32-165	266.8		165	127	38	100	32	68		6.9	
BT50-C32-200	301.8		200	162	38	100	32	68		7.8	
BT50-C32-250	351.8		250	212	38	100	32	68		9.45	
BT50-C32-300	401.8		300	262	38	100	32	68		11.75	
BT50-C32-350	451.8		350	312	38	100	32	68		12.3	
BT50-C32-400	501.8		400	362	38	100	32	68		—	
BT50-C32-450	551.8		450	412	38	100	32	68		—	
BT50-C42-135	236.8		135	97	38	100	42	87		SC42	6.2
BT50-C42-165	266.8		165	127	38	100	42	87	7.6		
BT50-C42-200	301.8		200	162	38	100	42	87	9.0		

◎ 筒夹、拉丁、扳手需单独订购。

SK-C

高精度强力刀柄



产品型号	柄部类型	尺寸 (mm)							筒夹
		L	L1	L2	L3	d1	d2	D	
SK30-C20-85	SK30	132.8	85	69	19.1	20	56	50	SC20
SK30-C20-100		147.8	100	84	19.1	20	56	50	
SK30-C32-105		152.8	105	89	19.1	32	68	63.55	SC32

SK40-C20-85	SK40	132.8	85	69	19.1	20	56	63.55	SC20
SK40-C20-100		147.8	100	84	19.1	20	56	63.55	
SK40-C20-135		182.8	135	119	19.1	20	56	63.55	
SK40-C25-100		147.8	100	84	19.1	25	61	63.55	SC25
SK40-C25-135		182.8	135	119	19.1	25	61	63.55	
SK40-C32-105		152.8	105	89	19.1	32	68	63.55	SC32
SK40-C32-135		182.8	135	119	19.1	32	68	63.55	

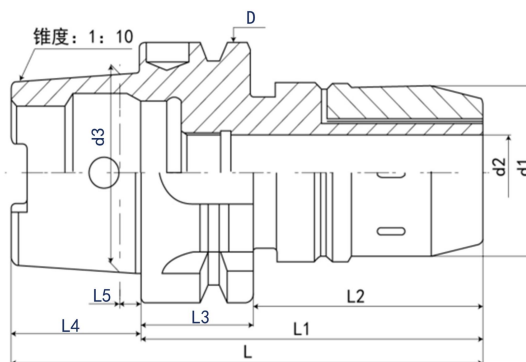
SK50-C20-105	SK50	206.75	105	89	19.1	20	56	97.5	SC20
SK50-C20-150		251.75	150	134	19.1	20	56	97.5	
SK50-C25-105		206.75	105	89	19.1	25	61	97.5	SC25
SK50-C25-165		266.75	165	149	19.1	25	61	97.5	
SK50-C32-110		211.75	110	94	19.1	32	68	97.5	SC32
SK50-C32-165		266.75	165	149	19.1	32	68	97.5	
SK50-C32-200		301.75	200	184	19.1	32	68	97.5	
SK50-C42-110		211.75	110	94	19.1	42	87	97.5	SC42
SK50-C42-150		251.75	150	134	19.1	42	87	97.5	

© 筒夹、拉丁、扳手需单独订购。



HSK-C

高精度强力刀柄



产品型号	柄部类型	尺 寸 (mm)										筒夹
		D	L	L1	L2	L3	L4	L5	d1	d2	d3	
HSK50A-C20-120	HSK50A	38	145	120	94	26	25	5	55	20	38	SC20
HSK50A-C25-120		38	145	120	94	26	25	5	60	25	38	SC25

HSK63A-C20-95	HSK63A	63	127	95	69	26	32	6.3	55	20	48	SC20
HSK63A-C20-110		63	142	110	84	26	32	6.3	55	20	48	
HSK63A-C25-100		63	132	100	74	26	32	6.3	60	25	48	SC25
HSK63A-C25-130		63	162	130	104	26	32	6.3	60	25	48	
HSK63A-C32-110		63	142	110	108	26	32	6.3	73	32	48	SC32
HSK63A-C32-130		63	162	130	104	26	32	6.3	73	32	48	
HSK63A-C32-150		63	182	150	124	26	32	6.3	73	32	48	

HSK80A-C20-105	HSK80A	80	145	105	79	26	40	8	55	20	60	SC20
HSK80A-C25-105		80	145	105	79	26	40	8	60	25	60	SC25
HSK80A-C32-120		80	160	120	94	26	40	8	73	32	60	SC32
HSK80A-C42-130		80	170	130	104	26	40	8	95	42	60	SC42

© 筒夹、扳手需单独订购。

F30



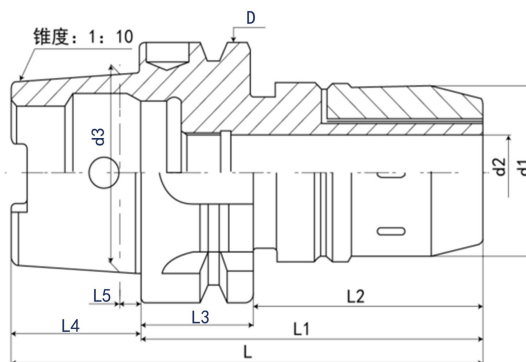
F71



F77

HSK-C

高精度强力刀柄



产品型号	柄部类型	尺寸 (mm)										筒夹
		D	L	L1	L2	L3	L4	L5	d1	d2	d3	
HSK100A-C20-100	HSK 100A	100	150	100	71	29	50	10	55	20	75	SC20
HSK100A-C20-110		100	160	110	81	29	50	10	55	20	75	
HSK100A-C20-130		100	180	130	101	29	50	10	55	20	75	

HSK100A-C25-100	HSK 100A	100	150	100	71	29	50	10	60	25	75	SC25
HSK100A-C25-110		100	160	110	81	29	50	10	60	25	75	
HSK100A-C25-130		100	180	130	101	29	50	10	60	25	75	
HSK100A-C25-160		100	210	160	130	29	50	10	60	25	75	

HSK100A-C32-100	HSK 100A	100	150	100	71	29	50	10	73	32	75	SC32
HSK100A-C32-110		100	160	110	81	29	50	10	73	32	75	
HSK100A-C32-130		100	180	130	101	29	50	10	73	32	75	
HSK100A-C32-160		100	210	160	131	29	50	10	73	32	75	
HSK100A-C32-200		100	250	200	171	29	50	10	73	32	75	
HSK100A-C32-250		100	300	250	221	29	50	10	73	32	75	
HSK100A-C32-300		100	350	300	271	29	50	10	73	32	75	

HSK100A-C42-110	HSK 100A	100	160	110	81	29	50	10	95	42	75	SC42
HSK100A-C42-130		100	180	130	101	29	50	10	95	42	75	
HSK100A-C42-160		100	210	160	131	29	50	10	95	42	75	
HSK100A-C42-200		100	250	200	171	29	50	10	95	42	75	
HSK100A-C42-250		100	300	250	221	29	50	10	95	42	75	
HSK100A-C42-300		100	350	300	271	29	50	10	95	42	75	

© 筒夹、扳手需单独订购。



F31

BT-CY

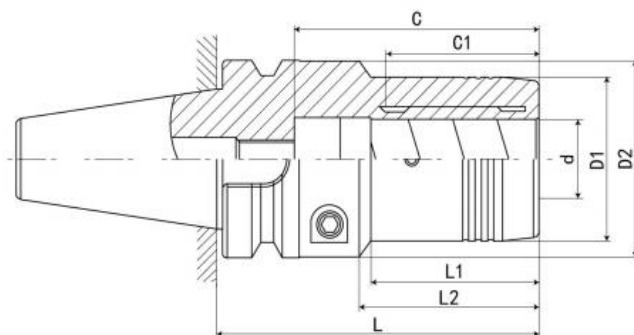
液压刀柄



FIG. 1



FIG. 2



产品型号	尺寸 (mm)									类型 Fig	重量 (KG)
	d	D1	D2	L	L1	L2	C1	C	M		
BT30-CY06-75	6	30	46	75	26	30	26	42	5	1	0.8
BT30-CY08-75	8	32	46	75	26	24	26	42	6	1	0.85
BT30-CY10-75	10	34	46	75	31	24	31	45	6	1	0.85
BT30-CY12-75	12	36	46	75	25	27	32	45	8	1	0.85
BT30-CY16-90	16	40	46	90	33	35	42	52	8	1	1.05
BT30-CY20-90	20	46	46	90	—	—	42	52	8	1	1.1
BT30-CY25-105	25	55	65	105	44	47	50	80	8	2	1.65
BT30-CY32-105	32	60	70	105	39	44	52	80	8	2	1.8

BT40-CY06-75	6	31	46	75	26	30	26	46	5	1	1.32
BT40-CY06-90	6	30	46	90	33	44	26	46	5	1	1.41
BT40-CY08-75	8	33	48	75	26	30	25	46	5	1	1.36
BT40-CY08-90	8	32	48	90	33	44	25	46	5	1	1.46
BT40-CY10-75	10	35	50	75	26	30	31	57	8	1	1.43
BT40-CY10-90	10	36	52	90	34	44	31	57	8	1	1.57
BT40-CY12-75	12	37	51	75	26	30	32	57	8	1	1.46
BT40-CY12-90	12	38	54	90	33	44	32	57	8	1	1.62
BT40-CY14-75	14	38	56	75	26	30	41	57	8	1	1.48
BT40-CY14-90	14	40	56	90	33	44	41	57	8	1	1.68
BT40-CY16-75	16	40	58	75	26	30	42	75	12	1	1.51
BT40-CY16-90	16	42	58	90	33	44	42	75	12	1	1.7
BT40-CY20-75	20	44	60	75	26	30	42	75	12	1	1.52
BT40-CY20-90	20	46	60	90	33	44	42	75	12	1	1.75
BT40-CY25-105	25	52	62	105	47	58	51	80	12	1	2.05
BT40-CY32-105	32	62	73	105	43.2	46.1	53	90	12	2	2.34

© C1为最少插入深度；C为最大插入深度。

© 筒夹、拉丁需单独订购。

F32



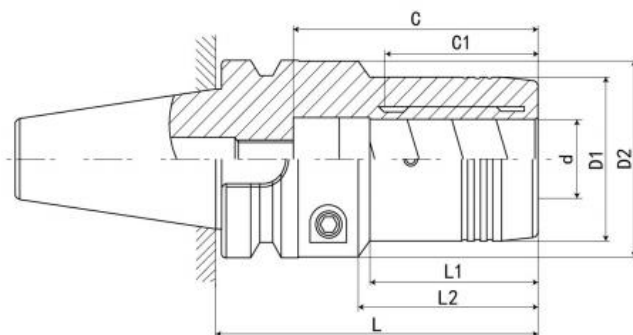
F72



F74

BT-CY

液压刀柄



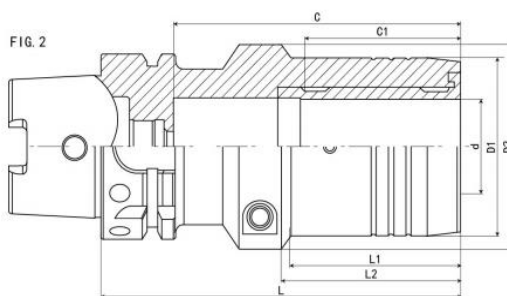
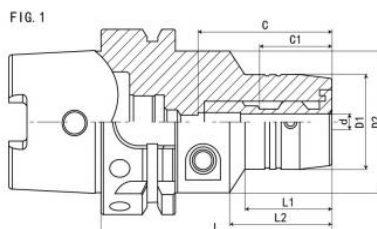
产品型号	尺寸 (mm)									重量 (KG)
	d	D1	D2	L	L1	L2	C1	C	M	
BT50-CY06-105	6	30	46	105	26	29	30.5	57	5	4.09
BT50-CY08-105	8	32	48	105	26	29	27.5	57	6	4.16
BT50-CY10-105	10	36	52	105	26	29	31	57	8	4.26
BT50-CY12-105	12	38	54	105	26	29	32	57	10	4.34
BT50-CY16-105	16	42	58	105	26	29	42	75	10	4.48
BT50-CY20-105	20	46	60	105	26	29	42	75	10	4.53
BT50-CY25-120	25	52	62	120	56	58	50	80	16	4.68
BT50-CY32-120	32	62	72	120	43	47	50	90	16	5.15
BT50-CY40-120	40	70	84	120	53	82	57.5	89.5	16	5.35

◎ C1为最少插入深度；C为最大插入深度。

◎ 筒夹、拉丁需单独订购。

HSK-CY

液压刀柄



产品型号	尺寸 (mm)									类型 Fig	重量 (KG)
	d	D1	D2	L	L1	L2	C1	C	M		
HSK63A-CY06-80	6	32	48	80	30	35	26	44.5	5	1	1.15
HSK63A-CY08-80	8	34	50	80	32	35	25	46	6	1	1.15
HSK63A-CY10-80	10	36	52	80	32	36	31	50	6	1	1.2
HSK63A-CY12-80	12	38	52	80	32	36	41	50	6	1	1.25
HSK63A-CY14-90	14	40	52	90	41	44	42	50.5	12	1	1.35
HSK63A-CY16-90	16	42	52	90	41	44	42	60	12	1	1.35
HSK63A-CY20-90	20	46	52	90	41	44	42	60	12	1	1.4
HSK63A-CY25-120	25	55	63	120	52.5	55.5	51	95	—	2	2.1
HSK63A-CY32-125	32	60	69	125	59	62	53	100	—	2	2.2

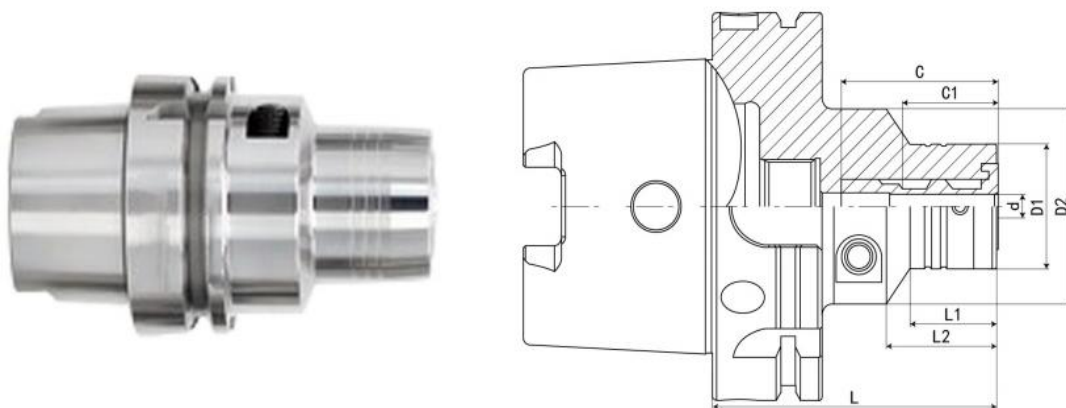
◎ C1为最少插入深度；C为最大插入深度。

◎ 筒夹需单独订购。



HSK-CY

液压刀柄



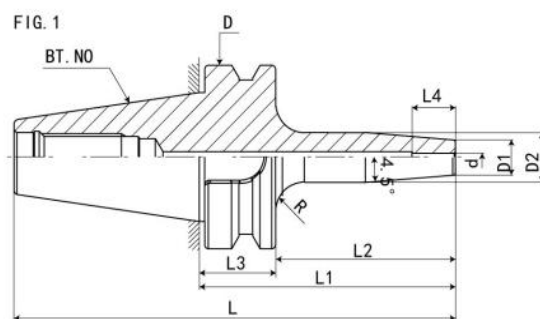
产品型号	尺寸 (mm)								重量 (KG)
	d	D1	D2	L	L1	L2	C1	C	
HSK100A-CY06-75	6	32	50	75	26	29	26	41	2.55
HSK100A-CY08-75	8	34	50	75	26	29	26	41	2.55
HSK100A-CY10-90	10	36	50	90	42	44	31	61	2.7
HSK100A-CY12-95	12	38	50	95	47	49	37	63	2.75
HSK100A-CY16-100	16	42	50	100	53	54	42	68	2.8
HSK100A-CY20-105	20	46	52	105	59	—	41.5	73	2.95
HSK100A-CY25-110	25	55	63	110	61	63.4	50.2	77.5	3.4
HSK100A-CY32-110	32	60	75	110	61	63.4	54.5	77.5	3.8

◎ C1为最少插入深度；C为最大插入深度。

◎ 筒夹需单独订购。

BT-SF

热缩刀柄



产品型号	尺寸 (mm)										重量KG
	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	d	R	
BT30-SF03-80L	128.4	80	58	22	15	46	12	17	3	5	0.6
BT30-SF04-80L	128.4	80	58	22	17	46	12	17	4	5	0.6
BT30-SF04-120L	168.4	120	98	22	17	46	12	17	4	5	0.7
BT30-SF05-80L	128.4	80	58	22	17	46	12	17	5	5	0.6
BT30-SF05-120L	168.4	120	98	22	17	46	12	17	5	5	0.7
BT30-SF06-80L	128.4	80	58	22	23	46	21	27	6	3	0.7
BT30-SF06-120L	168.4	120	98	22	23	46	21	27	6	5	0.9
BT30-SF08-80L	128.4	80	58	22	27	46	21	27	8	3	0.7
BT30-SF08-120L	168.4	120	98	22	27	46	21	27	8	5	0.9
BT30-SF10-80L	128.4	80	58	22	32	46	24	32	10	1	0.8
BT30-SF10-120L	168.4	120	98	22	32	46	24	32	10	4	1.1
BT30-SF12-80L	128.4	80	58	22	37	46	24	32	12	1	0.8
BT30-SF12-120L	168.4	120	98	22	37	46	24	32	12	4	1.1
BT30-SF14-80L	128.4	80	58	22	37	46	27	34	14	1	0.8
BT30-SF14-120L	168.4	120	98	22	37	46	27	34	14	3	1.1
BT30-SF16-90L	138.4	90	68	22	40	46	27	34	16	1	0.8
BT30-SF16-120L	168.4	120	98	22	40	46	27	34	16	3	1.1
BT30-SF18-90L	138.4	90	68	22	40	46	33	41	18	1	1.0
BT30-SF18-120L	168.4	120	98	22	40	46	33	42	18	1	1.5
BT30-SF20-90L	138.4	90	68	22	42	46	33	41	20	1	1.0
BT30-SF20-120L	168.4	120	98	22	42	46	33	42	20	1	1.5

© 拉丁需单独订购。

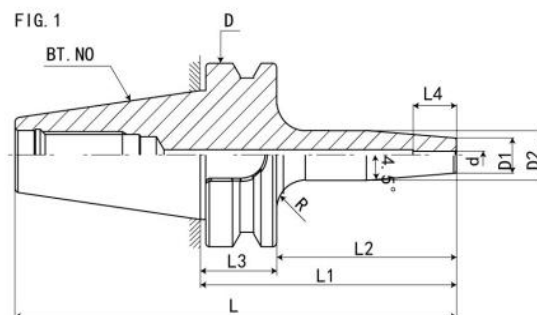
F36



F74

BT-SF

热缩刀柄

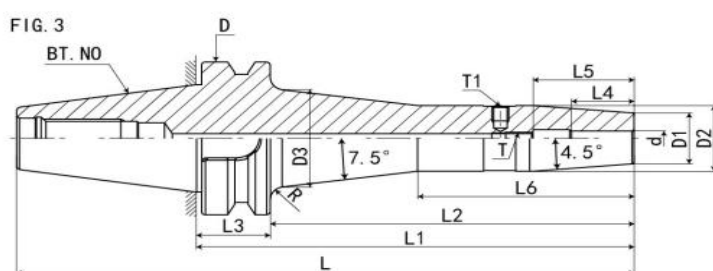
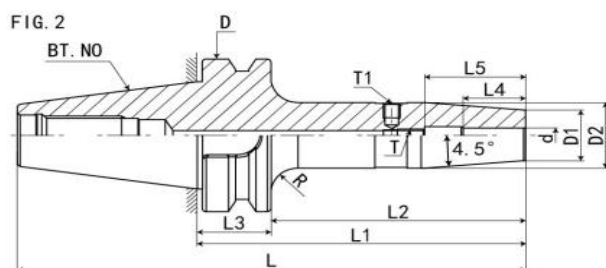


产品型号	尺寸 (mm)										重量KG
	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	d	R	
BT40-SF03-90L	155.4	90	63	27	15	63	12	17	3	5	1.1
BT40-SF03-120L	185.4	120	93	27	15	63	12	17	3	5	1.2
BT40-SF03-160L	225.4	160	133	27	15	63	12	17	3	5	1.3
BT40-SF04-90L	155.4	90	63	27	17	63	12	17	4	5	1.1
BT40-SF04-120L	185.4	120	93	27	17	63	12	17	4	5	1.2
BT40-SF04-160L	225.4	160	133	27	17	63	12	17	4	5	1.3
BT40-SF05-90L	155.4	90	63	27	17	63	12	17	5	5	1.1
BT40-SF05-120L	185.4	120	93	27	17	63	12	17	5	5	1.2
BT40-SF05-160L	225.4	160	133	27	17	63	12	17	5	5	1.3

© 拉丁需单独订购。

BT-SF

热缩刀柄



产品型号	尺寸 (mm)										重量KG
	L	L1	L2	L4	L5	L6	D1	D2	D3	d	
BT40-SF06-90L	155.4	90	63	23	37	-	21	27	-	6	1.2
BT40-SF06-120L	185.4	120	93	23	37	-	21	27	-	6	1.5
BT40-SF06-160L *	225.4	160	133	23	37	78	21	27	41	6	1.8
BT40-SF06-200L *	265.4	200	173	23	37	118	21	27	41	6	2.2
BT40-SF08-90L	155.4	90	63	27	37	-	21	27	-	8	1.2
BT40-SF08-120L	185.4	120	93	27	37	-	21	27	-	8	1.5
BT40-SF08-160L *	225.4	160	133	27	37	78	21	27	41	8	1.8
BT40-SF08-200L *	265.4	200	173	27	37	118	21	27	41	8	2.2
BT40-SF10-90L	155.4	90	63	32	42	-	24	32	-	10	1.3
BT40-SF10-120L	185.4	120	93	32	42	-	24	32	-	10	1.6
BT40-SF10-160L *	225.4	160	133	32	42	78	24	32	46	10	1.9
BT40-SF10-200L *	265.4	200	173	32	42	118	24	32	46	10	2.3
BT40-SF12-90L	155.4	90	63	37	48	-	24	32	-	12	1.3
BT40-SF12-120L	185.4	120	93	37	48	-	24	32	-	12	1.6
BT40-SF12-160L *	225.4	160	133	37	48	78	24	32	46	12	1.9
BT40-SF12-200L *	265.4	200	173	37	48	118	24	32	46	12	2.3
BT40-SF14-90L	155.4	90	63	37	48	-	27	34	-	14	1.3
BT40-SF14-120L	185.4	120	93	37	48	-	27	34	-	14	1.6
BT40-SF14-160L *	225.4	160	133	37	48	78	27	34	48	14	1.9
BT40-SF14-200L *	265.4	200	173	37	48	118	27	34	48	14	2.3

◎标记为*的刀具为Fig. 3所示加强型刀柄。

◎ 拉丁需单独订购。

接口d	调整螺钉T	接口d	调整螺钉T
6	M5*0.8P	10	M8*1.0P
8	M6*1.0P	12	M10*1.0P
		14	M10*1.0P

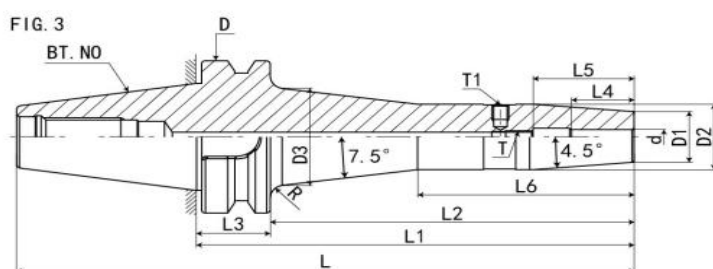
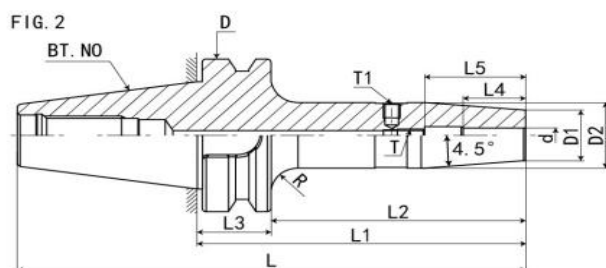
F38



F74

BT-SF

热缩刀柄



产品型号	尺寸 (mm)										重量KG
	L	L1	L2	L4	L5	L6	D1	D2	D3	d	
BT40-SF16-90	155.4	90	63	40	51	-	27	34	-	16	1.3
BT40-SF16-120	185.4	120	93	40	51	-	27	34	-	16	1.6
BT40-SF16-160 *	225.4	160	133	40	51	78	27	34	48	16	1.9
BT40-SF16-200 *	265.4	200	173	40	51	118	27	34	48	16	2.3
BT40-SF18-90	155.4	90	63	40	51	-	33	41	-	18	1.4
BT40-SF18-120	185.4	120	93	40	51	-	33	42	-	18	1.8
BT40-SF18-160	225.4	160	133	40	51	-	33	42	-	18	2.1
BT40-SF18-200	265.4	200	173	40	51	-	33	42	-	18	2.4
BT40-SF20-90	155.4	90	63	42	52	-	33	42	-	20	1.4
BT40-SF20-120	185.4	120	93	42	52	-	33	42	-	20	1.8
BT40-SF20-160	225.4	160	133	42	52	-	33	42	-	20	2.1
BT40-SF20-200	265.4	200	173	42	52	-	33	42	-	20	2.4
BT40-SF25-100	155.4	90	63	48	59	-	44	53	-	25	2.1
BT40-SF25-120	185.4	120	93	48	59	-	44	53	-	25	2.3
BT40-SF25-160	225.4	160	133	48	59	-	44	53	-	25	2.6
BT40-SF25-200	265.4	200	173	48	59	-	44	53	-	25	3.1
BT40-SF32-100	155.4	90	63	52	61	-	44	53	-	32	2.1
BT40-SF32-120	185.4	120	93	52	61	-	44	53	-	32	2.3
BT40-SF32-160	225.4	160	133	52	61	-	44	53	-	32	2.6
BT40-SF32-200	265.4	200	173	52	61	-	44	53	-	32	3.1

◎标记为*的刀具为Fig. 3所示加强型刀柄。

◎ 拉丁需单独订购。

接口d	调整螺钉T	接口d	调整螺钉T
16	M6*1.0P	25	M8*1.0P
20	M6*1.0P	32	M10*1.0P

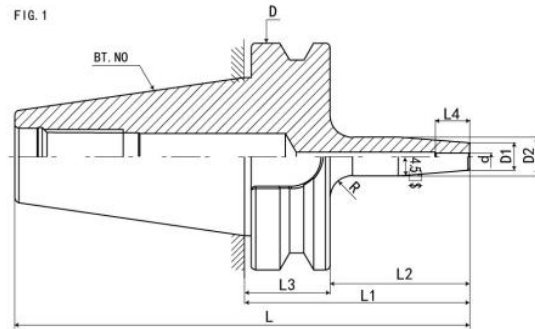


F74

F39

BT-SF

热缩刀柄



产品型号	尺寸 (mm)									重量KG
	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	d	
BT50-SF03-100L	201.8	100	62	38	12	100	12	17	3	3.7
BT50-SF03-120L	221.8	120	82	38	12	100	12	20	3	3.9
BT50-SF03-160L	261.8	160	122	38	12	100	12	20	3	4.2
BT50-SF04-100L	201.8	100	62	38	16	100	12	17	4	3.7
BT50-SF04-120L	221.8	120	82	38	16	100	15	22	4	3.9
BT50-SF04-160L	261.8	160	122	38	16	100	15	22	4	4.2
BT50-SF05-100L	201.8	100	62	38	18	100	12	17	5	3.7
BT50-SF05-120L	221.8	120	82	38	18	100	15	22	5	3.9
BT50-SF05-160L	261.8	160	122	38	18	100	15	22	5	4.2

© 拉丁需单独订购。

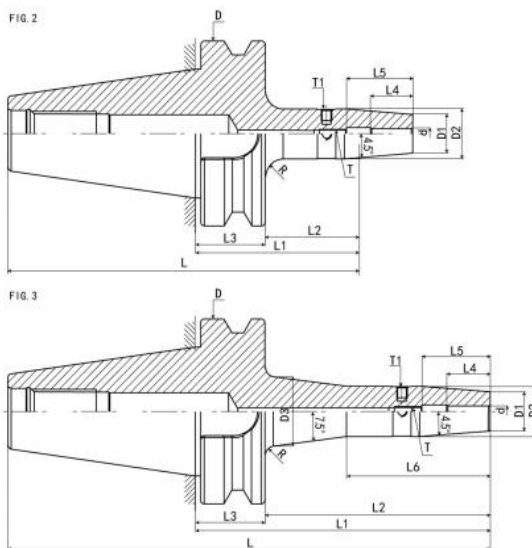
F40



F74

BT-SF

热缩刀柄



产品型号	尺寸 (mm)										重量KG
	L	L1	L2	L4	L5	L6	D1	D2	D3	d	
BT50-SF06-100L	201.8	100	62	23	37	-	21	27	-	6	3.7
BT50-SF06-120L	221.8	120	82	23	37	-	21	27	-	6	3.9
BT50-SF06-160L *	261.8	160	122	23	37	78	21	27	41	6	4.2
BT50-SF06-200L *	301.8	200	162	23	37	118	21	27	41	6	5.8
BT50-SF08-100L	201.8	100	62	27	37	-	21	27	-	8	3.8
BT50-SF08-120L	221.8	120	82	27	37	-	21	27	-	8	3.9
BT50-SF08-160L *	261.8	160	122	27	37	78	21	27	41	8	4.2
BT50-SF08-200L *	301.8	200	162	27	37	118	21	27	41	8	5.8
BT50-SF10-100L	201.8	100	62	32	42	-	24	32	-	10	3.9
BT50-SF10-120L	221.8	120	82	32	42	-	24	32	-	10	4.1
BT50-SF10-160L *	261.8	160	122	32	42	78	24	32	40	10	4.3
BT50-SF10-200L *	301.8	200	162	32	42	118	24	32	40	10	5.9
BT50-SF12-100L	201.8	100	62	37	48	-	24	32	-	12	3.9
BT50-SF12-120L	221.8	120	82	37	48	-	24	32	-	12	4.1
BT50-SF12-160L *	261.8	160	122	37	48	78	24	32	40	12	4.3
BT50-SF12-200L *	301.8	200	162	37	48	118	24	32	40	12	5.9
BT50-SF14-100L	201.8	100	62	37	48	-	27	34	-	14	3.9
BT50-SF14-120L	221.8	120	82	37	48	-	27	34	-	14	4.1
BT50-SF14-160L *	261.8	160	122	37	48	78	27	34	42	14	4.3
BT50-SF14-200L *	301.8	200	162	37	48	118	27	34	42	14	5.9

◎标记为*的刀具为Fig. 3所示加强型刀柄。

◎ 拉丁需单独订购。

接口d	调整螺钉T	接口d	调整螺钉T
6	M5*0.8P	10	M8*1.0P
8	M6*1.0P	12/14	M10*1.0P

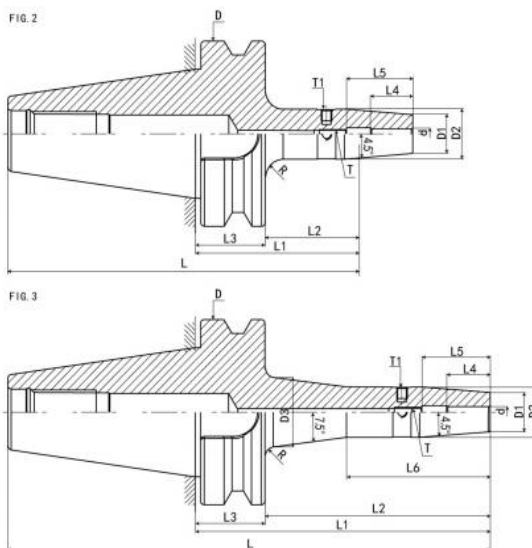


F74

F41

BT-SF

热缩刀柄



产品型号	尺寸 (mm)										重量KG
	L	L1	L2	L4	L5	L6	D1	D2	D3	d	
BT50-SF16-100	201.8	100	62	40	51	-	27	34	-	16	3.9
BT50-SF16-120	221.8	120	82	40	51	-	27	34	-	16	4.1
BT50-SF16-160 *	261.8	160	122	40	51	78	27	34	42	16	4.3
BT50-SF16-200 *	301.8	200	162	40	51	118	27	34	42	16	5.9
BT50-SF18-100	201.8	100	62	40	51	-	33	42	-	18	4.1
BT50-SF18-120	221.8	120	82	40	51	-	33	42	-	18	4.2
BT50-SF18-160 *	261.8	160	122	40	51	78	33	42	-	18	4.4
BT50-SF18-200 *	301.8	200	162	40	51	118	33	42	-	18	6.1
BT50-SF20-100	201.8	100	62	42	53	-	33	42	-	20	4.1
BT50-SF20-120	221.8	120	82	42	53	-	33	42	-	20	4.2
BT50-SF20-160 *	261.8	160	122	42	53	78	33	42	-	20	4.4
BT50-SF20-200 *	301.8	200	162	42	53	118	33	42	-	20	6.1
BT50-SF25-100	211.8	100	72	48	59	-	44	53	-	25	4.5
BT50-SF25-120	221.8	120	82	48	59	-	44	53	-	25	4.7
BT50-SF25-160 *	261.8	160	122	48	59	78	44	53	-	25	5.1
BT50-SF25-200 *	301.8	200	162	48	59	118	44	53	-	25	6.1
BT50-SF32-110	211.8	110	72	52	63	-	44	53	-	32	4.5
BT50-SF32-120	221.8	120	82	52	63	-	44	53	-	32	4.7
BT50-SF32-160 *	261.8	160	122	52	63	78	44	53	-	32	5.1
BT50-SF32-200 *	301.8	200	162	52	63	118	44	53	-	32	6.1

◎标记为*的刀具为Fig. 3所示加强型刀柄。

◎ 拉丁需单独订购。

接口d	调整螺钉T	接口d	调整螺钉T
16	M5*0.8P	20	M8*1.0P
18	M6*1.0P	25/32	M10*1.0P

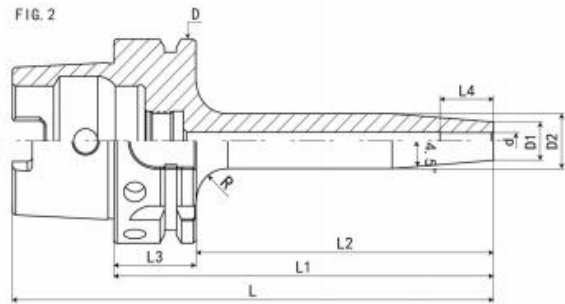
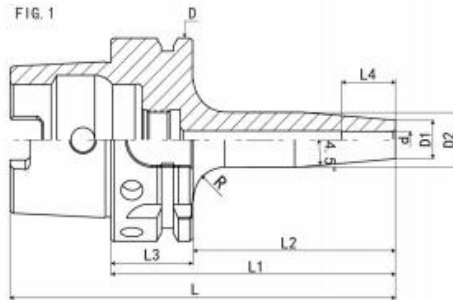
F42



F74

HSK-SF

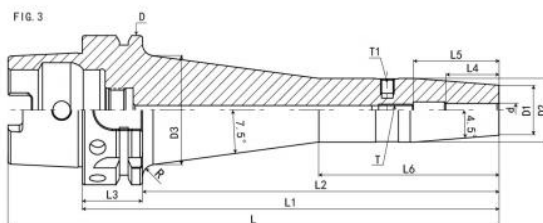
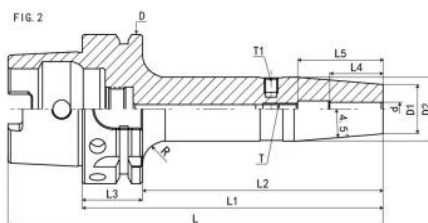
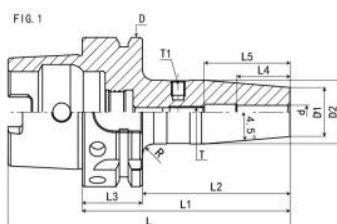
热缩刀柄



产品型号	尺寸 (mm)										FIG	重量KG
	L	L1	L2	L3	L4	D	D1	D2	D3	d		
HSK63A-SF03-80	112	80	54	26	12	63	12	17	—	3	1	0.7
HSK63A-SF03-120	152	120	94	26	12	63	12	20	—	3	2	1.1
HSK63A-SF03-160	192	160	134	26	12	63	12	20	—	3	2	1.3
HSK63A-SF04-80	112	80	54	26	16	63	12	17	—	4	1	0.7
HSK63A-SF04-120	152	120	94	26	16	63	15	22	—	4	2	1.1
HSK63A-SF04-160	192	160	134	26	16	63	15	22	—	4	2	1.3
HSK63A-SF05-80	112	80	54	26	18	63	12	17	—	5	1	0.7
HSK63A-SF05-120	152	120	94	26	18	63	15	22	—	5	2	1.1
HSK63A-SF05-160	192	160	134	26	18	63	15	22	—	5	2	1.3

HSK-SF

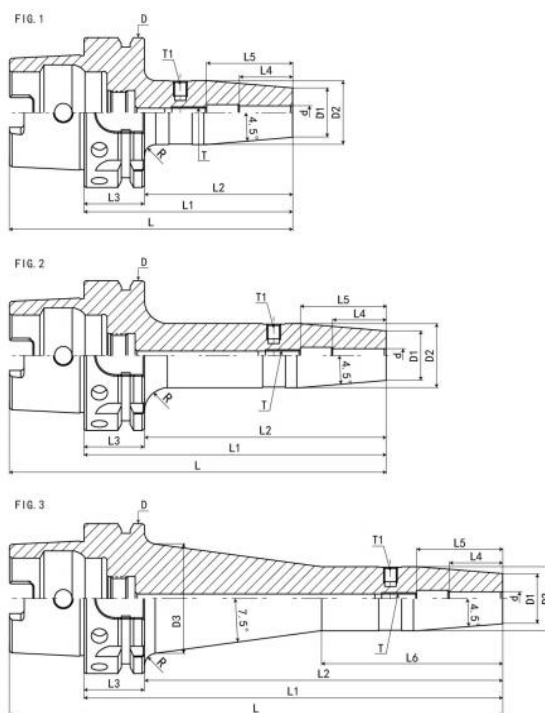
热缩刀柄



产品型号	尺寸 (mm)										FIG	重量KG
	L	L1	L2	L4	L5	L6	D1	D2	D3	d		
HSK63A-SF06-80	112	80	54	23	37	-	21	27	-	6	1	0.8
HSK63A-SF06-120	152	120	94	23	37	-	21	27	-	6	2	1.1
HSK63A-SF06-160	192	160	134	23	37	78	21	27	41	6	3	1.4
HSK63A-SF06-200	232	200	174	23	37	118	21	27	41	6	3	1.8
HSK63A-SF08-80	112	80	54	27	37	-	21	27	-	8	1	0.8
HSK63A-SF08-120	152	120	94	27	37	-	21	27	-	8	2	1.1
HSK63A-SF08-160	192	160	134	27	37	78	21	27	41	8	3	1.4
HSK63A-SF08-200	232	200	174	27	37	118	21	27	41	8	3	1.8
HSK63A-SF10-85	117	85	59	32	42	-	24	32	-	10	1	0.9
HSK63A-SF10-120	152	120	94	32	42	-	24	32	-	10	2	1.2
HSK63A-SF10-160	192	160	134	32	42	78	24	32	40	10	3	1.5
HSK63A-SF10-200	232	200	174	32	42	118	24	32	40	10	3	1.9
HSK63A-SF12-90	122	90	64	37	48	-	24	32	-	12	1	1.2
HSK63A-SF12-120	152	120	94	37	48	-	24	32	-	12	2	1.5
HSK63A-SF12-160	192	160	134	37	48	78	24	32	40	12	3	1.9
HSK63A-SF12-200	232	200	174	37	48	118	24	32	40	12	3	0.9
HSK63A-SF14-90	122	90	64	37	48	-	27	34	-	14	1	0.9
HSK63A-SF14-120	152	120	94	37	48	-	27	34	-	14	2	1.2
HSK63A-SF14-160	192	160	134	37	48	78	27	34	42	14	3	1.5
HSK63A-SF14-200	232	200	174	37	48	118	27	34	42	14	3	1.9

HSK-SF

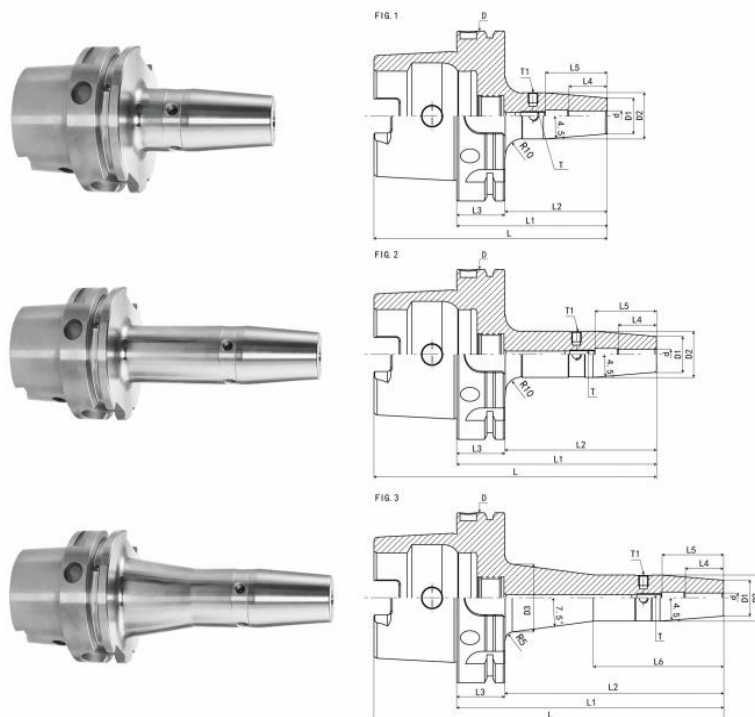
热缩刀柄



产品型号	尺寸 (mm)										FIG	重量KG
	L	L1	L2	L4	L5	L6	D1	D2	D3	d		
HSK63A-SF16-95	127	95	69	40	51	-	27	34	-	16	1	0.9
HSK63A-SF16-120	152	120	94	40	51	-	27	34	-	16	2	1.2
HSK63A-SF16-160	192	160	134	40	51	78	27	34	42	16	3	1.5
HSK63A-SF16-200	232	200	174	40	51	118	27	34	42	16	3	1.9
HSK63A-SF18-95	127	95	69	40	51	-	33	42	-	18	1	1.1
HSK63A-SF18-120	152	120	94	40	51	-	33	42	-	18	2	1.3
HSK63A-SF18-160	192	160	134	40	51	-	33	42	-	18	2	1.6
HSK63A-SF18-200	232	200	174	40	51	-	33	42	-	18	2	2.1
HSK63A-SF20-100	132	100	74	42	53	-	33	42	-	20	1	1.1
HSK63A-SF20-120	152	120	94	42	53	-	33	42	-	20	2	1.3
HSK63A-SF20-160	192	160	134	42	53	-	33	42	-	20	2	1.6
HSK63A-SF20-200	232	200	174	42	53	-	33	42	-	20	2	2.1
HSK63A-SF25-115	147	115	89	48	59	-	44	53	-	25	1	1.9
HSK63A-SF25-130	162	130	104	48	59	-	44	53	-	25	2	2.1
HSK63A-SF25-160	192	160	134	48	59	-	44	53	-	25	2	2.2
HSK63A-SF25-200	232	200	174	48	59	-	44	53	-	25	2	2.6
HSK63A-SF32-120	152	120	94	52	63	-	44	53	-	32	1	1.9
HSK63A-SF32-130	162	130	104	52	63	-	44	53	-	32	2	2.2
HSK63A-SF32-160	192	160	134	52	63	-	44	53	-	32	2	2.3
HSK63A-SF32-200	232	200	174	52	63	-	44	53	-	32	2	2.7

HSK-SF

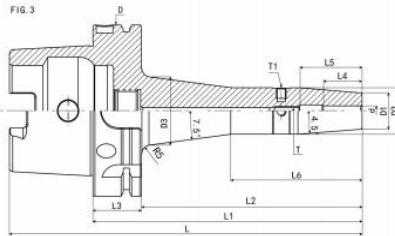
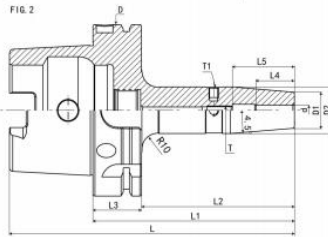
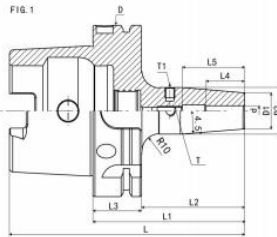
热缩刀柄



产品型号	尺寸 (mm)										FIG	重量KG
	L	L1	L2	L4	L5	L6	D1	D2	D3	d		
HSK80A-SF06-85	125	85	59	23	37	—	21	27	—	6	1	1.4
HSK80A-SF06-120	160	120	94	23	37	—	21	27	—	6	2	1.5
HSK80A-SF06-160	200	160	134	23	37	78	21	27	41	6	3	2.1
HSK80A-SF06-200	240	200	174	23	37	118	21	27	41	6	3	2.2
HSK80A-SF08-85	125	85	59	27	37	—	21	27	—	8	1	1.4
HSK80A-SF08-120	160	120	95	27	37	—	21	27	—	8	2	1.5
HSK80A-SF08-160	200	160	134	27	37	78	21	27	41	8	3	2.1
HSK80A-SF08-200	240	200	174	27	37	118	21	27	41	8	3	2.2
HSK80A-SF10-90	130	90	64	32	42	—	24	32	—	10	1	1.5
HSK80A-SF10-120	160	120	94	32	42	—	24	32	—	10	2	1.6
HSK80A-SF10-160	200	160	134	32	42	78	24	32	40	10	3	2.1
HSK80A-SF10-200	240	200	174	32	42	118	24	32	40	10	3	2.3
HSK80A-SF12-95	135	95	69	37	48	—	24	32	—	12	1	1.5
HSK80A-SF12-120	160	120	94	37	48	—	24	32	—	12	2	1.6
HSK80A-SF12-160	200	160	134	37	48	78	24	32	40	12	3	2.1
HSK80A-SF12-200	240	200	174	37	48	118	24	32	40	12	3	2.3
HSK80A-SF14-95	135	95	69	37	48	—	27	34	—	14	1	1.5
HSK80A-SF14-120	160	120	94	37	48	—	27	34	—	14	2	1.7
HSK80A-SF14-160	200	160	134	37	48	78	27	34	42	14	3	2.1
HSK80A-SF14-200	240	200	174	37	48	118	27	34	42	14	3	2.2

HSK-SF

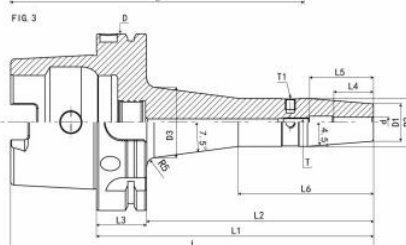
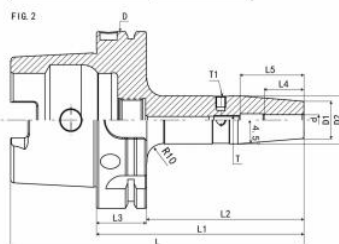
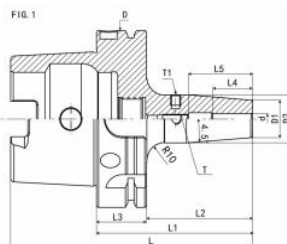
热缩刀柄



产品型号	尺寸 (mm)										FIG	重量KG
	L	L1	L2	L4	L5	L6	D1	D2	D3	d		
HSK80A-SF16-100	140	100	74	40	51	—	27	34	—	16	1	1.5
HSK80A-SF16-120	160	120	94	40	51	—	27	34	—	16	2	1.8
HSK80A-SF16-160	200	160	134	40	51	78	27	34	42	16	3	2.1
HSK80A-SF16-200	240	200	174	40	51	118	27	34	42	16	3	2.2
HSK80A-SF18-100	140	100	74	40	51	—	33	42	—	18	1	1.6
HSK80A-SF18-120	160	120	94	40	51	—	33	42	—	18	2	1.9
HSK80A-SF18-160	200	160	134	40	51	—	33	42	—	18	3	2.2
HSK80A-SF18-200	240	200	174	40	51	—	33	42	—	18	3	2.6
HSK80A-SF20-105	145	105	79	42	53	—	33	42	—	20	1	1.6
HSK80A-SF20-120	160	120	94	42	53	—	33	42	—	20	2	2.1
HSK80A-SF20-160	200	160	134	42	53	—	33	42	—	20	3	2.3
HSK80A-SF20-200	240	200	174	42	53	—	33	42	—	20	3	2.7
HSK80A-SF25-115	155	115	89	48	59	—	44	53	—	25	1	2.5
HSK80A-SF25-160	200	160	134	48	59	—	44	53	—	25	3	2.8
HSK80A-SF25-200	240	200	174	48	59	—	44	53	—	25	3	3.6
HSK80A-SF32-120	160	120	94	52	63	—	44	53	—	32	1	2.5
HSK80A-SF32-160	200	160	134	52	63	—	44	53	—	32	3	3.2
HSK80A-SF32-200	240	200	174	52	63	—	44	53	—	32	3	3.5

HSK-SF

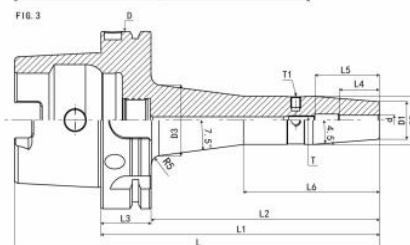
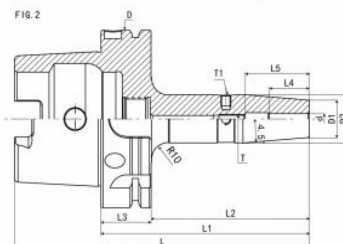
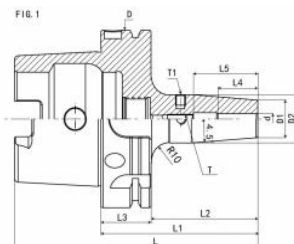
热缩刀柄



产品型号	尺寸 (mm)										FIG	重量KG
	L	L1	L2	L4	L5	L6	D1	D2	D3	d		
HSK100A-SF06-85	135	85	56	23	37	—	21	27	—	6	1	2.2
HSK100A-SF06-120	170	120	91	23	37	—	21	27	—	6	2	2.5
HSK100A-SF06-160	210	160	131	23	37	78	21	27	41	6	3	2.8
HSK100A-SF06-200	250	200	171	23	37	118	21	27	41	6	3	3.2
HSK100A-SF08-85	135	85	56	27	37	—	21	27	—	8	1	2.2
HSK100A-SF08-120	170	120	91	27	37	—	21	27	—	8	2	2.5
HSK100A-SF08-160	210	160	131	27	37	78	21	27	41	8	3	2.8
HSK100A-SF08-200	250	200	171	27	37	118	21	27	41	8	3	3.2
HSK100A-SF10-90	140	90	61	32	42	—	24	32	—	10	1	2.3
HSK100A-SF10-120	170	120	91	32	42	—	24	32	—	10	2	2.6
HSK100A-SF10-160	210	160	131	32	42	78	24	32	40	10	3	2.9
HSK100A-SF10-200	250	200	171	32	42	118	24	32	40	10	3	3.3
HSK100A-SF12-95	145	95	66	37	48	—	24	32	—	12	1	2.3
HSK100A-SF12-120	170	120	91	37	48	—	24	32	—	12	2	2.6
HSK100A-SF12-160	210	160	131	37	48	78	24	32	40	12	3	2.9
HSK100A-SF12-200	250	200	171	37	48	118	24	32	40	12	3	3.3
HSK100A-SF14-95	145	95	66	37	48	—	27	34	—	14	1	2.3
HSK100A-SF14-120	170	120	91	37	48	—	27	34	—	14	2	2.6
HSK100A-SF14-160	210	160	131	37	48	78	27	34	42	14	3	2.9
HSK100A-SF14-200	250	200	171	37	48	118	27	34	42	14	3	3.3

HSK-SF

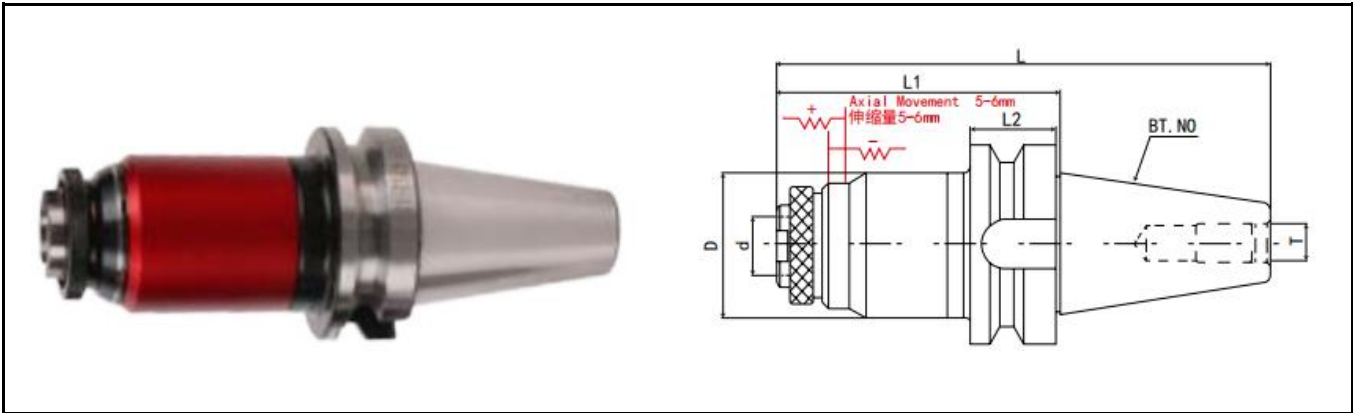
热缩刀柄



产品型号	尺寸 (mm)										FIG	重量KG
	L	L1	L2	L4	L5	L6	D1	D2	D3	d		
HSK100A-SF16-100	150	100	71	40	51	—	27	34	—	16	1	2.3
HSK100A-SF16-120	170	120	91	40	51	—	27	34	—	16	2	2.6
HSK100A-SF16-160	210	160	131	40	51	78	27	34	42	16	3	2.9
HSK100A-SF16-200	250	200	171	40	51	118	27	34	42	16	3	3.3
HSK100A-SF18-100	150	100	71	40	51	—	33	42	—	18	1	2.4
HSK100A-SF18-120	170	120	91	40	51	—	33	42	—	18	2	2.7
HSK100A-SF18-160	210	160	131	40	51	78	33	42	—	18	3	3.1
HSK100A-SF18-200	250	200	171	40	51	118	33	42	—	18	3	3.4
HSK100A-SF20-105	155	105	76	42	53	—	33	42	—	20	1	2.4
HSK100A-SF20-120	170	120	91	42	53	—	33	42	—	20	2	2.7
HSK100A-SF20-160	210	160	131	42	53	78	33	42	—	20	3	2.1
HSK100A-SF20-200	250	200	171	42	53	118	33	42	—	20	3	3.4
HSK100A-SF25-115	165	115	86	48	59	—	44	53	—	25	1	3.2
HSK100A-SF25-130	180	130	101	48	59	—	44	53	—	25	2	3.4
HSK100A-SF25-160	210	160	131	48	59	78	44	53	—	25	3	3.6
HSK100A-SF25-200	250	200	171	48	59	118	44	53	—	25	3	4.4
HSK100A-SF32-120	170	120	91	52	63	—	44	53	—	32	1	3.2
HSK100A-SF32-140	190	140	111	52	63	—	44	53	—	32	2	3.4
HSK100A-SF32-160	210	160	131	52	63	78	44	53	—	32	3	3.6
HSK100A-SF32-200	250	200	171	52	63	118	44	53	—	32	3	4.1

BT-GT

扭力伸缩攻牙本体



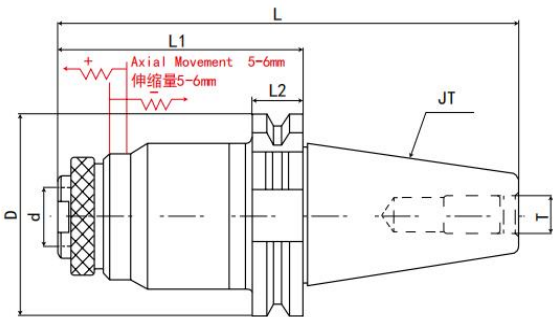
产品型号	攻牙范围	尺寸 (mm)					柄部规格	夹头名称
		D	d	L	L1	T		
BT30-GT12-120L	M3-M16	46	19	168	120	M12	BT30	GT12
BT40-GT12-110L				175	110	M16	BT40	
BT50-GT12-120L				222	120	M24	BT50	
BT30-GT24-120L	M5-M30	66	30	168	120	M12	BT30	GT24
BT40-GT24-130L				195	130	M16	BT40	
BT50-GT24-130L				232	130	M24	BT50	
BT50-GT42-190L	M24-M42	95	45	292	190	M24	BT50	GT42

- ◎ 本体规格：JIS MAS 403 BT
- ◎ 具有扭矩过载保护，可防止丝锥断裂。
- ◎ 具有浮动、伸缩、快换等功能。
- ◎ 攻丝夹头、拉丁需单独订购。



SK-GT

扭力伸缩攻牙本体

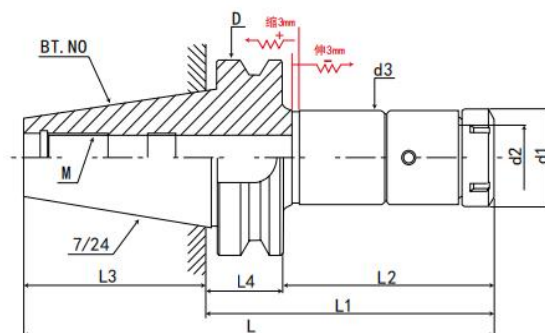


产品型号	攻牙范围	尺寸 (mm)					柄部规格	夹头名称
		D	d	L	L1	T		
SK30-GT12-120L	M3-M16	46	19	168	120	M12	SK30	GT12
SK40-GT12-110L				175	110	M16	SK40	
SK50-GT12-120L				222	120	M24	SK50	
SK30-GT24-120L	M5-M30	66	30	168	120	M12	SK30	GT24
SK40-GT24-130L				195	130	M16	SK40	
SK50-GT24-130L				232	130	M24	SK50	
SK50-GT42-190L	M24-M42	95	45	292	190	M24	SK50	GT42

- ◎ 本体规格：DIN69871-A或GB 10944
- ◎ 具有扭矩过载保护，可防止丝锥断裂。
- ◎ 具有浮动、伸缩、快换等功能。
- ◎ 攻丝夹头、拉丁需单独订购。

BT-TER-B

刚性伸缩攻牙刀柄



产品型号	柄部规格	尺寸 (mm)					筒夹	攻牙范围	柄部螺纹 M
		L	L1	L2	d1	d2			
BT30-TER16-B-100L	BT30	148.4	100	73	28	16	TER16	M2-M12	M12*1.75P
BT30-TER20-B-100L					34	20	TER20	M2-M16	
BT30-TER25-B-100L					42	25	TER25	M2-M22	
BT30-TER32-B-100L					50	32	TER32	M2-M30	
BT30-TER40-B-100L					63	40	TER40	M2-M36	
BT40-TER16-B-100L	BT40	165.4	100	73	28	16	TER16	M2-M12	M16*2.0P
BT40-TER20-B-100L					34	20	TER20	M2-M16	
BT40-TER25-B-100L					42	25	TER25	M2-M22	
BT40-TER32-B-100L					50	32	TER32	M2-M30	
BT40-TER40-B-120L		185.4	120	93	63	40	TER40	M2-M36	
BT50-TER16-B-110L	BT50	211.8	110	72	28	16	TER16	M2-M12	M24*3.0P
BT50-TER20-B-110L					34	20	TER20	M2-M16	
BT50-TER25-B-110L					42	25	TER25	M2-M22	
BT50-TER32-B-130L		222.8	130	92	50	32	TER32	M2-M30	
BT50-TER40-B-140L		232.8	140	102	63	40	TER40	M2-M36	

◎本体规格：JIS MAS 403 BT

◎刚性功能确保加工中心主轴转动同进给精准同步，使用专用基础刀柄。

◎刚性攻牙刀柄可使用ER筒夹代替，作为夹持钻头、铰刀、铣刀工具刀柄。

◎采用刚性攻牙本体，使用时，螺帽请勿过度锁紧，以免造成损坏，ER扳手为另购品。

◎ 筒夹、拉丁需单独订购。

F52



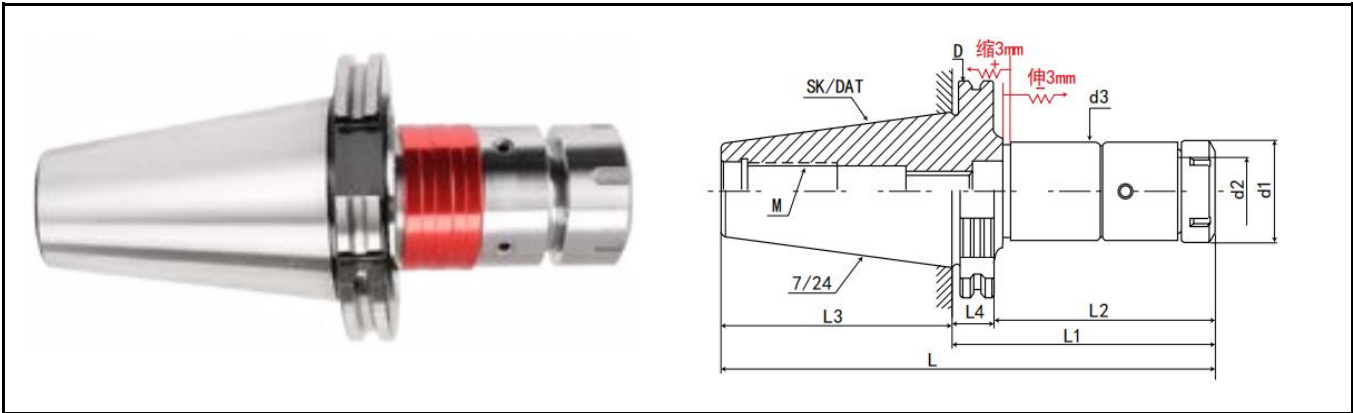
F63



F74

SK-TER-B

刚性伸缩攻牙刀柄

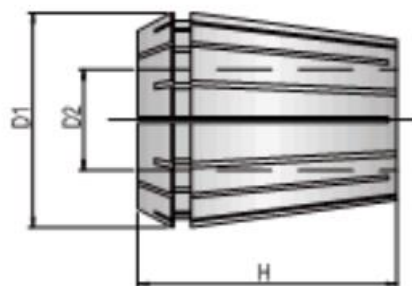


产品型号	柄部规格	尺寸 (mm)					筒夹	攻牙范围	柄部螺纹 M
		L	L1	L2	d1	d2			
SK40-TER16-B-100L	SK40	168.4	100	82	28	16	TER16	M2-M12	M16*2.0P
SK40-TER20-B-100L					34	20	TER20	M2-M16	
SK40-TER25-B-100L					42	25	TER25	M2-M22	
SK40-TER32-B-100L					50	32	TER32	M2-M30	
SK40-TER40-B-120L		188.4	120	102	63	40	TER40	M2-M36	
SK50-TER16-B-110L	SK50	211.7	110	91	28	16	TER16	M2-M12	M24*3.0P
SK50-TER20-B-110L					34	20	TER20	M2-M16	
SK50-TER25-B-110L					42	25	TER25	M2-M22	
SK50-TER32-B-130L		231.7	130	101	50	32	TER32	M2-M30	
SK50-TER40-B-140L		241.7	140	111	63	40	TER40	M2-M36	

- ◎ 本体规格：DIN69871-A或GB 10944
- ◎ 刚性功能确保加工中心主轴转动同进给精准同步，使用专用基础刀柄。
- ◎ 刚性攻牙刀柄可使用ER筒夹代替，作为夹持钻头、铰刀、铣刀工具刀柄。
- ◎ 采用刚性攻牙本体，使用时，螺帽请勿过度锁紧，以免造成损坏，ER扳手为另购品。
- ◎ 筒夹、拉丁需单独订购。

ER 筒夹

筒 夹



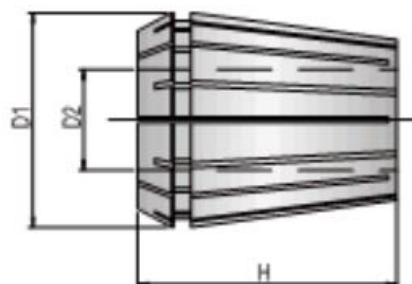
ER11		ER16		ER20	
型 号	夹持范围	型 号	夹持范围	型 号	夹持范围
ER11-1	1-0.5	ER16-1	1-0.5	ER20-1	1-0.5
ER11-1.5	1.5-1	ER16-1.5	1.5-1	ER20-1.5	1.5-1
ER11-2	2-1.5	ER16-2	2-1.5	ER20-2	2-1.5
ER11-2.5	2.5-2	ER16-2.5	2.5-2	ER20-2.5	2.5-2
ER11-3	3-2.5	ER16-3	3-2	ER20-3	3-2
ER11-3.5	3.5-3	ER16-4	4-3	ER20-4	4-3
ER11-4	4-3.5	ER16-5	5-4	ER20-5	5-4
ER11-4.5	4.5-4	ER16-6	6-5	ER20-6	6-5
ER11-5	5-4.5	ER16-7	7-6	ER20-7	7-6
ER11-5.5	5.5-5	ER16-8	8-7	ER20-8	8-7
ER11-6	6-5.5	ER16-9	9-8	ER20-9	9-8
ER11-6.5	6.5-6	ER16-10	10-9	ER20-10	10-9
ER11-7	7-6.5			ER20-11	11-10
				ER20-12	12-11
				ER20-13	13-12

◇ 如需高精密筒夹，请在型号后面加AA，例如ER16-10AA

◇ 在4倍径范围内，普通筒夹精度小于0.01mm，高精密筒夹精度小于0.005mm

ER 筒夹

筒 夹



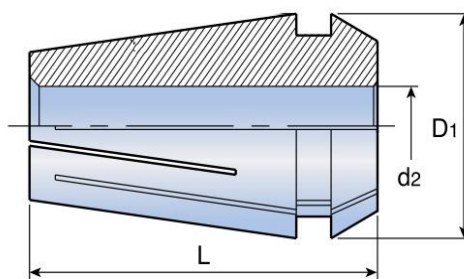
ER25		ER32		ER40	
型 号	夹持范围	型 号	夹持范围	型 号	夹持范围
ER25-1	1-0.5	ER32-1	1-0.5	ER40-3	3-2
ER25-1.5	1.5-1	ER32-1.5	1.5-1	ER40-4	4-3
ER25-2	2-1.5	ER32-2	2-1.5	ER40-5	5-4
ER25-2.5	2.5-2	ER32-2.5	2.5-2	ER40-6	6-5
ER25-3	3-2	ER32-3	3-2	ER40-7	7-6
ER25-4	4-3	ER32-4	4-3	ER40-8	8-7
ER25-5	5-4	ER32-5	5-4	ER40-9	9-8
ER25-6	6-5	ER32-6	6-5	ER40-10	10-9
ER25-7	7-6	ER32-7	7-6	ER40-11	11-10
ER25-8	8-7	ER32-8	8-7	ER40-12	12-11
ER25-9	9-8	ER32-9	9-8	ER40-13	13-12
ER25-10	10-9	ER32-10	10-9	ER40-14	14-13
ER25-11	11-10	ER32-11	11-10	ER40-15	15-14
ER25-12	12-11	ER32-12	12-11	ER40-16	16-15
ER25-13	13-12	ER32-13	13-12	ER40-17	17-16
ER25-14	14-13	ER32-14	14-13	ER40-18	18-17
ER25-15	15-14	ER32-15	15-14	ER40-19	19-18
ER25-16	16-15	ER32-16	16-15	ER40-20	20-19
		ER32-17	17-16	ER40-21	21-20
		ER32-18	18-17	ER40-22	22-21
		ER32-19	19-18	ER40-23	23-22
		ER32-20	20-19	ER40-24	24-23
				ER40-25	25-24
				ER40-26	26-25

◇ 如需高精密筒夹，请在型号后面加AA，例如ER16-10AA

◇ 在4倍径范围内，普通筒夹精度小于0.01mm，高精密筒夹精度小于0.005mm

ER 止水筒夹

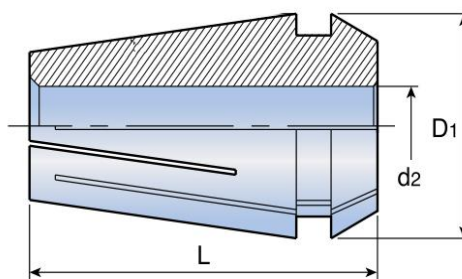
止水筒夹



ER11C		ER16C		ER20C	
型 号	夹持范围	型 号	夹持范围	型 号	夹持范围
ER11-3C	3-2.9	ER16-3C	3-2.9	ER20-3C	3-2.9
ER11-4C	4-3.9	ER16-4C	4-3.9	ER20-4C	4-3.9
ER11-4.5C	4.5-4.4	ER16-4.5C	4.5-4.4	ER20-5C	5-4.9
ER11-5C	5-4.9	ER16-5C	5-4.9	ER20-5.5C	5.5-5.4
ER11-5.5C	5.5-5.4	ER16-5.5C	5.5-5.4	ER20-6C	6-5.5
ER11-6C	6-5.9	ER16-6C	6-5.5	ER20-6.5C	6.5-6
ER11-6.5C	6.5-6.4	ER16-6.5C	6.5-6	ER20-7C	7-6.5
ER11-7C	7-6.9	ER16-7C	7-6.5	ER20-7.5C	7.5-7
		ER16-7.5C	7.5-7	ER20-8C	8-7.5
		ER16-8C	8-7.5	ER20-8.5C	8.5-8
		ER16-8.5C	8.5-8	ER20-9C	9-8.5
		ER16-9C	9-8.5	ER20-9.5C	9.5-9
		ER16-9.5C	9.5-9	ER20-10C	10-9.5
		ER16-10C	10-9.5	ER20-10.5C	10.5-10
				ER20-11C	11-10.5
				ER20-11.5C	11.5-11
				ER20-12C	12-11.5
				ER20-12.5C	12.5-12
				ER20-13C	13-12.5

ER 止水筒夹

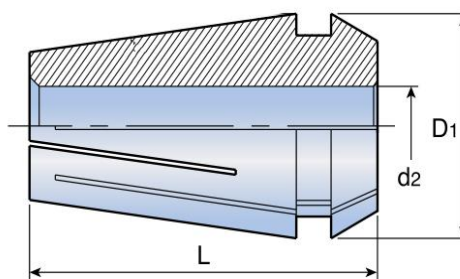
止水筒夹



ER25C		ER32C		ER40C	
型 号	夹持范围	型 号	夹持范围	型 号	夹持范围
ER25-3C	3-2.9	ER32-3C	3-2.9	ER40-4C	4-3.9
ER25-4C	4-3.9	ER32-4C	4-3.9	ER40-5C	5-4.9
ER25-5C	5-4.9	ER32-5C	5-4.9	ER40-6C	6-5.9
ER25-6C	6-5.5	ER32-6C	6-5.9	ER40-7C	7-6.9
ER25-6.5C	6.5-6	ER32-7C	7-6.9	ER40-8C	8-7.9
ER25-7C	7-6.5	ER32-8C	8-7.5	ER40-9C	9-8.9
ER25-7.5C	7.5-7	ER32-8.5C	8.5-8	ER40-10C	10-9.5
ER25-8C	8-7.5	ER32-9C	9-8.5	ER40-10.5C	10.5-10
ER25-8.5C	8.5-8	ER32-9.5C	9.5-9	ER40-11C	11-10.5
ER25-9C	9-8.5	ER32-10C	10-9.5	ER40-11.5C	11.5-11
ER25-9.5C	9.5-9	ER32-10.5C	10.5-10	ER40-12C	12-11.5
ER25-10C	10-9.5	ER32-11C	11-10.5	ER40-12.5C	12.5-12
ER25-10.5C	10.5-10	ER32-11.5C	11.5-11	ER40-13C	13-12.5
ER25-11C	11-10.5	ER32-12C	12-11.5	ER40-13.5C	13.5-13
ER25-11.5C	11.5-11	ER32-12.5C	12.5-12	ER40-14C	14-13.5
ER25-12C	12-11.5	ER32-13C	13-12.5	ER40-14.5C	14.5-14
ER25-12.5C	12.5-12	ER32-13.5C	13.5-13	ER40-15C	15-14.5
ER25-13C	13-12.5	ER32-14C	14-13.5	ER40-15.5C	15.5-15
ER25-13.5C	13.5-13	ER32-14.5C	14.5-14	ER40-16C	16-15.5
ER25-14C	14-13.5	ER32-15C	15-14.5	ER40-16.5C	16.5-16
ER25-14.5C	14.5-14	ER32-15.5C	15.5-15	ER40-17C	17-16.5
ER25-15C	15-14.5	ER32-16C	16-15.5	ER40-17.5C	17.5-17
ER25-15.5C	15.5-15	ER32-16.5C	16.5-16	ER40-18C	18-17.5
ER25-16C	16-15.5	ER32-17C	17-16.5	ER40-18.5C	18.5-18
		ER32-17.5C	17.5-17	ER40-19C	19-18.5

ER 止水筒夹

止水筒夹



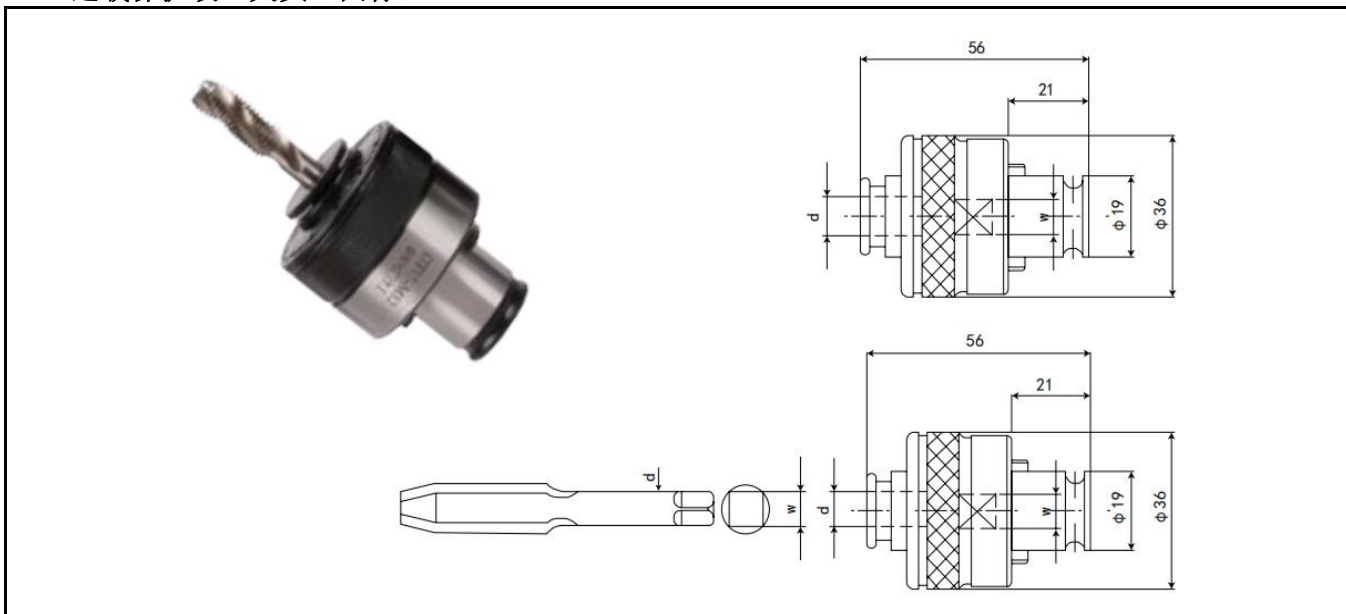
ER25C		ER32C		ER40C	
型 号	夹持范围	型 号	夹持范围	型 号	夹持范围
		ER32-18C	18-17.5	ER40-19.5C	19.5-19
		ER32-18.5C	18.5-18	ER40-20C	20-19.5
		ER32-19C	19-18.5	ER40-20.5C	20.5-20
		ER32-19.5C	19.5-19	ER40-21C	21-20.5
		ER32-20C	20-19.5	ER40-21.5C	21.5-21
				ER40-22C	22-21.5
				ER40-22.5C	22.5-22
				ER40-23C	23-22.5
				ER40-23.5C	23.5-23
				ER40-24C	24-23.5
				ER40-24.5C	24.5-24
				ER40-25C	25-24.5
				ER40-25.5C	25.5-25
				ER40-26C	26-25.5

GT12过载保护攻丝夹头



夹 头

GT12过载保护攻丝夹头（国标）



规格 (ISO国标)	夹持丝锥 (ISO国标)	丝锥柄径	丝锥方W
ISO-GT12-M3	M3	3.15	2.5X2.5
ISO-GT12-M4	M4	4	3.15X3.15
ISO-GT12-M5	M5	5	4X4
ISO-GT12-M6	M6	6.3	5X5
ISO-GT12-M8	M8	6.3	5X5
ISO-GT12-M10	M10	8	6.3X6.3
ISO-GT12-M12	M12	9	7.1X7.1
ISO-GT12-M14	M14	11.2	9X9
ISO-GT12-M16	M16	12.5	10X10

规格 (英制/日标)	夹持丝锥 (JIS日标)	夹持丝锥 (INCH英制)	丝锥柄径	丝锥方W
JIS-GT12-M3	M3	1/5	4	3.2X3.2
JIS-GT12-M4	M4	5/32	5	4X4
JIS-GT12-M5	M5	3/16	5.5	4.5X4.5
JIS-GT12-M6	M6	1/4	6	4.5X4.5
JIS-GT12-M8	M8	—	6.2	5X5
JIS-GT12-M10	M10	3/8	7	5.5X5.5
JIS-GT12-M12	M12	—	8.5	6.5X6.5
JIS-GT12-M14	M14	9/16	10.5	8X8
JIS-GT12-M16	M16	—	12.5	10X10

◎本品具有扭矩过载保护功能、高精度、高感度和使用寿命长。

◎扭矩的变动反应灵敏，可根据各种不同材质而设定相应的扭矩。

夹头

规格 (ISO国标)	夹持丝锥 (ISO国标)	丝锥柄径	丝锥方W
ISO-GT24-M5	M5	5	4X4
ISO-GT24-M6	M6	6.3	5X5
ISO-GT24-M8	M7	6.3	5X5
ISO-GT24-M10	M10	8	6.3X6.3
ISO-GT24-M12	M12	9	7.1X7.1
ISO-GT24-M14	M14	11.2	9X9
ISO-GT24-M16	M16	12.5	10X10
ISO-GT24-M18	M18	14	11.2X11.2
ISO-GT24-M20	M20	14	11.2X11.2
ISO-GT24-M22	M22	16	12.5X12.5
ISO-GT24-M24	M24	18	14X14
ISO-GT24-M27	M27	20	16X16
ISO-GT24-M30	M30	20	16X16

◎本品具有扭矩过载保护功能、高精度、高感度和使用寿命长。

◎扭矩的变动反应灵敏，可根据各种不同材质而设定相应的扭矩。

GT24过载保护攻丝夹头

[illegible]

规格(英制/日标)	夹持丝锥 (JIS日标)	夹持丝锥 (INCH英制)	丝锥柄径	丝锥方W
JIS-GT24-M5	M5	3/16	5.5	4.5X4.5
JIS-GT24-M6	M6	1/4	6	4.5X4.5
JIS-GT24-M8	M7	—	6.2	5X5
JIS-GT24-M10	M10	3/8	7	5.5X5.5
JIS-GT24-M12	M12	—	8.5	6.5X6.5
JIS-GT24-M14	M14	9/16	10.5	8X8
JIS-GT24-M16	M16	—	12.5	10X10
JIS-GT24-M18	M18	3/4	14	11X11
JIS-GT24-M20	M20	—	15	12X12
JIS-GT24-M22	M22	7/8	17	13X13
JIS-GT24-M24	M24	—	19	15X15
JIS-GT24-M27	M27	—	20	15X15
JIS-GT24-M30	M30	—	23	17X17

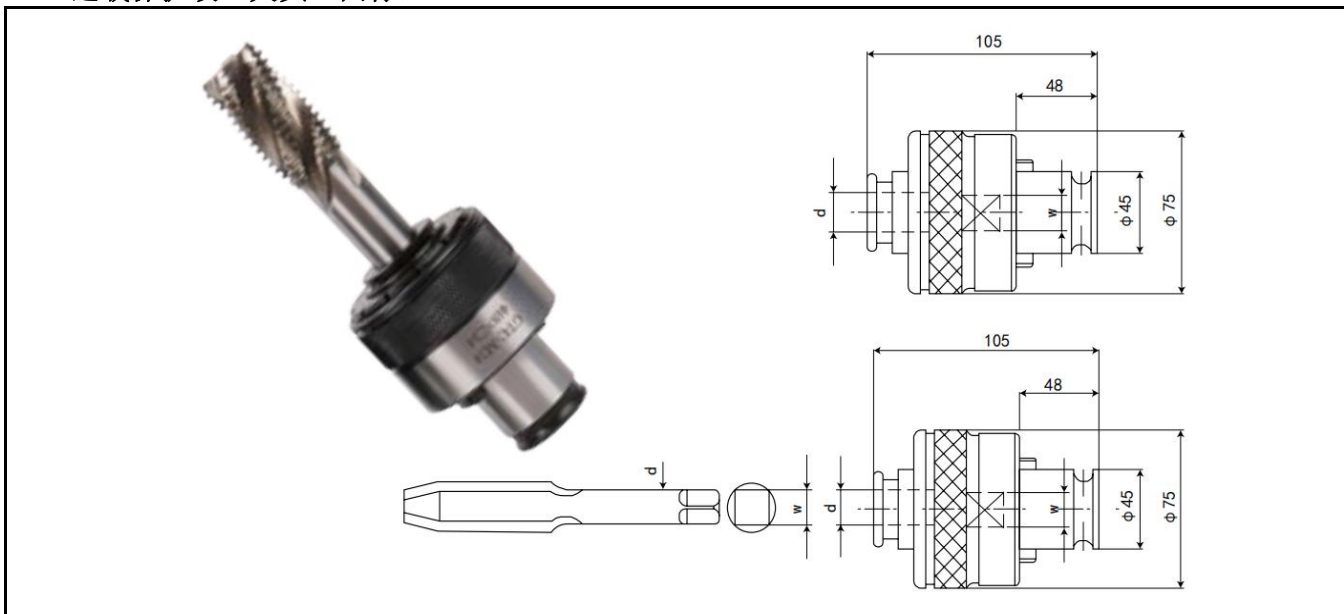
◎扭矩的变动反应灵敏，可根据各种不同材质而设定相应的扭矩。

GT42过载保护攻丝夹头



夹 头

GT42过载保护攻丝夹头（国标）



规格 (ISO国标)	夹持丝锥 (ISO国标)	丝锥柄径	丝锥方W
ISO-GT42-M24	M24	18	14X14
ISO-GT42-M27	M27	20	16X16
ISO-GT42-M30	M30	20	16X16
ISO-GT42-M33	M33	22.4	18X18
ISO-GT42-M36	M36	25	20X20
ISO-GT42-M39	M39	28	22.4X22.4
ISO-GT42-M42	M42	28	22.4X22.4
ISO-GT42-M45	M45	31.5	25X25
ISO-GT42-M48	M48	31.5	25X25

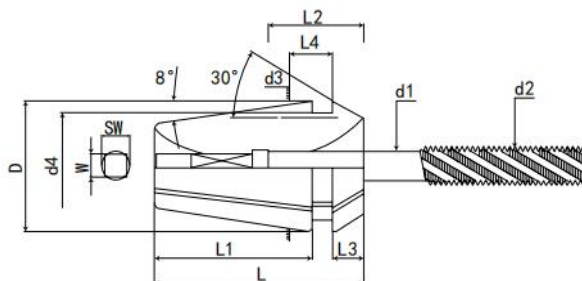
规格 (日标)	夹持丝锥 (JIS日标)	丝锥柄径	丝锥方W
JIS-GT42-M24	M24	19	15X15
JIS-GT42-M27	M27	20	15X15
JIS-GT42-M30	M30	23	17X17
JIS-GT42-M33	M33	25	19X19
JIS-GT42-M36	M36	28	21X21
JIS-GT42-M39	M39	30	23X23
JIS-GT42-M42	M42	32	26X26
JIS-GT42-M45	M45	35	26X26
JIS-GT42-M48	M48	38	29X29

◎本品具有扭矩过载保护功能、高精度、高感度和使用寿命长。

◎扭矩的变动反应灵敏，可根据各种不同材质而设定相应的扭矩。

ERG刚性攻牙筒夹

攻牙筒夹（公制）



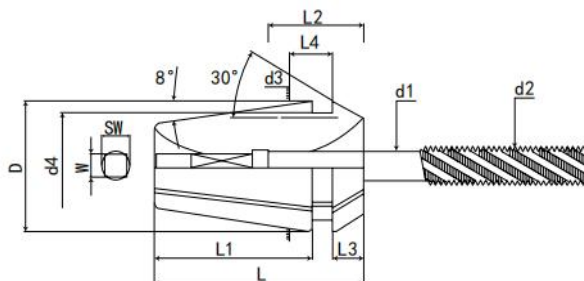
产品型号	尺寸 (mm)						攻牙范围	重量
	D	d3	d4	L	L3	L4		
ER16G	17	16	13.8	27.5	4.0	6.26	M3-M10	0.003
ER20G	21	20	17.4	31.5	4.8	6.36	M3-M17	0.04
ER25G	26	25	22	34	5.0	3.66	M3-M22	0.06
ER32G	33	32	29.2	40	5.5	7.16	M3-M27	0.10
ER40G	42	40	36.2	46	7.0	7.66	M3-M27	0.25
ER50G	52	50	46	60	8.5	12.6	M3-M36	0.40

E16G 产品型号	E20G 产品型号	E25G 产品型号	尺寸 (mm)			通用标准				L2
			d1	SW	W	ISO	JIS	DIN371	DIN376	
ER16G-2.24	ER20G-2.24	ER25G-2.24	2.24	2	1.8	M3				15
ER16G-2.5	ER20G-2.5	ER25G-2.5	2.5	2.2	2.1				M3.5	
					2	M3.5				
ER16G-2.8	ER20G-2.8	ER25G-2.8	2.8	2.6	2.1				M4	
ER16G-3	ER20G-3	ER25G-3	3	2.8	2.5		M2			18
ER16G-3.15	ER20G-3.15	ER25G-3.15	3.15	2.9	2.5	M3/M4				
ER16G-3.5	ER20G-3.5	ER25G-3.5	3.5	3.3	2.7			M3	M5	
ER16G-3.55	ER20G-3.55	ER25G-3.55	3.55	3.3	2.8	M3.5/M4.5				
ER16G-4	ER20G-4	ER25G-4	4	3.8	3				M3.5	
					3.1		M3			
					3.15	M4/M5				
ER16G-4.5	ER20G-4.5	ER25G-4.5	4.5	4.3	3.4			M4	M6	
					3.55	M6				
ER16G-5	ER20G-5	ER25G-5	5	4.7	4	M5	M4/M5.5			

© 订货时，请注意标准和d2、d1、W尺寸。

ERG刚性攻牙筒夹

攻牙筒夹（公制）

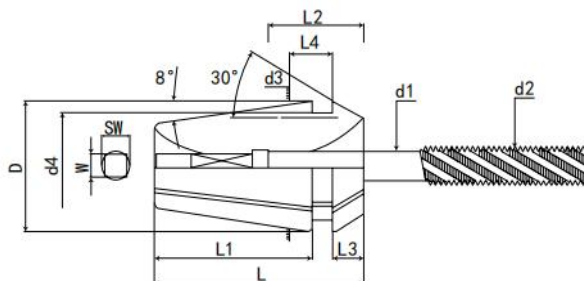


E16G 产品型号	E20G 产品型号	E25G 产品型号	尺寸 (mm)			通用标准				L2
			d1	SW	W	ISO	JIS	DIN371	DIN376	
ER16G-5.5	ER20G-5.5	ER25G-5.5	5.5	4.37	4.3				M7	18
					4.5		M5/ M5.5			
ER16G-6	ER20G-6	ER25G-6	6	5.09	4.5		M6			
					4.9			M5/M6	M8	
ER16G-6.2	ER20G-6.2	ER25G-6.2	6.2	5.21	5		M7/M8			
ER16G-6.3	ER20G-6.3	ER25G-6.3	6.3	5.21	5	M6/M8				22
ER16G-7	ER20G-7	ER25G-7	7	5.84	5.5		M9/M10	M7	M10	
ER16G-8	ER20G-8	ER25G-8	8	6.88	6		M11			
					6.2			M8	M11	
					6.3	M8/M10				
ER16G-8.5	ER20G-8.5	ER25G-8.5	8.5	7.14	6.5		M12			25
ER16G-9	ER20G-9	ER25G-9	9	7.95	7				M12	
					7.1	M12				
ER16G-10	ER20G-10	ER25G-10	10	9.16	8	M10		M10		25
	ER20G-10.5	ER25G-10.5	10.5	9.16	8		M14/ M15			
	ER20G-11	ER25G-11	11	10.53	9				M14	
	ER20G-11.2	ER25G-11.2	11.2	10.53	9	M14				
	ER20G-12	ER25G-12	12	10.53	9				M16	
	ER20G-12.5	ER25G-12.5	12.5	11.91	10	M16	M16			
	ER20G-13	ER25G-13	13	11.91	10		M17			

© 订货时，请注意标准和d2、d1、W尺寸。

ERG刚性攻牙筒夹

攻牙筒夹（公制）



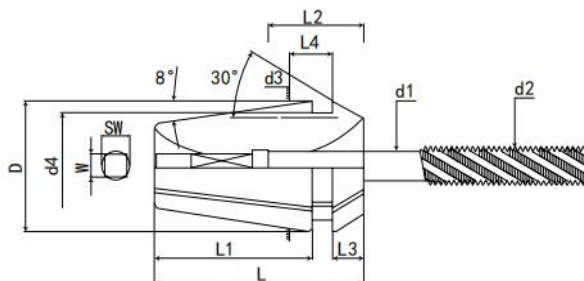
E16G 产品型号	E20G 产品型号	E25G 产品型号	尺寸 (mm)			通用标准				L2
			d1	SW	W	ISO	JIS	DIN371	DIN376	
		ER25G-14	14	12.97	11		M18		M18	28
					11.2	M18/M20				
		ER25G-15	15	14.06	12		M20			
		ER25G-16	16	14.06	12				M20	
					12.5	M22				

E32G 产品型号	E40G 产品型号	E50G 产品型号	尺寸 (mm)			通用标准				L2
			d1	SW	W	ISO	JIS	DIN371	DIN376	
ER32G-2.24	ER40G-2.24		2.24	2	1.8	M3				15
ER32G-2.5	ER40G-2.5		2.5	2.2	2.1				M3.5	
					2	M3.5				
ER32G-2.8	ER40G-2.8		2.8	2.6	2.1				M4	
ER32G-3	ER40G-3		3	2.8	2.5		M2			18
ER32G-3.15	ER40G-3.15		3.15	2.9	2.5	M3/M4				
ER32G-3.5	ER40G-3.5		3.5	3.3	2.7			M3	M5	
ER32G-3.55	ER40G-3.55		3.55	3.3	2.8	M3.5/M4.5				
ER32G-4	ER40G-4		4	3.8	3				M3.5	
					3.1		M3			
					3.15	M4/M5				
ER32G-4.5	ER40G-4.5		4.5	4.3	3.4			M4	M6	
					3.55	M6				
ER32G-5	ER40G-5		5	4.7	4	M5	M4/ M5.5			

© 订货时，请注意标准和d2、d1、W尺寸。

ERG刚性攻牙筒夹

攻牙筒夹（公制）

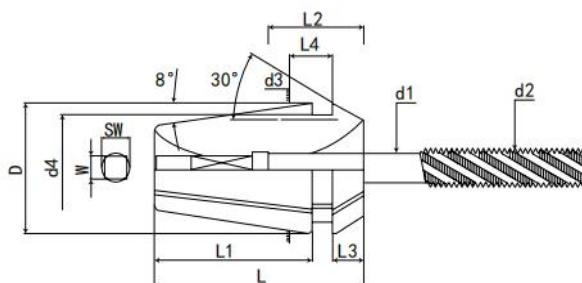


E32G 产品型号	E40G 产品型号	E50G 产品型号	尺寸 (mm)			通用标准				L2
			d1	SW	W	ISO	JIS	DIN371	DIN376	
ER32G-5.5	ER40G-5.5		5.5	4.37	4.3				M7	18
					4.5		M5/ M5.5			
ER32G-6	ER40G-6	ER50G-6	6	5.09	4.5		M6			
					4.9			M5/M6	M8	
ER32G-6.2	ER40G-6.2	ER50G-6.2	6.2	5.21	5		M7/M8			
ER32G-6.3	ER40G-6.3	ER50G-6.3	6.3	5.21	5	M6/M8				22
ER32G-7	ER40G-7	ER50G-7	7	5.84	5.5		M9/M10	M7	M10	
ER32G-8	ER40G-8	ER50G-8	8	6.88	6		M11			
					6.2			M8	M11	
					6.3	M8/M10				
ER32G-8.5	ER40G-8.5	ER50G-8.5	8.5	7.14	6.5		M12			
ER32G-9	ER40G-9	ER50G-9	9	7.95	7				M12	25
					7.1	M12				
ER32G-10	ER40G-10	ER50G-10	10	9.16	8	M10		M10		
ER32G-10.5	ER40G-10.5	ER50G-10.5	10.5	9.16	8		M14/ M15			
ER32G-11	ER40G-11	ER50G-11	11	10.53	9				M14	
ER32G-11.2	ER40G-11.2	ER50G-11.2	11.2	10.53	9	M14				
ER32G-12	ER40G-12	ER50G-12	12	10.53	9				M16	
ER32G-12.5	ER40G-12.5	ER50G-12.5	12.5	11.91	10	M16	M16			
ER32G-13	ER40G-13	ER50G-13	13	11.91	10		M17			

©订货时，请注意标准和d2、d1、W尺寸。

ERG刚性攻牙筒夹

攻牙筒夹（公制）



E32G 产品型号	E40G 产品型号	E50G 产品型号	尺寸 (mm)			通用标准				L2
			d1	SW	W	ISO	JIS	DIN371	DIN376	
ER32G-14	ER40G-14	ER50G-14	14	12.97	11	M18/M20	M18		M18	—
					11.2					
ER32G-15	ER40G-15	ER50G-15	15	14.06	12		M20			
ER32G-16	ER40G-16	ER50G-16	16	14.06	12	M22			M20	—
					12.5					
ER32G-17	ER40G-17	ER50G-17	17	11.91	13		M22			
ER32G-18	ER40G-18	ER50G-18	18	12.97	14.5				M22/ M24	—
					14	M24				
ER32G-19	ER40G-19	ER50G-19	19	14.06	15		M24/ M25			
ER32G-20	ER40G-20	ER50G-20	20	14.06	15		M26/ M27			—
		ER50G-21	21	20.5	17		M28			
		ER50G-22	22	21.6	18				M30	
		ER50G-22.4	22.4	21.6	18	M33				
		ER50G-23	23	20.5	17		M30			
		ER50G-25	25	24.53	19		M33			
					20	M36				
		ER50G-28	28	27	21		M36			

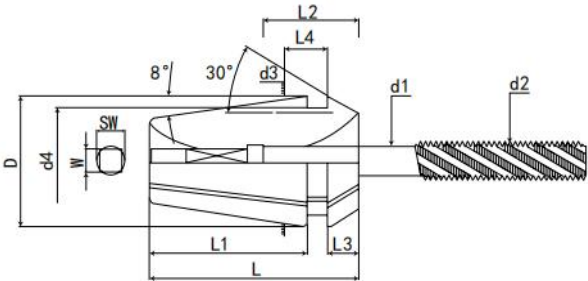
◎订货时，请注意标准和d2、d1、W尺寸。

◎L2值请看下表。

ERG刚性攻牙筒夹



攻牙筒夹（公制）

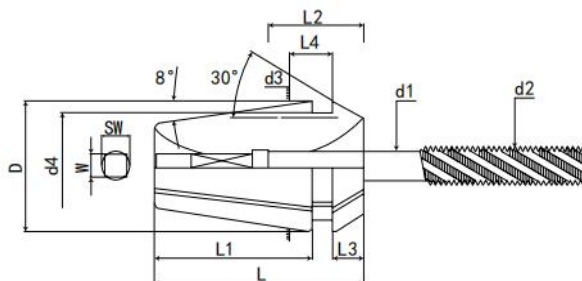


E32G 产品型号	E40G 产品型号	L2
ER32G-14	ER40G-14	28
ER32G-15	ER40G-15	
ER32G-16	ER40G-16	
ER32G-17	ER40G-17	33
ER32G-18	ER40G-18	
ER32G-19	ER40G-19	
ER32G-20	ER40G-20	

E50G 产品型号	L2	E50G 产品型号	L2
ER50G-14	25	ER50G-20	40
ER50G-15		ER50G-21	
ER50G-16		ER50G-22	
ER50G-17	28	ER50G-22.4	
ER50G-18		ER50G-23	
ER50G-19		ER50G-25	
		ER50G-28	

ERG刚性攻牙筒夹

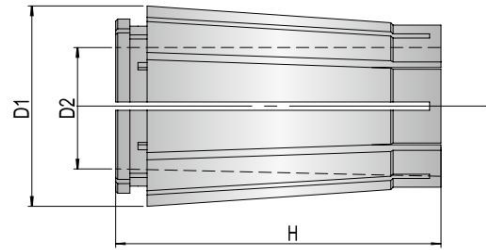
攻牙筒夹（英制）



E16G (d2)	E20G (d2)	E25G (d2)	E32G (d2)	E40G (d2)	尺寸 (mm)		
					d1	SW	W□
5/32	5/32	5/32	5/32		0.168"	0.151"	0.131"
3/16	3/16	3/16	3/16		0.194"	0.180"	0.152"
7/32	7/32	7/32	7/32		0.220"	0.198"	0.165"
1/4	1/4	1/4	1/4		0.255"	0.198"	0.191"
	5/16	5/16	5/16	5/16	0.318"	0.258"	0.238"
	7/16	7/16	7/16	7/16	0.323"	0.263"	0.242"
	1/2	1/2	1/2	1/2	0.367"	0.307"	0.275"
	3/8	3/8	3/8	3/8	0.381"	0.321"	0.286"
	9/16	9/16	9/16	9/16	0.429"	0.370"	0.322"
		1/8PT	1/8PT	1/8PT	0.437"	0.378"	0.328"
		5/8	5/8	5/8	0.480"	0.422"	0.360"
			11/16	11/16	0.542"	0.486"	0.406"
			1/4PT	1/4PT	0.562"	0.483"	0.421"
			3/4	3/4	0.590"	0.512"	0.442"
			13/16	13/16	0.649"	0.576"	0.489"
				1/2PT	0.687"	0.612"	0.515"
				7/8	0.697"	0.623"	0.523"
				3/8PT	0.700"	0.634"	0.531"
				15/16	0.760"	0.389"	0.570"
				1	0.800"	0.730"	0.600"

GSK精密筒夹

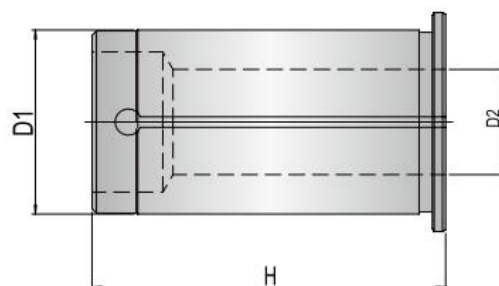
筒 夹



GSK 06		GSK 10		GSK 16		GSK 25	
型 号	夹持范围	型 号	夹持范围	型 号	夹持范围	型 号	夹持范围
GSK06-2	2-1.75	GSK10-2	2-1.75	GSK16-3	3-2.75	GSK25-6	6-5.5
GSK06-2.5	2-2.25	GSK10-2.5	2-2.25	GSK16-3.175	3.175-2.7	GSK25-8	8-7.5
GSK06-3	3-2.75	GSK10-3	3-2.75	GSK16-3.5	3.5-3	GSK25-10	10-9.5
GSK06-3.5	3.5-3	GSK10-3.175	3.175-2.7	GSK16-4	4-3.5	GSK25-12	12-11.5
GSK06-4	4-3.5	GSK10-3.5	3.5-3	GSK16-4.5	4.5-4	GSK25-14	14-13.5
GSK06-4.5	4.5-4	GSK10-4	4-3.5	GSK16-5	5-4.5	GSK25-16	16-15.5
GSK06-5	5-4.5	GSK10-4.5	4.5-4.4	GSK16-5.5	5.5-5	GSK25-16.5	16.5-16
GSK06-5.5	5.5-5	GSK10-5	5-4.5	GSK16-6	6-5.5	GSK25-17	17-16.5
GSK06-6	6-5.5	GSK10-5.5	5.5-5	GSK16-6.5	6.5-6	GSK25-17.5	17.5-17
		GSK10-6	6-5.5	GSK16-7	7-6.5	GSK25-18	18-17.5
		GSK10-6.5	6.5-6	GSK16-7.5	7.5-7	GSK25-18.5	18.5-18
		GSK10-7	7-6.5	GSK16-8	8-7.5	GSK25-19	19-18.5
		GSK10-7.5	7.5-7	GSK16-8.5	8.5-8	GSK25-19.5	19.5-19
		GSK10-8	8-7.5	GSK16-9	9-8.5	GSK25-20	20-19.5
		GSK10-8.5	8.5-8	GSK16-9.5	9.5-9	GSK25-20.5	20.5-20
		GSK10-9	9-8.5	GSK16-10	10-9.5	GSK25-21	21-20.5
		GSK10-9.5	9.5-9	GSK16-10.5	10.5-10	GSK25-21.5	21.5-21
		GSK10-10	10-9.5	GSK16-11	11-10.5	GSK25-22	22-21.5
				GSK16-11.5	11.5-11	GSK25-22.5	22.5-22
				GSK16-12	12-11.5	GSK25-23	23-22.5
				GSK16-12.5	12.5-12	GSK25-23.5	23.5-23
				GSK16-13	13-12.5	GSK25-24	24-23.5
				GSK16-13.5	13.5-13	GSK25-24.5	24.5-24
				GSK16-14	14-13.5	GSK25-25	25-24.5
				GSK16-14.5	14.5-14		
				GSK16-15	15-14.5		
				GSK16-15.5	15.5-15		
				GSK16-16	16-15.5		

S C 强力筒夹

筒 夹

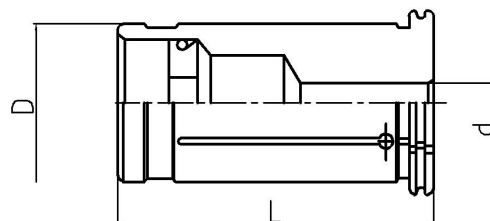


产品型号	尺寸 (mm)		
	D1	D2	H
SC12	12	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10	40
SC16	16	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14	
SC20	20	6, 8, 10, 12, 14, 16	64
SC25	25	6, 8, 10, 12, 16, 20	
SC32	32	6, 8, 10, 12, 16, 20, 25	71
SC42	42	6, 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32	

DHC



D型端面出水液压刀柄转换筒夹



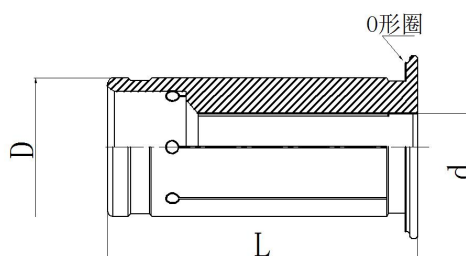
产品型号	尺寸 (mm)			
	d	D	L	
DHC12-3	3	12	45	
DHC12-4	4	12	45	
DHC12-5	5	12	45	
DHC12-6	6	12	45	
DHC12-8	8	12	45	

DHC20-3	3	20	50.5	
DHC20-4	4	20	50.5	
DHC20-5	5	20	50.5	
DHC20-6	6	20	50.5	
DHC20-8	8	20	50.5	
DHC20-10	10	20	50.5	
DHC20-12	12	20	50.5	
DHC20-14	14	20	50.5	
DHC20-16	16	20	50.5	

DHC32-6	6	32	60.5	
DHC32-8	8	32	60.5	
DHC32-10	10	32	60.5	
DHC32-12	12	32	60.5	
DHC32-14	14	32	60.5	
DHC32-16	16	32	60.5	
DHC32-18	18	32	60.5	
DHC32-20	20	32	60.5	
DHC32-25	25	32	60.5	

ODHC

OD型中心出水液压刀柄转换筒夹



产品型号	尺寸 (mm)			
	d	D	L	
ODHC12-3	3	12	45	
ODHC12-4	4	12	45	
ODHC12-5	5	12	45	
ODHC12-6	6	12	45	
ODHC12-8	8	12	45	

ODHC20-3	3	20	50.5	
ODHC20-4	4	20	50.5	
ODHC20-5	5	20	50.5	
ODHC20-6	6	20	50.5	
ODHC20-8	8	20	50.5	
ODHC20-10	10	20	50.5	
ODHC20-12	12	20	50.5	
ODHC20-14	14	20	50.5	
ODHC20-16	16	20	50.5	

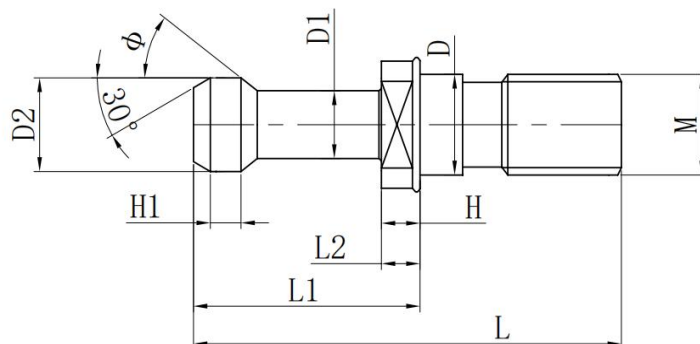
ODHC32-6	6	32	60.5	
ODHC32-8	8	32	60.5	
ODHC32-10	10	32	60.5	
ODHC32-12	12	32	60.5	
ODHC32-14	14	32	60.5	
ODHC32-16	16	32	60.5	
ODHC32-18	18	32	60.5	
ODHC32-20	20	32	60.5	
ODHC32-25	25	32	60.5	

BT-1982 / DIN 69872 SK



拉 钉

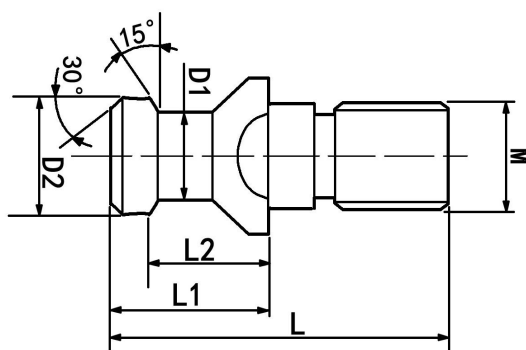
BT-1982 BT拉钉



产品型号	尺寸 (mm)									ϕ
	D	D1	D2	M	L	L1	L2	H	H1	
LD-BT30	12.5	7	11	M12	43	23	18	5	2.5	45° 60° 90°
LD-BT40	17	10	15	M16	60	35	28	6	3	
LD-BT50	25	17	23	M24	85	45	35	10	5	

©如需内冷拉钉，带.C，示例：BT50-45° .C

DIN69872 SK拉钉



产品型号	尺寸 (mm)						
	D	D1	D2	M	L	L1	L2
SK-30A	13	9	13	M12	44	24	19
SK-40A	17	14	19	M16	54	26	20
SK-50A	25	21	28	M24	74	34	25
SK-30B	13	9	13	M12	44	24	19
SK-40B	17	14	19	M16	54	26	20
SK-50B	25	21	28	M24	74	34	25

©如需内冷拉钉，带.C，示例：SK-50B.C；A型带内冷

ISO 7388 / ISO



拉 钉

ISO7388拉钉

产品型号	尺寸 (mm)						
	d1	d2	d3	d	g	I	t
DIN7388-40A	14	17	23	19	M16	54	7.5
DIN7388-50A	21	25	36	28	M24	74	11.5
DIN7388-40B	12.95	17	22.5	18.95	M16	44.5	7.5
DIN7388-50B	19.6	25	36	29.1	M24	65.5	11.5

©如需内冷拉钉，带.C，示例：DIN7388-50B.C

ISO拉钉

产品型号	尺寸 (mm)							
	L1	L2	L3	D1	D2	D3	D4	D5
ISO20	26	12	9	12	9	6	8.5	M8
ISO25	28	12	9	13	11	7	8.5	M8
ISO30	44	24	19	17	13	9	13.0	M12

©如需内冷拉钉，带.C，示例：ISO20.C

ER / GSK螺帽



螺 帽

ER螺帽

产品型号	尺寸 (mm)			形式
	M	D	L	
ER11-A	M14x0.75	19	13	Fig. 1
ER16-A	M22x1.52	28	17.5	Fig. 1
ER20-A	M25x1.5	34	19	Fig. 1
ER25-UM	M32x1.5	42	20	Fig. 2
ER32-UM	M40x1.5	50	22.5	Fig. 2
ER40-UM	M50x1.5	63	29	Fig. 2
ER8-M	M10x0.75	12	12	Fig. 3
ER11-M	M13x0.75	16	12	Fig. 3
ER16-M	M19x1	22	18	Fig. 3
ER20-M	M24x1	28	19	Fig. 3
ER25-M	M30x1	35	20	Fig. 3
ER25-KM	M32x1.5	42	20	Fig. 4
ER32-KM	M40x1.5	50	22.5	Fig. 4
ER40-KM	M50x1.5	63	29	Fig. 4

◎螺纹与夹持锥面同轴度0.003

GSK螺帽

产品型号	尺寸 (mm)			形式
	M	D	L	
GSK06	M15x1	20	15	Fig. 1
GSK10	M21.5x1	27	18	Fig. 1
GSK16	M32x1.5	40	25	Fig. 1
GSK25	M45x1.5	54	32	Fig. 1

◎螺纹与夹持锥面同轴度0.003

扳手

刀柄扳手



ER扳手

产品型号	K	L	适用螺帽	产品型号	D	L	适用螺帽
OW/ER11	17	100	ER11-A	UM/ER25	42	206	ER25-UM
OW/ER16	25	128	ER16-A	UM/ER32	50	253	ER32-UM
OW/ER20	30	138	ER20-A	UM/ER40	63	289	ER40-UM

GSK 扳手

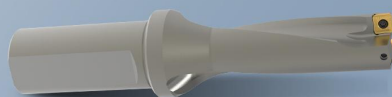
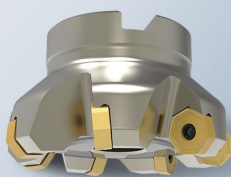
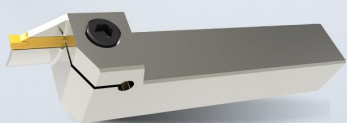
产品型号	D	适用螺帽
OB/SK06	20	GSK06
OB/SK10	27	GSK10
OB/SK16	40	GSK16
OB/SK25	54	GSK25

MLC 强力筒夹专用扳手

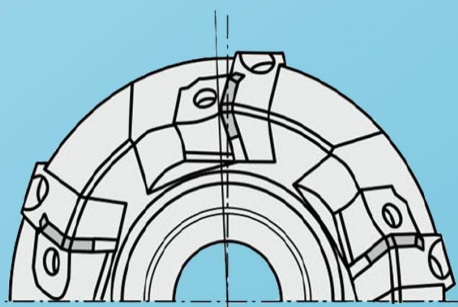
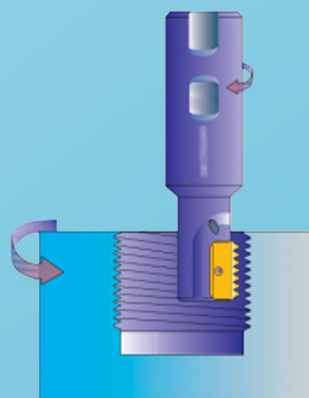
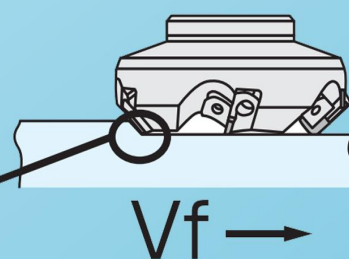
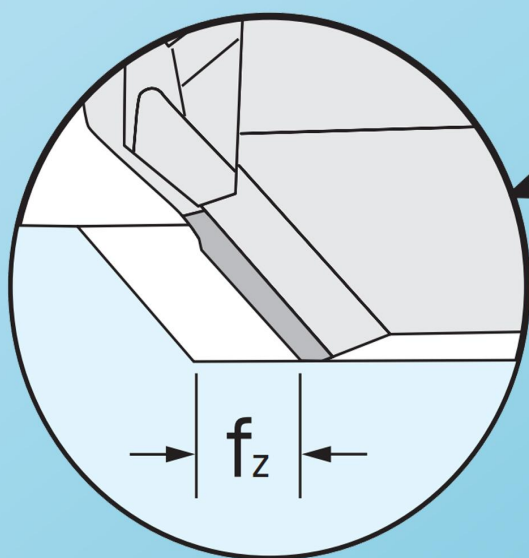
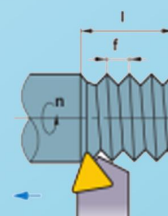
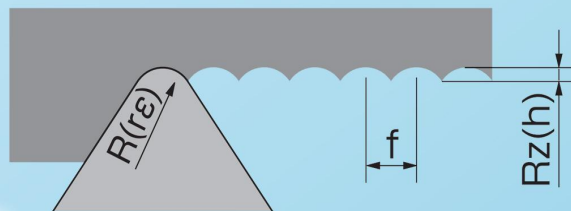
产品型号	适用本体	重量
SP-MLC 20	MLC20/HPC20	0.20
SP-MLC 32	MLC32/HPC32	0.30
SP-MLC 42	MLC42/HPC42	0.45

技术资料

TECHNICAL
DRAWING



技术资料



技术资料目录



1	»	螺钉对照表		G01
2	»	扳手对照表		G02
3	»	接口对照表		
		A FMB/FMC面铣接口		G05
		B HUB薄片三面刃接口		G07
		C W型/Z型侧固柄接口		G08
		D 内孔车刀柄部接口		G10
		E 螺纹头接口		G11
4	»	标准柄部详情图		
		A BT柄部		G12
		B HSK柄部		G14
		C SK柄部		G14
5	»	螺丝攻牙钻孔径对照表		G15
6	»	常用刀具知识点		G22
7	»	常用刀具参数表		
		A 铣削		G32
		B 浅孔钻		G34
		C 皇冠钻		G38
		D 整体硬质合金钻		G40
		E 粗镗刀		G42
		F 精镗刀		G46
8	»	特定刀具参数表		
		A 快进给刀具参数表		
		a SBMT 13快进给刀具		G47
		b PDKT 13快进给刀具		G47
		C BLMP 06/09/11快进给刀具		G48

螺 钉

对 照 表



	SFS施特劳加强星型螺钉				威汉 加强星型匙型 手柄扳手(T)	
	型号	D	L	A		
	CSG2049-P	2.55	4.9	M2*0.4	CTS06W-P	
	CSG2252-P	3.14	5.2	M2.2*0.45	CTS07W-P	
	CSG2565-P	3.46	6.5	M2.5*0.45	CTS08W-P	
	CSG3085-P	5.3	10.8	M3*0.5	CTS08W-P	
	CSX3011-P	5.3	10.8	M3*0.35细牙	CTS15W-P	
	CSG3585-P	5.1	8.5	M3.5*0.6	CTS10W-P	
	CSG4011-P	5.45	11.0	M4*0.7	CTS15W-P	
	CSG4013-P	5.45	13.0	M4*0.7	CTS15W-P	
	CSG5012-P	7.0	11.45	M5*0.8	CTS20W-P	
◇请注意此类型-P螺钉需配对对应CTS*W-P扳手，其它扳手不适用此款螺钉						
	其它螺钉				适配扳手(T)	
	型号	D	L	A	威汉星型匙型 手柄扳手	其它 扳手
	CSS2005	1.9	5	M2*0.4	CTS06W	CTQ06
	CSC2250	3.0	5	M2.2*0.45	CTS07W	CTQ07
	CSX2553	3.6	5.3	M2.5*0.35细牙	CTS08W	CTQ08
	CSC2560	3.6	6	M2.5*0.45	CTS08W	CTQ08
	CSD3070	3.6	7.0	M3*0.5	CTS08W	CTQ08
	CSC3080	4.2	8	M3*0.5	CTS10W	CTQ10
	CSC3580	5.0	8	M3.5*0.6	CTS15W	CTQ15
	CSX4080	5.6	8	M4*0.5细牙		
	CSC4090	5.4	9	M4*0.7		
	CSD4010	5.7	10	M4*0.7		
	CST4010	6.0	10	M4*0.7圆头	CTS20W	CTQ20
	CSC4511	6.6	11	M4.5*0.75		
	CSC5012	7.2	12	M5*0.8		
	CST5010	6.27	10.6	M5*0.8圆头		
	CSD5012	7.0	12	M5*0.8		
	CSY5012	7.0	12	M5*0.8		
	CSG5016	7.1	16	M5*0.8		
	CSS6016	8.35	15.6	M6*1	—	CTQ25
	◇此类型螺钉可选用CTS*W扳手或CTQ扳手					



施特劳加强星型螺钉系列

- ◇该系列螺钉，硬度高，抗冲击力能力强，锁紧能力强，具有更高的使用寿命
- ◇该系列螺钉与其它星型螺钉最大的区别在于头部星角加宽结构设计此结构使用特定扳手，能获得更精确更牢固的贴合，使其扳手扭力比其它扳手高25%，从而使拆装更稳固更轻松

威 汉 扳 手

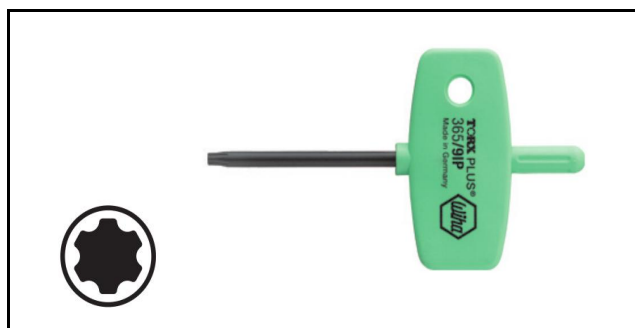


旗型和匙型手柄扳手

- ◇ 手柄的形状符合人体工程学原理，并提供拇指和食指的支撑区。从此大扭力传输变的十分简单
- ◇ 圆柱形手柄轴便于快速转动螺钉
- ◇ 创新型扭力起子包含T6-T20各种尺寸，不会损坏昂贵的紧固螺钉或手柄花纹。如果施加的扭力超过所需扭矩，起子杆可以做出弹性反应
- ◇ 薄型刀杆，可轻松扭动螺杆轴上的覆盖螺钉

扳 手

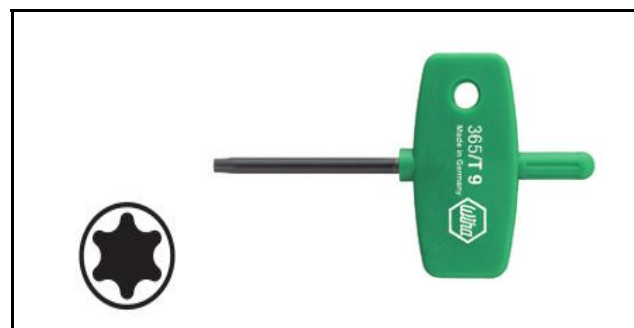
对 照 表



威汉-加强星型匙型手柄扳手

型号					
CTS06W-P	6IP	35	2.0	70	40
CTS07W-P	7IP	35	2.5	70	40
CTS08W-P	8IP	40	2.5	75	40
CTS10W-P	10IP	40	3.0	75	40
CTS15W-P	15IP	45	3.5	80	40
CTS20W-P	20IP	45	4.0	80	40

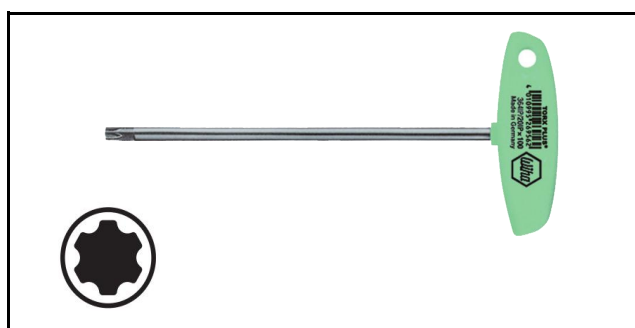
- ◇起子杆：铬钒钢，经过热处理，发黑处理
- ◇应 用：适用于需用大扭力转动的小型螺钉
特别适用于更换铣削头上的可转位式刀片
- ◇其 它：加强星型扳手的扭力比星型扳手高25%
- ◇注 意：加强星型扳手不能用于星型螺钉



威汉-星型匙型手柄扳手

型号					
CTS06W	T6	35	2.0	70	40
CTS07W	T7	35	2.5	70	40
CTS08W	T8	40	2.5	75	40
CTS10W	T10	40	3.0	75	40
CTS15W	T15	45	3.5	80	40
CTS20W	T20	45	4.0	80	40

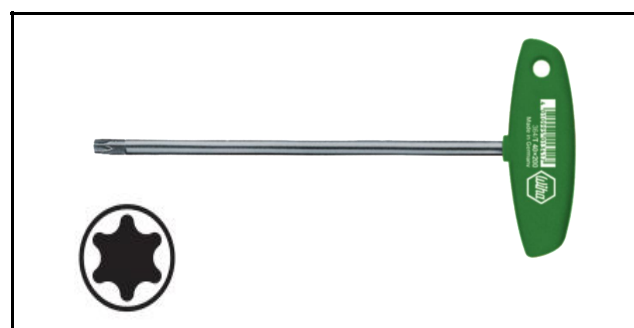
- ◇起子杆：铬钒钢，经过热处理，发黑处理
- ◇应 用：适用于需用大扭力转动的小型螺钉
特别适用于更换铣削头上的可转位式刀片



威汉-加强星型T型手柄扳手

型号					
CTT15W-P	15IP	100	4.0	126	80
CTT20W-P	20IP	100	4.0	132	100

- ◇起子杆：铬钒钢，经过热处理，发黑处理
- ◇其 它：加强星型扳手的扭力比星型扳手高25%
高精度的镀铬起子头
- ◇注 意：加强星型扳手不能用于星型螺钉



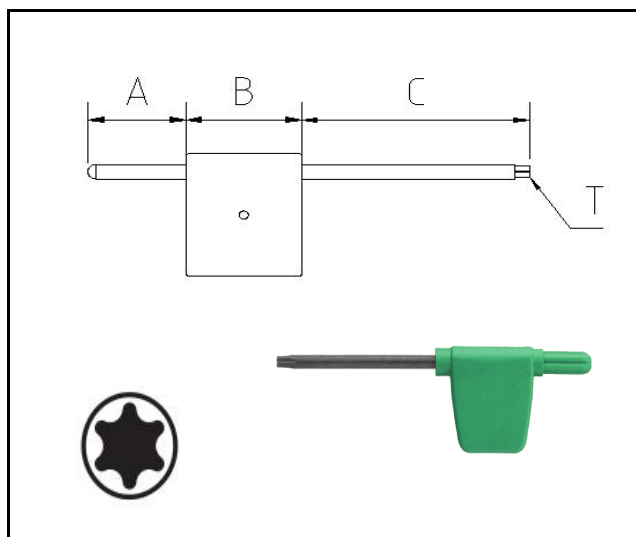
威汉-星型T型手柄扳手

型号					
CTT15W	T15	100	4.0	126	80
CTT20W	T20	100	4.0	132	100

- ◇起子杆：铬钒钢，经过热处理，发黑处理
- ◇应 用：用最小的力传递大扭力
- ◇其 它：高精度的镀铬起子头

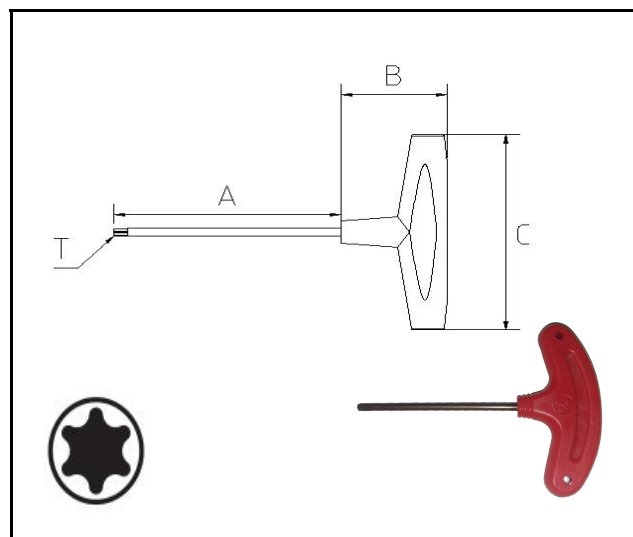
扳 手

对 照 表



其它旗型手柄星形扳手

型号	A	B	C	T
CTQ06	13	15	34	T6
CTQ07	13	15	34	T7
CTQ08	13	19	39	T8
CTQ10	14	42	42	T10
CTQ15	15	45	45	T15
CTQ20	15	49	49	T20

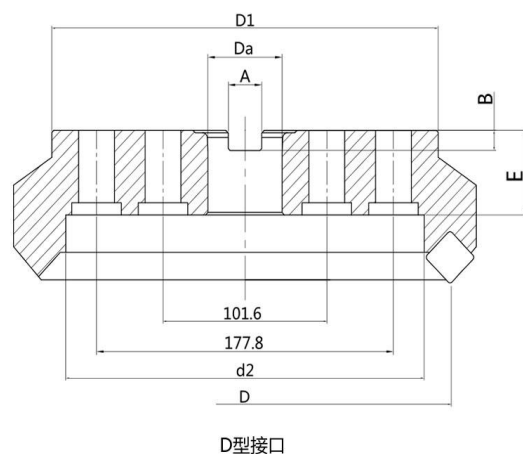
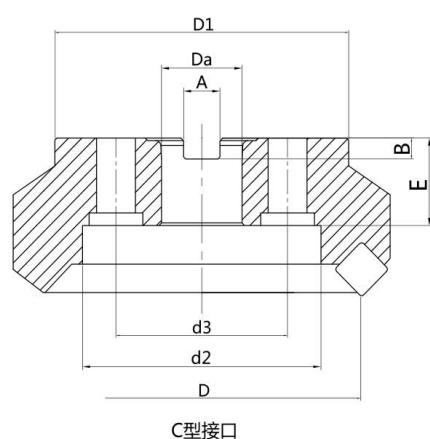
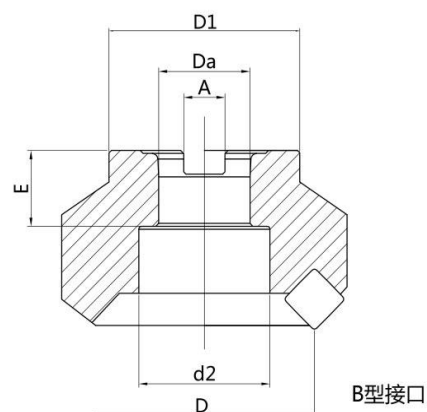
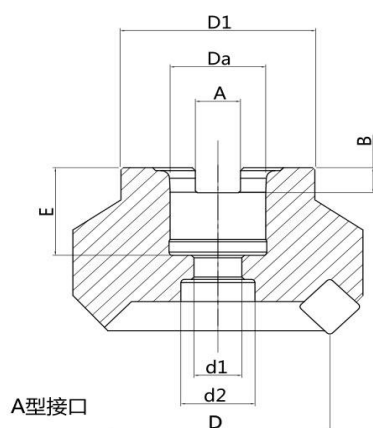


其它旗型T柄星形扳手

型号	A	B	C	T
CTT15	95	45	80	T15
CTT20	100	45	80	T20

接口类型

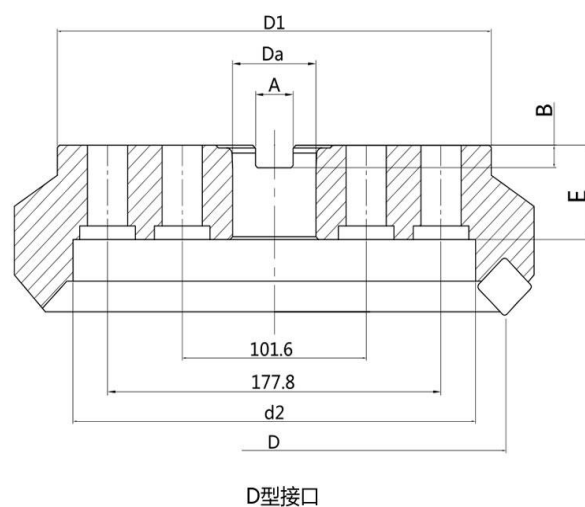
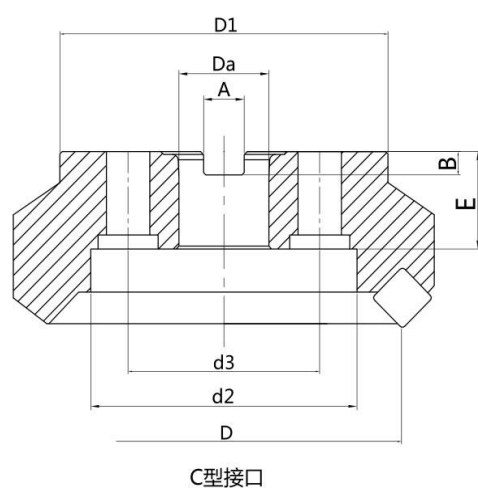
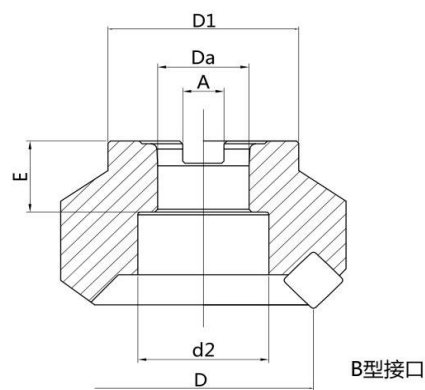
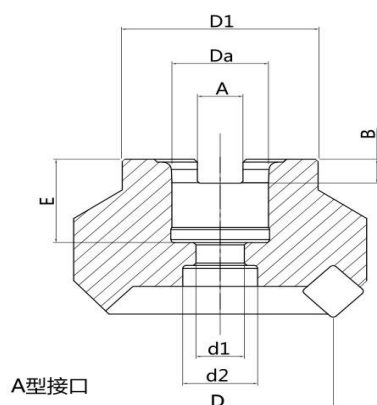
公制刀柄



尺寸 (mm)										接口类型
D	Da	A	B	E	D1		d1	d2	d3	
					模具铣	普通铣				
32	16	8.4	5.6	20	30	—	9	13.5	—	
40	16	8.4	5.6	20	35	—	9	13.5	—	A
40	22	10.4	6.3	22	38	—	11	17	—	A
50	22	10.4	6.3	22	40	45	11	17	—	A
63	22	10.4	6.3	22	47	—	11	17	—	A
80	27	12.4	7	28	58	70	13	22	—	A
100	32	14.4	8	26	66	85	18	26	—	A
100	32	14.4	8	26	66	85	—	46	—	B
125	40	16.4	9	32	85	—	22	32	—	A
125	40	16.4	9	32	85	—	—	56	—	B
160	40	16.4	9	32	110	—	—	90	66.7	C
200	60	25.7	14	40	130	—	—	132	101.6	C
250	60	25.7	14	40	160	—	—	150	101.6	C
315	60	25.7	14	40	220	—	—	220	—	D

接口类型

英制刀柄

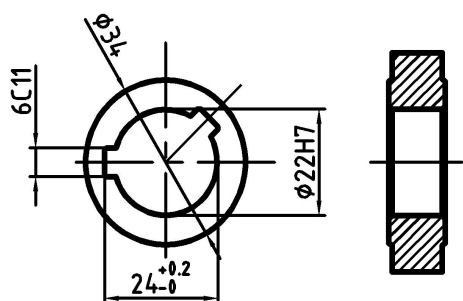


尺寸 (mm)									接口类型
D	Da	A	B	E	D1	d1	d2	d3	
32	16	8.4	5.6	20	30	9	13.5	—	
40	16	8.4	5.6	20	35	9	13.5	—	A
40	22	10.4	6.3	22	38	11	17	—	A
50	22	10.4	6.3	22	45	11	17	—	A
63	22	10.4	6.3	22	47	11	17	—	A
80	25.4	9.526	6	26	70	13	22	—	A
100	31.75	12.7	8	32	80	18	26	—	A
100	31.75	12.7	8	32	80	—	46	—	B
125	38.1	15.876	10	38	80	—	56	—	B
160	50.8	19.05	11	38	100	—	72	—	B
200	47.625	25.4	14	38	130	—	132	101.6	C
250	47.625	25.4	14	38	160	—	150	101.6	C
315	47.625	25.4	14	38	220	—	224	—	D

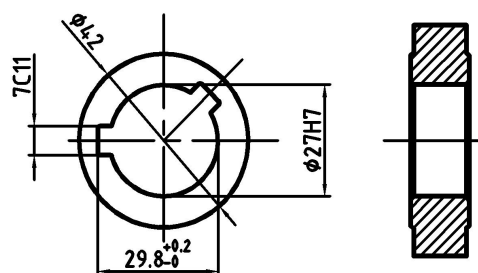
HUB单片型接口标准

对照表

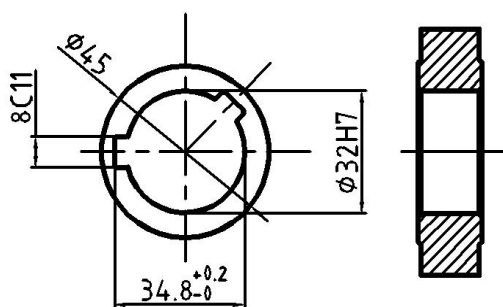
接口直径 D22



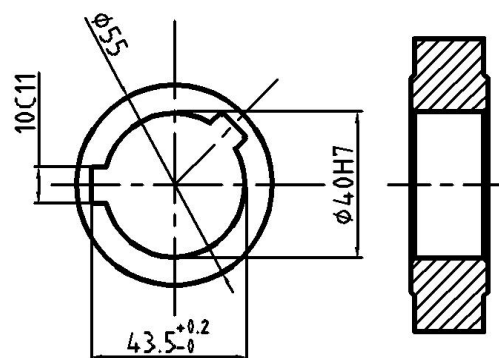
接口直径 D27



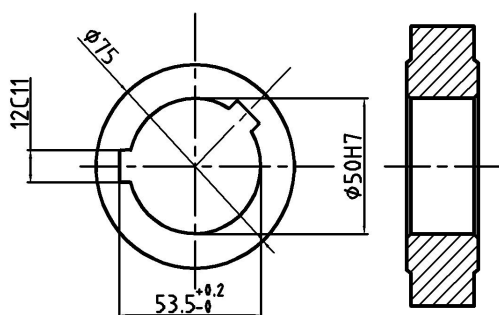
接口直径 D32



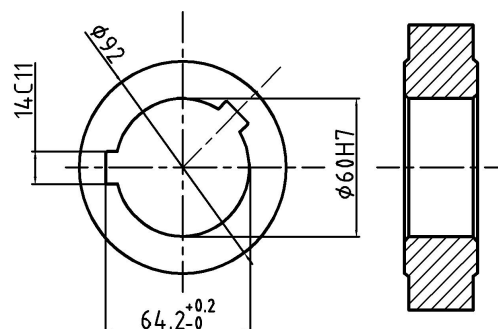
接口直径 D40



接口直径 D50



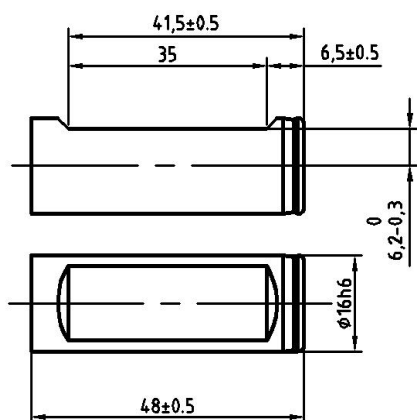
接口直径 D60



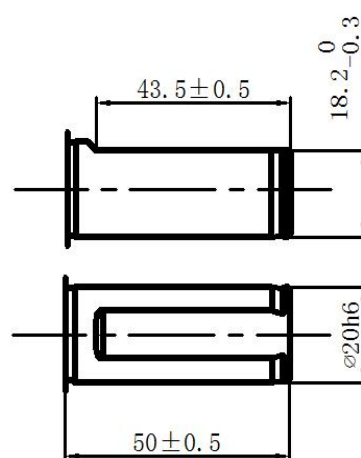
ISO 9766侧固柄削平标准

对照表

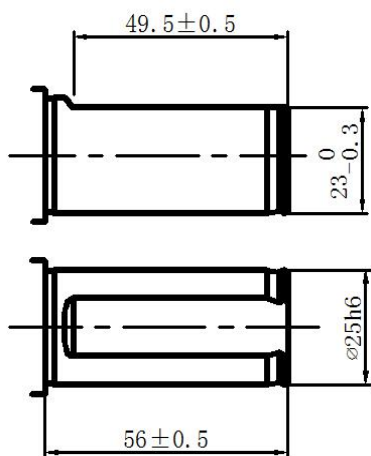
柄部直径 D16



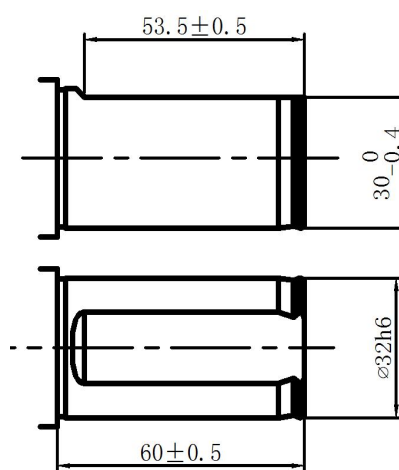
柄部直径 D20



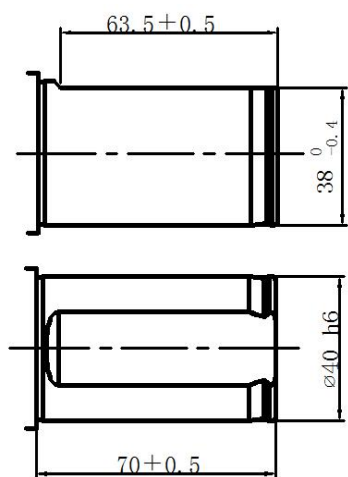
柄部直径 D25



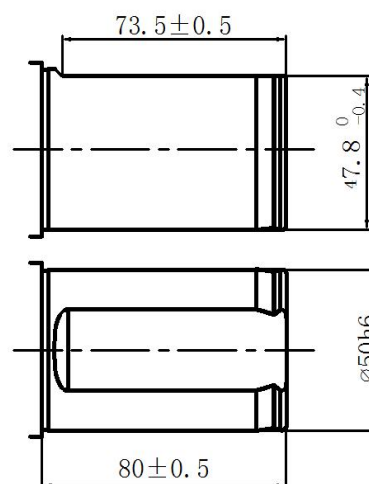
柄部直径 D32



柄部直径 D40



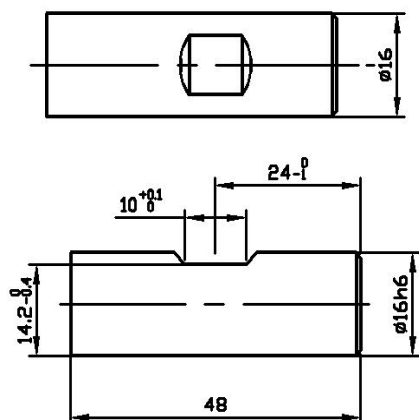
柄部直径 D50



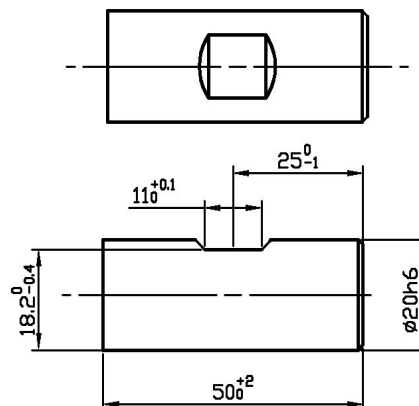
ISO 3338侧固柄削平标准

对照表

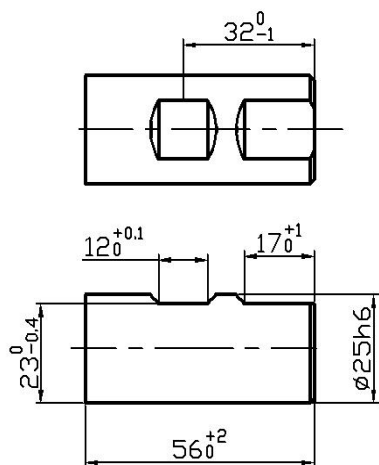
柄部直径 D16



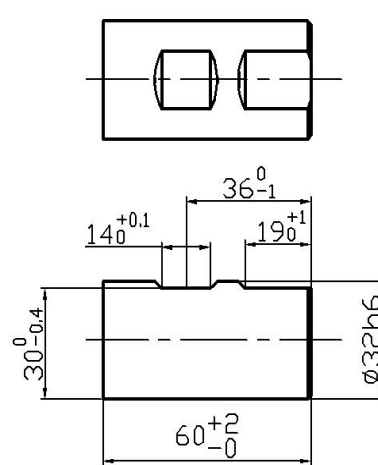
柄部直径 D20



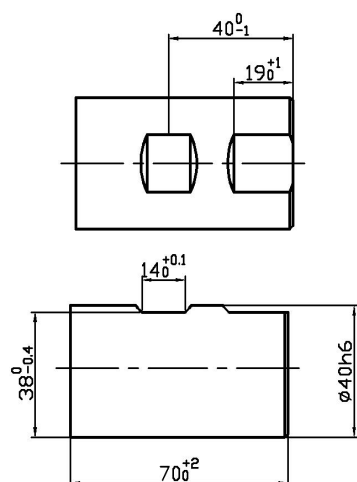
柄部直径 D25



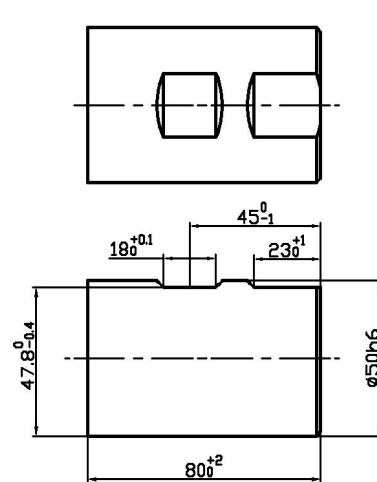
柄部直径 D32



柄部直径 D40

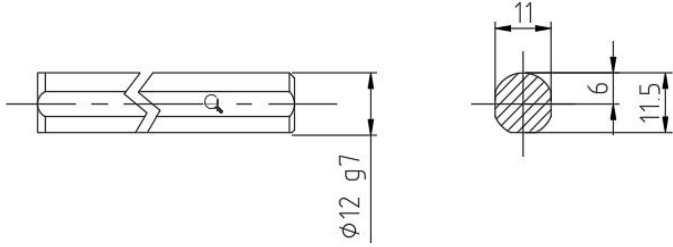
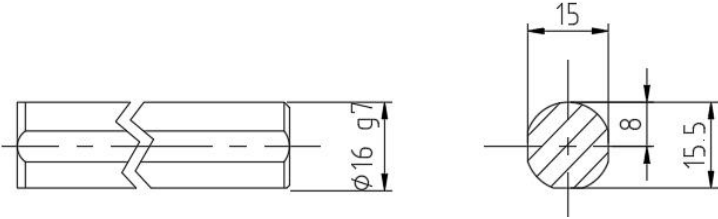
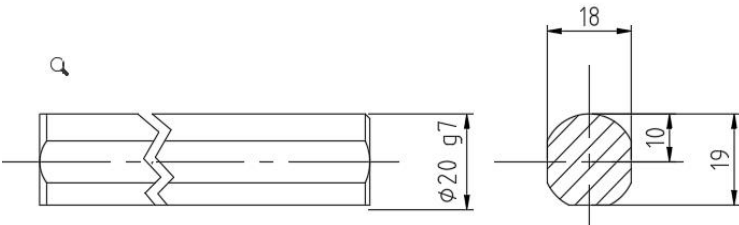
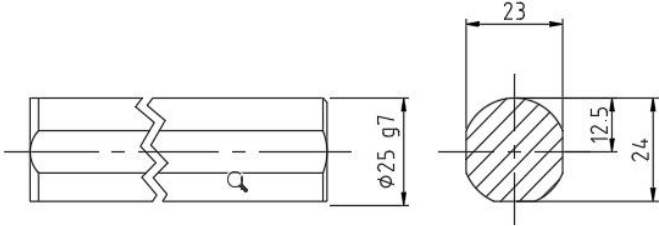
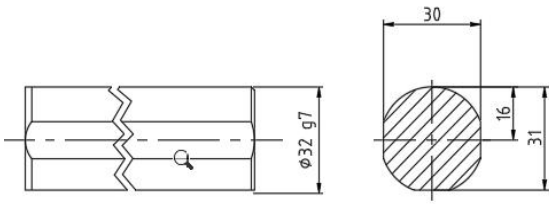
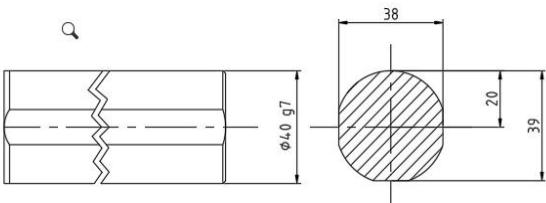


柄部直径 D50



内孔车刀柄削平标准

对 照 表

柄部直径 D12	
柄部直径 D16	
柄部直径 D20	
柄部直径 D25	
柄部直径 D32	
柄部直径 D40	

常用螺纹头规格

对 照 表



M8	Technical drawing of an M8 screw head. The drawing shows a side view of the screw head with a hexagonal base. The dimensions are: 5.15 (width of the hexagonal base), 17.5 (length of the hexagonal base), M8 (thread specification), and Ø8.5 h6 (outer diameter and tolerance of the hexagonal base).
M10	Technical drawing of an M10 screw head. The drawing shows a side view of the screw head with a hexagonal base. The dimensions are: 5.68 (width of the hexagonal base), 20 (length of the hexagonal base), M10 (thread specification), and Ø10.5 h6 (outer diameter and tolerance of the hexagonal base).
M12	Technical drawing of an M12 screw head. The drawing shows a side view of the screw head with a hexagonal base. The dimensions are: 5.58 (width of the hexagonal base), 22 (length of the hexagonal base), M12 (thread specification), and Ø12.5 h6 (outer diameter and tolerance of the hexagonal base).
M16	Technical drawing of an M16 screw head. The drawing shows a side view of the screw head with a hexagonal base. The dimensions are: 6.08 (width of the hexagonal base), 25 (length of the hexagonal base), M16 (thread specification), and Ø17 h6 (outer diameter and tolerance of the hexagonal base).

标准刀柄详情图

常用BT40-SLN标准柄

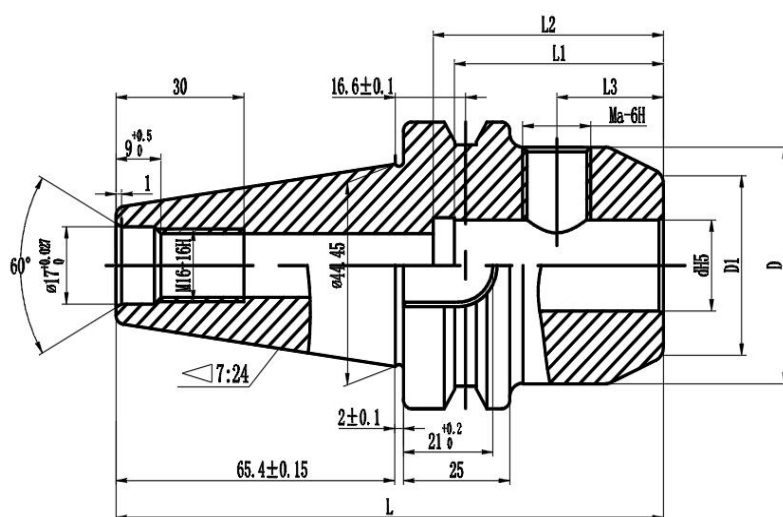


图1

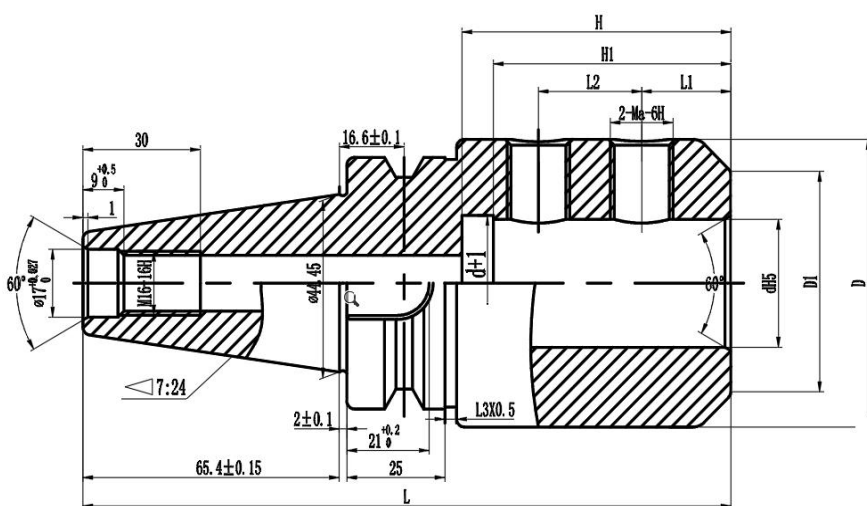
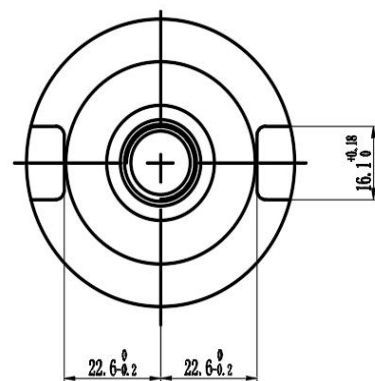
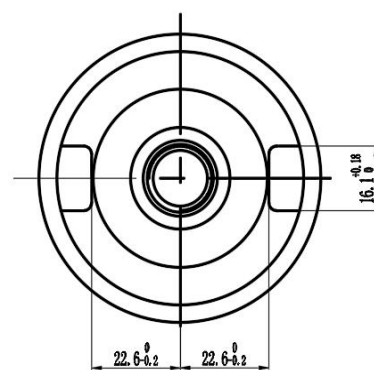


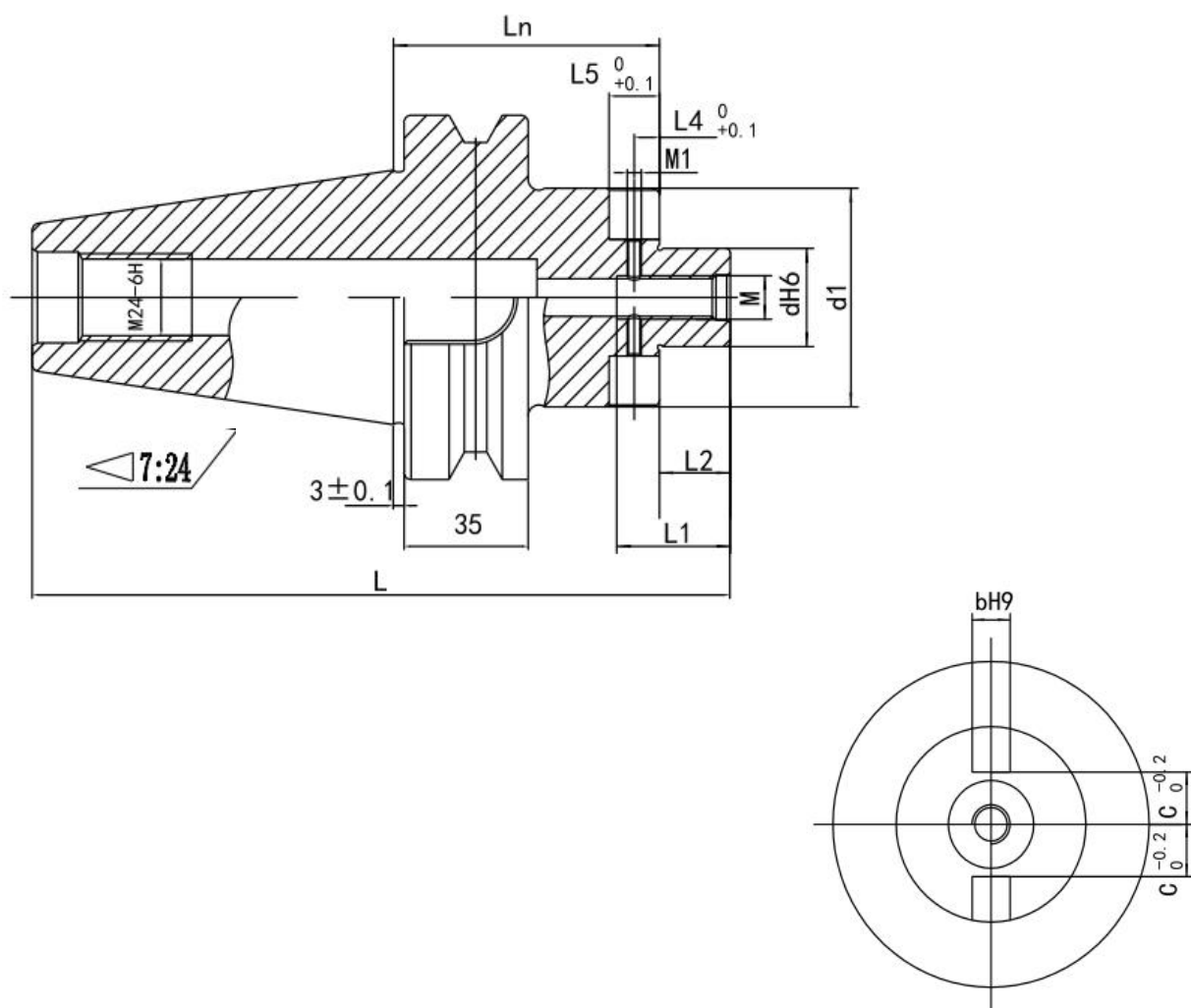
图2



型号	尺寸 (mm)									
	dH5	D	Ma	D1	L1	L2	L3	H1	H	图示
BT40-SLN16	16 (0/+0.008)	48	M14	36	47	52	24	—	—	1
BT40-SLN20	20 (0/+0.009)	52	M16	40	49	54	25	—	—	1
BT40-SLN25	25 (0/+0.009)	65	M18	45	24	25	—	54	62	2
BT40-SLN32	32 (0/+0.011)	72	M20	56	24	28	—	58	66	2
BT40-SLN40	40 (0/+0.011)	80	M20	60	30	32	—	68	76	2

标准刀柄详情图

常用BT50-FMB标准柄

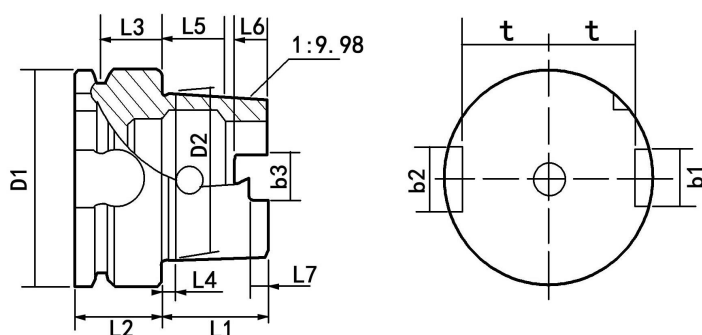


型号	尺寸 (mm)										
	dH6	D	Ma	D1	L2	L3XD	bH9	L4	L5	L1	M1
BT50-FMB22	22	48	M10	48细/60粗	16.5	2.5X11	16.5	6.2	12.4	28	M4
BT50-FMB27	27	52	M12	60	18.5	4X12.5	18.5	7.1	14.2	32	M4
BT50-FMB32	32	65	M16	63	20.0	4X16.5	20.0	9	18	42	M5
BT50-FMB40	40	72	M16	80	23.0	4X16.5	23.0	10	20	45	M6

标准刀柄详情图

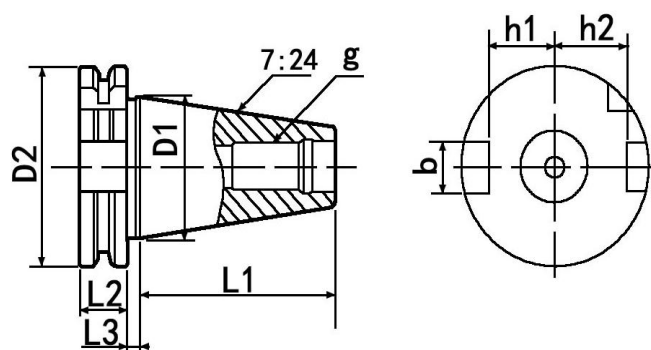


HSK柄详细图 DIN69893



型号	尺寸 (mm)												
	D1	D2	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	b1	b2	b3	t
HSK40A	40	30.007	20	20	16	4	11.42	6	3.5	11	9	8.05	17
HSK50A	50	38.009	25	26	18	5	14.13	7.5	4.5	14	12	10.54	21
HSK63A	63	48.010	32	26	18	6.3	18.13	10	6	18	16	12.5	26.5
HSK100A	100	75.013	50	29	20	10	28.56	15	10	22	20	20	44

SK柄详细图 DIN69871



型号	尺寸 (mm)								
	D1	D2	L1	L2	L3	b	h1	h2	g
SK30	31.75	50	47.8	15.9	3.2	16.1	16.4	19	M12
SK40	44.45	63.55	68.4	15.9	3.2	16.4	22.8	25	M16
SK50	69.85	97.50	101.75	15.9	3.2	25.7	35.5	32.7	M24

螺丝攻牙钻孔径对照表



公制粗螺纹

规格		标准径	2级牙钻孔径	
公称直径	牙距		最大	最小
M1.0	0.25	0.75	0.785	0.729
M1.1	0.25	0.85	0.885	0.829
M1.2	0.25	0.95	0.985	0.929
M1.4	0.30	1.10	1.142	1.075
M1.6	0.35	1.25	1.321	1.221
M1.7	0.35	1.35	1.421	1.321
M1.8	0.35	1.45	1.521	1.421
M2.0	0.40	1.60	1.679	1.567
M2.2	0.45	1.75	1.838	1.713
M2.3	0.40	1.90	1.979	1.867
M2.5	0.45	2.10	2.138	2.013
M2.6	0.45	2.20	2.238	2.113
M3.0	0.50	2.50	2.599	2.459
M3.5	0.60	2.90	3.010	2.850
M4.0	0.70	3.30	3.422	3.242
M4.5	0.75	3.80	3.878	3.688
M5.0	0.80	4.20	4.334	4.134
M6.0	1.00	5.00	5.153	4.917
M7.0	1.00	6.00	6.153	5.917
M8.0	1.25	6.80	6.912	6.647
M9.0	1.25	7.80	7.912	7.647
M10	1.50	8.50	8.676	8.376
M11	1.50	9.50	9.676	9.376
M12	1.75	10.30	10.441	10.106
M14	2.00	12.00	12.210	11.835
M16	2.00	14.00	14.210	13.835
M18	2.50	15.50	15.744	15.294
M20	2.50	17.50	17.744	17.294
M22	2.50	19.50	19.744	19.294
M24	3.00	21.00	21.252	20.752
M27	3.00	24.00	24.252	23.752
M30	3.50	26.50	26.771	26.211
M33	3.50	29.50	29.771	29.221
M36	4.00	32.00	32.270	30.670
M39	4.00	35.00	35.270	34.670

公制细螺纹

规格		标准径	2级牙钻孔径	
公称直径	牙距		最大	最小
M1.0	0.2	0.80	0.821	0.786
M1.1	0.2	0.90	0.921	0.883
M1.2	0.2	1.00	1.021	0.983
M1.4	0.2	1.20	1.221	1.183
M1.6	0.2	1.40	1.421	1.383
M1.7	0.2	1.50	1.521	1.483
M1.8	0.2	1.60	1.621	1.583
M2.0	0.25	1.75	1.785	1.729
M2.2	0.25	1.95	1.985	1.929
M2.3	0.25	2.05	2.061	2.001
M2.5	0.35	2.20	2.221	2.121
M2.6	0.35	2.20	2.246	2.186
M3.0	0.35	2.70	2.721	2.621
M3.5	0.35	3.20	3.221	3.121
M4.0	0.50	3.50	3.599	3.459
M4.5	0.50	4.00	4.099	3.959
M5.0	0.50	4.50	4.599	4.459
M5.5	0.50	5.00	5.099	4.959
M6.0	0.75	5.30	5.378	5.188
M6.0	0.50	5.50	5.550	5.400
M7.0	0.75	6.30	6.378	6.188
M7.0	0.50	6.50	6.550	6.400
M8.0	1.00	7.00	7.153	6.917
M8.0	0.75	7.30	7.378	7.188
M8.0	0.50	7.50	7.520	7.400
M9.0	1.00	8.00	8.153	7.917
M9.0	0.75	8.30	8.378	8.188
M10	1.25	8.80	8.912	8.647
M10	1.00	9.00	9.153	8.917
M10	0.75	9.30	9.378	9.188
M10	0.50	9.50	9.520	9.400
M11	1.00	10.00	10.153	9.917
M11	0.75	10.30	10.378	10.188
M12	1.50	10.50	10.676	10.376
M12	1.25	10.80	10.912	10.647

螺丝攻牙钻孔径对照表



公制细螺纹				
规格		标准径	2级牙钻孔径	
公称直径	牙距		最大	最小
M12	1.00	11.00	11.153	10.917
M12	0.50	11.50	11.520	11.400
M14	1.50	12.50	12.676	12.376
M14	1.00	13.00	13.153	12.917
M15	1.50	13.50	13.676	13.376
M15	1.00	14.00	14.153	13.917
M16	1.50	14.50	14.676	14.376
M16	1.00	15.00	15.153	14.917
M17	1.50	15.50	15.676	15.376
M17	1.00	16.00	16.153	15.917
M18	2.00	16.00	16.210	15.835
M18	1.50	16.50	16.676	16.376
M18	1.00	17.00	17.153	16.917
M20	2.00	18.00	18.210	17.835
M20	1.50	18.50	18.676	18.376
M20	1.00	19.00	19.153	18.917
M22	2.00	20.00	20.210	19.835
M22	1.50	20.50	20.676	20.376
M22	1.00	21.00	21.153	20.917
M24	2.00	22.00	22.210	21.835
M24	1.50	22.50	22.676	22.376
M24	1.00	23.00	23.153	22.917
M25	2.00	23.00	23.210	22.835
M25	1.50	23.50	23.676	23.376
M25	1.00	24.00	24.153	23.917
M26	1.50	24.50	24.676	24.376
M27	2.00	25.00	25.210	24.835
M27	1.50	25.50	25.676	25.376
M27	1.00	26.00	26.153	25.917
M28	2.00	26.00	26.210	25.835
M28	1.50	26.50	26.676	26.376
M28	1.00	27.00	27.153	26.917
M30	3.00	27.00	27.252	26.752
M30	2.00	28.00	28.210	27.835
M30	1.50	28.50	28.676	28.376
M30	1.00	29.00	29.153	28.917

G16

公制细螺纹				
规格		标准径	2级牙钻孔径	
公称直径	牙距		最大	最小
M32	2.00	30.00	30.210	29.835
M32	1.50	30.50	30.676	30.376
M33	3.00	30.00	30.252	29.752
M33	2.00	31.00	31.21	30.835
M33	1.50	31.50	31.676	31.376
M35	1.50	33.50	33.676	33.376
M36	3.00	33.00	33.252	32.752
M36	2.00	34.00	34.210	33.835
M36	1.50	34.50	34.676	34.376

英制螺纹			
规格		钻孔径	
		硬材	软材
W1/8	-40	2.65	2.60
W5/32	-32	3.25	3.20
W3/16	-24	3.75	3.70
W1/4	-20	5.10	5.00
W5/16	-18	6.60	6.50
W3/8	-16	8.00	7.90
W7/16	-14	9.400	9.30
W1/2	-12	10.70	10.50
W9/16	-12	12.30	12.00
W5/8	-11	13.70	13.50
W3/4	-10	16.70	16.50
W7/8	-9	19.50	19.30
W1	-8	22.40	22.00
W1-1/8	-7	25.00	24.80
W1-1/4	-7	28.30	28.00

螺丝攻牙钻孔径对照表



美制粗螺纹

规格 (UNC)	标准径	2级牙钻孔径	
		最大	最小
NO. 1 —64	1.55	1.582	1.425
NO. 2 —56	1.80	1.871	1.695
NO. 3 —48	2.10	2.146	1.941
NO. 4 —40	2.30	2.385	2.157
NO. 5 —40	2.60	2.697	2.487
NO. 6 —32	2.80	2.895	2.642
NO. 8 —32	3.40	3.530	3.302
NO. 10 —24	3.90	3.962	3.683
NO. 12 —24	4.50	4.597	4.344
1/4 —20	5.10	5.257	4.979
5/16 —18	6.60	6.731	6.401
3/8 —16	8.00	8.153	7.798
7/16 —14	9.40	9.550	9.144
1/2 —13	10.90	11.023	10.592
9/16 —12	12.20	12.446	11.989
5/8 —11	13.60	13.868	13.386
3/4 —10	16.60	16.840	16.307
7/8 —9	19.60	19.761	19.177
1 —8	22.30	22.606	21.971
1-1/8 —7	25.00	25.349	24.638
1-1/4 —7	28.20	28.524	27.813
1-3/8 —6	30.80	31.115	30.353
1-1/2 —6	34.00	34.290	33.528
1-3/4 —5	39.50	39.827	38.964
2 —4-1/2	45.20	45.593	44.679

美制细螺纹

规格 (UNF)	标准径	2级牙钻孔径	
		最大	最小
NO. 0 —80	1.25	1.305	1.182
NO. 1 —72	1.55	1.612	1.474
NO. 2 —64	1.85	1.912	1.756
NO. 3 —56	2.10	2.197	2.025
NO. 4 —48	2.40	2.458	2.271
NO. 5 —44	2.70	2.740	2.551
NO. 6 —40	2.90	3.022	2.820
NO. 8 —36	3.50	3.606	3.404
NO. 10 —32	4.10	4.165	3.963
NO. 12 —28	4.60	4.724	4.496
1/4 —28	5.50	5.588	5.360
5/16 —24	6.90	7.035	6.782
3/8 —24	8.50	8.636	8.382
7/16 —20	9.90	10.033	9.729
1/2 —20	11.50	11.607	11.329
9/16 —18	12.90	13.081	12.751
5/8 —18	14.50	14.681	14.351
3/4 —16	17.50	17.678	17.323
7/8 —14	20.50	20.675	20.270
1 —12	23.30	23.571	23.114
1-1/8 —12	26.50	26.746	26.289
1-1/4 —12	29.60	29.921	29.464
1-3/8 —12	32.80	30.096	32.639
1-1/2 —12	36.00	36.271	35.814

英制电器螺纹

规格	钻孔径
2BA	4.0-4.2
3BA	3.4-3.6
4BA	3.0-3.2
5BA	2.7-2.8
6BA	2.4-2.5

螺丝攻牙钻孔径对照表



美制挤压丝攻钻孔

规格 (UNC)	精度	2级牙钻孔径	
		最大	最小
1 -64UNC	GH5	1.76	1.68
2 -56	GH4	2.04	1.96
3 -48	GH4	2.35	2.25
4 -40	GH5	2.64	2.54
5 -40	GH5	2.97	2.87
6 -32	GH5	3.22	3.11
8 -32	GH6	3.89	3.78
10 -24	GH6	4.44	4.30
12 -24	GH6	5.07	4.96
1/4 -20	GH7	5.86	5.73
5/16 -18	GH7	7.38	7.23
3/8 -16	GH7	8.89	8.72
7/16 -14	GH8	10.40	10.02
1/2 -13	GH8	11.92	11.70
0 -80UNF	GH5	1.45	1.39
1 -72	GH5	1.77	1.70
2 -64	GH4	2.06	1.98
3 -56	GH4	2.37	2.29
4 -48	GH5	2.68	2.59
5 -44	GH5	2.99	2.90
6 -40	GH5	3.29	3.19
8 -36	GH5	3.91	3.81
10 -32	GH6	4.53	4.44
12 -28	GH6	5.13	5.03
1/4 -28	GH7	6.00	5.91
5/16 -24	GH7	7.53	7.42
3/8 -24	GH7	9.10	8.99
7/16 -24	GH8	10.62	10.48
1/2 -24	GH8	12.20	12.06

公制挤压丝攻钻孔

规格 (UNF)	精度	2级牙钻孔径	
		最大	最小
M1.0 0.25	GH4	0.92	0.89
M1.2 0.25	GH4	1.11	1.09
M1.4 0.30	GH4	1.305	1.26
M1.6 0.30	GH4	1.47	1.43
M1.7 0.35	GH4	1.57	1.52
M1.8 0.35	GH4	1.67	1.62
M2.0 0.40	GH4	1.84	1.79
M2.2 0.45	GH5	2.04	1.98
M2.3 0.40	GH4	2.14	2.09
M2.5 0.45	GH5	2.34	2.27
M2.6 0.45	GH5	2.44	2.37
M3.0 0.50	GH5	2.82	2.75
M3.5 0.60	GH5	3.27	3.19
M4.0 0.70	GH6	3.72	3.65
M5.0 0.80	GH6	4.67	4.59
M6.0 1.00	GH7	5.59	5.49
M7.0 1.00	GH7	6.59	6.48
M8.0 1.25	GH7	7.49	7.36
M10 1.50	GH7	9.34	9.22
M10 1.25	GH7	9.49	9.35
M12 1.75	GH8	11.23	11.09
M12 1.25	GH9	11.50	11.36

美制特细牙螺旋

规格UNEF	标准径	最大	最小
N0.12 -32	4.70	4.826	4.623
1/4 -32	5.60	5.689	5.487
5/16 -32	7.10	7.264	7.087
3/8 -32	8.70	8.864	8.662
7/16 -28	10.20	10.337	10.135
1/2 -28	11.80	11.938	11.710
9/16 -24	13.20	13.385	13.132
5/8 -24	14.80	14.968	14.732
3/4 -20	17.80	17.957	17.679
7/8 -20	21.00	21.132	20.854
1 -20	24.10	24.307	24.029

螺丝攻牙钻孔径对照表



美制管螺纹

规格	钻孔径		
	NPT		NPS
	使用铰刀	不使用铰刀	
1/16 -27	5.94	6.15	6.35
1/8 -27	8.33	8.43	8.74
1/4 -18	10.72	11.13	11.13
3/8 -18	14.27	14.27	14.68
1/2 -14	17.48	17.86	18.26
3/4 -14	22.63	23.01	23.42
1 -11-1/2	28.58	28.98	29.36
1-1/4-11-1/2	37.31	37.69	38.10
1-1/2-11-1/2	43.26	43.66	44.45
2 -11-1/2	55.17	55.58	53.36

英制管螺纹

PS规格 (新规格Rp)	标准径	最大	最小
1/16 -28	6.50	6.632	6.490
1/8 -28	8.50	8.637	8.495
1/4 -19	11.4	11.549	11.341
3/8 -19	14.9	15.054	14.846
1/2 -14	18.6	18.773	18.489
3/4 -14	24.00	24.259	23.975
1 -11	30.2	30.472	30.110
1 1/4 -11	38.8	39.133	38.771
1 1/2 -11	44.7	45.026	44.664
2 -11	56.5	56.837	56.475

美制管螺纹

PT规格 (新规格Rc)	标准径		有效牙部之长度 (最小) 中之母螺牙内径	标准长度 (最小) 中之母螺牙内径
	使用铰刀	不使用铰刀		
1/16 -28	6.10	6.20	6.244	6.384
1/8 -28	8.10	8.20	8.249	8.388
1/4 -19	10.7	11.0	10.962	11.174
3/8 -19	14.2	14.5	14.448	14.658
1/2 -14	17.6	18.0	17.979	18.263
3/4 -14	23.0	23.5	23.378	23.663
1 -11	29.0	29.5	29.459	29.822
1 1/4 -11	37.5	38.0	37.976	38.339
1 1/2 -11	43.4	44.0	43.869	44.232
2 -11	54.9	55.5	55.412	55.844

PF规格
(新规格G)

PF规格 (新规格G)	标准径	最大	最小
1/16 -28	6.70	6.843	6.561
1/8 -28	8.70	8.848	8.566
1/4 -19	11.7	11.890	11.445
3/8 -19	15.2	15.395	14.950
1/2 -14	19.00	19.172	18.631
5/8 -14	21.00	21.128	20.587
3/4 -14	24.50	24.658	24.117
7/8 -14	28.20	28.418	27.877
1 -11	30.6	30.931	30.291
1 1/8 -11	35.2	35.579	34.939
1 1/4 -11	39.2	39.592	38.952
1 1/2 -11	45.0	45.485	44.845
1 3/4 -11	51.0	51.428	50.788
2 -11	57.0	57.296	56.656

螺丝攻牙钻孔径对照表



英制螺纹标准规格表55°

GB/T 7307-2001

(in英寸) 代号	(n) 牙数	(p) 螺距	大径D	小径d1
G1/16"	28	0.907	7.723	6.561
G1/8"	28	0.907	9.728	8.566
G1/4"	19	1.337	13.157	11.445
G3/8"	19	1.337	16.662	14.95
G1/2"	14	1.814	20.955	18.631
G5/8"	14	1.814	22.911	20.587
G3/4"	14	1.814	26.441	24.117
G7/8"	14	1.814	30.201	27.877
G1"	11	2.309	33.249	30.291
G1-1/8"	11	2.309	37.897	34.939
G1-1/4"	11	2.309	41.91	38.952
G1-1/2"	11	2.309	47.803	44.845
G1-3/4"	11	2.309	53.746	50.788
G2"	11	2.309	59.614	56.656
G2-1/4"	11	2.309	65.71	62.752
G2-1/2"	11	2.309	75.184	72.226
G2-3/4"	11	2.309	81.534	78.578
G3"	11	2.309	87.884	84.926
G3-G1/2"	11	2.309	100.33	97.372
G4"	11	2.309	113.03	110.072
G5"	11	2.309	138.43	135.472
G6"	11	2.309	163.83	160.872

注：1英寸 (in) =25.4mm

螺丝攻牙钻孔径对照表



英制螺纹标准规格表55° (密封用圆锥管螺纹)

(GB/T 7306.1 、 7306.2-2000)

(in英寸) 代号	(n) 牙数	(p) 螺距	基准平面上的基准直径		牙高h (mm)	装备 余量 mm	外螺纹长度mm	
			大径D	小径d1			有效长度	基准 距离
ZG1/16"	28	0.907	7.723	6.561	0.581	2.5	6.5	4
ZG1/8"	28	0.907	9.728	8.566				
ZG1/4"	19	1.337	13.157	11.445	0.856	3.7	9.7	6
ZG3/8"	19	1.337	16.662	14.95			10.1	6.4
ZG1/2"	14	1.814	20.955	18.631	1.162	5	13.2	8.2
ZG3/4"	14	1.814	26.441	24.117			14.5	9.5
ZG1"	11	2.309	33.249	30.291	1.479	6.4	16.8	10.4
ZG1-1/4"	11	2.309	41.91	38.952			19.1	12.7
ZG1-1/2"	11	2.309	47.803	44.845			19.1	12.7
ZG2"	11	2.309	59.614	56.656		7.5	23.4	15.9
ZG2-1/2"	11	2.309	75.184	72.226		9.2	26.7	17.5
ZG3"	11	2.309	87.884	84.926			29.8	20.6
ZG4"	11	2.309	113.03	110.072		10.4	35.8	25.4
ZG5"	11	2.309	138.43	135.472		11.5	40.1	28.6
ZG6"	11	2.309	163.83	160.872			40.1	28.6

注：1英寸 (in) =25.4mm

Rc是新代号，专指英制螺纹密封锥管内螺纹

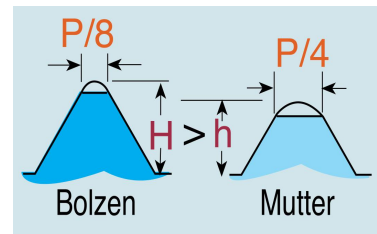
而ZG是旧代号，他是指的英制螺纹密封锥管内或外螺纹

R是新代号，专指英制螺纹密封锥管外螺纹

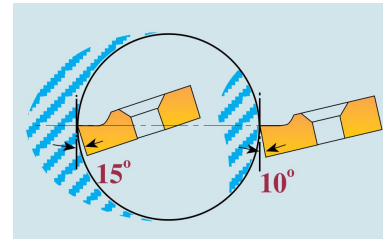
螺 纹 刀

采用螺纹车刀片的重要提示

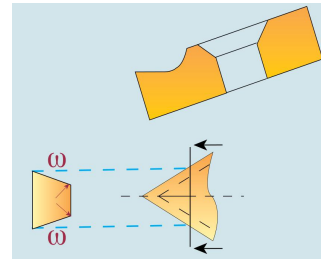
1. 在多数螺纹截面中，内螺纹和外螺纹有着不同的深度和圆角半径，故不能置换



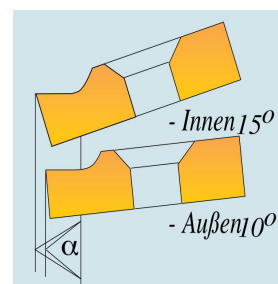
2. 标准外螺纹刀杆所用的后角为 10° ，内螺纹所用的刀片的后角为 15° 。这 5° 的差别用来调整径向间隙



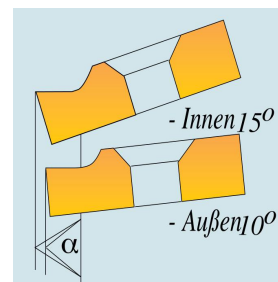
3. 刀片的后角自动保证了齿形角的间隙



4. 精磨内外螺纹刀片应与其相符的刀杆配合使用 以保证螺纹的精密度。如果将内螺纹刀片和外螺纹刀杆混用，将会损坏刀片的几何形状和角度，造成不利的影响



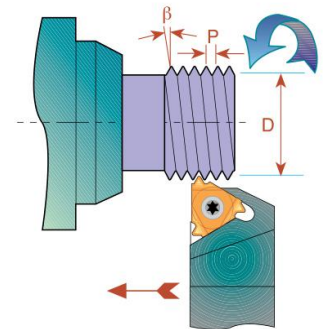
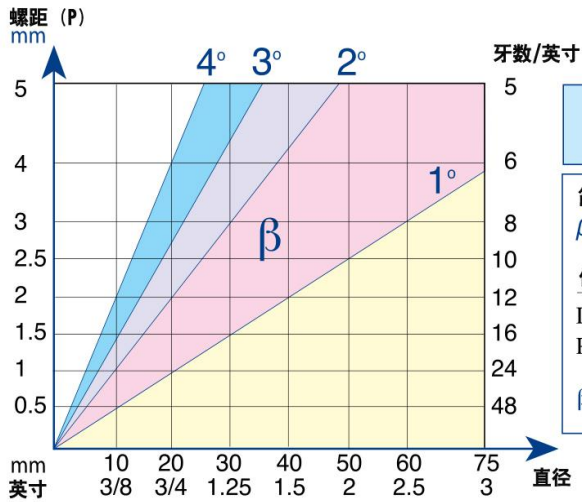
5. 刀片及刀杆应配合使用。也就是说，右旋内螺纹刀片必须安装在右旋内螺纹刀杆上使用，绝对禁止错位使用



螺纹刀



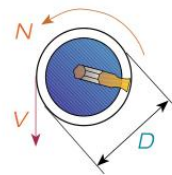
螺纹螺旋角



螺纹铣刀切削速度与转速

使用以下公式将切削速度转换成转速

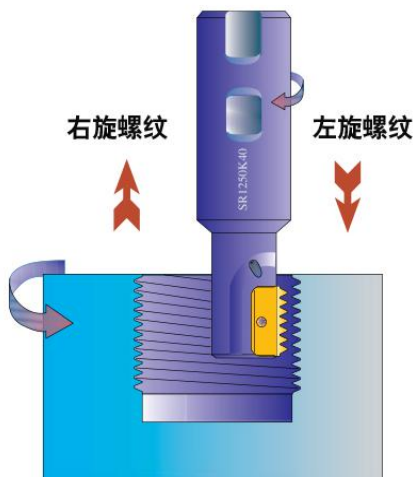
$$N = \frac{V \times 1000}{\pi \times D} = \frac{120 \times 1000}{3.14 \times 30} = 1274 \text{ UPM}$$



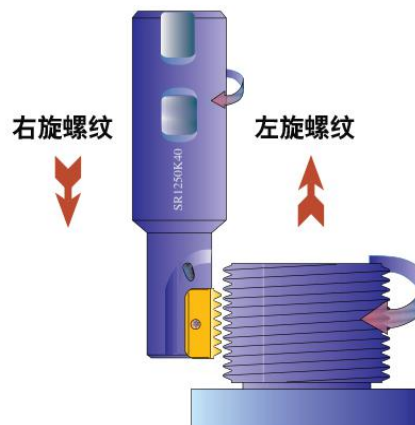
例如: $V=120 \text{ m/min}$
 $D=30 \text{ mm}$

D=切削直径

内螺纹



外螺纹



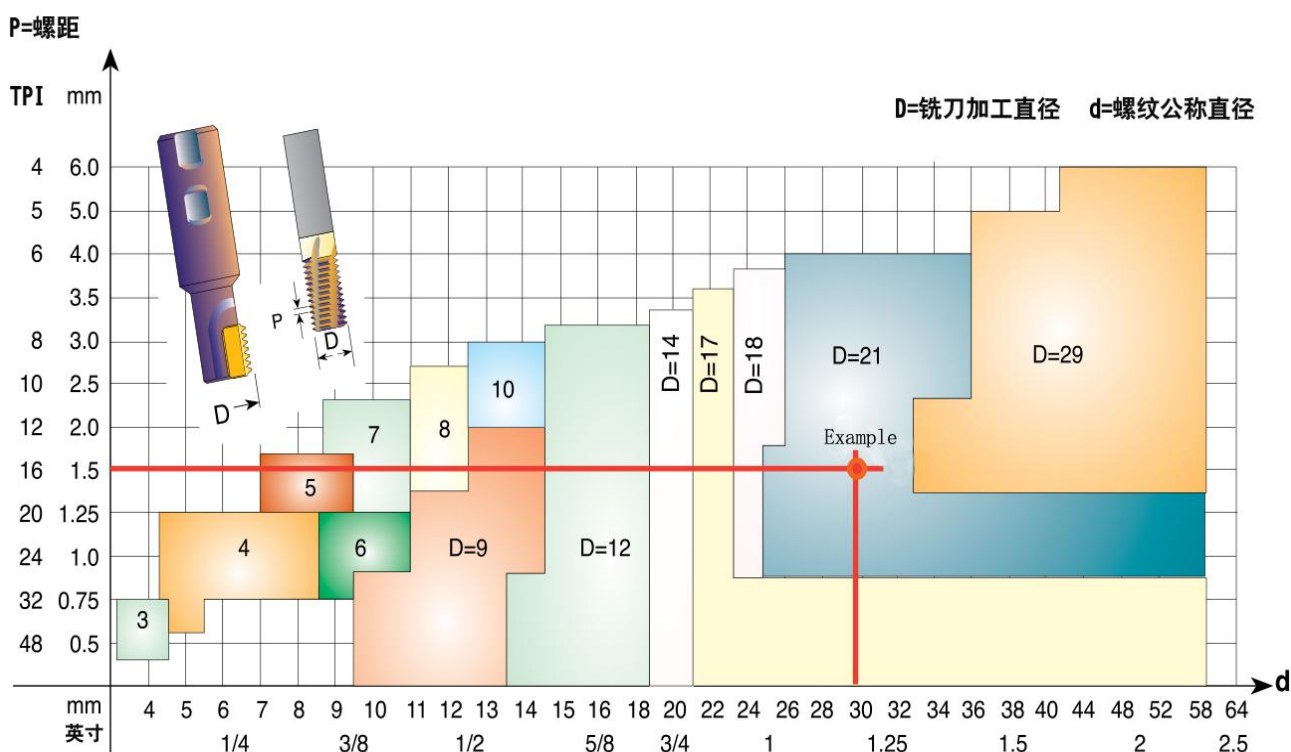
螺纹刀



螺纹铣刀选用指南

带可转位刀片及整体硬质合金螺纹铣刀

以下图标提供了相对应准确的内螺纹加工时刀具选择方案
以下图片适用于以下螺纹：ISO, UN, WHI T, NPT, NPTF, BSPT

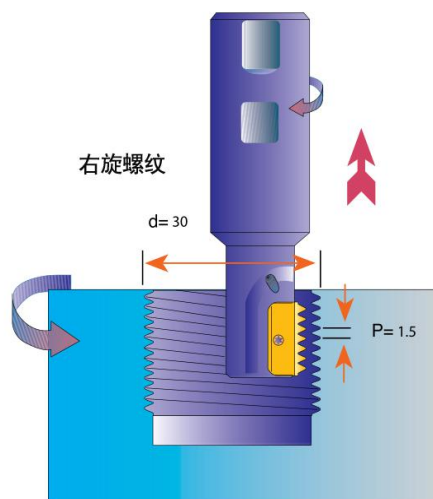


原则上，任何小直径刀具都可以用来加工大直径螺纹

例如：要选择一款螺纹铣刀，能够加工直径为30mm，螺距为1.5mm的右内螺纹。如图所示，纵横两条红线的相交点落在D=21的范围内，即应选择刀具加工直径为21

所选刀杆为：SR0021H21

刀片为：SR0021H21



表面粗糙度

根据JIS B 0601-2001



理论（几何学）粗糙度

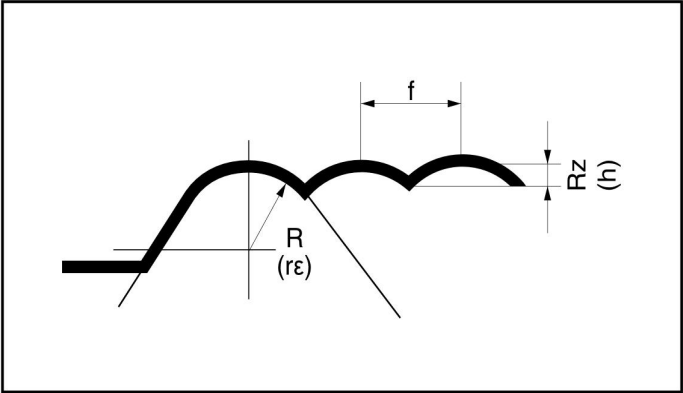
车削加工的理论粗糙度，是指在设定切削条件下所得的最小值，以公式表示如下：

$$R_z=h=\frac{f^2}{8R(r\epsilon)}\times 10^3$$

$R_z(h)$:理论表面粗糙度（ μm ）

f :每转进给量（mm/rev）

$R(r\epsilon)$:刀尖角直径（mm）



表面粗糙度的计算方法

种类	符号	计算方法	说明图
最大高度	R_z	从粗曲线上沿平均线方向选取基准长度，在这部分中的最高峰高度与最低谷深度的和以微米（ μm ）表示即 R_z 值 备注：计算 R_z 时，从没有最高峰和最低谷部分选取基准长度。 $R_z=R_p=R_v$	
十点平均粗糙度	R_{zJIS}	从粗曲线上沿平均线方向选取基准长度，在这部分中，分别算出5个最高峰的平均值（ Y_p ）和5个最低谷的平均值（ Y_v ）求和，以微米（ μm ）表示即 R_z 值。 $R_{zJIS}=\frac{(Y_{p1}+Y_{p2}+Y_{p3}+Y_{p4}+Y_{p5})+(Y_{v1}+Y_{v2}+Y_{v3}+Y_{v4}+Y_{v5})}{5}$	Y_{p1}、Y_{p2}、Y_{p3}、Y_{p4}、Y_{p5}: 在基准长度内的5个最高峰到中心线距离的和 Y_{v1}、Y_{v2}、Y_{v3}、Y_{v4}、Y_{v5}: 在基准长度内的5个最低谷到中心线距离的和
算术平均粗糙度	R_a	从粗曲线上沿平均线方向选取基准长度，把中心线方向看成X轴，与其垂直的方向为Y轴方向，若粗曲线由 $y=f(x)$ 表示。则以微米（ μm ）表示 R_a 值可以由下式求得。 $R_a=\frac{1}{l}\int_0^l f(x) dx$	

表面粗糙度

根据JIS B 0601-2001



与三角符号的关系

算术平均粗糙度 Ra (μm)	最大高度 Rz (μm)	十点平均粗糙度 RzJIS (μm)	*三角符号
0.025	0.1	0.1	
0.05	0.2	0.2	
0.1	0.4	0.4	
0.2	0.8	0.8	
0.4	1.679	1.6	
0.8	3.2	3.242	
1.6	6.3	6.3	
3.0	12.5	12.5	
6.3	25	25	
12.5	50	50	
25	100	100	

表示方法:

- 1: Ra为1.6 μm 时→1.6 μmRa
- 2: Rz为6.3 μm 时→6.3 μmRz
- 3: RzJIS为6.3 μm 时→6.3 μmRzJIS

JIS表示例

Ra的符号表示例	Rz的符号表示例
①仅指示上限时 (上限为6.3 μmRa时) ②仅指示上限和下限时 上限为6.3 μmRa时 下限为1.6 μmRa时	①仅指示上限时 在参数符号后记入表面粗糙度的指示值 ②指示上、下限时 在参数符号后按照(上限~下限)的形式记入表面粗糙度指定值

注: Ra和Rz的表示方法不同请注意

表面粗糙度符号的注意点

上表根据JIS B 0601-200记载
为了与ISO标准一致, 从JIS B 0601-2001版开始, 变更为右表符号。
十点平均粗糙度(Rz)从2001年版本开始不再使用, 但由于它在日本比较普及依然作为RzJIS参考值保留下来

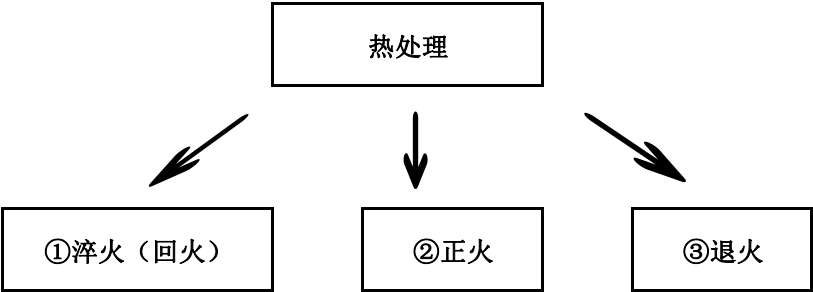
种类	JIS B 0601-1994的符号	JIS B 0601-2001的符号
最大高度	Ry →	Rz
十点平均粗糙度	Rz →	(RzJIS)
算术平均粗糙度	Ra →	Ra

热处理和硬度的表示法



热处理

改变钢的软硬即热处理，可以大体分3类



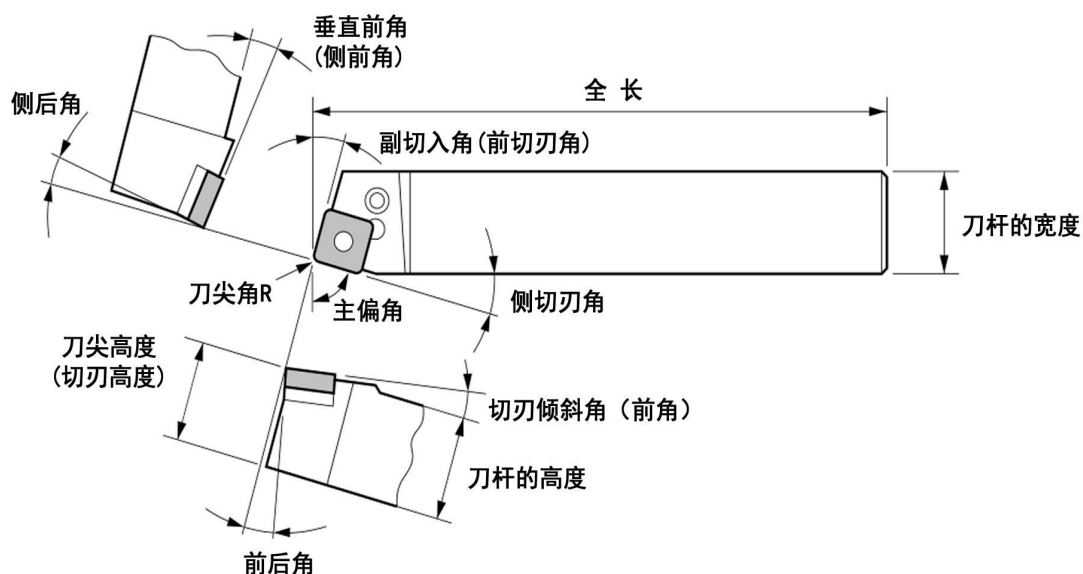
	淬火回火	加热到727° C以上后，以水或油迅速冷却至550° C	变硬改善耐磨损性。 淬火为将火热的钢铁急剧冷却（加水或油）硬化，内部残留硬块。要取出硬块就要使用回火程序。（一次冷却后重新加热到200° C～600° C）
	正火	加热到727° C以上后，较快冷却到600° C后常温条件下冷却	结晶细微化（铁也是由小细胞一样的东西构成。）可使机械性质与可加工性提高。
	退火	加热到727° C以上后，慢慢冷却到600° C后常温条件下冷却	与正火一样会使结晶细微化，但是比正火的 结晶稍大。 以改善可加工性、纠正变形为目的

硬度的表示法

硬度名称	参照规格型号	记入例	记入例的说明
布氏硬度	JIS Z 2243: 1992	250HB	硬度值：250，硬度符号：HB
		200～250HB	硬度值有上下限时（下同）
维氏硬度	JIS Z 2244: 1998	640HV	硬度值：640，硬度符号：HV
洛氏硬度	JIS Z 2245: 1992	60HRC	硬度值：60，硬度符号：HRC
萧氏硬度	JIS Z 2246: 1992	50HS	硬度值：50，硬度符号：HS

各部分的名称和角度

刀杆各部分的名称和角度



刀尖角度的功能

刀尖角度	名称	机 能	效 果
前角	侧前角	影响切削阻力、切削热、切屑排出、工具寿命	- 使用正角 (+) 时，切刃锋利度好。切削阻力减少，刀尖强度下降。 - 可切削性好的材料或细工件加工时，推荐使用正角 (+) - 类似黑皮或继续加工需要刀尖强度时变小 (或负角)
	切刃倾斜角 (前角)		
后角	前后角	避免切刃以外的部分与加工面的接触	若后角变小刀尖强度变大，但后刀面磨损在短时间内变大，工具寿命缩短
	侧后角		
切刃角	主偏角	影响切削处理性能、切削力方向	切刃角大时，切屑变厚且切屑控制能力提高
	侧切刃角	影响切削处理性能、切削力方向	- 侧切刃角大时，切屑变薄且控制能力变弱，但是切削力由于被分散了，故刀尖强度提高 - 侧切刃角变小，切屑处理能力提高
	前切刃角	防止刀尖与切削面的磨损	前切刃角变大，刀尖强度降低

车削加工的计算式

■ 切削速度 (vc)

$$vc = \frac{\pi \cdot Dm \cdot n}{1000} \text{ (m/min)}$$

vc (m/min) : 切削速度
Dm (mm) : 工件材料直径
 π (3.14) : 圆周率
n (min^{-1}) : 主轴转速

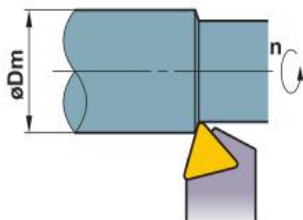
★用1000去除, 为将mm换算成m

(例题) 主轴转速 700min^{-1} 、工件直径 $\phi 50$, 求此时的切削速度

(答) $\pi=3.14$, $Dm=50$, $n=700$ 代入公式

$$vc = \frac{\pi \cdot Dm \cdot n}{1000} = \frac{3.14 \times 50 \times 700}{1000} = 110\text{m/min}$$

切削速度为 110m/min



■ 进给量 (f)

$$f = \frac{l}{n} \text{ (mm/rev)}$$

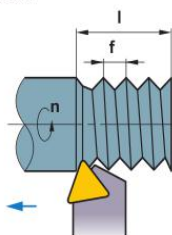
f (mm/rev) : 每转进给量
l (mm/min) : 每分钟切削长度
n (min^{-1}) : 主轴转速

(例题) 主轴转速 500min^{-1} 、每分钟切削长度 120mm/min 求此时的每转进给量

(答) $n=500$, $l=120$ 代入公式

$$f = \frac{l}{n} = \frac{120}{500} = 0.24\text{mm/rev}$$

每转进给量为 0.24mm/rev



■ 切削时间 (Tc)

$$Tc = \frac{lm}{l} \text{ (min)}$$

Tc (min) : 切削时间
lm (mm) : 工件长度
l (mm/min) : 每分钟的切削长度

(例题) 长度 100mm 的工件, 主轴转速 1000min^{-1} 、进给量 0.2mm/rev , 求此时的切削时间

(答) 首先根据进给量与主轴转速, 求出每分钟切削长度

$$l = f \times n = 0.2 \times 1000 = 200\text{mm/min}$$

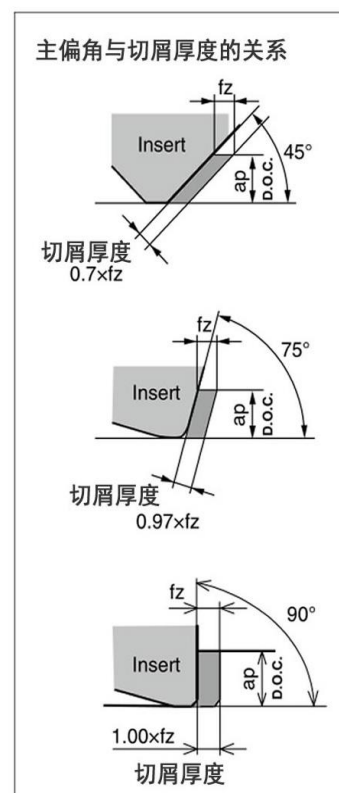
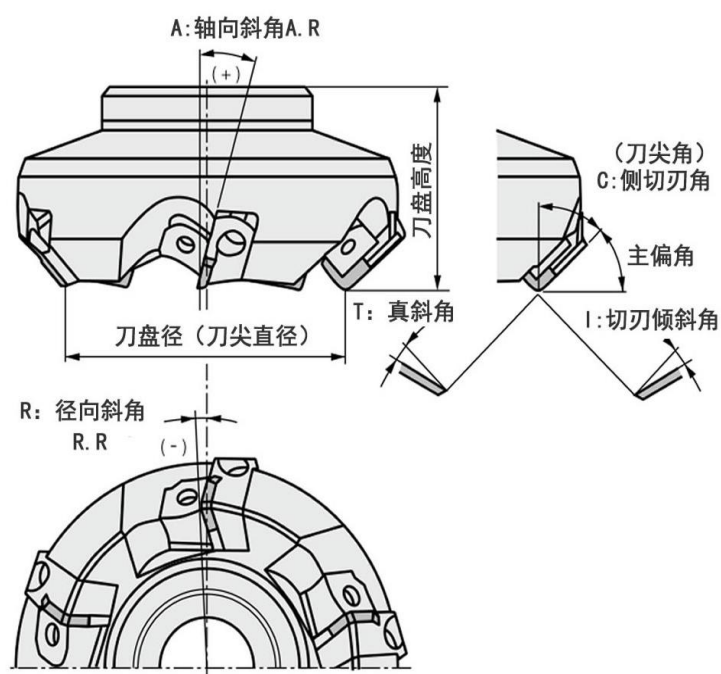
将l代入公式

$$Tc = \frac{lm}{l} = \frac{100}{200} = 0.5\text{min}$$

$0.5 \times 60 = 30$ (秒)

各部分的名称和角度

刀盘各部分的名称和角度

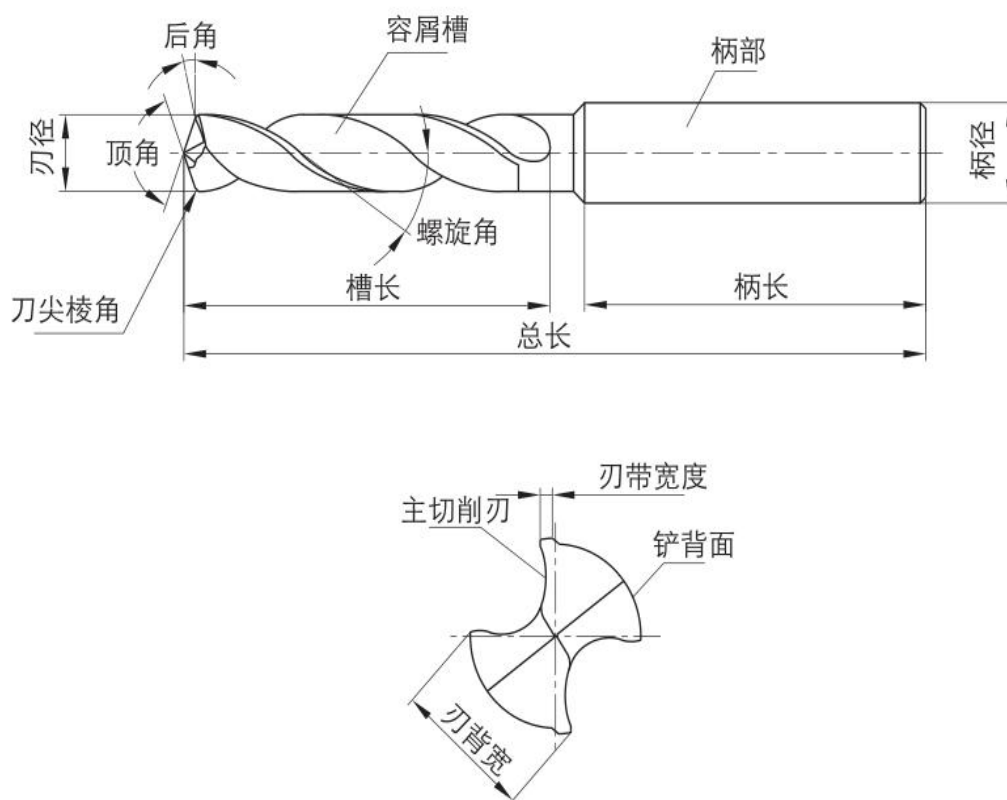


刀尖角度的功能

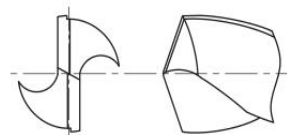
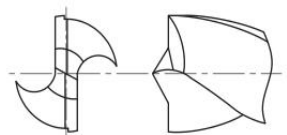
符号	名称	机能	效果
A	轴向斜角: A. R.	控制切屑排出方向、切屑力等	正角时: 切削性能好、且不易发生熔着
R	径向斜角: A. R.	控制切屑排出方向、切屑力等	负角时: 切屑排出性良好
C	侧切刃角	控制切屑的厚度、切屑力等	角度大时: 切屑厚度减少, 缓和切削负荷
T	真斜角	实际的前角	正角 (大) 时: 切削性好, 不易着, 切刃强度变弱 负角 (小) 时: 切刃强度高, 但易发生切屑熔着
I	切刃倾斜角	控制切屑排出方向	正角 (大) 时, 切屑排出良好, 切削阻力较小, 刀尖强度较小

各部分的名称和角度

整体硬质合金钻头各部分名称



具有代表性的几种主后刀面形式

形状	 (圆锥型)	 (双平面型)	 (烛台型)
特征	- 后刀面呈圆锥面，越向钻头中心处，后角越大。 - 应用范围较广，软材料及高硬度材料均可加工。	- 后刀面为双平面的钻头，磨削方便，且切入性能良好。 - 小直径钻头常用	- 双重顶角的钻头，具有良好的定心性，钻通孔时毛刺较少。 - 是加工薄板的首选钻头。

铣削参数表



推荐切削参数 切削速度: V_c (m/min)

ISO	材料		条件	拉伸度(N/mm)	硬度 HB	材料号
P	非合金钢，碳钢 铸铁，易切削钢	<0.25%C	退火	420	125	1
		>=0.25%C	退火	650	190	2
		<0.55%C	淬火和调质	850	250	3
		>=0.55%C	退火	750	220	4
			淬火和调质	1000	300	5
	低碳合金钢， 铸钢（合金成份低于5%）		退火	600	200	6
			淬火和调质	930	275	7
				1000	300	8
				1200	350	9
	高碳合金钢， 铸钢，工具钢		退火	680	200	10
			淬火和调质	1100	325	11
M	不锈钢，铸钢		铁素体 / 马氏体	680	200	12
			马氏体	820	240	13
			奥氏体	600	180	14
K	灰铸铁（GG）		铁素体		160	15
			珠光体		250	16
	球墨铸铁（GGG）		铁素体		180	17
			珠光体		260	18
	可锻铸铁		铁素体		130	19
			珠光体		230	20
N	锻铝合金		未固化		60	21
			固化		100	22
	铸铝合金	<=12% Si	未固化		75	23
			固化		90	24
		>12% Si	高温处理		130	25
	铜合金	>1% Pb	易切		110	26
			黄铜		90	27
			电解铜		100	28
	有色金属		硬质塑料，纤维			29
			硬橡胶			30
S	高温合金	铁基	退火		200	31
			固化		280	32
		镍基或 钴基	退火		250	33
			固化		350	34
			铸造		320	35
	钛，钛合金			Rm 400		36
			a+β 合金固化	Rm 1050		37
N	高硬钢		淬硬		55HRC	38
			淬硬		60HRC	39
	冷硬铸铁		铸造		400	40
	球墨铸铁		淬硬		55HRC	41

铣削参数表



推荐切削参数 切削速度: V_c (m/min)

未涂层	涂层					金属陶瓷
CT101	CT5320/ CT5420	CT9320	CT8520	CT8320/ CT8420	CT7320/CT7420	CT4100
	220-370	250-410	170-250	150-210		270-510
	180-310	200-380	130-220	120-200		230-450
	115-195	140-230	90-170	70-140		150-370
	130-210	160-250	100-190	90-150		210-430
	115-175	135-195	70-160	60-130		150-280
	175-265	190-290	150-220	130-170		150-285
	130-215	150-240	110-190	70-150		100-190
	105-185	135-225	80-160	60-110		90-170
	95-160	120-190	70-120	50-100		80-130
	85-155	100-150	70-110	50-80		100-170
	75-135	90-140	60-100	40-80		80-120
	115-270		90-200	75-170		
	100-230		70-160	60-130		
	120-275		100-210	80-180		
70-130	130-300				150-300	
50-110	120-280				140-280	
45-90	110-220				115-230	
40-85	100-200				100-200	
70-140	150-250				190-310	
55-115	100-250				120-260	
550-700						
600-750						
800-900						
650-800						
250-320						
300-400						
300-400						
210-280						
150-250						
150-250						
	40-80		30-65			
	30-60		20-45			
	35-70		25-50			
	30-60		20-40			
	35-65		20-45			
	90-130		60-100			
	35-70		25-55			
	40-75				60-90	
	30-55				50-90	
					60-100	
					60-80	

浅孔钻参数表

2-4倍径



推荐切削参数（U钻2D, 3D, 4D加工数据）

推荐切削参数（U钻2D, 3D, 4D加工数据）								
ISO	材料		条件	拉伸度 (N/mm)	硬度 HB	材料号	切削速度 Vc (m/min)	XOMX 05 φ14-φ16
P	非合金钢，碳钢 铸铁 易切削钢	<0.25%C	退火	420	125	1	220-350	0.04-0.06
		>=0.25%C	退火	650	190	2	180-280	0.06-0.10
		<0.55%C	淬火和调质	850	250	3	140-240	0.08-0.12
		>=0.55%C	退火	750	220	4	140-240	0.08-0.12
			淬火和调质	1000	300	5	140-240	0.08-0.12
	低碳合金钢， 铸钢（合金成份低于5%）		退火	600	200	6	140-240	0.08-0.16
			淬火和调质	930	275	7	100-180	0.06-0.16
				1000	300	8	100-180	0.06-0.16
				1200	350	9	100-180	0.06-0.16
	高碳合金钢， 铸钢，工具钢		退火	680	200	10	140-200	0.06-0.12
			淬火和调质	1100	325	11	100-160	0.06-0.12
M	不锈钢，铸钢		铁素体 / 马氏体	680	200	12	150-250	0.06-0.12
			马氏体	820	240	13	150-250	0.06-0.12
			奥氏体	600	180	14	150-250	0.06-0.12
K	灰铸铁（GG）		铁素体		160	15	160-260	0.08-0.18
			珠光体		250	16	160-260	0.08-0.18
	球墨铸铁（GGG）		铁素体		180	17	160-260	0.08-0.18
			珠光体		260	18	160-260	0.08-0.18
	可锻铸铁		铁素体		130	19	120-220	0.08-0.14
			珠光体		230	20	120-220	0.08-0.14
N	锻铝合金		未固化		60	21	200-350	0.06-0.15
			固化		100	22	200-350	0.06-0.15
	铸铝合金	<=12% Si	未固化		75	23	200-350	0.06-0.15
			固化		90	24	200-350	0.06-0.15
		>12% Si	高温处理		130	25	200-350	0.06-0.15
	铜合金	>1% Pb	易切		110	26	150-250	0.06-0.15
			黄铜		90	27	150-250	0.06-0.15
			电解铜		100	28	150-250	0.06-0.15
	有色金属		硬质塑料，纤维			29	150-250	0.06-0.15
			硬橡胶			30	150-250	0.06-0.15
S	高温合金	铁基	退火		200	31	30-60	0.05-0.08
			固化		280	32	30-60	0.05-0.08
		镍基或 钴基	退火		250	33	30-60	0.05-0.08
			固化		350	34	30-60	0.05-0.08
			铸造		320	35	30-60	0.05-0.08
	钛，钛合金			Rm 400		36	50-80	0.06-0.09
			a+β 合金固化	Rm 1050		37	50-80	0.06-0.09
N	高硬钢		淬硬		55HRC	38	30-60	0.05-0.09
			淬硬		60HRC	39	30-60	0.06-0.09
	冷硬铸铁		铸造		400	40	30-60	0.06-0.09
	球墨铸铁		淬硬		55HRC	41	30-60	0.05-0.09

浅孔钻参数表

2-4倍径



推荐切削参数（U钻2D, 3D, 4D加工数据）进给（mm/rev）

XOMX 06 φ17-φ19	XOMX 07 φ20-φ22	XOMX 08 φ23-φ26	XOMX 09 φ27-φ31	XOMX 11 φ32-φ36	XOMX 13 φ37-φ43	XOMX 15 φ44-φ50
0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.10	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.12
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16	0.10-0.16
0.08-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18
0.08-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18
0.08-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18
0.08-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24
0.06-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22
0.06-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22
0.06-0.16	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20	0.08-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22
0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.16	0.08-0.18	0.08-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20
0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.22
0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.22
0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.22
0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.22
0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.17	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17	0.10-0.18	0.10-0.18
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17	0.10-0.18	0.10-0.18
0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12
0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12
0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12
0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12
0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10
0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.06-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10

浅孔钻参数表

5倍径



推荐切削参数（U钻5D加工数据）

ISO	材料		条件	拉伸度 (N/mm)	硬度 HB	材料号	切削速度 Vc (m/min)	XOMX 05 φ14-φ16
P	非合金钢，碳 钢,铸铁 易切削钢	<0.25%C	退火	420	125	1	220-350	0.04-0.05
		>=0.25%C	退火	650	190	2	180-280	0.06-0.08
		<0.55%C	淬火和调质	850	250	3	140-240	0.06-0.10
		>=0.55%C	退火	750	220	4	140-240	0.06-0.10
			淬火和调质	1000	300	5	140-240	0.06-0.10
	低碳合金钢， 铸钢（合金成份低于5％）		退火	600	200	6	140-240	0.06-0.12
			淬火和调质	930	275	7	100-180	0.06-0.12
				1000	300	8	100-180	0.06-0.12
				1200	350	9	100-180	0.06-0.12
	高碳合金钢， 铸钢，工具钢		退火	680	200	10	140-200	0.06-0.10
			淬火和调质	1100	325	11	100-160	0.06-0.10
M	不锈钢，铸钢		铁素体 / 马氏体	680	200	12	150-250	0.06-0.10
			马氏体	820	240	13	150-250	0.06-0.10
			奥氏体	600	180	14	150-250	0.06-0.10
K	灰铸铁（GG）		铁素体		160	15	160-260	0.08-0.14
			珠光体		250	16	160-260	0.08-0.14
	球墨铸铁（GGG）		铁素体		180	17	160-260	0.08-0.14
			珠光体		260	18	160-260	0.08-0.14
	可锻铸铁		铁素体		130	19	120-220	0.08-0.12
			珠光体		230	20	120-220	0.08-0.12
N	锻铝合金		未固化		60	21	200-350	0.06-0.15
			固化		100	22	200-350	0.06-0.15
	铸铝合金	<=12% Si	未固化		75	23	200-350	0.06-0.15
			固化		90	24	200-350	0.06-0.15
		>12% Si	高温处理		130	25	200-350	0.06-0.15
	铜合金	>1% Pb	易切		110	26	150-250	0.06-0.15
			黄铜		90	27	150-250	0.06-0.15
			电解铜		100	28	150-250	0.06-0.15
	有色金属		硬质塑料，纤维			29	150-250	0.06-0.15
			硬橡胶			30	150-250	0.06-0.15
S	高温合金	铁基	退火		200	31	30-60	0.05-0.07
			固化		280	32	30-60	0.05-0.07
		镍基或 钴基	退火		250	33	30-60	0.05-0.07
			固化		350	34	30-60	0.05-0.07
			铸造		320	35	30-60	0.05-0.07
	钛，钛合金			Rm 400		36	50-80	0.05-0.08
			a+β 合金固化	Rm 1050		37	50-80	0.05-0.08
N	高硬钢		淬硬		55HRC	38	30-60	0.05-0.08
			淬硬		60HRC	39	30-60	0.05-0.08
	冷硬铸铁		铸造		400	40	30-60	0.05-0.08
	球墨铸铁		淬硬		55HRC	41	30-60	0.05-0.08

浅孔钻参数表

5倍径



推荐切削参数（U钻5D加工数据）进给（mm/rev）

XOMX 06 φ17-φ19	XOMX 07 φ20-φ22	XOMX 08 φ23-φ26	XOMX 09 φ27-φ31	XOMX 11 φ32-φ36	XOMX 13 φ37-φ43	XOMX 15 φ44-φ50
0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.06	0.06-0.08	0.06-0.08	0.08-0.10	0.08-0.10
0.06-0.08	0.06-0.10	0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.10-0.15	0.10-0.15	0.10-0.15	0.10-0.15
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.10-0.15	0.10-0.15	0.10-0.15	0.10-0.15
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.10-0.15	0.10-0.15	0.10-0.15	0.10-0.15
0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22
0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22
0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22
0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.22
0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20
0.06-0.10	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20
0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20
0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20
0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20
0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20
0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16
0.08-0.14	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.15	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.15	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.15	0.08-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.06-0.15	0.08-0.16	0.08-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.17	0.10-0.17
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10
0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
0.05-0.08	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10

皇冠钻参数表



推荐切削参数（皇冠钻加工数据）

推荐切削参数（皇冠钻加工数据）							
ISO	材料		条件	拉伸度(N/mm)	硬度 HB	材料号	切削速度 Vc（m/min）
P	非合金钢，碳钢 铸铁 易切削钢	<0.25%C	退火	420	125	1	80-140
		>=0.25%C	退火	650	190	2	80-130
		<0.55%C	淬火和调质	850	250	3	80-120
		>=0.55%C	退火	750	220	4	70-110
			淬火和调质	1000	300	5	50-90
	低碳合金钢， 铸钢（合金成份低于5%）		退火	600	200	6	70-120
		淬火和调质	930	275	7	70-110	
			1000	300	8	50-90	
			1200	350	9	40-70	
	高碳合金钢， 铸钢，工具钢		退火	680	200	10	50-90
			淬火和调质	1100	325	11	40-80
M	不锈钢，铸钢		铁素体 / 马氏体	680	200	12	40-70
			马氏体	820	240	13	40-70
			奥氏体	600	180	14	30-70
K	灰铸铁（GG）		铁素体		160	15	90-160
			珠光体		250	16	80-140
	球墨铸铁（GGG）		铁素体		180	17	90-180
			珠光体		260	18	80-140
	可锻铸铁		铁素体		130	19	90-160
			珠光体		230	20	80-140
N	锻铝合金		未固化		60	21	90-220
			固化		100	22	90-220
	铸铝合金	<=12% Si	未固化		75	23	90-220
			固化		90	24	90-220
		>12% Si	高温处理		130	25	80-160
	铜合金	>1% Pb	易切		110	26	90-220
			黄铜		90	27	90-220
			电解铜		100	28	90-220
	有色金属		硬质塑料，纤维			29	
			硬橡胶			30	
S	高温合金	铁基	退火		200	31	30-60
			固化		280	32	20-50
		镍基或 钴基	退火		250	33	20-50
			固化		350	34	20-50
			铸造		320	35	20-50
	钛，钛合金			Rm 400		36	20-50
			a+β 合金固化	Rm 1050		37	20-50
N	高硬钢		淬硬		55HRC	38	20-50
			淬硬		60HRC	39	20-50
	冷硬铸铁		铸造		400	40	
	球墨铸铁		淬硬		55HRC	41	

皇冠钻参数表



推荐切削参数（皇冠钻加工数据） 进给（mm/rev）

φ12-φ13.9	φ14-φ15.9	φ16-φ19.9	φ20-φ25.9			
0.18-0.30	0.20-0.35	0.25-0.45	0.25-0.45			
0.18-0.30	0.20-0.35	0.25-0.45	0.25-0.45			
0.18-0.30	0.20-0.35	0.25-0.45	0.25-0.45			
0.18-0.30	0.20-0.35	0.25-0.45	0.25-0.45			
0.18-0.30	0.20-0.35	0.25-0.45	0.25-0.45			
0.16-0.32	0.18-0.35	0.23-0.40	0.25-0.45			
0.16-0.32	0.18-0.35	0.23-0.40	0.25-0.45			
0.16-0.32	0.18-0.35	0.23-0.40	0.25-0.45			
0.16-0.32	0.18-0.35	0.23-0.40	0.25-0.45			
0.15-0.25	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.33			
0.15-0.25	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.33			
0.14-0.20	0.16-0.24	0.16-0.26	0.18-0.30			
0.14-0.20	0.16-0.24	0.16-0.26	0.18-0.30			
0.14-0.20	0.16-0.24	0.16-0.26	0.18-0.30			
0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60			
0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60			
0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60			
0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60			
0.25-0.40	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60			
0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70			
0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70			
0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70			
0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70			
0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70			
0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70			
0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70			
0.30-0.45	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70			
0.10-0.15	0.12-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22			
0.10-0.15	0.12-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22			
0.10-0.15	0.12-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22			
0.10-0.15	0.12-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22			
0.10-0.15	0.12-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22			
0.10-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22	0.16-0.25			
0.10-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22	0.16-0.25			
0.10-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22	0.16-0.25			
0.10-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22	0.16-0.25			

硬质合金钻参数表



推荐切削参数（整体硬质合金钻加工数据）

推荐切削参数（整体硬质合金钻加工数据）							
ISO	材料		条件	拉伸度 (N/mm)	硬度 HB	材料号	切削速度 Vc (m/min)
P	非合金钢，碳钢 铸铁 易切削钢	<0.25%C	退火	420	125	1	80-120
		>=0.25%C	退火	650	190	2	80-110
		<0.55%C	淬火和调质	850	250	3	70-100
		>=0.55%C	退火	750	220	4	70-100
			淬火和调质	1000	300	5	70-100
	低碳合金钢， 铸钢（合金成份低于5%）		退火	600	200	6	70-90
			淬火和调质	930	275	7	70-90
				1000	300	8	50-80
				1200	350	9	40-70
	高碳合金钢， 铸钢，工具钢		退火	680	200	10	50-80
			淬火和调质	1100	325	11	40-70
M	不锈钢，铸钢		铁素体 / 马氏体	680	200	12	30-60
			马氏体	820	240	13	30-60
			奥氏体	600	180	14	30-60
K	灰铸铁（GG）		铁素体		160	15	65-80
			珠光体		250	16	65-80
	球墨铸铁（GGG）		铁素体		180	17	85-105
			珠光体		260	18	75-90
	可锻铸铁		铁素体		130	19	65-80
			珠光体		230	20	65-80
N	锻铝合金		未固化		60	21	70-200
			固化		100	22	70-200
	铸铝合金	<=12% Si	未固化		75	23	70-200
			固化		90	24	70-200
		>12% Si	高温处理		130	25	70-150
	铜合金	>1% Pb	易切		110	26	70-200
			黄铜		90	27	70-200
			电解铜		100	28	70-200
	有色金属		硬质塑料，纤维			29	
			硬橡胶			30	
S	高温合金	铁基	退火		200	31	15-40
			固化		280	32	15-40
		镍基或 钴基	退火		250	33	15-40
			固化		350	34	15-40
			铸造		320	35	15-40
	钛，钛合金			Rm 400		36	
			a+β 合金固化	Rm 1050		37	
N	高硬钢		淬硬		55HRC	38	10-40
			淬硬		60HRC	39	10-40
	冷硬铸铁		铸造		400	40	
	球墨铸铁		淬硬		55HRC	41	

硬质合金钻参数表



推荐切削参数（整体硬质合金钻加工数据）进给（mm/rev）

φ3-φ5	φ5.1-φ8	φ8.1-φ12	φ12.1-φ16	φ16.1-φ20		
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40		
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40		
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40		
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40		
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40		
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40		
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40		
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40		
0.10-0.20	0.15-0.25	0.20-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40		
0.08-0.18	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.30	0.20-0.35		
0.08-0.18	0.10-0.20	0.15-0.25	0.15-0.30	0.20-0.35		
0.06-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18	0.14-0.20	0.15-0.20		
0.06-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18	0.14-0.20	0.15-0.20		
0.06-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18	0.14-0.20	0.15-0.20		
0.10-0.02	0.15-0.25	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45		
0.10-0.02	0.15-0.25	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45		
0.10-0.02	0.15-0.25	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45		
0.10-0.02	0.15-0.25	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45		
0.10-0.02	0.15-0.25	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45		
0.10-0.02	0.15-0.25	0.20-0.30	0.25-0.35	0.30-0.45		
0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55		
0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55		
0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55		
0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55		
0.10-0.25	0.15-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50	0.35-0.55		
0.08-0.18	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50		
0.08-0.18	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50		
0.08-0.18	0.15-0.25	0.20-0.35	0.25-0.45	0.30-0.50		
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.18		
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.06-0.18		
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.18		
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.18		
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.18		
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.18		
0.02-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.18		

粗 镗 参 数 表



推荐切削参数（粗镗刀加工数据）

ISO	被加工材料	硬度	悬伸 (稳定性)	Ap(mm)	镗削范围D20-33		镗削范围D33-54	
					0.5-1.2	1.2-2.5	0.8-1.5	1.5-2.5
				R(Radius)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4
P	碳钢	HB<200	2.5（高）	Vc(m/min)	150-180	120-150	160-200	140-170
				fz(mm/z)	0.1-0.2	0.08-0.2	0.15-0.2	0.1-0.175
			4（一般）	Vc(m/min)	140-160	100-140	160-180	120-150
				fz(mm/z)	0.1-0.18	0.08-0.15	0.1-0.12	0.08-0.1
			6.0(差)	Vc(m/min)	60-80	40-60	60-90	50-60
				fz(mm/z)	0.06-0.12	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1
	碳钢	HB>200	2.5（高）	Vc(m/min)	130-160	100-130	140-180	120-160
				fz(mm/z)	0.08-0.15	0.08-0.12	0.08-0.2	0.06-0.12
			4（一般）	Vc(m/min)	110-140	80-110	100-140	80-120
				fz(mm/z)	0.08-0.12	0.08-0.1	0.08-0.15	0.06-0.15
			6.0(差)	Vc(m/min)	70-90	60-70	80-100	60-80
				fz(mm/z)	0.08-0.1	0.06-0.08	0.06-0.1	0.06-0.08
	合金钢	HB<200	2.5（高）	Vc(m/min)	140-160	90-120	150-180	100-130
				fz(mm/z)	0.08-0.18	0.08-0.15	0.08-0.2	0.08-0.18
			4（一般）	Vc(m/min)	100-130	70-100	110-150	90-120
				fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.08-0.15
			6.0(差)	Vc(m/min)	80-100	60-90	80-100	70-90
				fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.12
	合金钢	HB>200	2.5（高）	Vc(m/min)	130-150	120-140	130-150	120-140
				fz(mm/z)	0.08-0.18	0.06-0.15	0.08-0.18	0.06-0.15
			4（一般）	Vc(m/min)	100-130	100-120	100-130	100-120
				fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06-0.13	0.08-0.15	0.06-0.13
			6.0(差)	Vc(m/min)	80-100	70-90	80-100	70-90
				fz(mm/z)	0.08-0.12	0.06-0.11	0.08-0.12	0.06-0.11
M	不锈钢	铁素体 & 马氏体	2.5（高）	Vc(m/min)	100-150	110-130	120-160	100-150
				fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12
			4（一般）	Vc(m/min)	90-130	90-120	100-140	90-140
				fz(mm/z)	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1
			6.0(差)	Vc(m/min)	60-90	50-70	60-90	50-70
				fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1
	不锈钢	奥氏体	2.5（高）	Vc(m/min)	110-130	100-130	120-150	110-140
				fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12
			4（一般）	Vc(m/min)	80-110	80-110	90-130	90-120
				fz(mm/z)	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1
			6.0(差)	Vc(m/min)	60-90	50-70	60-90	50-70
				fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1
	铸造不 锈钢	铁素体 & 马氏体	2.5（高）	Vc(m/min)	90-130	100-130	120-150	110-140
				fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12
			4（一般）	Vc(m/min)	70-110	80-110	90-130	90-120
				fz(mm/z)	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1

粗 镗 参 数 表



推荐切削参数（粗镗刀加工数据）

镗削范围D54-70		镗削范围D70-110		镗削范围D110-150		镗削范围D150-	
0.8-1.5	1.5-3.0	0.8-1.5	1.5-3.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-2.0	2.0-4.0
0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
160-200	140-180	160-200	150-180	180-250	160-200	220-280	200-220
0.15-0.25	0.08-0.2	0.15-0.25	0.08-0.2	0.15-0.3	0.1-0.2	0.15-0.3	0.1-0.15
160-180	120-150	140-180	120-150	160-200	140-180	-	-
0.1-0.12	0.08-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	0.1-0.2	0.08-0.15	-	-
70-90	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	-	-
140-180	120-160	140-180	120-160	150-170	100-140	100-140	80-120
0.08-0.25	0.08-0.18	0.15-0.3	0.12-0.2	0.15-0.25	0.1-0.2	0.15-0.3	0.1-0.2
100-140	80-120	120-150	100-140	100-130	80-110	-	-
0.08-0.2	0.06-0.15	0.1-0.2	0.1-0.18	0.08-0.2	0.08-0.12	-	-
80-100	60-80	80-100	60-80	-	-	-	-
0.08-0.15	0.06-0.1	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-	-	-
160-200	140-180	160-220	140-180	160-220	140-180	160-220	140-180
0.1-0.25	0.1-0.15	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.35	0.1-0.3
140-180	100-130	150-200	120-160	120-160	120-160	-	-
0.08-0.18	0.08-0.12	0.1-0.2	0.08-0.18	0.1-0.2	0.08-0.18	-	-
100-140	80-120	100-140	100-140	-	-	-	-
0.06-0.15	0.08-0.1	0.08-0.18	0.08-0.15	-	-	-	-
140-170	120-150	160-200	140-180	140-200	140-180	140-200	140-180
0.08-0.2	0.08-0.18	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.35	0.1-0.3	0.1-0.35	0.1-0.3
120-150	100-120	140-160	120-140	150-180	120-140	-	-
0.08-0.18	0.08-0.15	0.08-0.2	0.08-0.15	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
100-120	70-90	100-120	70-90	-	-	-	-
0.08-0.12	0.06-0.11	0.08-0.16	0.08-0.12	-	-	-	-
120-160	110-160	120-220	120-200	140-220	120-180	150-220	120-200
0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
100-150	80-120	100-160	90-140	120-180	90-140	-	-
0.08-0.18	0.08-0.12	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
0.06-0.15	0.08-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-
110-160	100-150	120-200	100-160	120-200	100-160	120-200	100-180
0.08-0.25	0.06-0.12	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
100-150	90-130	100-150	90-140	100-160	90-140	-	-
0.08-0.18	0.06-0.1	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
0.06-0.15	0.06-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-
120-160	100-150	130-200	120-180	140-200	120-160	140-200	120-180
0.08-0.25	0.06-0.12	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
100-150	90-130	110-150	90-150	100-160	90-140	-	-
0.08-0.18	0.06-0.1	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-

粗 镗 参 数 表



推荐切削参数（粗镗刀加工数据）

ISO	被加工材料	硬度	悬伸 (稳定性)	Ap(mm)	镗削范围D20-33		镗削范围D33-54	
					0.5-1.2	1.2-2.5	0.8-1.5	1.5-2.5
				R(Radius)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4
M	铸造不锈钢	铁素体 马氏体	6.0(差)	Vc(m/min)	60-90	50-70	60-90	50-70
				fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1
		奥氏体	2.5 (高)	Vc(m/min)	80-120	70-110	100-150	90-140
				fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06-0.12	0.08-0.18	0.06-0.12
			4 (一般)	Vc(m/min)	70-100	70-100	80-130	70-120
				fz(mm/z)	0.08-0.12	0.06-0.1	0.08-0.12	0.06-0.1
K	灰铸铁	HB<200	2.5 (高)	Vc(m/min)	120-160	100-140	120-180	110-150
				fz(mm/z)	0.06-0.15	0.06-0.18	0.06-0.15	0.06-0.12
			4 (一般)	Vc(m/min)	100-140	80-120	100-150	80-120
				fz(mm/z)	0.06-0.12	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.1
			6.0(差)	Vc(m/min)	70-100	60-90	70-100	60-90
				fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1
	灰铸铁	-	2.5 (高)	Vc(m/min)	140-200	140-200	140-220	160-250
				fz(mm/z)	0.06-0.15	0.06-0.18	0.06-0.15	0.06-0.18
			4 (一般)	Vc(m/min)	120-160	120-160	120-180	140-200
				fz(mm/z)	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.14
			6.0(差)	Vc(m/min)	70-100	60-90	70-100	60-90
				fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1
	铸铁	球墨铸铁	2.5 (高)	Vc(m/min)	120-180	120-180	120-200	140-220
				fz(mm/z)	0.06-0.15	0.06-0.18	0.06-0.15	0.06-0.18
			4 (一般)	Vc(m/min)	120-160	120-160	120-180	140-200
				fz(mm/z)	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.14
			6.0(差)	Vc(m/min)	60-100	60-90	60-100	60-90
				fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1
N	铝合金 / 铸造	Si>12%	2.5 (高)	Vc(m/min)	200-300	240-350	200-300	240-350
				fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25
			4 (一般)	Vc(m/min)	150-220	150-220	150-220	150-220
				fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2
			6.0(差)	Vc(m/min)	60-100	60-100	60-100	60-100
				fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1
	铝合金 / 铸造	Si<12%	2.5 (高)	Vc(m/min)	180-250	220-280	180-250	220-280
				fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.25	0.06-0.25
			4 (一般)	Vc(m/min)	120-220	120-220	120-220	120-220
				fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2
			6.0(差)	Vc(m/min)	60-100	60-100	60-100	60-100
				fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1

粗 镗 参 数 表



推荐切削参数（粗镗刀加工数据）

镗削范围D54-70		镗削范围D70-110		镗削范围D110-150		镗削范围D150-	
0.8-1.5	1.5-3.0	0.8-1.5	1.5-3.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-2.0	2.0-4.0
0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
0.06-0.15	0.06-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-
110-150	100-150	130-180	120-180	120-200	100-160	120-200	100-180
0.08-0.25	0.06-0.12	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25
90-140	90-130	100-140	90-140	100-160	90-140	-	-
0.08-0.18	0.06-0.1	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
70-100	50-70	70-90	50-70	-	-	-	-
0.06-0.15	0.06-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-
120-180	110-150	120-200	110-150	150-250	180-280	150-250	180-280
0.08-0.2	0.08-0.12	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.35	0.08-0.25	0.08-0.35
100-150	80-120	100-150	80-120	120-170	120-170	-	-
0.08-0.12	0.08-0.1	0.08-0.18	0.08-0.2	0.08-0.18	0.08-0.25	-	-
70-100	60-90	70-100	60-90	-	-	-	-
0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.15	0.08-0.12	-	-	-	-
180-220	220-280	250-300	250-350	250-350	250-350	250-350	250-350
0.08-0.2	0.1-0.25	0.12-0.35	0.12-0.35	0.15-0.3	0.15-0.4	0.15-0.3	0.15-0.4
140-180	180-220	200-270	230-300	200-300	200-270	-	-
0.08-0.12	0.08-0.2	0.1-0.25	0.12-0.3	0.15-0.3	0.15-0.35	-	-
60-100	60-120	70-150	60-120	-	-	-	-
0.08-0.1	0.08-0.1	0.1-0.15	0.12-0.25	-	-	-	-
180-220	180-240	200-240	200-280	200-280	220-300	220-300	220-300
0.08-0.18	0.1-0.2	0.12-0.3	0.12-0.3	0.15-0.3	0.15-0.35	0.15-0.3	0.15-0.35
140-200	160-220	160-220	180-240	180-250	200-270	-	-
0.08-0.12	0.08-0.18	0.1-0.2	0.12-0.25	0.15-0.25	0.15-0.35	-	-
60-90	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
0.08-0.1	0.08-0.1	0.1-0.15	0.12-0.2	-	-	-	-
200-300	240-350	200-300	240-350	200-300	240-350	200-300	240-350
0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.4	0.06-0.25	0.06-0.4
150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	-	-
0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-
60-100	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	-	-
180-250	220-280	180-250	220-280	180-250	220-280	180-250	220-280
0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.3	0.06-0.4	0.06-0.3	0.06-0.4
120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	-	-
0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25	-	-
60-100	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	-	-

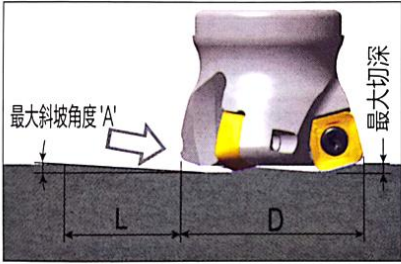
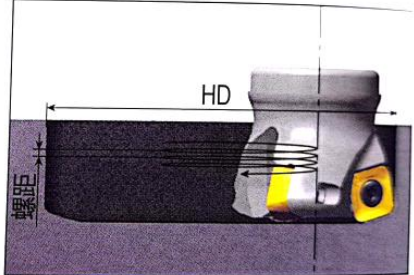
精镗参数表

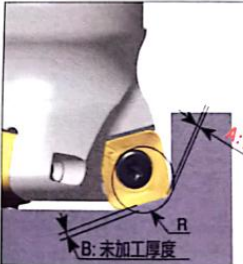


推荐切削参数（精镗刀加工数据）

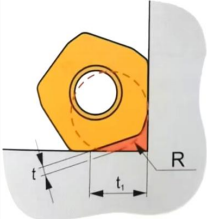
ISO	被加工材料	悬伸	稳定性	切削速度	切削进给 f=mm/rev		Ap (mm)	刀片合金 牌号
					刀片刀尖角			
					R=0.2	R=0.4		
P	碳钢 Hb≤200	2.5	高	200-300	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25	CT4100
		4	一般	160-250	0.05-0.08	0.08-0.1		
		6	差	70-100	0.05-0.08	-		
	碳钢 Hb≥200	2.5	高	160-250	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25	CT4100
		4	一般	150-200	0.05-0.08	0.08-0.1		
		6	差	70-100	0.05-0.08	-		
	合金钢 HB<480	2.5	高	150-200	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25	CT4100
		4	一般	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1		
		6	差	70-80	0.05-0.08	-		
	合金钢 HB 480-550	2.5	高	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25	CT4100
		4	一般	100-140	0.05-0.08	0.08-0.1		
		6	差	70-100	0.05-0.08	-		
M	不锈钢	2.5	高	160-210	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25	CT4100
		4	一般	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1		
		6	差	70-90	0.05-0.08	-		
K	铸铁	2.5	高	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25	CT4100
		4	一般	100-140	0.05-0.08	0.08-0.1		
		6	差	70-100	0.05-0.08	-		
N	铝合金	2.5	高	300-400	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25	CT101
		4	一般	250-350	0.05-0.08	0.08-0.1		
		6	差	100-150	0.05-0.08	-		

快进给参数表

SBMT 13						
刀盘直径D	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角度A°	最大切深	最小长度L	最小直径HD	最大直径HD	最大螺距/转
50	4.3	2.0	27	83	84	2.0
52	4.0	2.0	29	87	104	2.0
63	2.9	2.0	40	109	126	2.0
80	2.0	2.0	57	143	160	2.0
100	1.5	2.0	76	183	200	2.0

		R: 编程R角	A: 过切厚度	B: 未加工厚度
	SBMT 13	4.0	0	1.62
		4.5	0	1.51
		5.0	0.04	1.4
		5.5	0.14	1.29
		6.0	0.28	1.18
	: 建议编程R角			

PDKT 13

刀盘直径D	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角度A°	最大切深	最小长度L	最小直径HD	最大直径HD	最大螺距/转
42	8.0	2.0	16	67.5	84	2.0
50	8.0	2.0	16	83.3	100	2.0
52	8.0	2.0	16	87.3	104	2.0
63	7.0	2.0	18	109.2	126	2.0
66	6.0	2.0	21	115.2	132	2.0
80	5.0	2.0	24	143.3	160	2.0
100	30	2.0	40	183.3	200	2.0
	直 径 D		R	T		T1
	40-140		4.5	1.1		7.3

快进给参数表



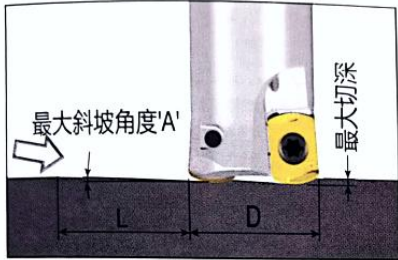
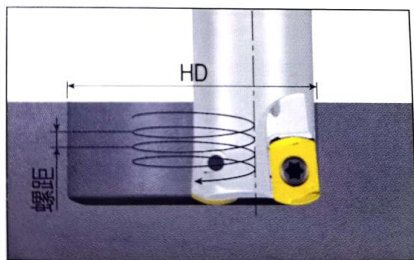
BLMP 06						
刀盘/刀杆 直径D	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角度A°	最大切深	最小长度L	最小直径HD	最大直径HD	最大螺距/转
16	2.0	0.7	13	23	32	0.7
17	2.0	0.7	15	25	34	0.7
18	2.3	0.7	16	27	36	0.7 (0.8)*
20	1.5	1.0	38	31	40	0.8 (1.0)*
21	1.5	1.0	38	33	42	1.0
22	1.5	1.0	38	35	44	1.0
25	1.3	1.0	41	41	50	1.0
26	1.2	1.0	44	43	52	1.0
30	1.0	1.0	52	51	60	1.0
32	0.9	1.0	57	55	64	1.0
33	0.9	1.0	57	57	66	1.0
35	0.8	1.0	57	61	70	1.0
40	0.7	1.0	64	71	80	1.0
42	0.7	1.0	72	75	84	1.0
50	0.6	1.0	96	91	100	1.0
52	0.6	1.0	96	95	104	1.0
63	0.5	1.0	115	117	126	1.0
66	0.5	1.0	115	123	132	1.0

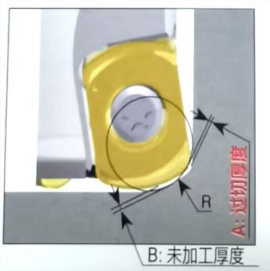
注：带0.7 (0.8) *表示最小直径螺距0.7，最大直径螺距0.8

注：带0.8 (1.0) *表示最小直径螺距0.8，最大直径螺距1.0

BLMP 06 直径	R: 编程R角	A: 过切厚度	B: 未加工厚度
D16/D16/D18	1.5	0	0.35
	2.0	0.14	0.22
	2.5	0.27	0.1
D20-	2.0	0	0.42
	2.5	0.12	0.26
	3.0	0.29	0.17
: 建议编程R角			

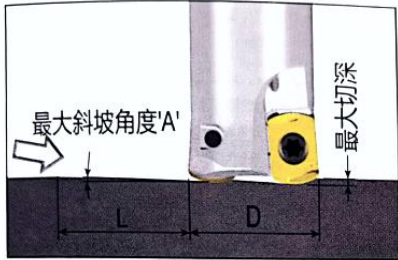
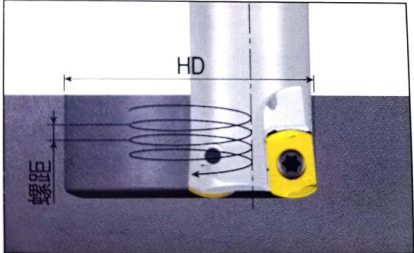
快进给参数表

BLMP 09						
刀盘/刀杆 直径D	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角度A°	最大切深	最小长度L	最小直径HD	最大直径HD	最大螺距/转
25	2.2	1.5	39	42	50	1.5
26	2.2	1.5	39	44	52	1.5
30	2.0	1.5	43	52	60	1.5
32	2.0	1.5	43	56	64	1.5
33	2.0	1.5	43	58	66	1.5
35	2.0	1.5	43	60	70	1.5
40	1.5	1.5	57	72	80	1.5
42	1.5	1.5	57	76	84	1.5
50	1.0	1.5	86	92	100	1.5
52	1.0	1.5	87	96	104	1.5
63	0.9	1.5	96	118	126	1.5
66	0.9	1.5	96	124	132	1.5
80	0.8	1.5	107	152	160	1.5
100	0.7	1.5	123	192	200	1.5
125	0.4	1.5	215	240	250	1.5

		R: 编程R角	A: 过切厚度	B: 未加工厚度
	BLMP 09	2.5	0	0.61
		3.0	0.09	0.45
		3.5	0.24	0.30
		4.0	0.41	0.17
		3.0	0.36	0.04
: 建议编程R角				

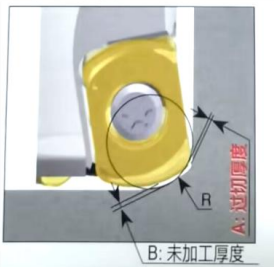
快进给参数表



BLMP 11						
刀盘/刀杆 直径D	直线斜坡铣削			螺旋斜坡铣削		
	最大斜坡角度A°	最大切深	最小长度L	最小直径HD	最大直径HD	最大螺距/转
30	0.50	2.0	229	41	60	0.3(0.7)*
32	0.50	2.0	229	45	64	0.3(0.7)*
33	0.45	2.0	255	47	66	0.3(0.7)*
35	0.50	2.0	229	51	70	0.4(0.8)*
40	0.55	2.0	208	61	80	0.5(1.0)*
42	0.50	2.0	229	65	84	0.5(1.0)*
50	0.50	2.0	229	81	100	0.7(1.2)*
52	0.45	2.0	255	85	104	0.7(1.1)*
63	0.45	2.0	255	107	126	0.9(1.3)*
66	0.40	2.0	287	113	132	0.9(1.2)*
80	0.35	2.0	328	141	160	1.0(1.3)*
100	0.30	2.0	382	181	200	1.1(1.4)*
125	0.25	2.0	459	231	250	1.2(1.5)*
160	0.20	2.0	573	301	320	1.3(1.5)*
200	0.15	2.0	764	381	400	1.3(1.4)*

注：带0.4(0.8)*表示最小直径螺距0.4，最大直径螺距0.8

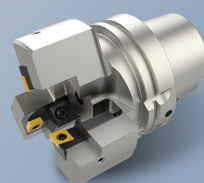
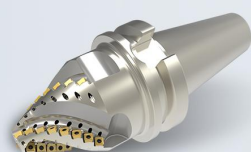
注：带1.2(1.5)*表示最小直径螺距1.2，最大直径螺距1.5

		R: 编程R角	A: 过切厚度	B: 未加工厚度
	BLMP 11	2.4	0.00	1.09
		3.0	0.00	0.90
		3.2	0.18	0.85
： 建议编程R角				

非标展示

DISPLAY

DRAWING



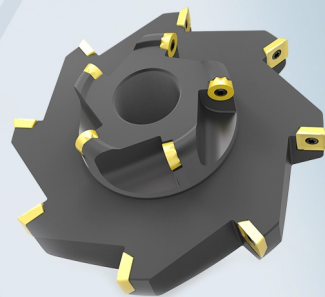
Chai Tools

非标产品展示

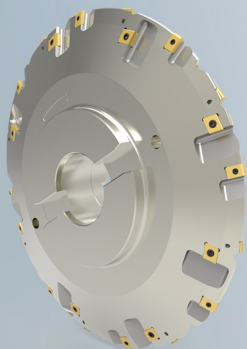
NONSTANDARD



精铣面铣刀



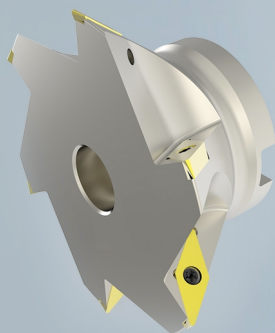
左手铣刀盘



齿轮铣刀盘



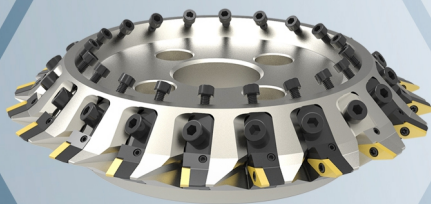
刹车钳铣刀



燕尾槽铣刀



面铣刀盘



转子铣刀



三面刃铣刀盘



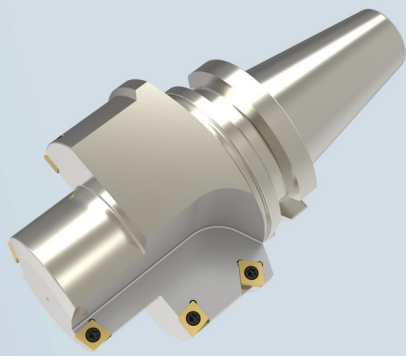
三面刃



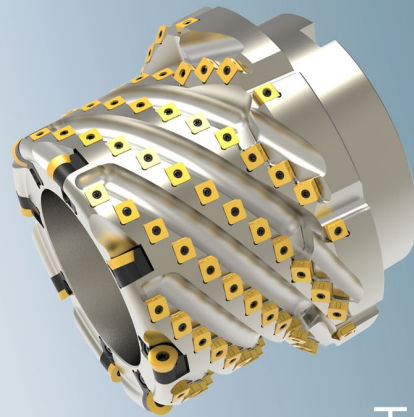
三面刃3个叠加



内孔车刀杆组合



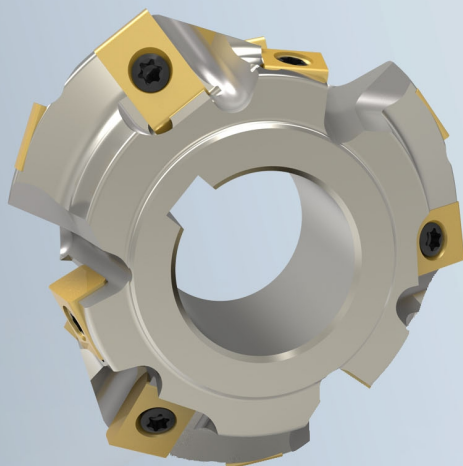
复合镗刀



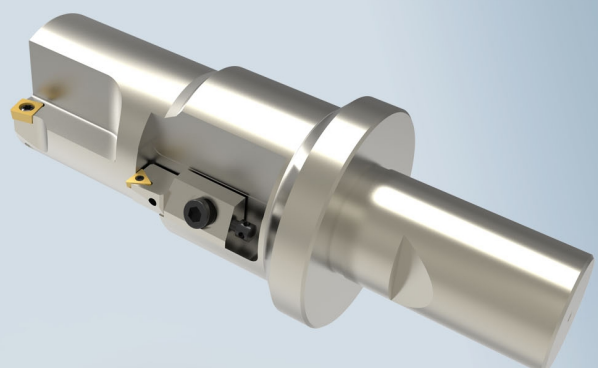
玉米铣刀盘



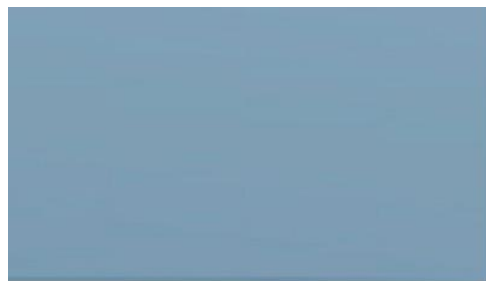
铝合金铣刀盘



花键铣刀



粗精一体镗刀



整体式组合铣刀



正反组合铣刀



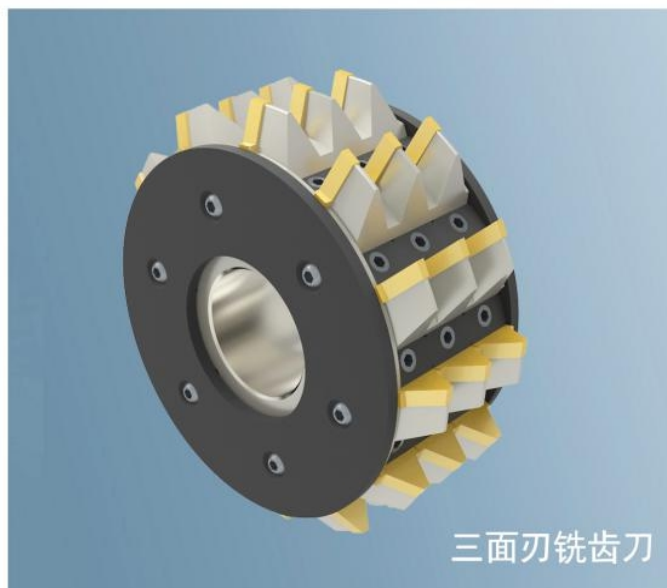
组合铣刀



钻铰复合刀



卡钳-面铣刀



三面刃铣齿刀



盘铣刀



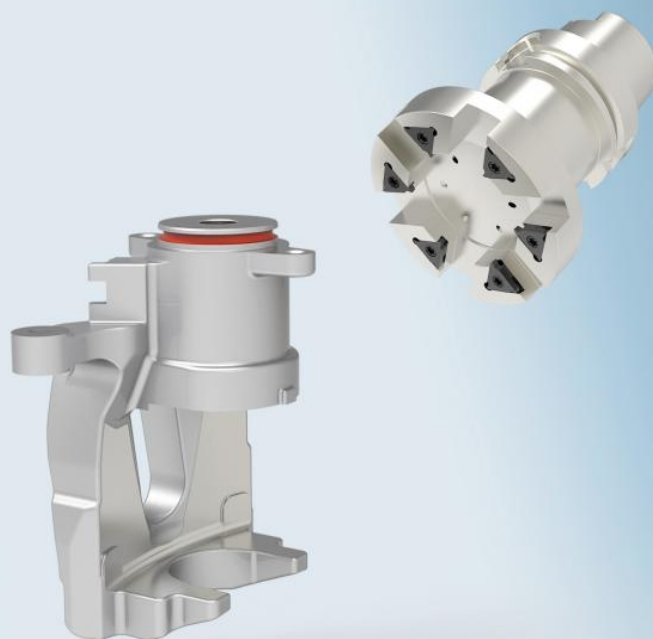
整体式组合铣刀



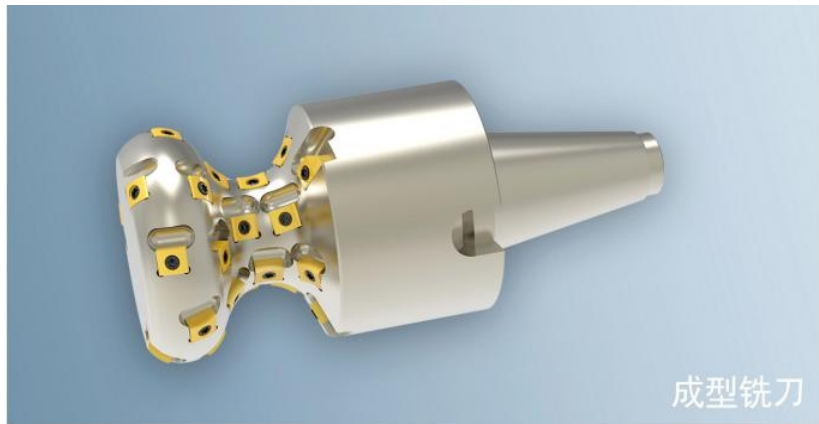
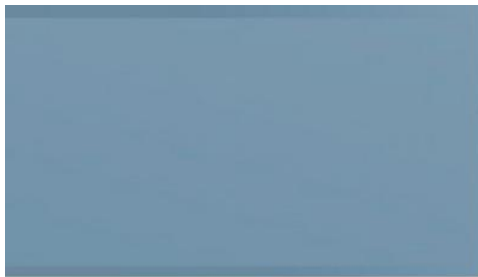
整体式组合铣刀



整体玉米铣刀



卡钳-套槽刀



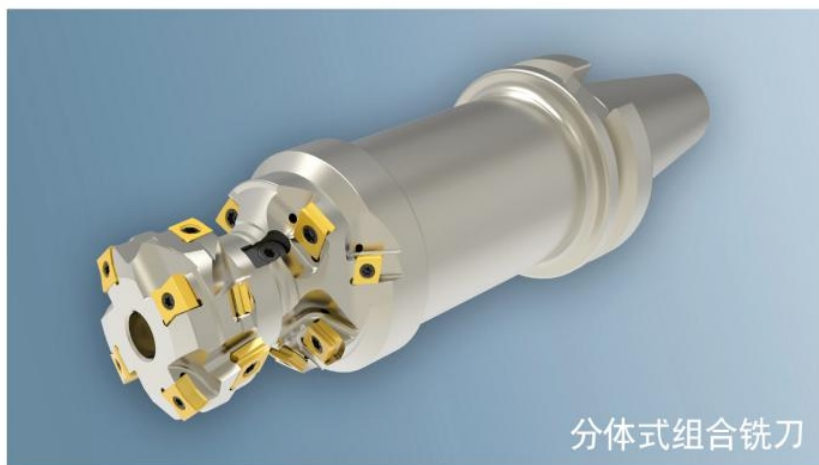
成型铣刀



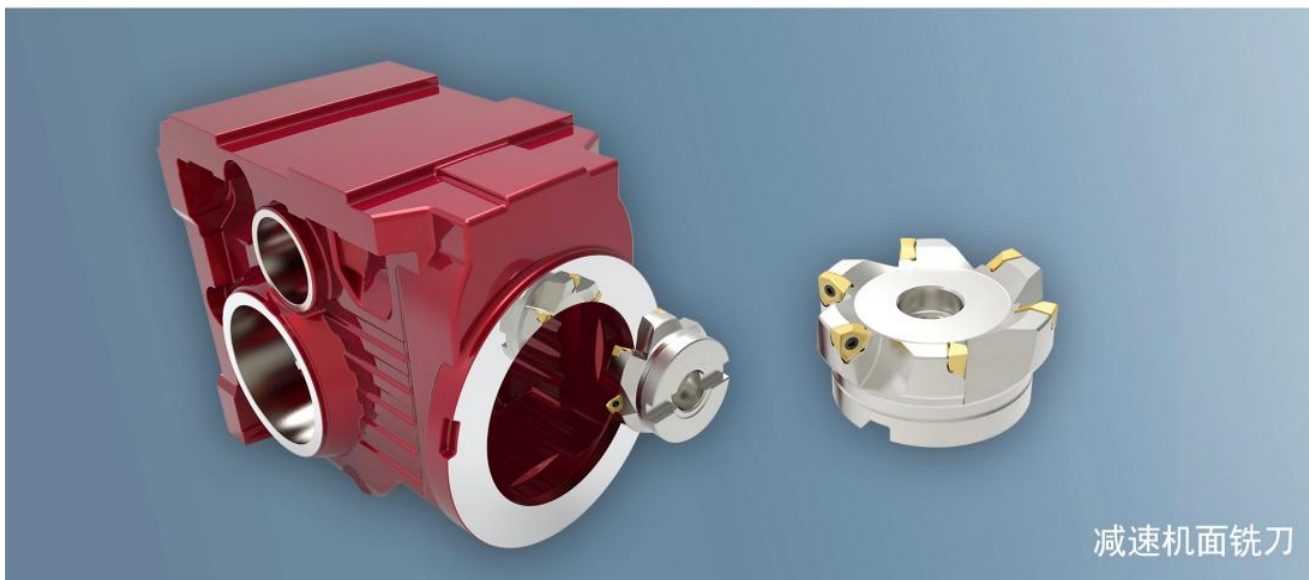
卡钳-复合钻镗刀



反铣刀



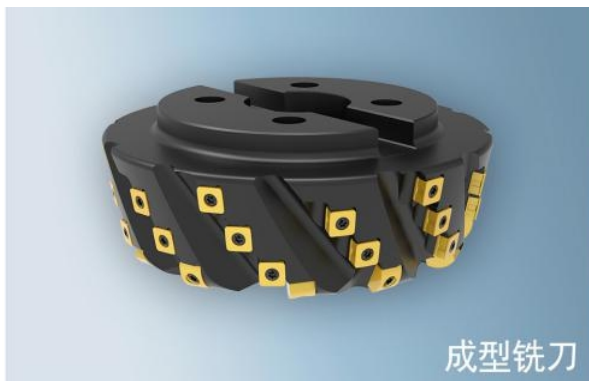
分体式组合铣刀



减速机面铣刀



面铣刀



成型铣刀



卡钳-复合镗刀



卡钳-孔口镗面刀



卡钳-正反铣



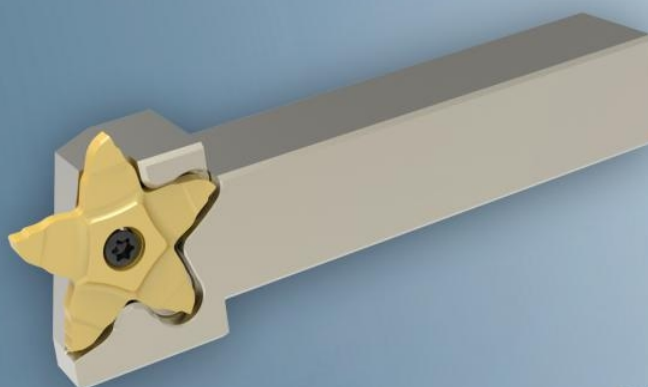
齿轮锥度玉米铣



方柄内端面槽刀杆



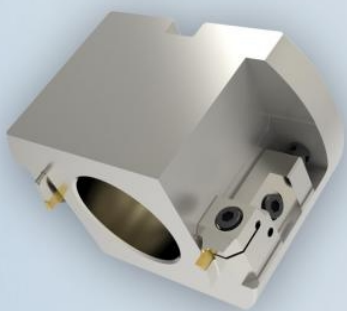
分体复合镗刀



切槽刀杆



内孔车刀杆



套槽刀



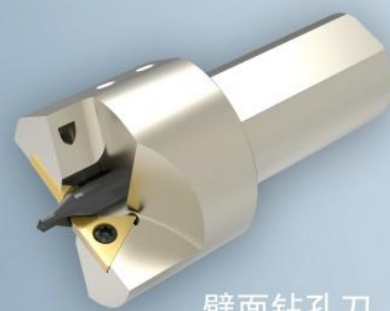
面铣刀盘



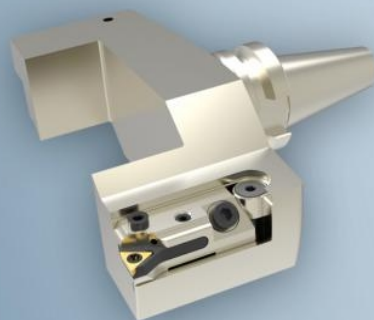
可换头玉米铣



EN组合



劈面钻孔刀



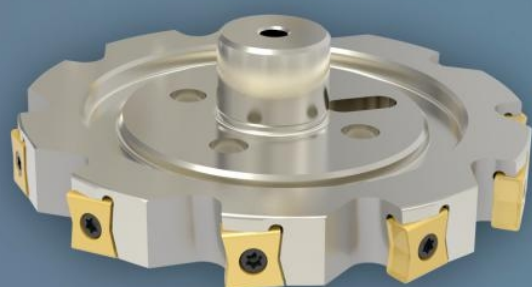
微调刀夹镗刀



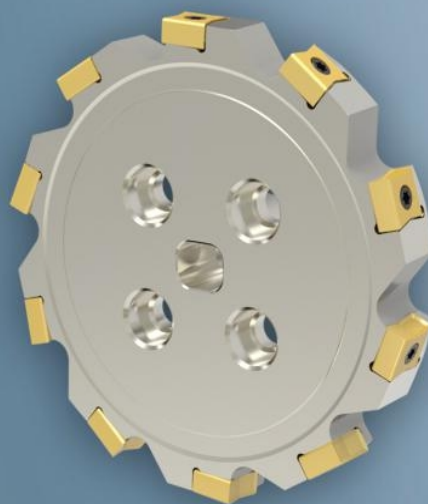
BT整体定制刃长玉米铣



精铣面铣刀



两面刃铣刀盘





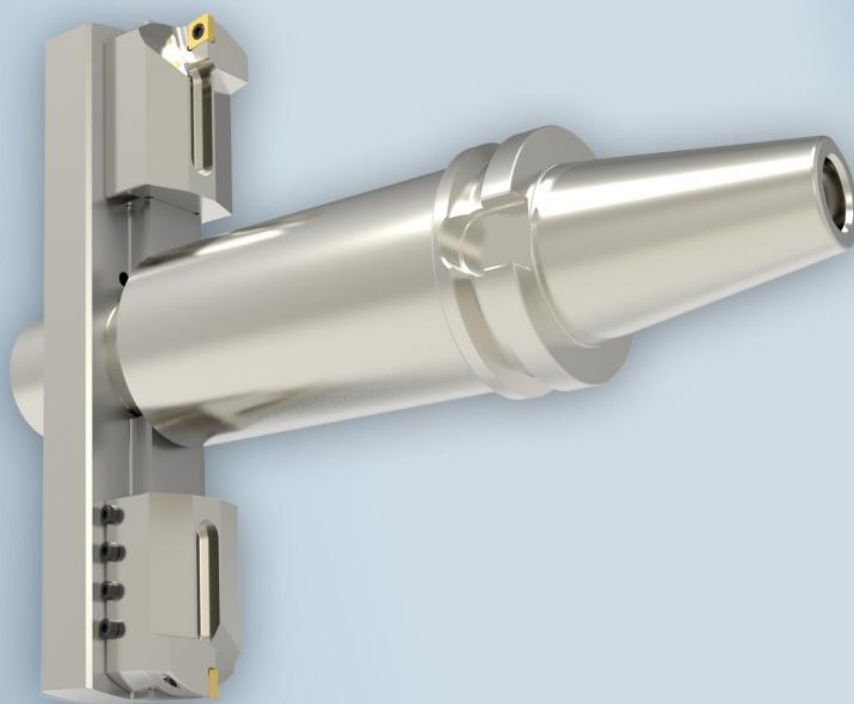
面铣刀盘



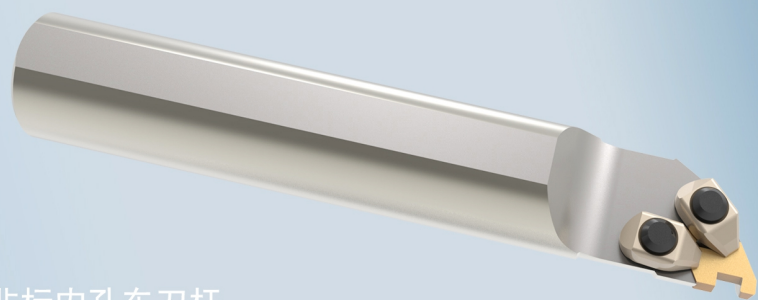
可调镗刀



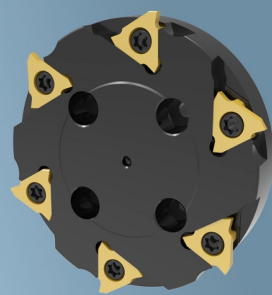
制动钳铣刀



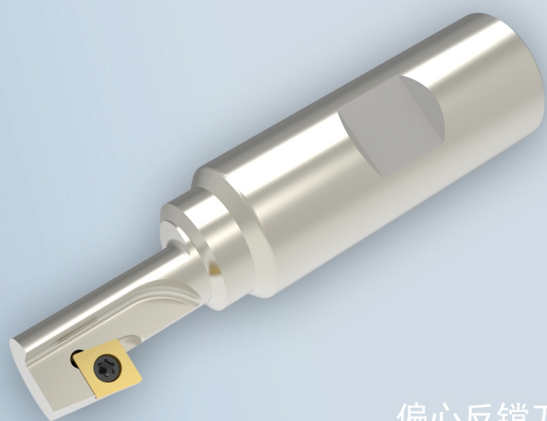
快换式桥镗



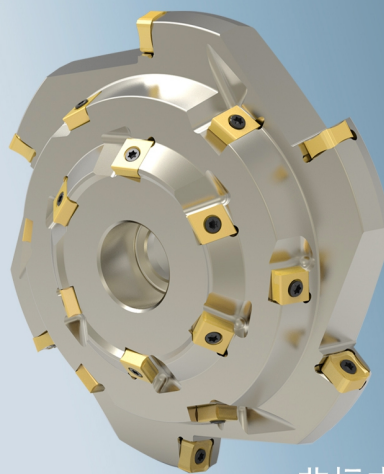
非标内孔车刀杆



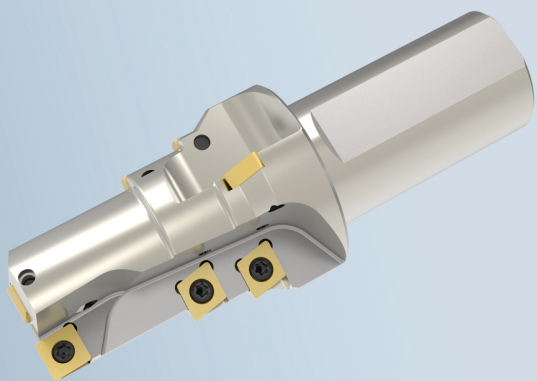
浅槽铣刀



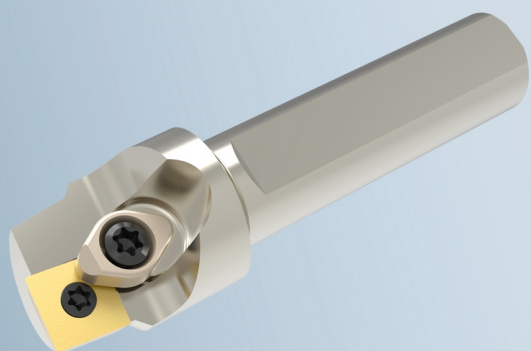
偏心反镗刀



非标成型铣刀



钻镗复合刀



齿轮倒角刀



插槽刀



可调螺纹刀头



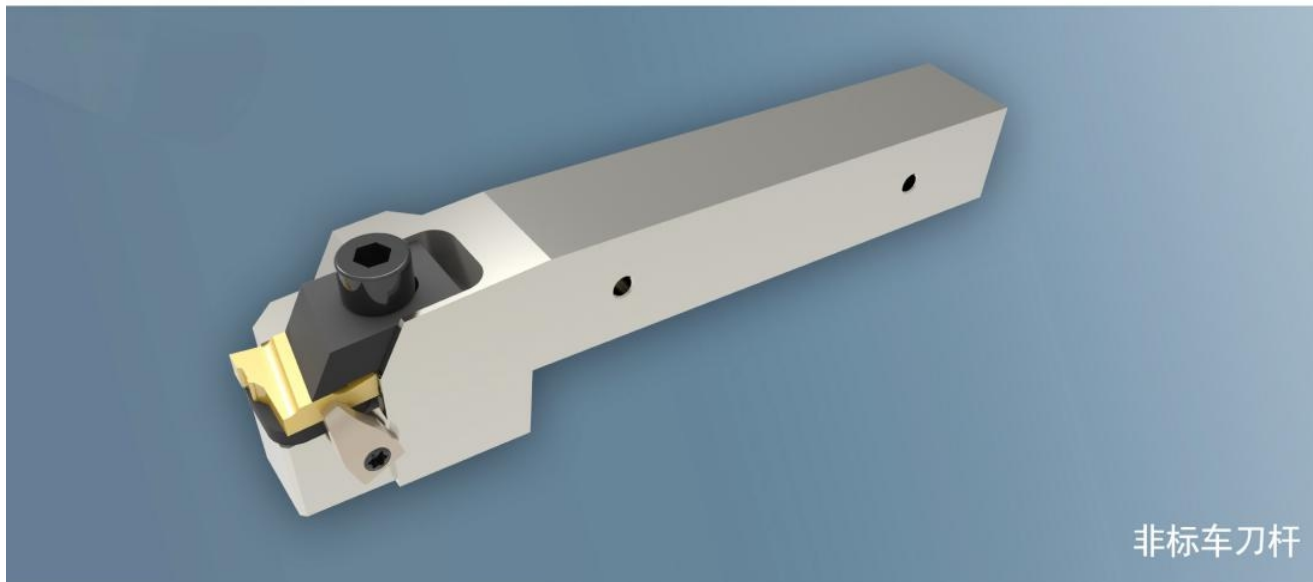
减震组合刀体



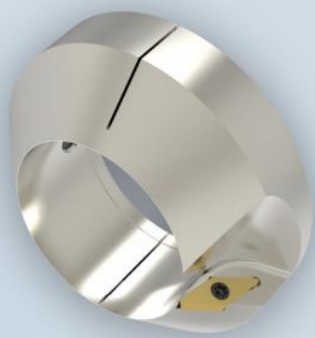
20° 倒角刀



可调镗刀



非标车刀杆



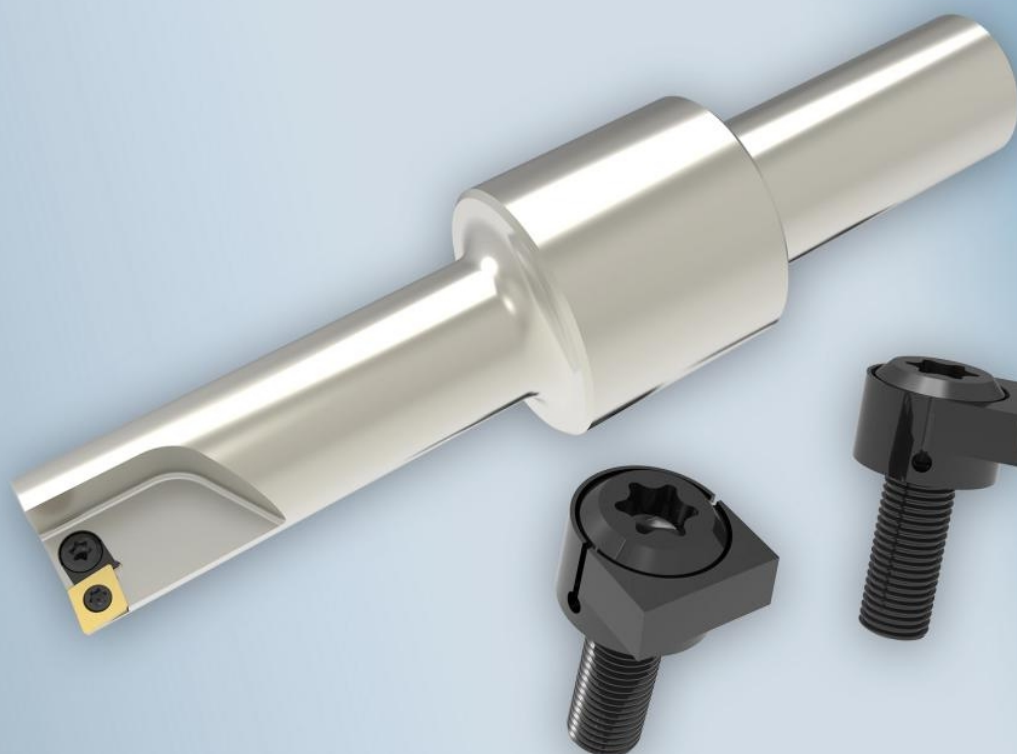
倒角环



刹车钳铣刀



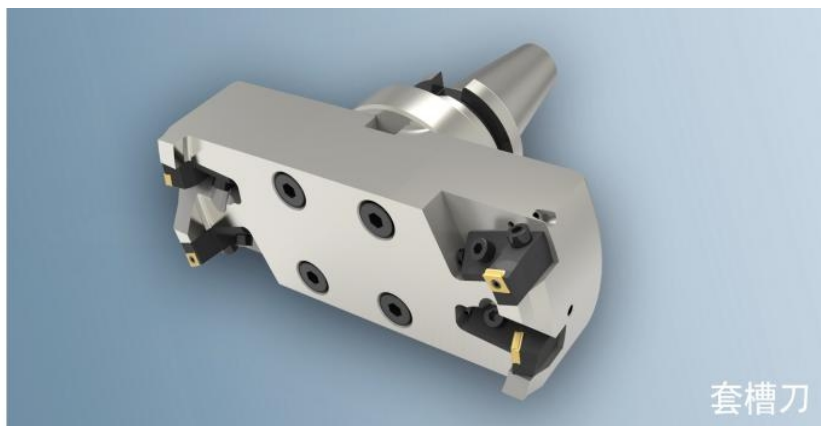
精镗刀



微调楔块机构



整体粗镗精镗倒角复合刀



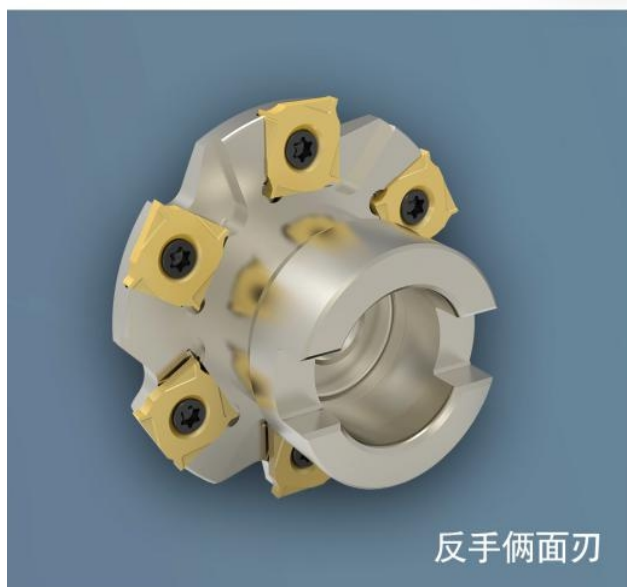
套槽刀



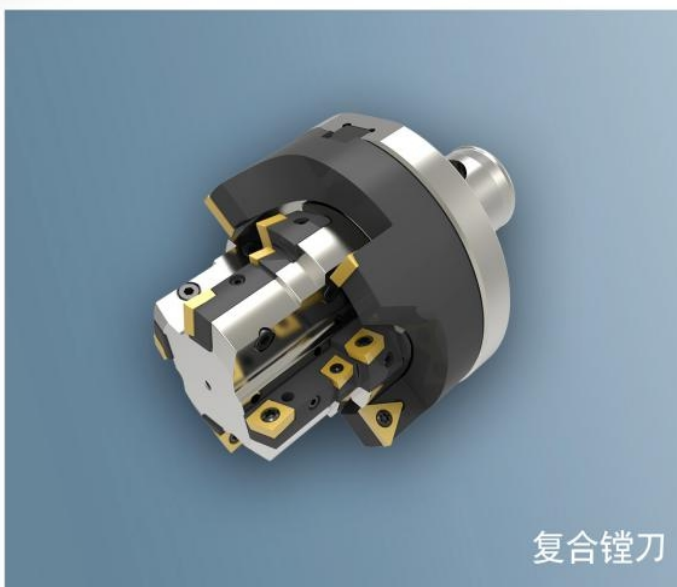
复合套镗刀带中心钻



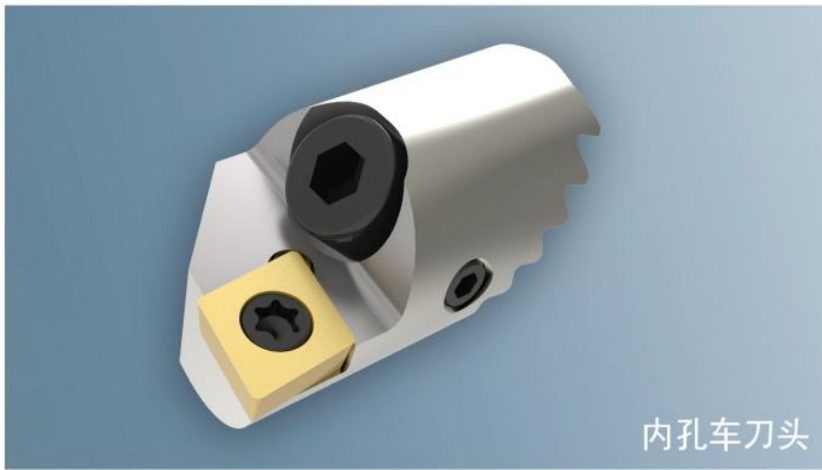
粗精复合镗刀



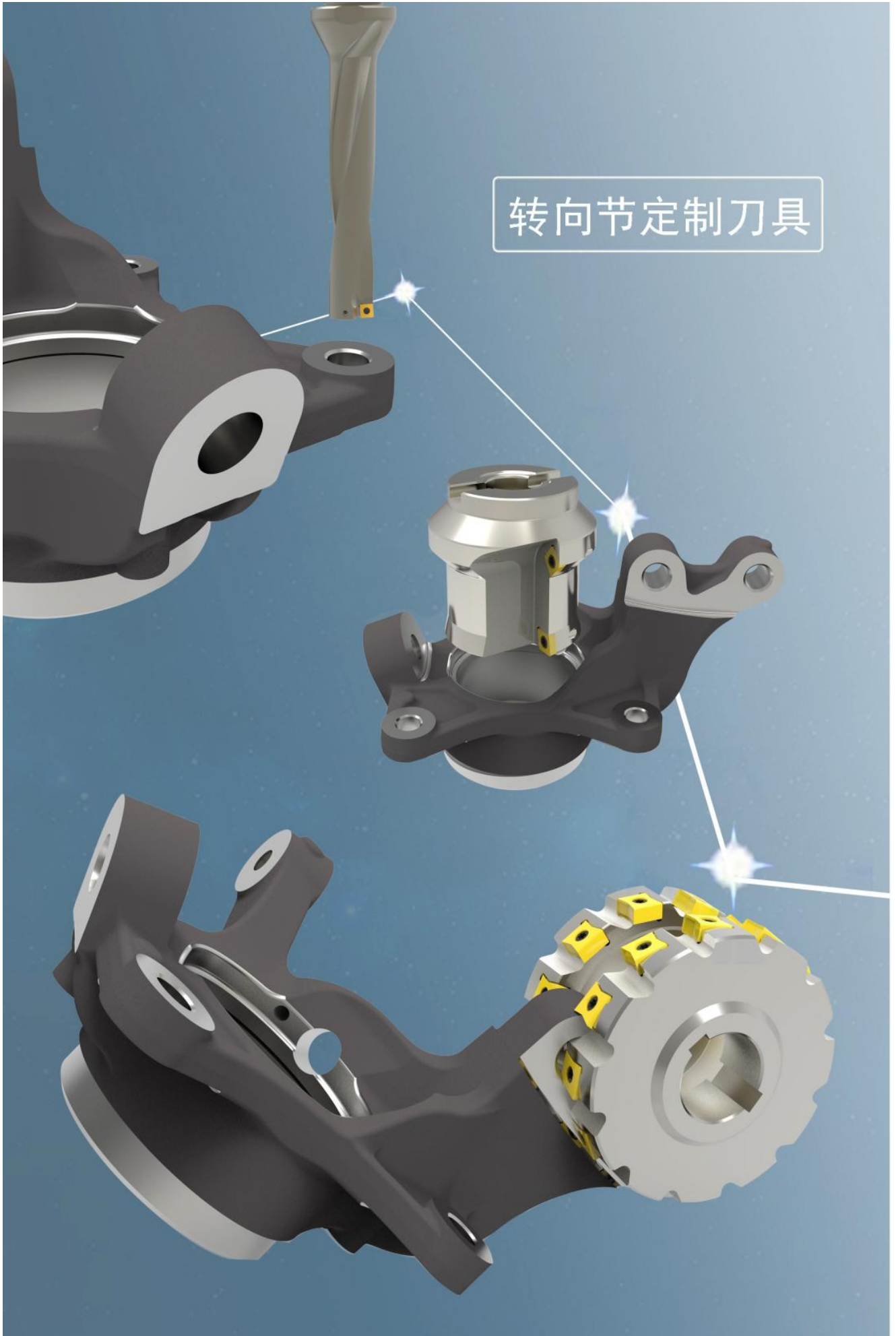
反手俩面刀

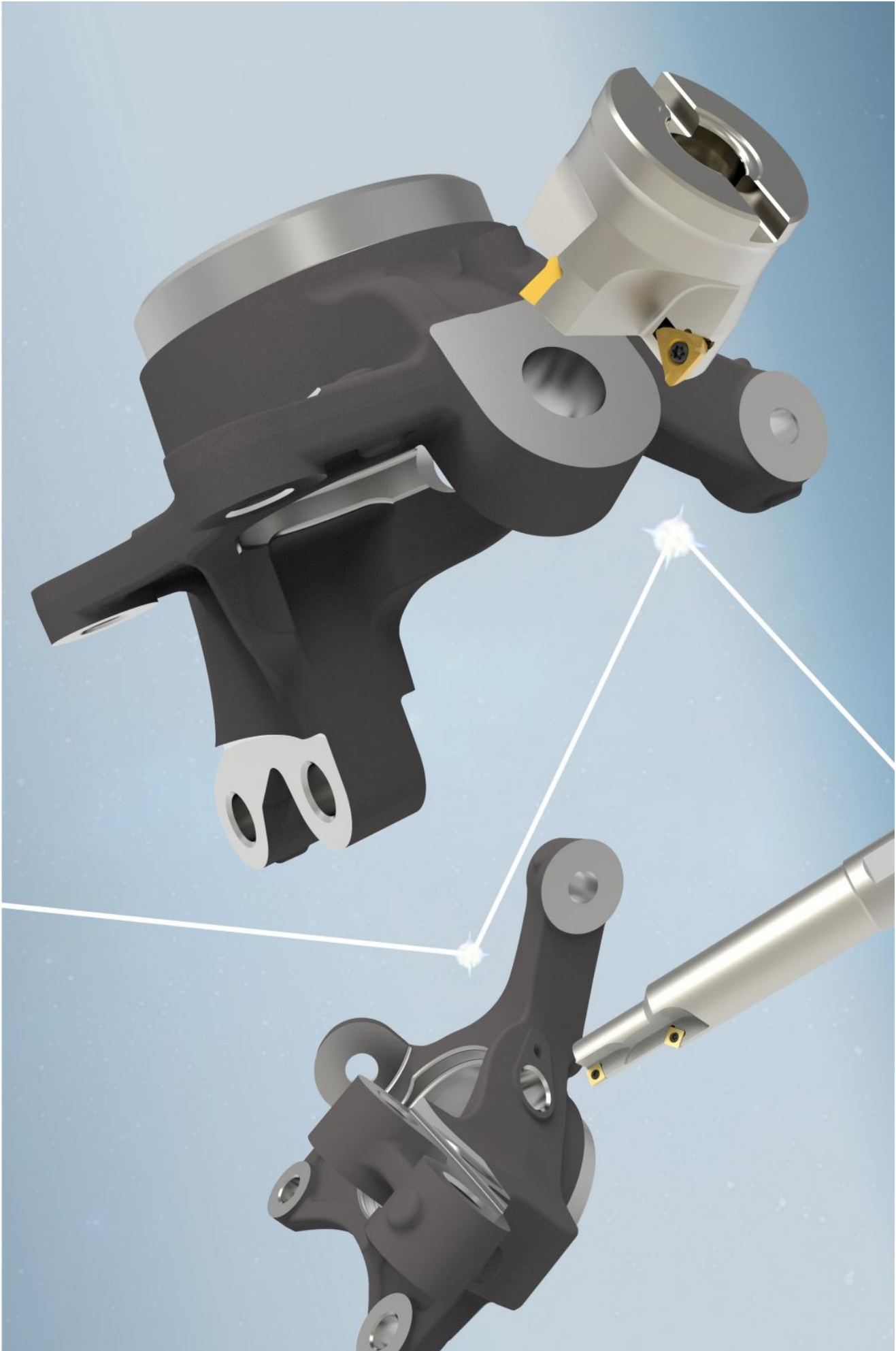


复合镗刀



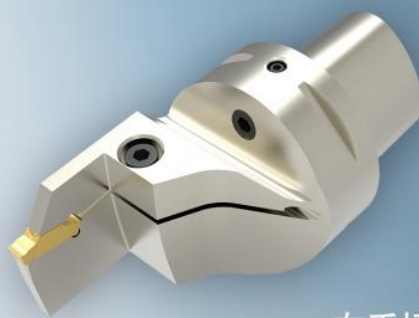
转向节定制刀具



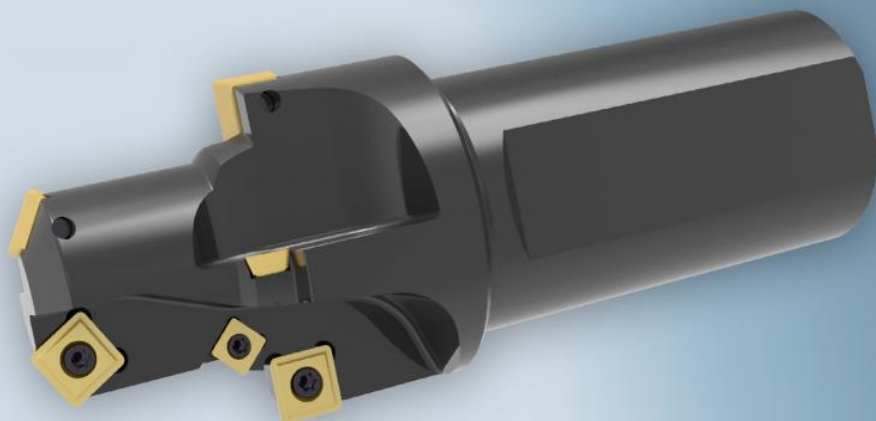




接纳器



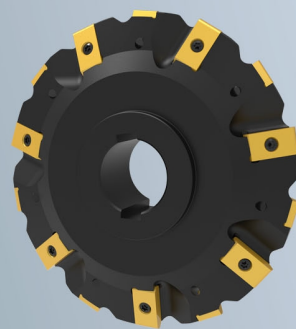
左手切槽刀



复合镗刀



球头铣刀

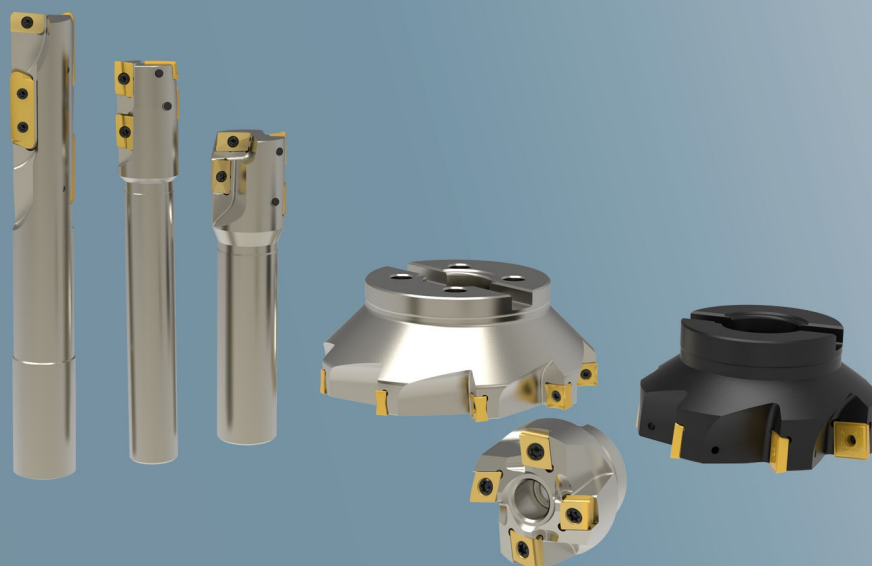


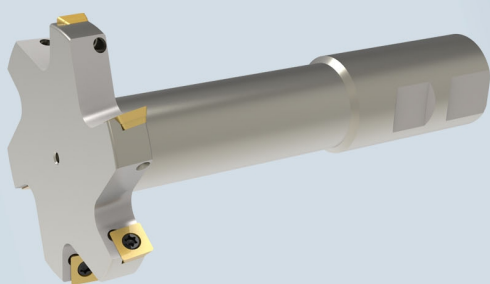
齿条刀盘



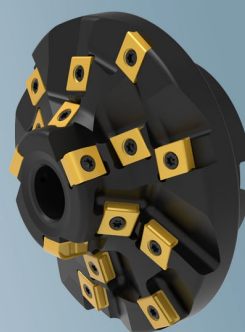
锥度玉米铣

插铣刀

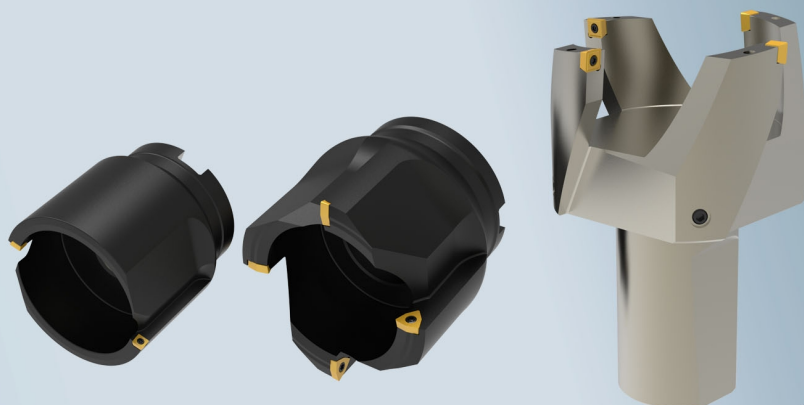




反 铣 刀



成型铣刀

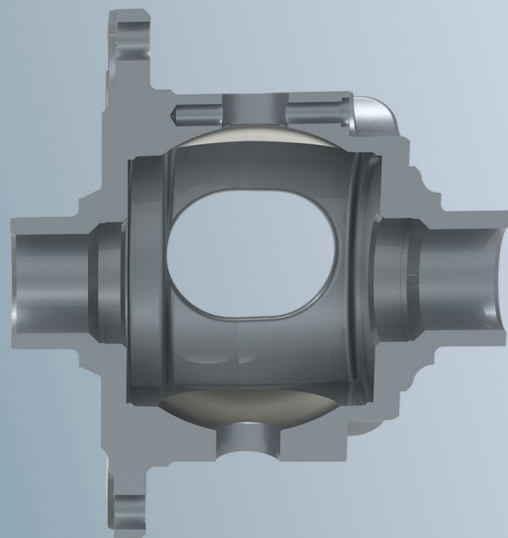


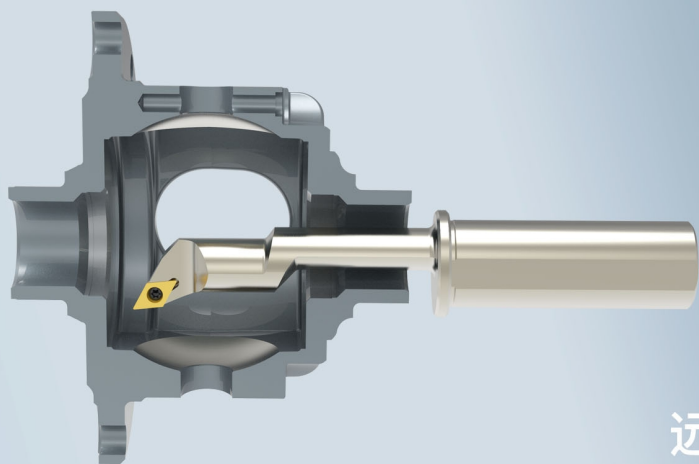
套 料 钻



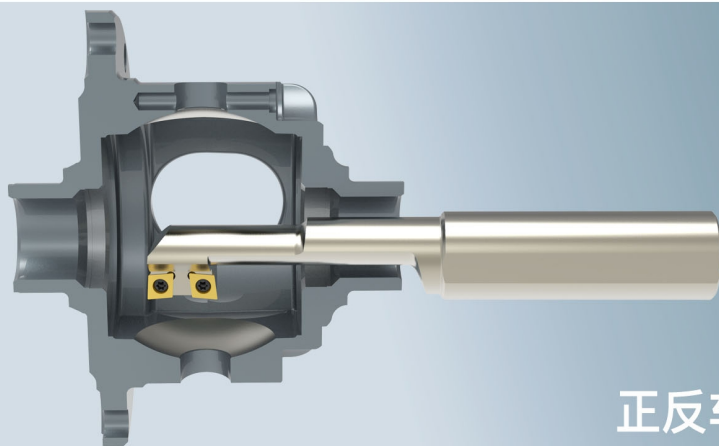
三
面
刃

差速器刀具

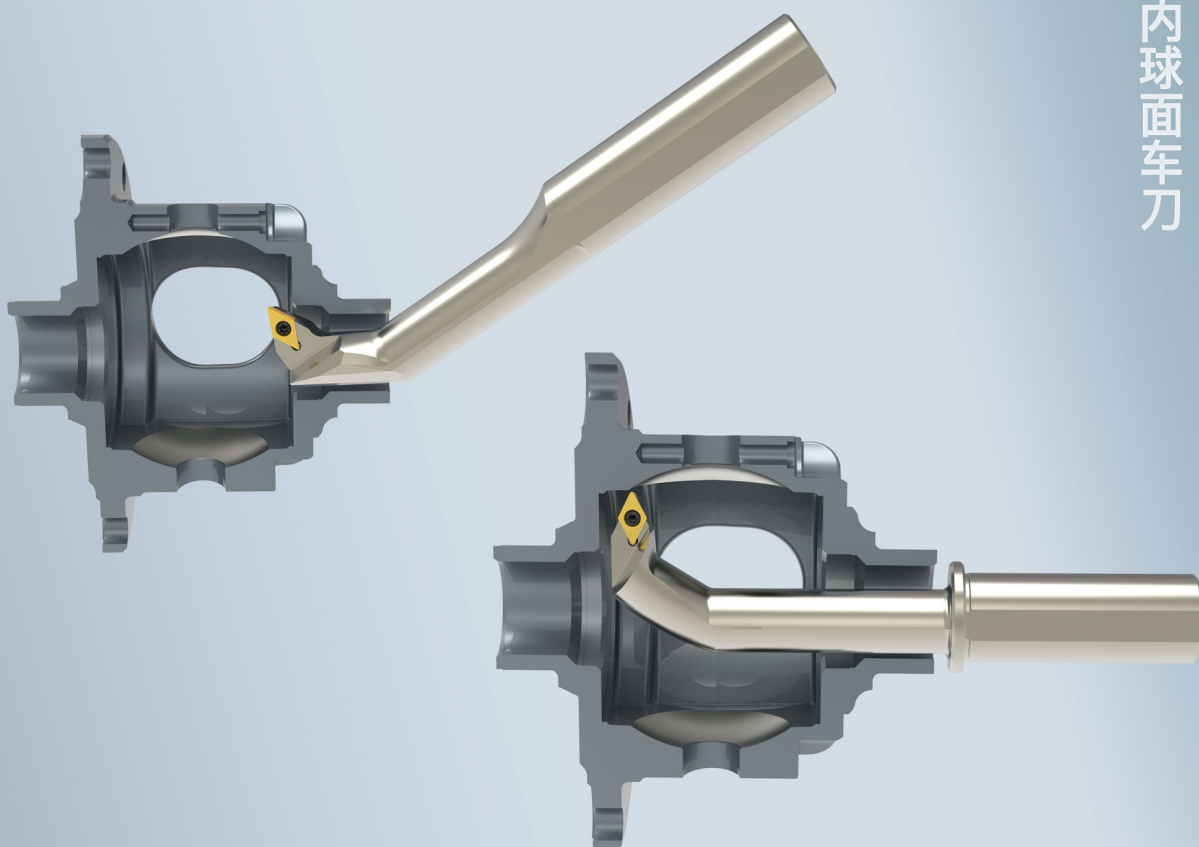




远端车刀

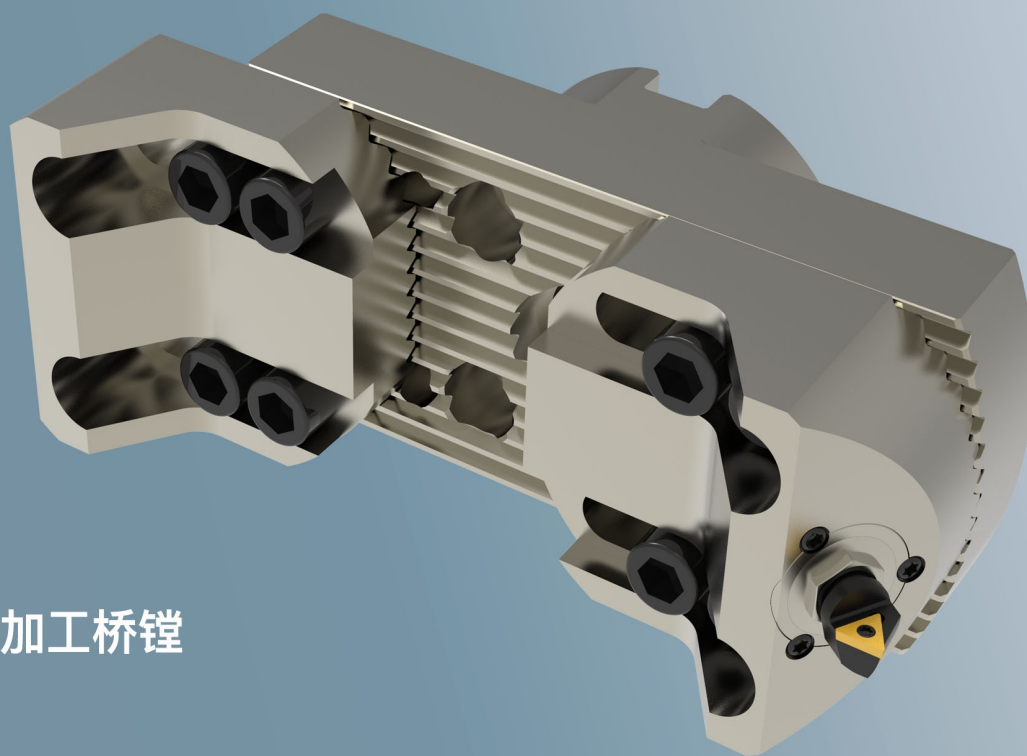


正反车刀



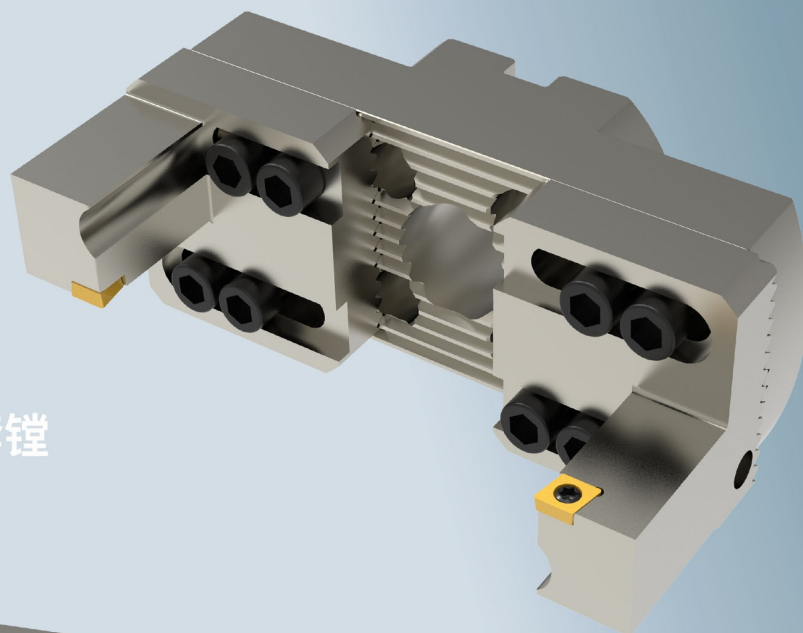
内球面车刀

桥镗刀具



精加工桥镗

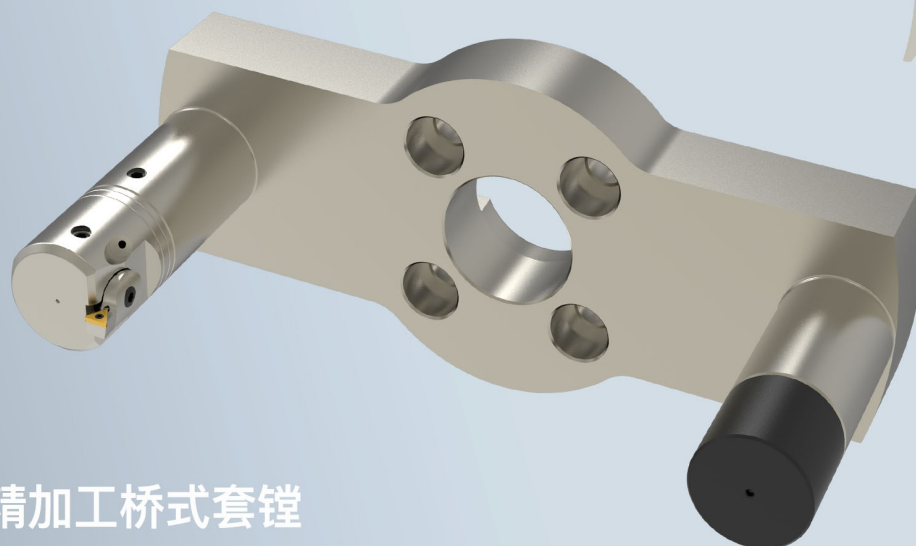
粗加工桥式套镗



槽刀式桥镗



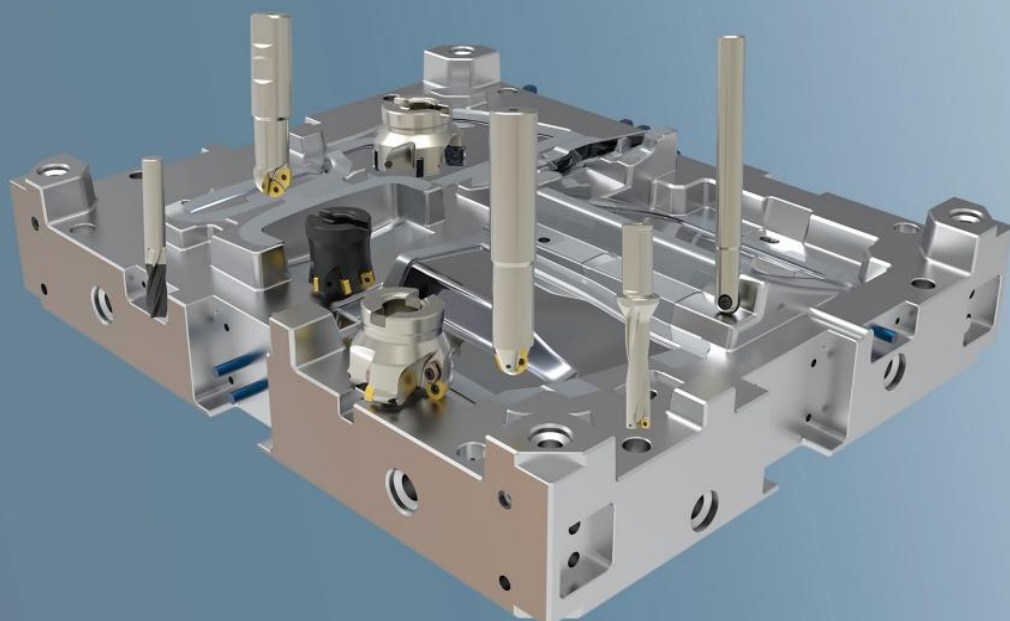
精加工桥式套镗



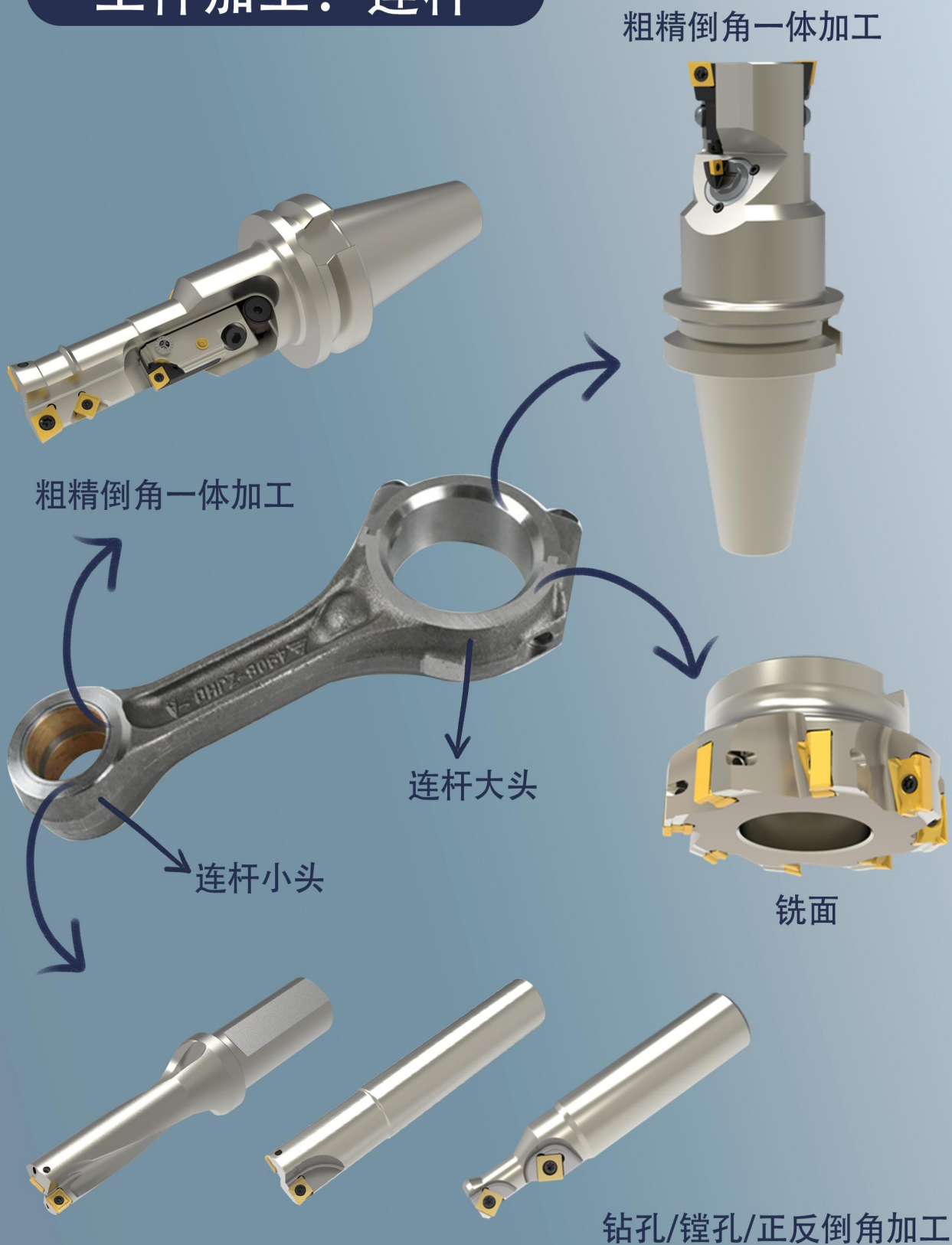
转向节定制刀具



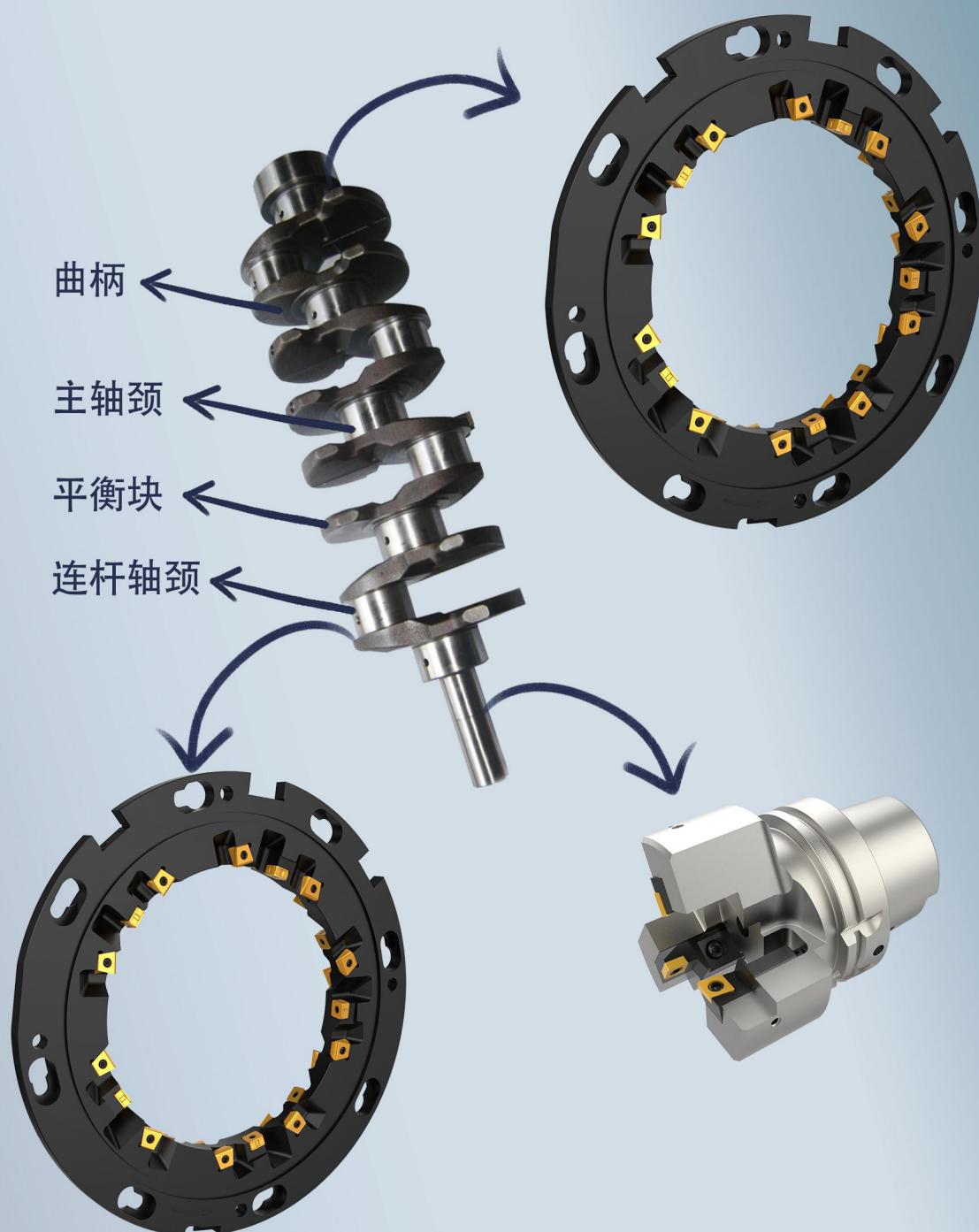
模具加工



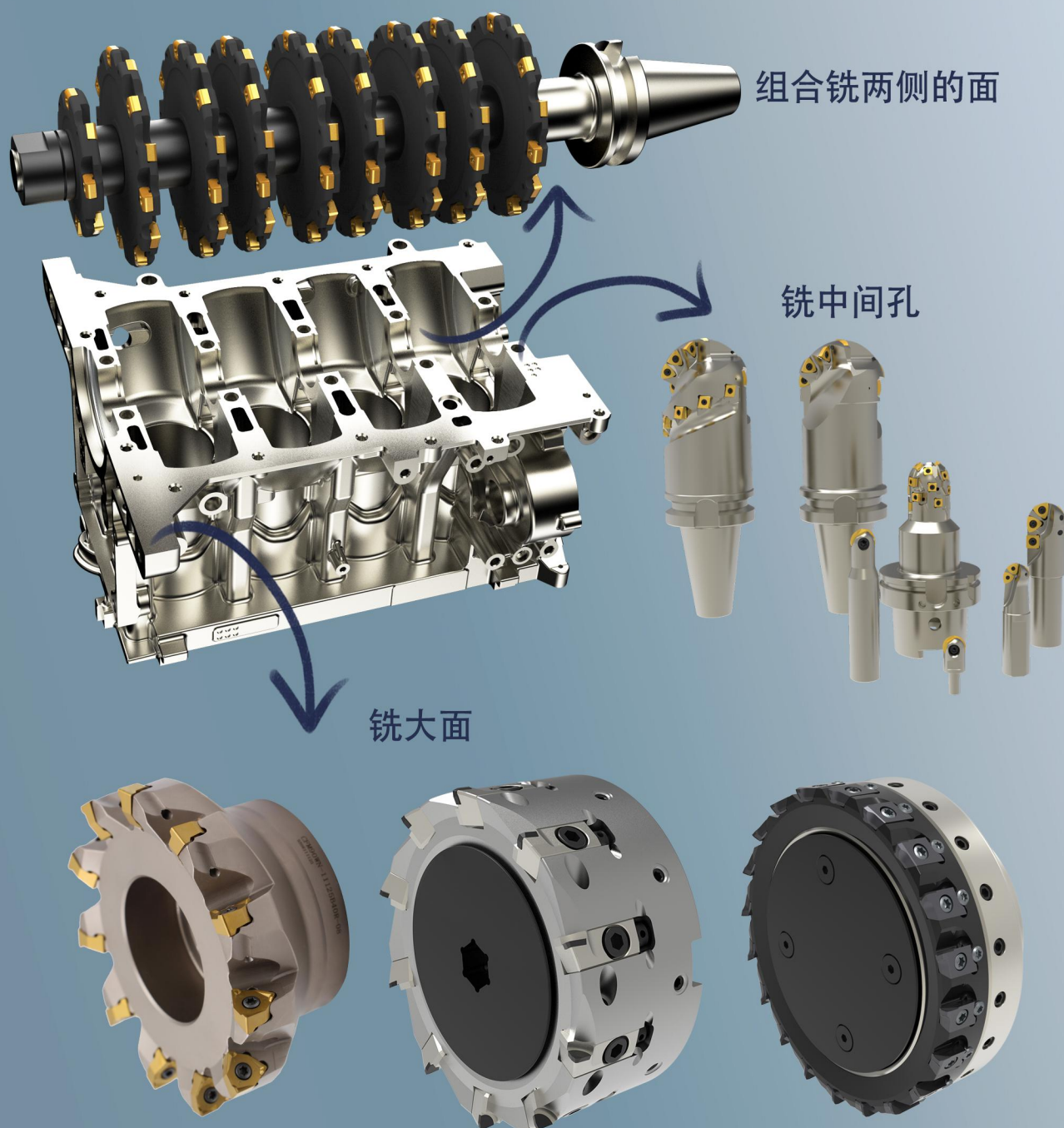
工件加工：连杆

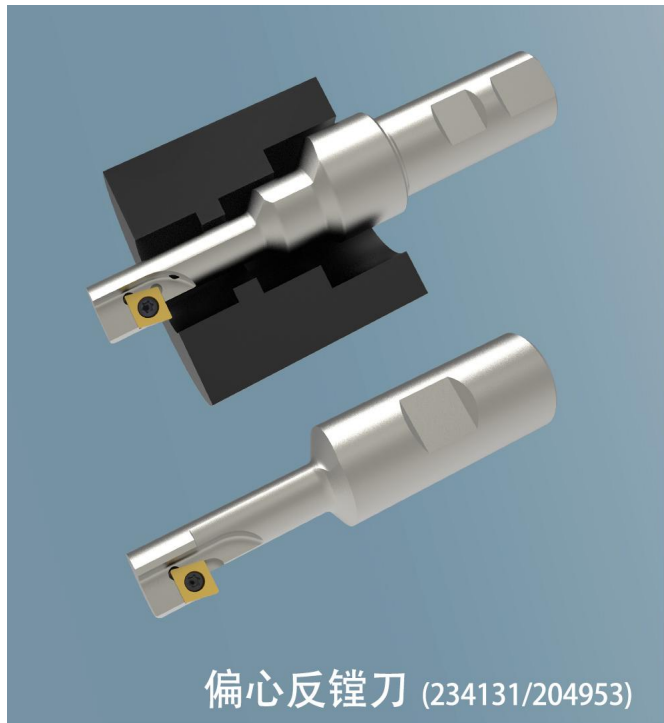


工件加工：曲轴

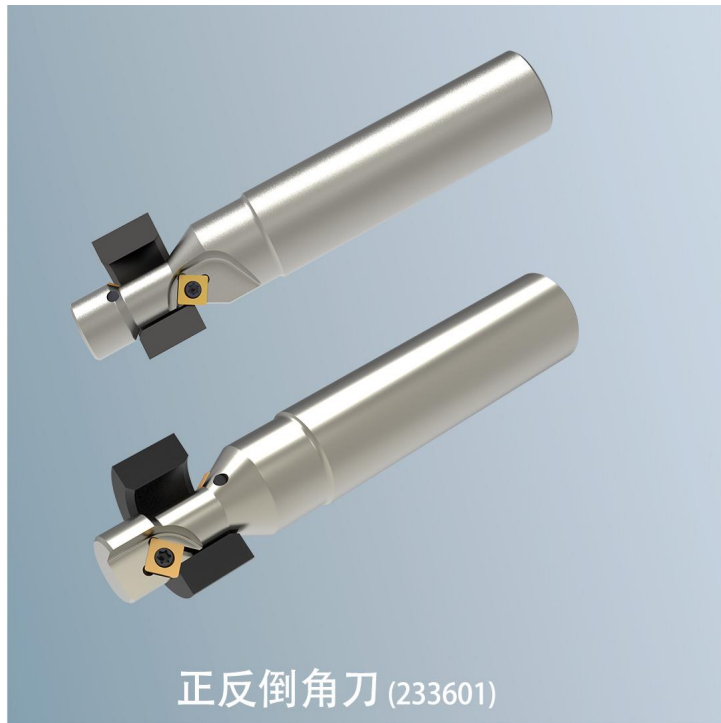


工件加工：缸体





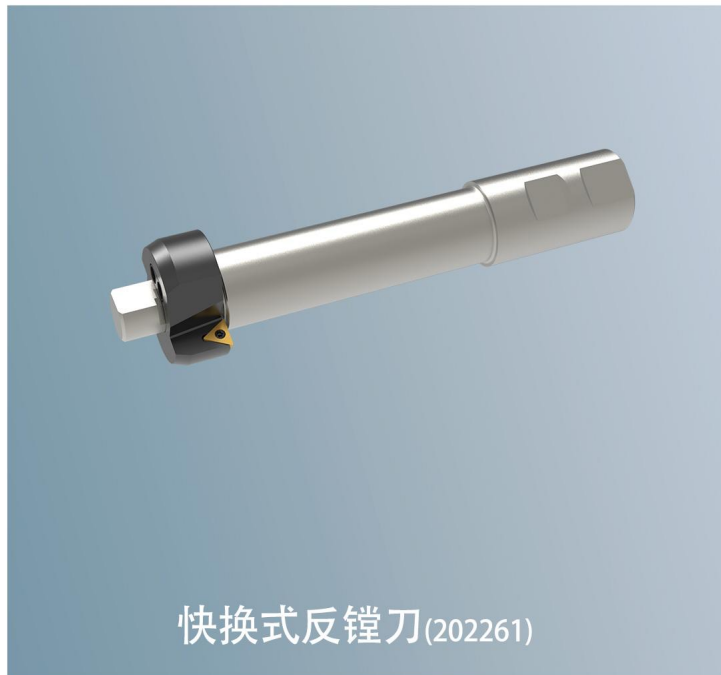
偏心反镗刀 (234131/204953)



正反倒角刀 (233601)



整体式反精镗刀 (223722/231115)



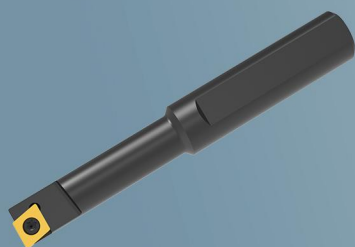
快换式反镗刀 (202261)



分体式反精镗刀 (233025)



快换式反镗刀 (221097-221098)



单齿镗刀 (183712)



双齿镗刀 (211265)



3齿倒角复合镗刀 (190984)



4齿倒角复合镗刀 (203889)



4齿双层阶梯镗刀 (223717)



4齿粗精复合镗刀 (212515)



5齿复合镗刀 (233025)



6齿复合镗刀 (210301)

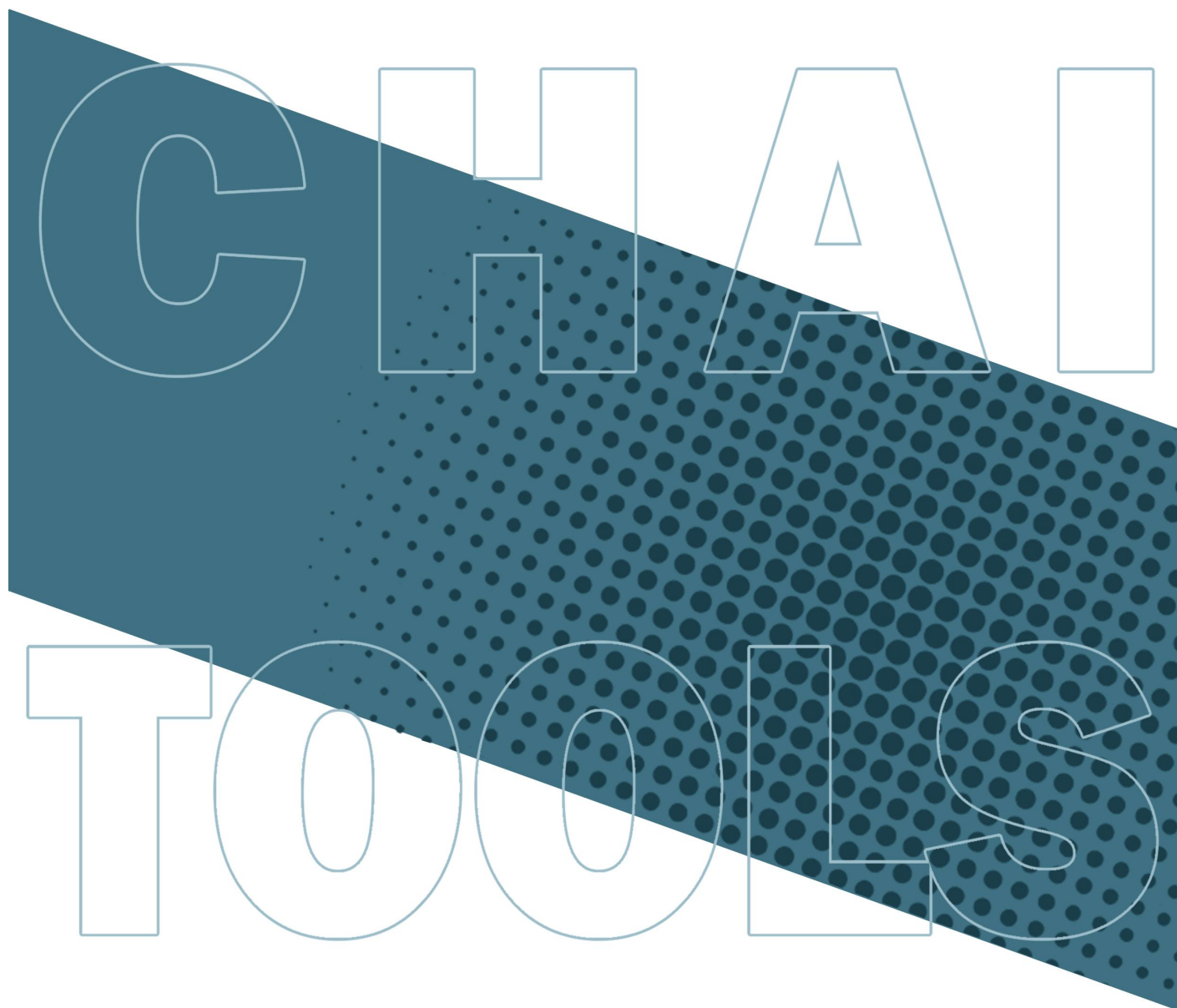
智能刀具柜

超凡脱俗 卓尔不群

- ① 弹簧柜（主柜）；型号：CA-SJ-80Z
- ② 弹簧柜（副柜）；型号：CA-SJ-80F
- ③ 抽屉柜；型号：CA-CT-138F
- ④ 回收柜；型号：CA-HS
- ⑤ 抽屉柜；型号：CA-CT-100F
- （备注：①号主柜为必选柜）



 Chai Tools



中国造 | 超尔切削工具有限公司
Chai Cutting tools Co.,Ltd.