

孔加工刀具



孔加工刀具



两个有效切削刃钻头

J004, J006
J009 -



四个有效切削刃钻头

J004
J057



可转位式浅孔钻

J004
J059 -



深孔钻头

J005
J091 -



铰刀

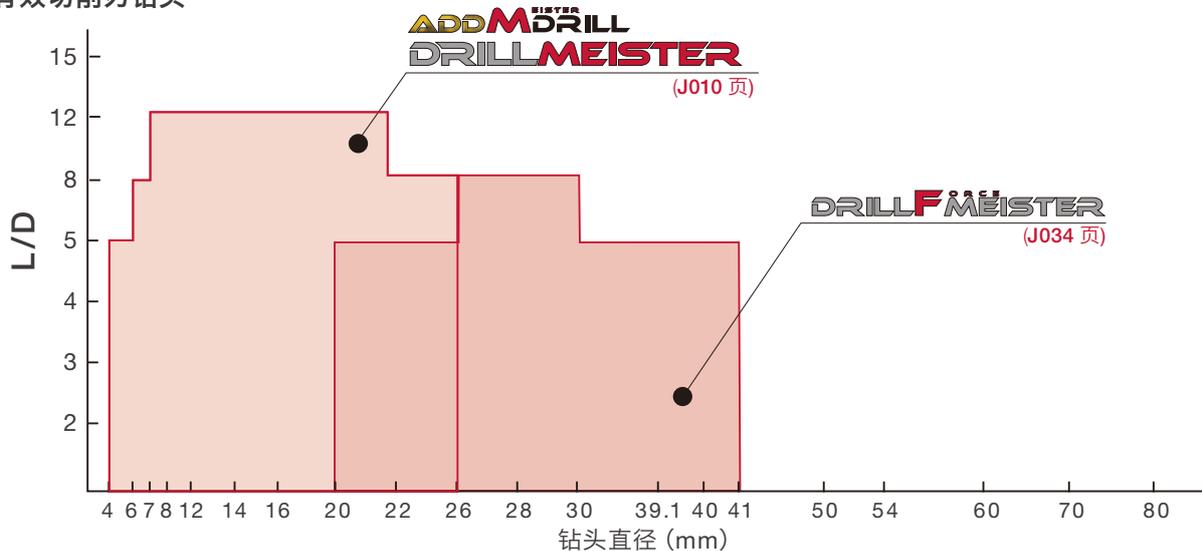
J005
J164 -

孔加工刀具的基本选择

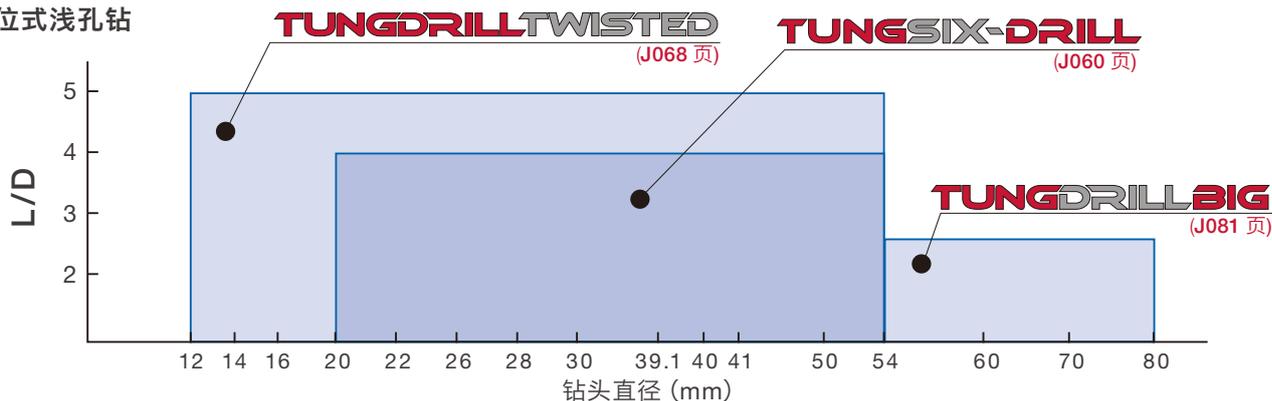
孔加工刀具的应用范围

可换钻尖式钻头 & 可转位式钻头

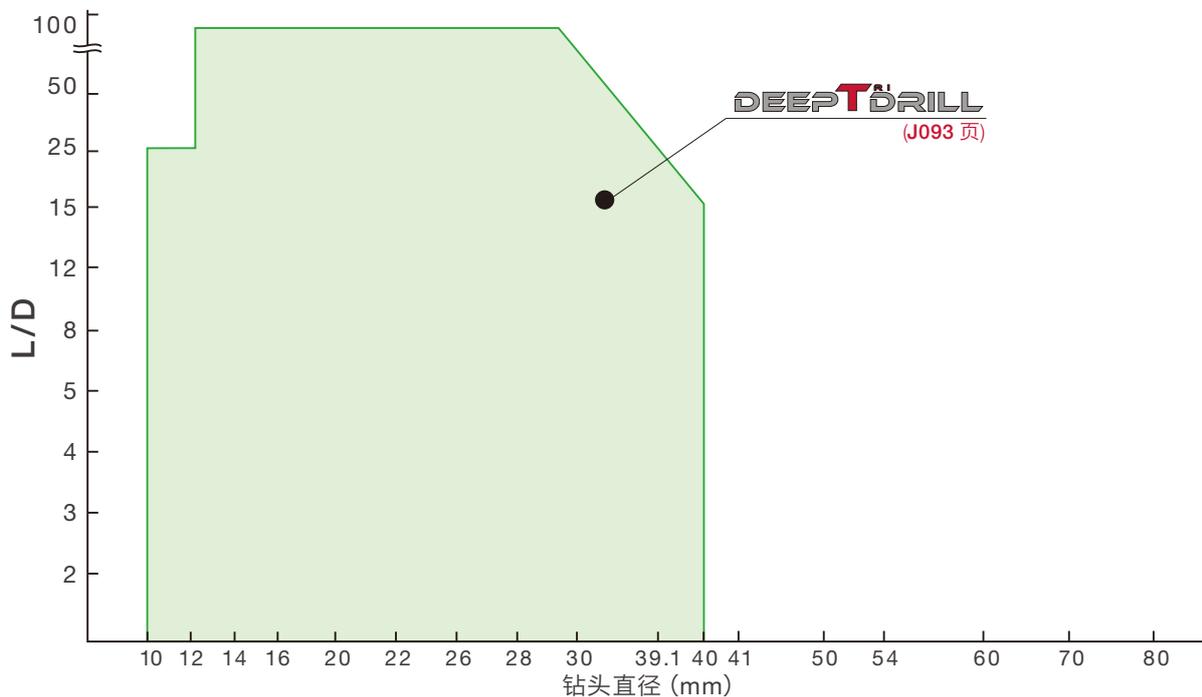
两个有效切削刃钻头



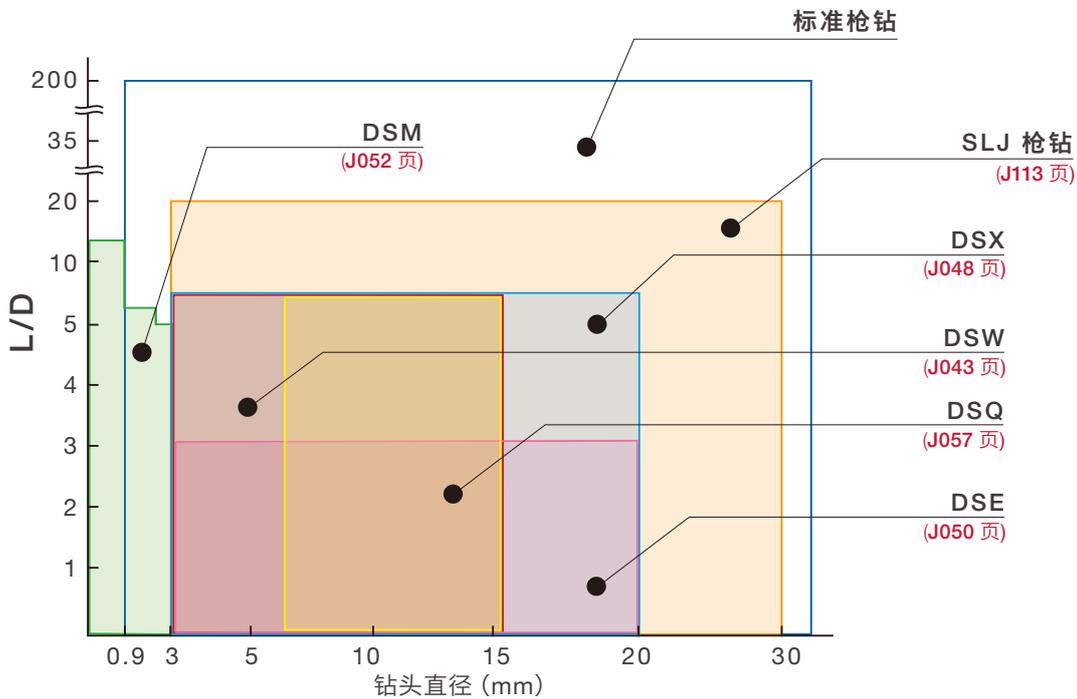
可转位式浅孔钻



深孔钻头



整硬钻头，钎焊式硬质合金枪钻



孔径公差 *

TUNGSIX-DRILL

L/D	刀具直径	孔径公差*
2	ø20 - ø27	+ 0.25 / 0
	ø28 - ø54	+ 0.3 / 0
3	ø20 - ø27	+ 0.25 / 0
	ø28 - ø54	+ 0.3 / 0
4	ø20 - ø27	+ 0.3 / 0
	ø28 - ø54	+ 0.35 / 0

TUNGDRILLTWISTED

L/D	刀具直径	孔径公差*
2	ø12.5 - ø17	+ 0.25 / 0
	ø17.5 - ø54	+ 0.3 / 0
3	ø12.5 - ø17	+ 0.25 / 0
	ø17.5 - ø54	+ 0.3 / 0
4	ø12.5 - ø17	+ 0.4 / 0
	ø17.5 - ø54	+ 0.45 / 0
5	ø12.5 - ø17	+ 0.4 / 0
	ø17.5 - ø54	+ 0.45 / 0

ADD M^{DRILL} DRILLMEISTER

L/D	刀具直径	孔径公差*
1.5	ø6 - ø17.9	+ 0.03 / 0
	ø18 - ø25.9	+ 0.035 / 0
2	ø6 - ø16.9	+ 0.04 / 0
3	ø4 - ø17.9	+ 0.04 / 0
	ø18 - ø25.9	+ 0.045 / 0
3.5	ø6 - ø19.9	+ 0.04 / 0
5	ø4 - ø25.9	+ 0.05 / 0
6	ø6 - ø17.9	+ 0.05 / 0
	ø18 - ø19.9	+ 0.055 / 0
8	ø6 - ø17.9	+ 0.05 / 0
	ø18 - ø25.9	+ 0.055 / 0
12	ø8 - ø17.9	+ 0.05 / 0
	ø18 - ø25.9	+ 0.055 / 0

DRILLF^{MÄ}MEISTER

L/D	刀具直径	孔径公差*
3	ø20 - ø29.9	+ 0.05 / 0
	ø30 - ø41	+ 0.06 / 0
5	ø20 - ø29.9	+ 0.08 / 0
	ø30 - ø41	+ 0.09 / 0
8	ø26 - ø29.9	+ 0.08 / 0
	ø30 - ø33.9	+ 0.09 / 0

DEEPT^{DRILL}

L/D	刀具直径	孔径公差*
8	ø33.1 - ø39.1	+ 0.05 / - 0.1
10	ø16 - ø40	+ 0.05 / - 0.1
15	ø12 - ø13.99	+ 0.05 / - 0.11
	ø14 - ø40	+ 0.05 / - 0.1
20	ø12 - ø13.99	+ 0.05 / - 0.11
	ø14 - ø15	+ 0.05 / - 0.1
25	ø10 - ø13.99	+ 0.05 / - 0.11
	ø14 - ø38.1	+ 0.05 / - 0.1
35, 40, 45	ø12 - ø13.99	+ 0.05 / - 0.11
	ø14 - ø15	+ 0.05 / - 0.1

* 仅供参考

通用钻削加工 - 快速指南

★: 首选
☆: 第二选择

刀具系列	型号	外观	刀具直径	有效切削刃	L/D	冷却方式	IT 等级	工件材料					备注	页	
								P	M	K	N	S			H
ADD M DRILL	TID		ø4 - ø5.9	2	③ ⑤	内冷	8 - 10	★	★	★	★	★	★	可换钻尖式钻头	J010 -
DRILLMEISTER	TID TIDC TIDCF		ø6 - ø25.9	2	①.5 ② ③ ③.5 ⑤ ⑥ ⑧ ⑫	内冷 / 外冷	8 - 10	★	★	★	★	★	★	可换钻尖式钻头	J012 -
DRILLMEISTER	TIS		ø20 - ø41	2	③ ⑤ ⑧	内冷	9 - 10	★	★	★	☆	★	★	可换钻尖式钻头	J034 -
SOLIDDRILL	DSM DSM-CP		ø0.1 - ø3	2	⑤ ⑩ ⑮	外冷	9 - 10	★	★	★	☆	☆	☆	整硬钻头	J041 -
	CDS		ø1 - ø9	2	③ - ⑧	外冷	9 - 10			★	★			整硬钻头	J043
	DSW		ø3 - ø12	2	③ ⑤ ⑧	内冷 / 外冷	9 - 10	★	★	★	☆	★	☆	整硬钻头	J044 -
	DSX		ø3 - ø20	2	③ ⑤ ⑧	内冷	9 - 10	★	★	★	☆	☆	☆	整硬钻头	J049 -
	DSE		ø3 - ø15	2	② ③	外冷	9 - 10	★	☆	☆	☆	★	☆	整硬钻头	J051
	FDC		ø5 - ø16	2	⑤ ⑧	内冷	9 - 10			★	★			整硬钻头	J053
	DMX		ø3 - ø16.5	2	② ③	外冷	9 - 10	★	☆	☆	☆	★	☆	整硬钻头	J054
	DMX-F		ø3 - ø12.5	2	③ ⑤	外冷	9 - 10			★	★			整硬钻头	J055 -
	FDS		ø11	2	③	外冷	8 - 10			★	★			整硬钻头	J056
	SOLID 4 FLUTE DRILL	DSQ		ø6 - ø16	4	③ ⑤	外冷	9 - 10			★				整硬钻头
TUNG SIX-DRILL	TDS		ø20 - ø54	1	② ③ ④	内冷	11 - 13	★	★	★	☆	★	★	可转位式浅孔钻	J060 -
TUNGDRILL TWISTED	TDX		ø12.5 - ø54	1	② ③ ④ ⑤	内冷	11 - 13	★	★	★	☆	★	★	可转位式浅孔钻	J068 -
TUNGDRILL BIG	TDS TDX		ø55 - ø80	1	②.5	内冷	11 - 13	★	★	★	☆	★	★	可转位式浅孔钻	J081 -

深孔钻削加工 - 快速指南

★: 首选
☆: 第二选择

刀具系列	型号	外观	刀具直径	有效 刀尖	L/D	冷却方式 供给方式	IT 等级	工件材料					备注	页	
								P	M	K	N	S			H
DEEPTDRILL	MCTR/ TRLG		ø10-ø40	1	8 10 15 20 25 35 40 45 (用于加工 中心) Length ≤ 1650 mm (用于枪钻 机床)	内冷.	IT10-11	★	☆	★	☆	☆	☆	可转位式 枪钻	J093
GUNDRILL	SLJ		ø3-ø12.2	1	长度 ≤ 1650 mm (用于枪钻 机床)	内冷.	IT7-8	☆	☆	★	★	☆	☆	钎焊式 枪钻	J113
TRI-FINE	FNTR		ø16-ø28	1	-	内冷.	IT10	★	★	★	☆	★	★	可转位式 深孔钻头	J116 -
FINE-BEAM	FNBM		ø25-ø65	1	-	内冷.	IT10	★	★	★	☆	★	★	可转位式 深孔钻头	J121 -
UNIDEX	MBU/ UTE/BTU		ø38-ø106.99	1	-	内冷.	IT10	★	★	★	☆	☆	☆	可转位式 深孔钻头	J129 -
钎焊式 BTA 钻头	MBU/ UTE/BTU		ø8-ø65	1	-	内冷.	IT9	★	★	★	☆	☆	☆	钎焊式 深孔钻头	J150 -
HF 钻头	HF		ø30-ø69	1	6 - 14	内冷.	IT10	★	☆	★	☆	★	☆	可转位式 深孔钻头	J163

Reaming - Quick Guide

★: 首选
☆: 第二选择

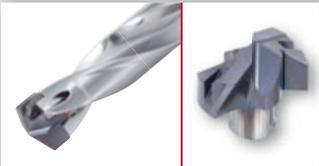
刀具系列	型号	外观	刀具直径	有效 刀尖	L/D	冷却方式 供给方式	IT 等级	工件材料					备注	页	
								P	M	K	N	S			H
REAMMEISTER	TRM		ø11.5-ø32	6, 8	1.5 3 5 8	内冷.	IT7	★	★	★	☆	★	★	可换头式 铰刀	J164 -



DrillMeister

两个有效切削刃钻头

可换钻尖式钻头

	ADDMEISTER  可换钻尖式钻头系列 ø4 mm - ø5.9 mm / L/D = 3, 5	J010 - J025 -
	DRILLMEISTER  可换钻尖式钻头系列 ø6 mm - ø25.9 mm / L/D = 1.5, 2, 3, 3.5, 5, 6, 8, 12	J010 J012 - J025 -
	DRILLFORCE  两个有效切削刃钻头在大直径钻削加工中提高加工效率 ø20 mm - ø41 mm / L/D = 3, 5, 8	J034 -

整硬钻头

	SOLIDDRILL 高性能整体硬质合金钻头	J041 -
	DSM / DSM-CP ø0.1 mm - ø3 mm / L/D = 5, 10, 15	J041 -
	CDS ø0.4 mm - ø9 mm / L/D = 3 - 8	J043
	 DSW ø3 mm - ø12 mm / L/D = 3, 5, 8	J044 -
	 DSX ø3 mm - ø20 mm / L/D = 3, 5, 8	J048 -
	DSE ø3 mm - ø15 mm / L/D = 2, 3	J051 -
	 FDC ø5 mm - ø16 mm / L/D = 5, 8	J053
	DMX / DMX-F ø3 mm - ø16.5 mm / L/D = 2, 3, 5	J055 -
	FDS ø11 mm / L/D = 3	J056



ADD M^{EISTER} DRILL / DRILLMEISTER



可换钻尖式钻头拥有无与伦比的刀具寿命和加工性能

- 螺旋刃带防止在加工过程中钻杆和孔之间的切屑粘附
- 钻杆由最高等级的钢制成，具有超高的硬度和极好的耐磨性
- 多种多样的几何形状用于各种钻孔加工
- 最佳的材质选择确保长且稳定的刀具寿命
- 内部冷却液通道在钻孔过程中提供有效的冷却和润滑

ADD M^{EISTER} DRILL
刀具直径：ø4 - ø5.9 mm

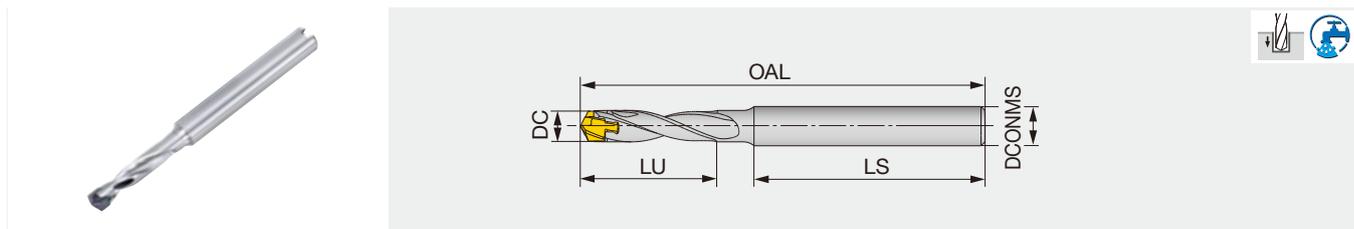
DRILLMEISTER
刀具直径：ø6 - ø25.9 mm



先进的自锁紧结构实现快速且精确的钻尖更换

- 钻尖刀片座的设计能够支撑高切削条件加工
- 可以轻松快速的安装钻尖，最大限度的减少停机时间

参考页：**J011 - J033**,
技术参考 → **L079**



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL		刀片座尺寸	刀头
					DMP	DMC		
TID040R06-3	4 - 4.4	6	13	35	57.7	58.1	4	DM*040 - DM*044
TID045R06-3	4.5 - 4.9	6	14	35	59.7	59.9	4.5	DM*045 - DM*049
TID050R06-3	5 - 5.4	6	16	35	61.4	61.8	5	DM*050 - DM*054
TID055R06-3	5.5 - 5.9	6	17	35	64	64.3	5.5	DM*055 - DM*059

刀具直径 **孔径公差***

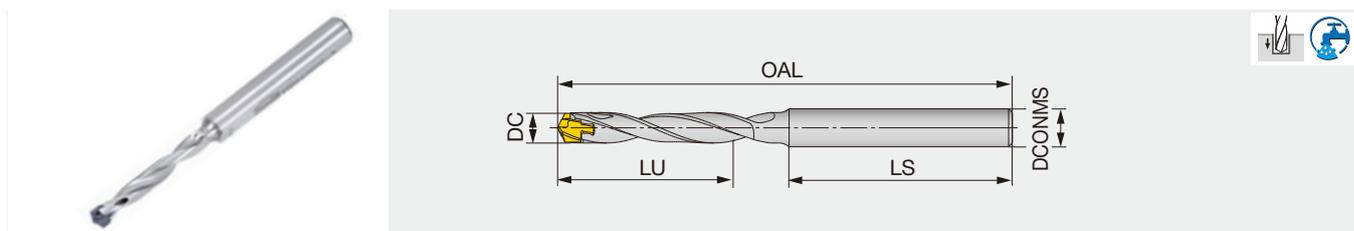
ø4 - ø5.9	+0.04 / 0
-----------	-----------

*仅供参考

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回来夹持刀柄内。
- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻杆长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。

TID-R L/D=5

可换钻尖式钻头, L/D = 5, 圆柱柄



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL		刀片座尺寸	刀头
					DMP	DMC		
TID040R06-5	4 - 4.4	6	21	35	65.7	66.1	4	DM*040 - DM*044
TID045R06-5	4.5 - 4.9	6	23	35	68.7	68.9	4.5	DM*045 - DM*049
TID050R06-5	5 - 5.4	6	26	35	71.3	71.6	5	DM*050 - DM*054
TID055R06-5	5.5 - 5.9	6	28	35	74.2	74.5	5.5	DM*055 - DM*059

刀具直径 **孔径公差***

ø4 - ø5.9	+0.05 / 0
-----------	-----------

*仅供参考

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回来夹持刀柄内。
- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻杆长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。

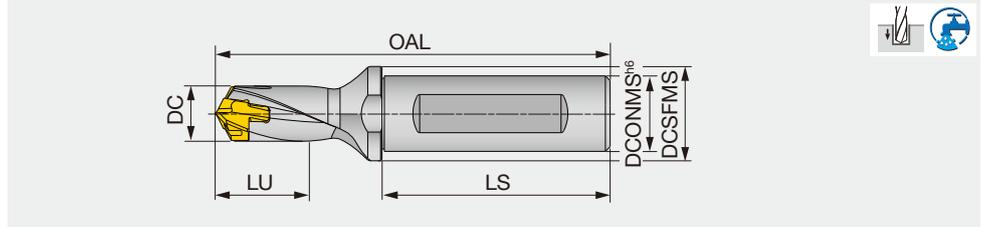
备件

型号	锁紧扳手
TID040..., TID045...	K-TID4-4.99
TID050..., TID055...	K-TID5-5.99

DRILLMEISTER

TID L/D=1.5

可换钻尖式钻头, L/D = 1.5, 法兰柄



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
						DMP/H/N	DMC	DMF		
TID060F12-1.5	6 - 6.4	12	16	10	45	67.9	68	67	6	DM*060 - DM*064
TID065F12-1.5	6.5 - 6.9	12	16	11	45	68.9	69.1	68	6.5	DM*065 - DM*069
TID070F12-1.5	7 - 7.4	12	16	12	45	70	70.4	69.1	7	DM*070 - DM*074
TID075F12-1.5	7.5 - 7.9	12	16	13	45	70.7	71.2	69.8	7	DM*075 - DM*079
TID080F12-1.5	8 - 8.9	12	16	14	45	72.3	72.4	71.4	8	DM*080 - DM*089
TID090F12-1.5	9 - 9.9	12	16	16	45	74.2	74.3	73.1	9	DM*090 - DM*099
TID100F16-1.5	10 - 10.9	16	20	17	48	79.1	79.7	77.7	10	DM*100 - DM*109
TID110F16-1.5	11 - 11.9	16	20	19	48	81	81.6	79.4	11	DM*110 - DM*119
TID120F16-1.5	12 - 12.9	16	20	20	48	82.8	83.4	81.2	12	DM*120 - DM*129
TID130F16-1.5	13 - 13.9	16	20	22	48	84.9	85.7	83	13	DM*130 - DM*139
TID140F16-1.5	14 - 14.9	16	20	24	48	89	89.8	87	14	DM*140 - DM*149
TID150F20-1.5	15 - 15.9	20	25	26	50	96	96.9	93.9	15	DM*150 - DM*159
TID160F20-1.5	16 - 16.9	20	25	27	50	99.1	100.1	96.8	16	DM*160 - DM*169
TID170F20-1.5	17 - 17.9	20	25	29	50	102.2	103.2	99.7	17	DM*170 - DM*179
TID180F25-1.5	18 - 18.9	25	32	30	56	111.3	112.4	108.5	18	DM*180 - DM*189
TID190F25-1.5	19 - 19.9	25	32	33	56	114.3	115.4	111.3	19	DM*190 - DM*199
TID200F25-1.5	20 - 20.9	25	32	34	56	117.4	118.6	115.1	20	DM*200 - DM*209
TID210F25-1.5	21 - 21.9	25	32	36	56	120.5	121.7	118	21	DM*210 - DM*219
TID220F25-1.5	22 - 22.9	25	32	37	56	123.6	124.8	120.9	22	DM*220 - DM*229
TID230F32-1.5	23 - 23.9	32	42	39	60	130.6	132	127.8	23	DM*230 - DM*239
TID240F32-1.5	24 - 24.9	32	42	40	60	133.7	135.1	130.7	24	DM*240 - DM*249
TID250F32-1.5	25 - 25.9	32	42	43	60	136.8	138.3	133.7	25	DM*250 - DM*259

刀具直径	孔径公差 *
ø6 - ø17.9	+0.03 / 0
ø18 - ø25.9	+0.035 / 0

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
 - 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

* 仅供参考

备件

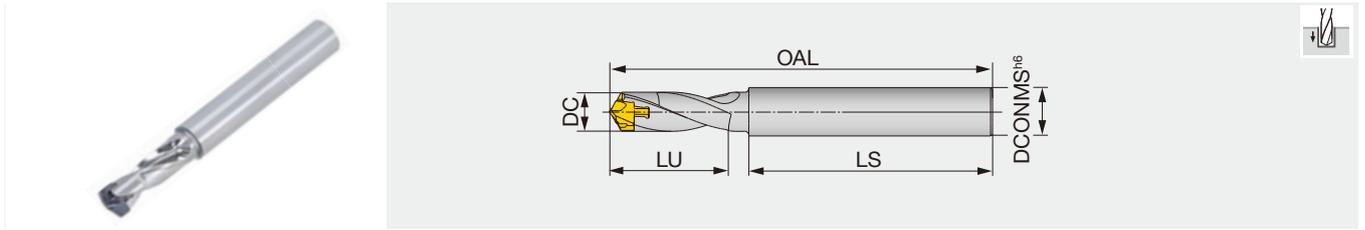


型号	锁紧扳手
TID060... - TID090...	K-TID6-9.99
TID100... - TID190...	K-TID10-19.99
TID200... - TID250...	K-TID20-26.99

参考页: 钻尖 → J025 - J032
 标准切削条件 → J033

TID-R-2E L/D=2

可换钻尖式钻头, L/D = 2, 圆柱柄, 使用外部冷却液供应



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
					DMP/H/N	DMC	DMF		
TID060R8-2E	6 - 6.4	8	12	45	66.1	66.2	65.2	6	DM*060 - DM*064
TID065R8-2E	6.5 - 6.9	8	13	45	67.2	67.3	66.3	6.5	DM*065 - DM*069
TID070R8-2E	7 - 7.4	8	13	45	68	68.4	67.1	7	DM*070 - DM*074
TID075R8-2E	7.5 - 7.9	8	14	45	69	69.4	68.1	7	DM*075 - DM*079
TID080R10-2E	8 - 8.9	10	15	50	75.2	75.3	74.3	8	DM*080 - DM*089
TID090R10-2E	9 - 9.9	10	17	50	77.4	77.5	76.3	9	DM*090 - DM*099
TID100R12-2E	10 - 10.9	12	22	60	94.3	94.9	92.9	10	DM*100 - DM*109
TID110R12-2E	11 - 11.9	12	24	60	96.5	97.1	94.9	11	DM*110 - DM*119
TID120R14-2E	12 - 12.9	14	26	65	103.6	104.2	102	12	DM*120 - DM*129
TID130R14-2E	13 - 13.9	14	27	65	108.8	109.6	106.9	13	DM*130 - DM*139
TID140R16-2E	14 - 14.9	16	29	70	115	115.8	113	14	DM*140 - DM*149
TID150R16-2E	15 - 15.9	16	32	70	118	118.9	115.9	15	DM*150 - DM*159
TID160R18-2E	16 - 16.9	18	33	70	122.2	123.2	119.9	16	DM*160 - DM*169

刀具直径	孔径公差*	
ø6 - ø16.9	+0.04 / 0	<ul style="list-style-type: none"> - 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。 - 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回来夹持刀柄内。 - 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻柄长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。 - 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

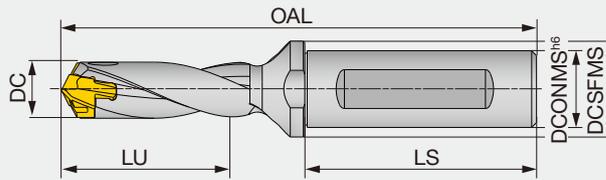
* 仅供参考

备件



型号	锁紧扳手
TID060... - TID095...	K-TID6-9.99
TID100... - TID160...	K-TID10-19.99

参考页: 钻尖 → J025 - J032
标准切削条件 → J033



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
						DMP/H/N	DMC	DMF		
TID060F12-3	6 - 6.4	12	16	19	45	76.9	77	76	6	DM*060 - DM*064
TID065F12-3	6.5 - 6.9	12	16	21	45	78.7	78.8	77.8	6.5	DM*065 - DM*069
TID070F12-3	7 - 7.4	12	16	22	45	80.5	80.9	79.6	7	DM*070 - DM*074
TID075F12-3	7.5 - 7.9	12	16	24	45	82	82.4	81.1	7	DM*075 - DM*079
TID080F12-3	8 - 8.4	12	16	26	45	84.3	84.4	83.4	8	DM*080 - DM*084
TID085F12-3	8.5 - 8.9	12	16	28	45	85.8	85.9	84.9	8	DM*085 - DM*089
TID090F12-3	9 - 9.4	12	16	29	45	87.7	87.8	86.6	9	DM*090 - DM*094
TID095F12-3	9.5 - 9.9	12	16	31	45	89.2	89.3	88.1	9	DM*095 - DM*099
TID100F16-3	10 - 10.4	16	20	32	48	94.1	94.7	92.7	10	DM*100 - DM*104
TID105F16-3	10.5 - 10.9	16	20	34	48	95.6	96.2	94.2	10	DM*105 - DM*109
TID110F16-3	11 - 11.4	16	20	35	48	97.5	98.1	95.9	11	DM*110 - DM*114
TID115F16-3	11.5 - 11.9	16	20	37	48	99	99.6	97.4	11	DM*115 - DM*119
TID120F16-3	12 - 12.4	16	20	38	48	100.8	101.4	99.2	12	DM*120 - DM*124
TID125F16-3	12.5 - 12.9	16	20	39	48	102.3	102.9	100.7	12	DM*125 - DM*129
TID130F16-3	13 - 13.4	16	20	41	48	104.4	105.2	102.5	13	DM*130 - DM*134
TID135F16-3	13.5 - 13.9	16	20	44	48	105.9	106.7	104	13	DM*135 - DM*139
TID140F16-3	14 - 14.4	16	20	45	48	110	110.8	108	14	DM*140 - DM*144
TID145F16-3	14.5 - 14.9	16	20	47	48	111.5	112.3	109.5	14	DM*145 - DM*149
TID150F20-3	15 - 15.9	20	25	48	50	118.5	119.4	116.4	15	DM*150 - DM*159
TID160F20-3	16 - 16.9	20	25	51	50	123.1	124.1	120.8	16	DM*160 - DM*169
TID170F20-3	17 - 17.9	20	25	54	50	127.7	128.7	125.2	17	DM*170 - DM*179
TID180F25-3	18 - 18.9	25	32	57	56	138.3	139.4	135.5	18	DM*180 - DM*189
TID190F25-3	19 - 19.9	25	32	61	56	142.8	143.9	139.8	19	DM*190 - DM*199
TID200F25-3	20 - 20.9	25	32	64	56	147.4	148.6	145.1	20	DM*200 - DM*209
TID210F25-3	21 - 21.9	25	32	67	56	152	153.2	149.5	21	DM*210 - DM*219
TID220F25-3	22 - 22.9	25	32	70	56	156.6	157.8	153.9	22	DM*220 - DM*229
TID230F32-3	23 - 23.9	32	42	73	60	165.1	166.5	162.3	23	DM*230 - DM*239
TID240F32-3	24 - 24.9	32	42	76	60	169.7	171.1	166.7	24	DM*240 - DM*249
TID250F32-3	25 - 25.9	32	42	80	60	174.3	175.8	171.2	25	DM*250 - DM*259

刀具直径	孔径公差*
ø6 - ø17.9	+0.04 / 0
ø18 - ø25.9	+0.045 / 0

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
 - 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

* 仅供参考

备件

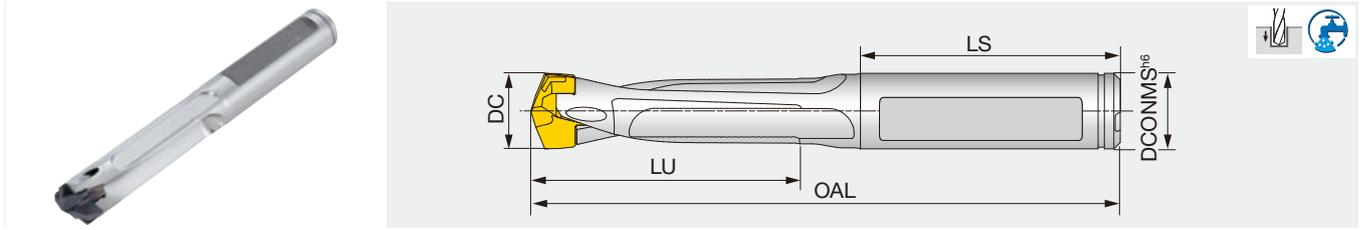


型号	锁紧扳手
TID060... - TID095...	K-TID6-9.99
TID100... - TID190...	K-TID10-19.99
TID200... - TID250...	K-TID20-26.99

参考页: 钻尖 → J025 - J032
 标准切削条件 → J033

TIDC L/D=3

可换钻尖式钻头, L/D = 3, 削平柄, 可安装在倒角体上



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
					DMP/H/N	DMC	DMF		
TIDC075C8-3	7.5 - 7.9	8	23	36	70.1	70.6	69.2	7	DM*075 - DM*079
TIDC080C8-3	8 - 8.4	8	24	36	70.6	70.8	69.7	8	DM*080 - DM*084
TIDC085C9-3	8.5 - 8.9	9	26	36	72.8	73	71.9	8	DM*085 - DM*089
TIDC090C9-3	9 - 9.4	9	27	36	74.7	74.9	73.7	9	DM*090 - DM*094
TIDC095C10-3	9.5 - 9.9	10	29	36	76.2	76.4	75.2	9	DM*095 - DM*099
TIDC100C10-3	10 - 10.4	10	32	41	86.1	86.7	84.8	10	DM*100 - DM*104
TIDC105C11-3	10.5 - 10.9	11	33	41	87.6	88.2	86.3	10	DM*105 - DM*109
TIDC110C11-3	11 - 11.4	11	35	41	89.5	90.2	88	11	DM*110 - DM*114
TIDC115C12-3	11.5 - 11.9	12	37	41	91	91.7	89.5	11	DM*115 - DM*119
TIDC120C12-3	12 - 12.4	12	38	41	92.8	93.4	91.2	12	DM*120 - DM*124
TIDC125C13-3	12.5 - 12.9	13	40	46	98.3	98.9	96.7	12	DM*125 - DM*129
TIDC130C13-3	13 - 13.4	13	41	47	102.4	103.2	100.5	13	DM*130 - DM*134
TIDC135C14-3	13.5 - 13.9	14	43	43	99.9	100.7	98	13	DM*135 - DM*139
TIDC140C14-3	14 - 14.4	14	45	44	103	103.8	101	14	DM*140 - DM*144
TIDC145C15-3	14.5 - 14.9	15	46	45	105.5	106.3	103.5	14	DM*145 - DM*149
TIDC150C15-3	15 - 15.9	15	48	45	107.5	108.4	105.4	15	DM*150 - DM*159
TIDC160C16-3	16 - 16.9	16	51	48	117.5	118.5	115.2	16	DM*160 - DM*169
TIDC170C17-3	17 - 17.9	17	54	48	119.7	120.7	117.2	17	DM*170 - DM*179
TIDC180C18-3	18 - 18.9	18	57	48	123.3	124.4	120.5	18	DM*180 - DM*189
TIDC190C19-3	19 - 19.9	19	61	54	132.4	133.5	129.4	19	DM*190 - DM*199

刀具直径	孔径公差*
ø7.5 - ø17.9	+0.04 / 0
ø18 - ø19.9	+0.045 / 0

* 仅供参考

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。

- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回来持刀柄内。

- 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻柄长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。

备件



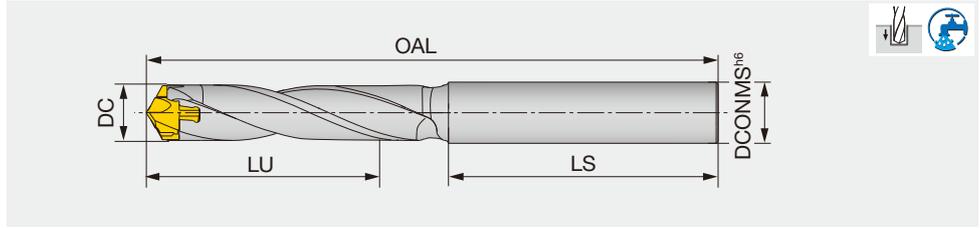
型号	锁紧扳手
TIDC075... - TIDC099...	K-TID6-9.99
TIDC100... - TIDC190...	K-TID10-19.99

参考页: 钻尖 → J025 - J032
标准切削条件 → J033

DRILLMEISTER

TID-R L/D=3.5

可换钻尖式钻头, L/D = 3.5, 圆柱柄



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
					DMP/H/N	DMC	DMF		
TID060R8-3.5	6 - 6.4	8	21	45	75.6	75.8	74.8	6	DM*060 - DM*064
TID065R8-3.5	6.5 - 6.9	8	23	45	77.5	77.6	76.6	6.5	DM*065 - DM*069
TID070R8-3.5	7 - 7.4	8	25	45	79.1	79.5	78.2	7	DM*070 - DM*074
TID075R8-3.5	7.5 - 7.9	8	26	45	80.8	81.3	80	7	DM*075 - DM*079
TID080R10-3.5	8 - 8.4	10	28	50	87.8	87.9	86.9	8	DM*080 - DM*084
TID085R10-3.5	8.5 - 8.9	10	30	50	89.5	89.7	88.6	8	DM*085 - DM*089
TID090R10-3.5	9 - 9.4	10	32	50	91.4	91.6	90.4	9	DM*090 - DM*094
TID095R10-3.5	9.5 - 9.9	10	33	50	93.2	93.3	92.1	9	DM*095 - DM*099
TID100R12-3.5	10 - 10.4	12	42	60	114	114.7	112.7	10	DM*100 - DM*104
TID105R12-3.5	10.5 - 10.9	12	44	60	115.7	116.3	114.4	10	DM*105 - DM*109
TID110R12-3.5	11 - 11.4	12	46	65	123.1	123.8	121.6	11	DM*110 - DM*114
TID115R12-3.5	11.5 - 11.9	12	48	65	124.8	125.4	123.2	11	DM*115 - DM*119
TID120R14-3.5	12 - 12.4	14	50	65	127.2	127.8	125.6	12	DM*120 - DM*124
TID125R14-3.5	12.5 - 12.9	14	52	65	128.8	129.5	127.3	12	DM*125 - DM*129
TID130R14-3.5	13 - 13.4	14	54	65	132.7	133.5	130.9	13	DM*130 - DM*134
TID135R14-3.5	13.5 - 13.9	14	56	65	134.4	135.2	132.5	13	DM*135 - DM*139
TID140R16-3.5	14 - 14.4	16	58	70	142.2	143	140.2	14	DM*140 - DM*144
TID145R16-3.5	14.5 - 14.9	16	60	70	143.8	144.7	141.9	14	DM*145 - DM*149
TID150R16-3.5	15 - 15.9	16	64	70	148.4	149.4	146.3	15	DM*150 - DM*159
TID160R18-3.5	16 - 16.9	18	68	70	153.9	154.9	151.7	16	DM*160 - DM*169
TID170R18-3.5	17 - 17.9	18	72	70	158.5	159.4	155.9	17	DM*170 - DM*179
TID180R20-3.5	18 - 18.9	20	76	70	164	165.1	161.2	18	DM*180 - DM*189
TID190R20-3.5	19 - 19.9	20	80	70	168.4	169.5	165.4	19	DM*190 - DM*199

刀具直径	孔径公差 *
ø6 - ø19.9	+0.04 / 0

* 仅供参考

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回来夹持刀柄内。
- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻柄长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。
- 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

备件

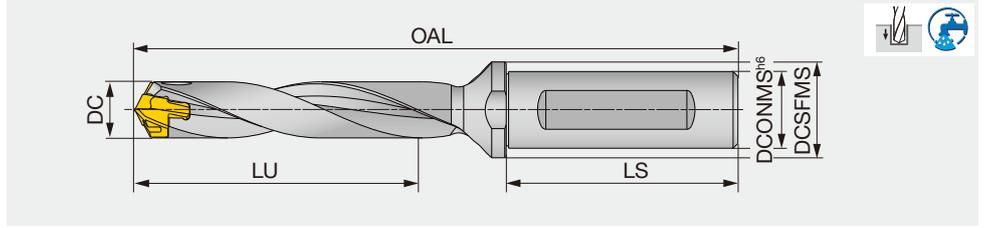


型号	锁紧扳手
TID060... - TID095...	K-TID6-9.99
TID100... - TID190...	K-TID10-19.99

参考页: 钻尖 → J025 - J032
标准切削条件 → J033

TID L/D=5

可换钻尖式钻头, L/D = 5, 法兰柄



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
						DMP/H/N	DMC	DMF		
TID060F12-5	6 - 6.4	12	16	31	45	88.9	89	88	6	DM*060 - DM*064
TID065F12-5	6.5 - 6.9	12	16	34	45	91.7	91.8	90.8	6.5	DM*065 - DM*069
TID070F12-5	7 - 7.4	12	16	36	45	94.5	94.9	93.6	7	DM*070 - DM*074
TID075F12-5	7.5 - 7.9	12	16	39	45	97	97.4	96.1	7	DM*075 - DM*079
TID080F12-5	8 - 8.4	12	16	42	45	100.3	100.4	99.4	8	DM*080 - DM*084
TID085F12-5	8.5 - 8.9	12	16	45	45	102.8	102.9	101.9	8	DM*085 - DM*089
TID090F12-5	9 - 9.4	12	16	47	45	105.7	105.8	104.6	9	DM*090 - DM*094
TID095F12-5	9.5 - 9.9	12	16	50	45	108.2	108.3	107.1	9	DM*095 - DM*099
TID100F16-5	10 - 10.4	16	20	52	48	114.1	114.7	112.7	10	DM*100 - DM*104
TID105F16-5	10.5 - 10.9	16	20	55	48	116.6	117.2	115.2	10	DM*105 - DM*109
TID110F16-5	11 - 11.4	16	20	57	48	119.5	120.1	117.9	11	DM*110 - DM*114
TID115F16-5	11.5 - 11.9	16	20	60	48	122	122.6	120.4	11	DM*115 - DM*119
TID120F16-5	12 - 12.4	16	20	62	48	124.8	125.4	123.2	12	DM*120 - DM*124
TID125F16-5	12.5 - 12.9	16	20	64	48	127.3	127.9	125.7	12	DM*125 - DM*129
TID130F16-5	13 - 13.4	16	20	67	48	130.4	131.2	128.5	13	DM*130 - DM*134
TID135F16-5	13.5 - 13.9	16	20	71	48	132.9	133.7	131	13	DM*135 - DM*139
TID140F16-5	14 - 14.4	16	20	73	48	138	138.8	136	14	DM*140 - DM*144
TID145F16-5	14.5 - 14.9	16	20	76	48	140.5	141.3	138.5	14	DM*145 - DM*149
TID150F20-5	15 - 15.9	20	25	78	50	148.5	149.4	146.4	15	DM*150 - DM*159
TID160F20-5	16 - 16.9	20	25	83	50	155.1	156.1	152.8	16	DM*160 - DM*169
TID170F20-5	17 - 17.9	20	25	88	50	161.7	162.7	159.2	17	DM*170 - DM*179
TID180F25-5	18 - 18.9	25	32	93	56	174.3	175.4	171.5	18	DM*180 - DM*189
TID190F25-5	19 - 19.9	25	32	99	56	180.8	181.9	177.8	19	DM*190 - DM*199
TID200F25-5	20 - 20.9	25	32	104	56	187.6	188.8	185.3	20	DM*200 - DM*209
TID210F25-5	21 - 21.9	25	32	109	56	194.2	195.4	191.8	21	DM*210 - DM*219
TID220F25-5	22 - 22.9	25	32	114	56	200.8	202.1	198.1	22	DM*220 - DM*229
TID230F32-5	23 - 23.9	32	42	119	60	211.3	212.7	208.5	23	DM*230 - DM*239
TID240F32-5	24 - 24.9	32	42	124	60	217.9	219.3	214.9	24	DM*240 - DM*249
TID250F32-5	25 - 25.9	32	42	130	60	224.5	226	221.4	25	DM*250 - DM*259

刀具直径 **孔径公差*** - 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
 ø6 - ø25.9 +0.05 / 0 - 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

* 仅供参考

备件



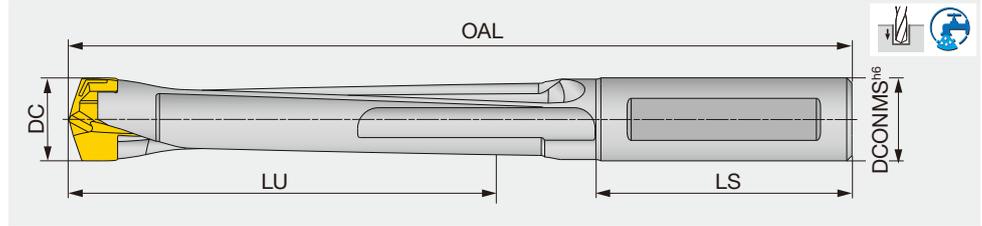
型号	锁紧扳手
TID060... - TID095...	K-TID6-9.99
TID100... - TID190...	K-TID10-19.99
TID200... - TID250...	K-TID20-26.99

参考页: 钻尖 → J025 - J032
 标准切削条件 → J033

DRILLMEISTER

TIDC L/D=5

可换钻尖式钻头, L/D = 5, 削平柄, 可安装在倒角体上



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
					DMP/H/N	DMC	DMF		
TIDC075C8-5	7.5 - 7.9	8	38	36	85.1	85.6	84.2	7	DM*075 - DM*079
TIDC080C8-5	8 - 8.4	8	40	36	92.3	92.5	91.4	8	DM*080 - DM*084
TIDC085C9-5	8.5 - 8.9	9	43	36	89.8	90	88.9	8	DM*085 - DM*089
TIDC090C9-5	9 - 9.4	9	45	36	92.7	92.9	91.7	9	DM*090 - DM*094
TIDC095C10-5	9.5 - 9.9	10	48	36	95.2	95.4	94.2	9	DM*095 - DM*099
TIDC100C10-5	10 - 10.4	10	52	41	106.1	106.7	104.8	10	DM*100 - DM*104
TIDC105C11-5	10.5 - 10.9	11	54	41	108.6	109.2	107.3	10	DM*105 - DM*109
TIDC110C11-5	11 - 11.4	11	57	41	111.5	112.2	110	11	DM*110 - DM*114
TIDC115C12-5	11.5 - 11.9	12	60	41	114	114.7	112.5	11	DM*115 - DM*119
TIDC120C12-5	12 - 12.4	12	62	41	116.8	117.4	115.2	12	DM*120 - DM*124
TIDC125C13-5	12.5 - 12.9	13	65	46	124.3	124.9	122.7	12	DM*125 - DM*129
TIDC130C13-5	13 - 13.4	13	67	47	128.4	129.2	126.5	13	DM*130 - DM*134
TIDC135C14-5	13.5 - 13.9	14	70	43	126.9	127.7	125	13	DM*135 - DM*139
TIDC140C14-5	14 - 14.4	14	73	44	131	131.8	129	14	DM*140 - DM*144
TIDC145C15-5	14.5 - 14.9	15	75	45	134.5	135.3	132.5	14	DM*145 - DM*149
TIDC150C15-5	15 - 15.9	15	78	45	137.5	138.4	135.4	15	DM*150 - DM*159
TIDC160C16-5	16 - 16.9	16	83	48	149.5	150.5	147.2	16	DM*160 - DM*169
TIDC170C17-5	17 - 17.9	17	88	48	153.7	154.7	151.2	17	DM*170 - DM*179
TIDC180C18-5	18 - 18.9	18	93	48	159.3	160.4	156.5	18	DM*180 - DM*189
TIDC190C19-5	19 - 19.9	19	99	54	170.4	171.5	167.4	19	DM*190 - DM*199

刀具直径	孔径公差*
ø7.5 - ø19.9	+0.05 / 0

* 仅供参考

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回来持刀柄内。
- 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。
- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻杆长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。

备件

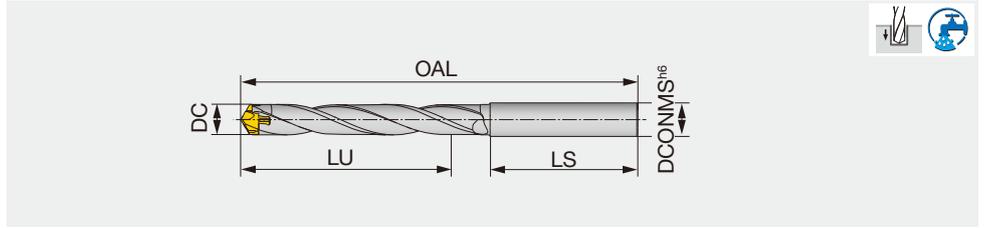


型号	锁紧扳手
TIDC075... - TIDC099...	K-TID6-9.99
TIDC100... - TIDC190...	K-TID10-19.99

参考页: 钻尖 → J025 - J032
标准切削条件 → J033

TID-R L/D=6

可换钻尖式钻头, L/D = 6, 圆柱柄



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
					DMP/H/N	DMC	DMF		
TID060R8-6	6 - 6.4	8	36	45	91.6	91.8	90.8	6	DM*060 - DM*064
TID065R8-6	6.5 - 6.9	8	39	45	94.7	94.9	93.9	6.5	DM*065 - DM*069
TID070R8-6	7 - 7.4	8	42	45	97.6	98	96.7	7	DM*070 - DM*074
TID075R8-6	7.5 - 7.9	8	45	45	100.6	101	99.7	7	DM*075 - DM*079
TID080R10-6	8 - 8.4	10	48	50	108.8	108.9	107.9	8	DM*080 - DM*084
TID085R10-6	8.5 - 8.9	10	51	50	111.8	111.9	110.9	8	DM*085 - DM*089
TID090R10-6	9 - 9.4	10	54	50	114.9	115.1	113.9	9	DM*090 - DM*094
TID095R10-6	9.5 - 9.9	10	57	50	117.9	118.1	116.9	9	DM*095 - DM*099
TID100R12-6	10 - 10.4	12	68	60	140	140.7	138.7	10	DM*100 - DM*104
TID105R12-6	10.5 - 10.9	12	71	60	142.9	143.6	141.6	10	DM*105 - DM*109
TID110R12-6	11 - 11.4	12	75	65	151.6	152.3	150.1	11	DM*110 - DM*114
TID115R12-6	11.5 - 11.9	12	78	65	154.5	155.2	153	11	DM*115 - DM*119
TID120R14-6	12 - 12.4	14	81	65	158.2	158.8	156.6	12	DM*120 - DM*124
TID125R14-6	12.5 - 12.9	14	84	65	161.1	161.7	159.5	12	DM*125 - DM*129
TID130R14-6	13 - 13.4	14	88	65	166.2	167	164.4	13	DM*130 - DM*134
TID135R14-6	13.5 - 13.9	14	91	65	169.2	169.9	167.3	13	DM*135 - DM*139
TID140R16-6	14 - 14.4	16	94	70	178.2	179	176.2	14	DM*140 - DM*144
TID145R16-6	14.5 - 14.9	16	97	70	181.1	181.9	179.1	14	DM*145 - DM*149
TID150R16-6	15 - 15.9	16	104	70	188.2	189.1	186.1	15	DM*150 - DM*159
TID160R18-6	16 - 16.9	18	110	70	196.2	197.2	193.9	16	DM*160 - DM*169
TID170R18-6	17 - 17.9	18	117	70	203.2	204.2	200.7	17	DM*170 - DM*179
TID180R20-6	18 - 18.9	20	124	70	211.3	212.3	208.4	18	DM*180 - DM*189
TID190R20-6	19 - 19.9	20	130	70	218.1	219.2	215.1	19	DM*190 - DM*199

刀具直径	孔径公差*	
ø6 - ø17.9	+0.05 / 0	
ø18 - ø19.9	+0.055 / 0	

* 仅供参考

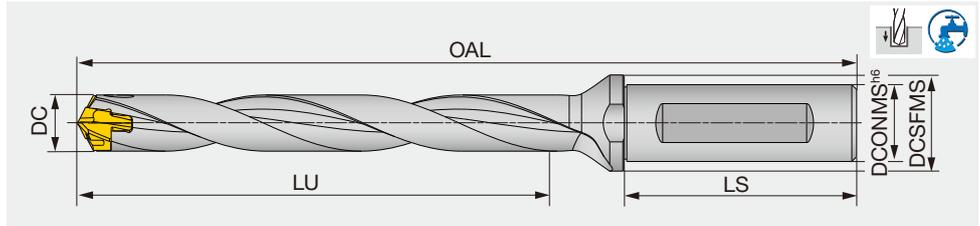
- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回来夹持刀柄内。
- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻杆长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。
- 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

备件



型号	锁紧扳手
TID060... - TID095...	K-TID6-9.99
TID100... - TID190...	K-TID10-19.99

参考页: 钻尖 → J025 - J032
标准切削条件 → J033



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	钻头
						DMP/H/N	DMC	DMF		
TID070F12-8	7 - 7.4	12	16	57	45	115.5	115.9	114.6	7	DM*070 - DM*074
TID075F12-8	7.5 - 7.9	12	16	61	45	119.5	119.9	118.6	7	DM*075 - DM*079
TID080F12-8	8 - 8.4	12	16	66	45	124.3	124.4	123.4	8	DM*080 - DM*084
TID085F12-8	8.5 - 8.9	12	16	70	45	128.3	128.4	127.4	8	DM*085 - DM*089
TID090F12-8	9 - 9.4	12	16	74	45	132.7	132.8	131.6	9	DM*090 - DM*094
TID095F12-8	9.5 - 9.9	12	16	78	45	136.7	136.8	135.6	9	DM*095 - DM*099
TID100F16-8	10 - 10.4	16	20	82	48	144.1	144.7	142.7	10	DM*100 - DM*104
TID105F16-8	10.5 - 10.9	16	20	86	48	148.1	148.7	146.7	10	DM*105 - DM*109
TID110F16-8	11 - 11.4	16	20	90	48	152.5	153.1	150.9	11	DM*110 - DM*114
TID115F16-8	11.5 - 11.9	16	20	94	48	156.5	157.1	154.9	11	DM*115 - DM*119
TID120F16-8	12 - 12.4	16	20	98	48	160.8	161.4	159.2	12	DM*120 - DM*124
TID125F16-8	12.5 - 12.9	16	20	102	48	164.8	165.4	163.2	12	DM*125 - DM*129
TID130F16-8	13 - 13.4	16	20	106	48	169.4	170.2	167.5	13	DM*130 - DM*134
TID135F16-8	13.5 - 13.9	16	20	111	48	173.4	174.2	171.5	13	DM*135 - DM*139
TID140F16-8	14 - 14.4	16	20	115	48	180	180.8	178	14	DM*140 - DM*144
TID145F16-8	14.5 - 14.9	16	20	119	48	184	184.8	182	14	DM*145 - DM*149
TID150F20-8	15 - 15.9	20	25	123	50	193.5	194.4	191.4	15	DM*150 - DM*159
TID160F20-8	16 - 16.9	20	25	131	50	203.1	204.1	200.8	16	DM*160 - DM*169
TID170F20-8	17 - 17.9	20	25	139	50	212.7	213.7	210.2	17	DM*170 - DM*179
TID180F25-8	18 - 18.9	25	32	147	56	228.3	229.4	225.5	18	DM*180 - DM*189
TID190F25-8	19 - 19.9	25	32	156	56	237.8	238.9	234.8	19	DM*190 - DM*199
TID200F25-8	20 - 20.9	25	32	164	56	247.4	248.6	245.1	20	DM*200 - DM*209
TID210F25-8	21 - 21.9	25	32	172	56	257	258.2	254.5	21	DM*210 - DM*219
TID220F25-8	22 - 22.9	25	32	180	56	266.6	267.8	263.9	22	DM*220 - DM*229
TID230F32-8	23 - 23.9	32	42	188	60	280.1	281.5	277.3	23	DM*230 - DM*239
TID240F32-8	24 - 24.9	32	42	196	60	289.7	291.1	286.7	24	DM*240 - DM*249
TID250F32-8	25 - 25.9	32	42	205	60	299.3	300.8	296.2	25	DM*250 - DM*259

刀具直径	孔径公差 *
ø7 - ø17.9	+0.05 / 0
ø18 - ø25.9	+0.055 / 0

- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
 - 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

* 仅供参考

备件

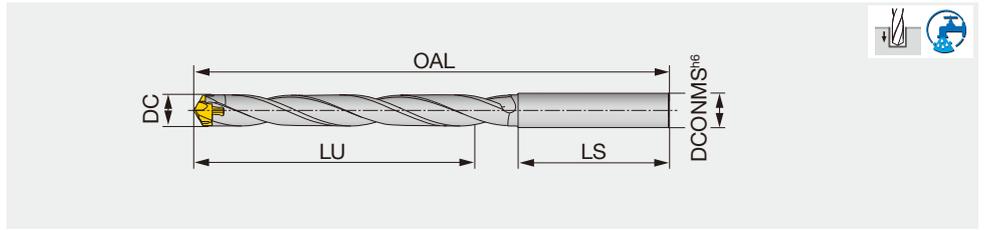


型号	锁紧扳手
TID070... - TID095...	K-TID6-9.99
TID100... - TID190...	K-TID10-19.99
TID200... - TID250...	K-TID20-26.99

参考页: 钻尖 → J025 - J032
 标准切削条件 → J033

TID-R L/D=8

可换钻尖式钻头, L/D = 8, 圆柱柄



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
					DMP/H/N	DMC	DMF		
TID060R8-8	6 - 6.4	8	48	45	104.4	104.6	103.6	6	DM*060 - DM*064
TID065R8-8	6.5 - 6.9	8	52	45	108.5	108.7	107.7	6.5	DM*065 - DM*069
TID070R8-8	7 - 7.4	8	56	45	112.4	112.8	111.5	7	DM*070 - DM*074
TID075R8-8	7.5 - 7.9	8	60	45	116.4	116.8	115.5	7	DM*075 - DM*079
TID080R10-8	8 - 8.4	10	64	50	125.6	125.7	124.7	8	DM*080 - DM*084
TID085R10-8	8.5 - 8.9	10	68	50	129.6	129.7	128.7	8	DM*085 - DM*089
TID090R10-8	9 - 9.4	10	72	50	133.7	133.9	132.7	9	DM*090 - DM*094
TID095R10-8	9.5 - 9.9	10	76	50	137.7	137.9	136.7	9	DM*095 - DM*099
TID100R12-8	10 - 10.4	12	89	60	160.8	161.5	159.5	10	DM*100 - DM*104
TID105R12-8	10.5 - 10.9	12	93	60	164.7	165.4	163.4	10	DM*105 - DM*109
TID110R12-8	11 - 11.4	12	98	65	174.4	175.1	172.9	11	DM*110 - DM*114
TID115R12-8	11.5 - 11.9	12	102	65	178.3	179	176.8	11	DM*115 - DM*119
TID120R14-8	12 - 12.4	14	106	65	183	183.6	181.4	12	DM*120 - DM*124
TID125R14-8	12.5 - 12.9	14	110	65	186.9	187.5	185.3	12	DM*125 - DM*129
TID130R14-8	13 - 13.4	14	115	65	193	193.8	191.2	13	DM*130 - DM*134
TID135R14-8	13.5 - 13.9	14	119	65	196.9	197.7	195	13	DM*135 - DM*139
TID140R16-8	14 - 14.4	16	123	70	207	207.8	205	14	DM*140 - DM*144
TID145R16-8	14.5 - 14.9	16	127	70	210.9	211.7	208.9	14	DM*145 - DM*149
TID150R16-8	15 - 15.9	16	136	70	220	220.9	217.9	15	DM*150 - DM*159
TID160R18-8	16 - 16.9	18	144	70	230	231	227.7	16	DM*160 - DM*169
TID170R18-8	17 - 17.9	18	153	70	239	240	236.5	17	DM*170 - DM*179
TID180R20-8	18 - 18.9	20	162	70	249.1	250.1	246.2	18	DM*180 - DM*189
TID190R20-8	19 - 19.9	20	170	70	257.9	259	254.9	19	DM*190 - DM*199

刀具直径	孔径公差 *	
ø6 - ø17.9	+0.05 / 0	
ø18 - ø19.9	+0.055 / 0	

* 仅供参考

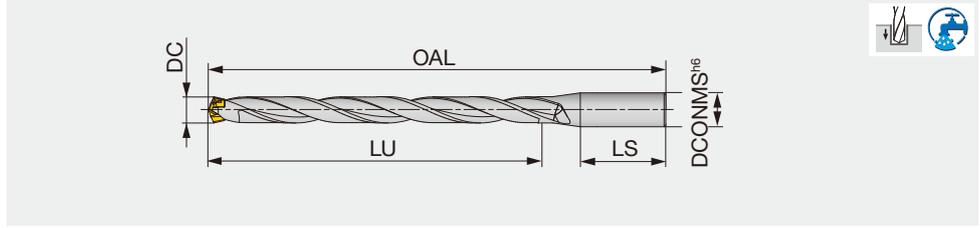
- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
- 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回夹持刀柄内。
- 当轴向调整夹持刀柄内的钻杆以获得所需要的钻头悬伸长度时, 请确保夹持刀柄内的钻柄长度不低于夹持刀柄厂家所规定的最小夹持长度(LSCN)。
- 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。

备件



型号	锁紧扳手
TID060... - TID095...	K-TID6-9.99
TID100... - TID190...	K-TID10-19.99

参考页: 钻尖 → J025 - J032
标准切削条件 → J033



型号	DC	DCONMS	LU	LS	OAL			刀片座尺寸	刀头
					DMP/H/N	DMC	DMF		
TID080R12-12	8 - 8.4	12	98	45	156.3	156.4	155.4	8	DM*080 - DM*084
TID085R12-12	8.5 - 8.9	12	104	45	162.3	162.4	161.4	8	DM*085 - DM*089
TID090R12-12	9 - 9.4	12	110	45	168.7	168.8	167.6	9	DM*090 - DM*094
TID095R12-12	9.5 - 9.9	12	116	45	174.7	174.8	173.6	9	DM*095 - DM*099
TID100R16-12	10 - 10.4	16	122	48	184.1	184.7	182.7	10	DM*100 - DM*104
TID105R16-12	10.5 - 10.9	16	128	48	190.1	190.7	188.7	10	DM*105 - DM*109
TID110R16-12	11 - 11.4	16	134	48	196.5	197.1	194.9	11	DM*110 - DM*114
TID115R16-12	11.5 - 11.9	16	140	48	202.5	203.1	200.9	11	DM*115 - DM*119
TID120R16-12	12 - 12.4	16	146	48	208.8	209.4	207.2	12	DM*120 - DM*124
TID125R16-12	12.5 - 12.9	16	152	48	214.8	215.4	213.2	12	DM*125 - DM*129
TID130R16-12	13 - 13.4	16	158	48	221.4	222.2	219.5	13	DM*130 - DM*134
TID135R16-12	13.5 - 13.9	16	165	48	227.4	228.2	225.5	13	DM*135 - DM*139
TID140R16-12	14 - 14.4	16	171	48	236	236.8	234	14	DM*140 - DM*144
TID145R16-12	14.5 - 14.9	16	177	48	242	242.8	240	14	DM*145 - DM*149
TID150R20-12	15 - 15.9	20	183	50	253.5	254.4	251.4	15	DM*150 - DM*159
TID160R20-12	16 - 16.9	20	195	50	267.1	268.1	264.8	16	DM*160 - DM*169
TID170R20-12	17 - 17.9	20	207	50	280.7	281.7	278.2	17	DM*170 - DM*179
TID180R25-12	18 - 18.9	25	219	56	300.3	301.4	297.5	18	DM*180 - DM*189
TID190R25-12	19 - 19.9	25	232	56	313.8	314.9	310.8	19	DM*190 - DM*199
TID200R25-12	20 - 20.9	25	244	56	327.4	328.6	325.1	20	DM*200 - DM*209
TID210R25-12	21 - 21.9	25	256	56	341	342.2	338.5	21	DM*210 - DM*219
TID220R25-12	22 - 22.9	25	267	56	354.6	355.8	351.9	22	DM*220 - DM*229
TID230R32-12	23 - 23.9	32	276	60	372.1	373.5	369.3	23	DM*230 - DM*239
TID240R32-12	24 - 24.9	32	288	60	385.7	387.1	382.7	24	DM*240 - DM*249
TID250R32-12	25 - 25.9	32	300	60	399.3	400.8	396.2	25	DM*250 - DM*259

刀具直径	孔径公差 *	
ø8 - ø17.9	+0.05 / 0	- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。 - 当采用更高的进给速度进行钻削加工时, 请确保刀柄内部的悬伸调节螺钉支撑在钻杆尾部提供轴向支撑。防止在钻削加工时大推力将钻头推回来持刀柄内。 - 在直径为 ø8 - ø9.9 mm 的钻头上, 与同等直径的DMP钻尖相比, 安装DMC钻尖时, 肩部到钻杆底部的距离缩短 0.3 mm。除上述直径外, 其它直径的DMC和DMP钻尖肩部的距离相同。
ø18 - ø25.9	+0.055 / 0	

* 仅供参考

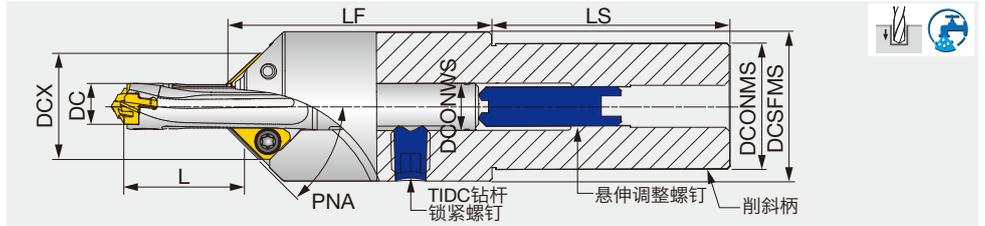
备件



型号	锁紧扳手
TID080... - TID095...	K-TID6-9.99
TID100... - TID190...	K-TID10-19.99
TID200... - TID250...	K-TID20-26.99

参考页: 钻尖 → **J025 - J032**
 标准切削条件 → **J033**

TIDCF 倒角刀体



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	DCX	LF	LS	L* L/D = 3	L* L/D = 5	钻杆	DCONWS	刀片
TIDCF080-W20	7.5 - 7.9	20	25	18.8	47.4	50	12.6 - 24	17.3 - 38	TIDC075C8-...	8	XCGT06...
TIDCF080-W20	8.0 - 8.4	20	25	18.8	47.4	50	13.5 - 24.6	24.7 - 45	TIDC080C8-...	8	XCGT06...
TIDCF090-W20	8.5 - 8.9	20	25	19.8	47.4	50	12.6 - 26.2	18.5 - 43	TIDC085C9-...	9	XCGT06...
TIDCF090-W20	9.0 - 9.4	20	25	19.8	47.4	50	13 - 29.2	22.9 - 46.8	TIDC090C9-...	9	XCGT06...
TIDCF100-W32	9.5 - 9.9	32	38	24.9	67.3	60	12.9 - 27.8	26 - 47	TIDC095C10-...	10	XHG*09...
TIDCF100-W32	10 - 10.4	32	38	24.9	67.3	60	14.5 - 31.8	31.7 - 51.8	TIDC100C10-...	10	XHG*09...
TIDCF110-W32	10.5 - 10.9	32	38	25.9	67.3	60	15.7 - 33.3	31.2 - 54.2	TIDC105C11-...	11	XHG*09...
TIDCF110-W32	11 - 11.4	32	38	25.9	67.3	60	16.2 - 35.3	34.1 - 57.3	TIDC110C11-...	11	XHG*09...
TIDCF120-W32	11.5 - 11.9	32	38	26.9	67.3	60	15.1 - 36.7	33.8 - 59.4	TIDC115C12-...	12	XHG*09...
TIDCF120-W32	12 - 12.4	32	38	26.9	67.3	60	16.5 - 37.7	36.6 - 61.6	TIDC120C12-...	12	XHG*09...
TIDCF130-W32	12.5 - 12.9	32	38	27.9	67.3	60	16.1 - 39.6	39.7 - 64.8	TIDC125C13-...	13	XHG*09...
TIDCF130-W32	13 - 13.4	32	38	27.9	67.3	60	17.5 - 41.5	42.7 - 68	TIDC130C13-...	13	XHG*09...
TIDCF140-W32	13.5 - 13.9	32	38	28.4	67.3	60	17.7 - 42.9	41.4 - 70.3	TIDC135C14-...	14	XHG*09...
TIDCF140-W32	14 - 14.4	32	38	28.4	67.3	60	18.1 - 45	44.8 - 73.1	TIDC140C14-...	14	XHG*09...
TIDCF150-W32	14.5 - 14.9	32	38	29.4	67.3	60	19.2 - 44.6	44 - 73.9	TIDC145C15-...	15	XHG*09...
TIDCF150-W32	15 - 15.9	32	38	29.4	67.3	60	19.7 - 47.4	47.6 - 80.7	TIDC150C15-...	15	XHG*09...
TIDCF160-W32	16 - 16.9	32	38	30.4	67.3	60	19.5 - 55.3	57 - 87.5	TIDC160C16-...	16	XHG*09...
TIDCF170-W32	17 - 17.9	32	38	31.4	67.3	60	21.4 - 54.9	55.9 - 88.5	TIDC170C17-...	17	XHG*09...
TIDCF180-W32	18 - 18.9	32	38	32.4	67.3	60	24.2 - 65.2	60 - 93	TIDC180C18-...	18	XHG*09...
TIDCF190-W32	19 - 19.9	32	38	33.4	75	60	28.5 - 62.3	67 - 100	TIDC190C19-...	19	XHG*09...

L* 是使用 45° 倒角刀片时的尺寸。

备件

型号	刀片锁紧螺钉	扳手柄	TIDC 钻杆锁紧螺钉	悬伸调整螺钉	扳手杆	扳手	扳手
TIDCF080... - TIDCF090...	SR14-560	-	SRM6X6DIN916	SRM6X1S	-	HW3.0	T-8D
TIDCF100... - TIDCF190...	SR14-544/S	SW6-SD	SRM10X10DIN916	SRM10X1.5S	BT15S	HW5.0	-

推荐夹紧扭矩 (N·m) SR14-544/S = 4.8

● How to mount the chamfering adapter on the TIDC drill body

钻头的悬伸长度可以通过调整柄部的螺钉进行调整。钻杆的后部必须与调整螺钉接触，因为钻孔时，螺钉支撑钻头以抵抗推力。



步骤

- ① 将 TIDC 钻杆插入无倒角刀片的倒角刀体中。
- ② 使用倒角刀体底部的调整螺钉调整钻杆的悬伸长度。
- ③ 调整钻杆使钻杆固定在平面并拧紧钻杆上的锁紧螺钉。这样使 TIDC 钻杆的排屑槽和倒角刀片对齐。
- ④ 在刀座上按住刀片的同时，转动扳手锁紧倒角刀片。

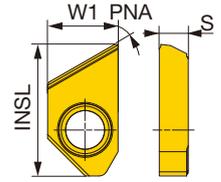
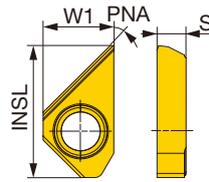
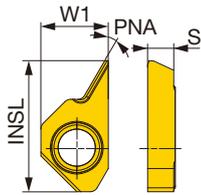
注意：从倒角刀体上拆下钻杆时必须先拆下倒角刀片。使用扳手可以调整倒角刀体底部的悬伸调整螺钉，这样，钻杆被安装在倒角刀体上之后可以调整其悬伸长度。

倒角刀片

XCGT-30DT/XHGT-30A

XCGT-45DT/XHGR-45A

XCGT-60DT/XHGR-60A



P 钢	★								
M 不锈钢	★								
K 铸铁	★								
N 非铁金属	☆								
S 耐热合金	★								
H 硬材料	★								

★：首选
☆：第二选择

型号	倒角角度 PNA	最大宽度 倒角*	涂层							W1	INSL	S
			GH730									
XCGT060300-30DT	30°	2	●							6.18	12.3	2.8
XCGT060300-45DT	45°	4	●							6.18	12.3	2.8
XCGT060300-60DT	60°	4	●							6.18	12.3	2.8
XHGT090300-30A	30°	3	●							8.5	16	3.3
XHGR090300-45A	45°	6	●							8.5	16	3.3
XHGR090300-60A	60°	6	●							8.5	16	3.3

*当倒角超过倒角最大宽度的60%时，请将进给速度降低一半。

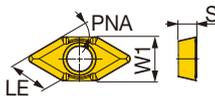
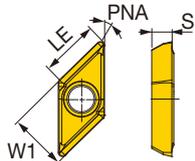
●：阵容
最小包装数 2 个

倒角刀片，用于非标倒角刀体。

AOMT...

AOMT06-C45

AOMT03-N-**DT



P 钢	★								
M 不锈钢	★								
K 铸铁	★								
N 非铁金属	☆								
S 耐热合金	★								
H 硬材料	★								

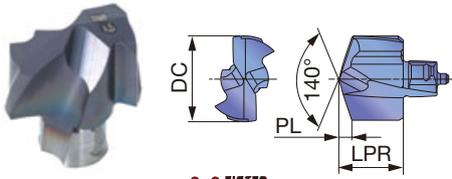
★：首选
☆：第二选择

型号	LE	倒角角度 PNA	涂层							W1	S
			GH730								
AOMT060204-C45	4.5	45°	●							5.66	1.96
AOMT030204-N-30DT	4	30°	●							4	1.59
AOMT030204-N-45DT	2.8	45°	●							4	1.59

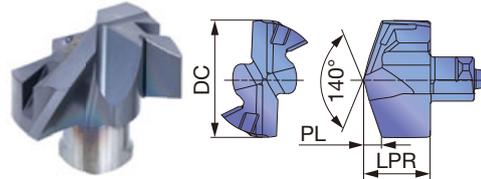
●：阵容

钻头

DMP (通用钻孔)



ADDMORILL
DMP040 - DMP059



DRILLMEISTER
DMP060 - DMP259

刀具直径

ø4 - ø17.9
ø18 - ø25.9

钻头直径公差

+0.018 / 0
+0.021 / 0

P	钢	☆	★
M	不锈钢	☆	★
K	铸铁	☆	★
N	非铁金属		
S	耐热合金	☆	★
H	硬材料	☆	★

P	钢	☆	★
M	不锈钢	☆	★
K	铸铁	☆	★
N	非铁金属		
S	耐热合金	☆	★
H	硬材料	☆	★

★: 首选
☆: 第二选择

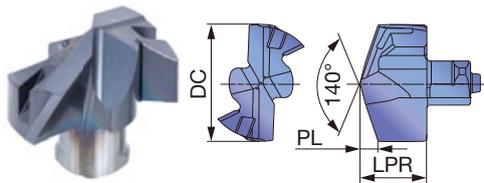
型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH725	AH9130		
DMP040	4	3.1	●		0.62	TID*040...
DMP041	4.1	3.1	●		0.64	TID*040...
DMP042	4.2	3.1	●		0.66	TID*040...
DMP043	4.3	3.1	●		0.67	TID*040...
DMP044	4.4	3.1	●		0.69	TID*040...
DMP045	4.5	3.55	●		0.66	TID*045...
DMP046	4.6	3.55	●		0.68	TID*045...
DMP047	4.7	3.55	●		0.70	TID*045...
DMP048	4.8	3.55	●		0.71	TID*045...
DMP049	4.9	3.55	●		0.73	TID*045...
DMP050	5	3.7	●		0.73	TID*050...
DMP051	5.1	3.7	●		0.75	TID*050...
DMP052	5.2	3.7	●		0.77	TID*050...
DMP053	5.3	3.7	●		0.78	TID*050...
DMP054	5.4	3.7	●		0.8	TID*050...
DMP055	5.5	3.85	●		0.81	TID*055...
DMP056	5.6	3.85	●		0.83	TID*055...
DMP057	5.7	3.85	●		0.85	TID*055...
DMP058	5.8	3.85	●		0.86	TID*055...
DMP059	5.9	3.85	●		0.88	TID*055...
DMP060	6	3.85	●	●	1.09	TID*060...
DMP061	6.1	3.85	●	●	1.11	TID*060...
DMP062	6.2	3.85	●	●	1.13	TID*060...
DMP063	6.3	3.85	●	●	1.14	TID*060...
DMP064	6.4	3.85	●	●	1.16	TID*060...
DMP065	6.5	4.15	●	●	1.27	TID*065...
DMP066	6.6	4.15	●	●	1.29	TID*065...
DMP067	6.7	4.15	●	●	1.31	TID*065...
DMP068	6.8	4.15	●	●	1.33	TID*065...
DMP069	6.9	4.15	●	●	1.34	TID*065...
DMP070	7	4.45	●	●	1.03	TID*070...
DMP071	7.1	4.45	●	●	1.05	TID*070...
DMP072	7.2	4.45	●	●	1.07	TID*070...
DMP073	7.3	4.45	●	●	1.08	TID*070...
DMP074	7.4	4.45	●	●	1.1	TID*070...
DMP075	7.5	4.45	●	●	1.12	TID*075...
DMP076	7.6	4.45	●	●	1.14	TID*075...
DMP077	7.7	4.45	●	●	1.16	TID*075...
DMP078	7.8	4.45	●	●	1.18	TID*075...
DMP079	7.9	4.45	●	●	1.19	TID*075...
DMP080	8	5.25	●	●	1.2	TID*080...
DMP081	8.1	5.25	●	●	1.22	TID*080...
DMP082	8.2	5.25	●	●	1.24	TID*080...

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH725	AH9130		
DMP083	8.3	5.25	●	●	1.25	TID*080...
DMP084	8.4	5.25	●	●	1.27	TID*080...
DMP085	8.5	5.25	●	●	1.29	TID*085...
DMP086	8.6	5.25	●	●	1.31	TID*085...
DMP087	8.7	5.25	●	●	1.33	TID*085...
DMP088	8.8	5.25	●	●	1.35	TID*085...
DMP089	8.9	5.25	●	●	1.36	TID*085...
DMP090	9	5.65	●	●	1.37	TID*090...
DMP091	9.1	5.65	●	●	1.39	TID*090...
DMP092	9.2	5.65	●	●	1.41	TID*090...
DMP093	9.3	5.65	●	●	1.42	TID*090...
DMP094	9.4	5.65	●	●	1.44	TID*090...
DMP095	9.5	5.65	●	●	1.46	TID*095...
DMP096	9.6	5.65	●	●	1.48	TID*095...
DMP097	9.7	5.65	●	●	1.5	TID*095...
DMP098	9.8	5.65	●	●	1.52	TID*095...
DMP099	9.9	5.65	●	●	1.53	TID*095...
DMP100	10	6.05	●	●	1.47	TID*100...
DMP101	10.1	6.05	●	●	1.49	TID*100...
DMP102	10.2	6.05	●	●	1.51	TID*100...
DMP103	10.3	6.05	●	●	1.52	TID*100...
DMP104	10.4	6.05	●	●	1.54	TID*100...
DMP105	10.5	6.05	●	●	1.56	TID*105...
DMP106	10.6	6.05	●	●	1.58	TID*105...
DMP107	10.7	6.05	●	●	1.6	TID*105...
DMP108	10.8	6.05	●	●	1.62	TID*105...
DMP109	10.9	6.05	●	●	1.63	TID*105...
DMP110	11	6.45	●	●	1.67	TID*110...
DMP111	11.1	6.45	●	●	1.69	TID*110...
DMP112	11.2	6.45	●	●	1.71	TID*110...
DMP113	11.3	6.45	●	●	1.72	TID*110...
DMP114	11.4	6.45	●	●	1.74	TID*110...
DMP115	11.5	6.45	●	●	1.76	TID*115...
DMP116	11.6	6.45	●	●	1.78	TID*115...
DMP117	11.7	6.45	●	●	1.8	TID*115...
DMP118	11.8	6.45	●	●	1.82	TID*115...
DMP119	11.9	6.45	●	●	1.83	TID*115...
DMP120	12	6.8	●	●	1.82	TID*120...
DMP121	12.1	6.8	●	●	1.84	TID*120...
DMP122	12.2	6.8	●	●	1.86	TID*120...
DMP123	12.3	6.8	●	●	1.87	TID*120...
DMP124	12.4	6.8	●	●	1.89	TID*120...
DMP125	12.5	6.8	●	●	1.91	TID*125...

ø4 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.9 = 每个包装 1 片

●: 阵容

DMP (通用钻孔)



DRILLMEISTER
DMP060 - DMP259

刀具直径

ø4 - ø17.9
ø18 - ø25.9

钻尖直径公差

+0.018 / 0
+0.021 / 0

P	钢	☆	★
M	不锈钢	☆	★
K	铸铁	☆	★
N	非铁金属		
S	耐热合金	☆	★
H	硬材料	☆	★

P	钢	☆	★
M	不锈钢	☆	★
K	铸铁	☆	★
N	非铁金属		
S	耐热合金	☆	★
H	硬材料	☆	★

★: 首选
☆: 第二选择

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH725	AH9130		
DMP126	12.6	6.8	●	●	1.93	TID*125...
DMP127	12.7	6.8	●	●	1.95	TID*125...
DMP128	12.8	6.8	●	●	1.97	TID*125...
DMP129	12.9	6.8	●	●	1.98	TID*125...
DMP130	13	7.4	●	●	1.96	TID*130...
DMP131	13.1	7.4	●	●	1.98	TID*130...
DMP132	13.2	7.4	●	●	2	TID*130...
DMP133	13.3	7.4	●	●	2.01	TID*130...
DMP134	13.4	7.4	●	●	2.03	TID*130...
DMP135	13.5	7.4	●	●	2.05	TID*135...
DMP136	13.6	7.4	●	●	2.07	TID*135...
DMP137	13.7	7.4	●	●	2.09	TID*135...
DMP138	13.8	7.4	●	●	2.11	TID*135...
DMP139	13.9	7.4	●	●	2.12	TID*135...
DMP140	14	7.95	●	●	2.12	TID*140...
DMP141	14.1	7.95	●	●	2.14	TID*140...
DMP142	14.2	7.95	●	●	2.16	TID*140...
DMP143	14.3	7.95	●	●	2.17	TID*140...
DMP144	14.4	7.95	●	●	2.19	TID*140...
DMP145	14.5	7.95	●	●	2.21	TID*145...
DMP146	14.6	7.95	●	●	2.23	TID*145...
DMP147	14.7	7.95	●	●	2.25	TID*145...
DMP148	14.8	7.95	●	●	2.27	TID*145...
DMP149	14.9	7.95	●	●	2.28	TID*145...
DMP150	15	8.53	●	●	2.27	TID*150...
DMP151	15.1	8.53	●	●	2.29	TID*150...
DMP152	15.2	8.53	●	●	2.31	TID*150...
DMP153	15.3	8.53	●	●	2.32	TID*150...
DMP154	15.4	8.53	●	●	2.34	TID*150...
DMP155	15.5	8.53	●	●	2.36	TID*150...
DMP156	15.6	8.53	●	●	2.38	TID*150...
DMP157	15.7	8.53	●	●	2.4	TID*150...
DMP158	15.8	8.53	●	●	2.42	TID*150...
DMP159	15.9	8.53	●	●	2.43	TID*150...
DMP160	16	9.1	●	●	2.42	TID*160...
DMP161	16.1	9.1	●	●	2.44	TID*160...
DMP162	16.2	9.1	●	●	2.46	TID*160...
DMP163	16.3	9.1	●	●	2.47	TID*160...
DMP164	16.4	9.1	●	●	2.49	TID*160...
DMP165	16.5	9.1	●	●	2.51	TID*160...
DMP166	16.6	9.1	●	●	2.53	TID*160...
DMP167	16.7	9.1	●	●	2.55	TID*160...
DMP168	16.8	9.1	●	●	2.57	TID*160...

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH725	AH9130		
DMP169	16.9	9.1	●	●	2.58	TID*160...
DMP170	17	9.7	●	●	2.59	TID*170...
DMP171	17.1	9.7	●	●	2.61	TID*170...
DMP172	17.2	9.7	●	●	2.63	TID*170...
DMP173	17.3	9.7	●	●	2.64	TID*170...
DMP174	17.4	9.7	●	●	2.66	TID*170...
DMP175	17.5	9.7	●	●	2.68	TID*170...
DMP176	17.6	9.7	●	●	2.7	TID*170...
DMP177	17.7	9.7	●	●	2.72	TID*170...
DMP178	17.8	9.7	●	●	2.74	TID*170...
DMP179	17.9	9.7	●	●	2.75	TID*170...
DMP180	18	10.3	●	●	2.73	TID*180...
DMP181	18.1	10.3	●	●	2.75	TID*180...
DMP182	18.2	10.3	●	●	2.77	TID*180...
DMP183	18.3	10.3	●	●	2.78	TID*180...
DMP184	18.4	10.3	●	●	2.8	TID*180...
DMP185	18.5	10.3	●	●	2.82	TID*180...
DMP186	18.6	10.3	●	●	2.84	TID*180...
DMP187	18.7	10.3	●	●	2.86	TID*180...
DMP188	18.8	10.3	●	●	2.88	TID*180...
DMP189	18.9	10.3	●	●	2.89	TID*180...
DMP190	19	10.8	●	●	2.88	TID*190...
DMP1905	19.05	10.8	●	●	2.89	TID*190...
DMP191	19.1	10.8	●	●	2.9	TID*190...
DMP192	19.2	10.8	●	●	2.92	TID*190...
DMP1927	19.27	10.8	●	●	2.93	TID*190...
DMP193	19.3	10.8	●	●	2.93	TID*190...
DMP194	19.4	10.8	●	●	2.95	TID*190...
DMP195	19.5	10.8	●	●	2.97	TID*190...
DMP196	19.6	10.8	●	●	2.99	TID*190...
DMP197	19.7	10.8	●	●	3.01	TID*190...
DMP198	19.8	10.8	●	●	3.03	TID*190...
DMP199	19.9	10.8	●	●	3.04	TID*190...
DMP200	20	11.4	●	●	3.02	TID*200...
DMP201	20.1	11.4	●	●	3.04	TID*200...
DMP202	20.2	11.4	●	●	3.06	TID*200...
DMP203	20.3	11.4	●	●	3.07	TID*200...
DMP204	20.4	11.4	●	●	3.09	TID*200...
DMP205	20.5	11.4	●	●	3.11	TID*200...
DMP206	20.6	11.4	●	●	3.13	TID*200...
DMP207	20.7	11.4	●	●	3.15	TID*200...
DMP208	20.8	11.4	●	●	3.17	TID*200...
DMP209	20.9	11.4	●	●	3.18	TID*200...

ø4 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.9 = 每个包装 1 片

●: 阵容

P	钢	☆	★
M	不锈钢	☆	★
K	铸铁	☆	★
N	非铁金属		
S	耐热合金	☆	★
H	硬材料	☆	★

★: 首选
☆: 第二选择

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH725	AH9130		
DMP206	20.6	11.4	●	●	3.13	TID*200...
DMP207	20.7	11.4	●	●	3.15	TID*200...
DMP208	20.8	11.4	●	●	3.17	TID*200...
DMP209	20.9	11.4	●	●	3.18	TID*200...
DMP210	21	11.98	●	●	3.18	TID*210...
DMP211	21.1	11.98	●	●	3.2	TID*210...
DMP212	21.2	11.98	●	●	3.22	TID*210...
DMP213	21.3	11.98	●	●	3.23	TID*210...
DMP214	21.4	11.98	●	●	3.25	TID*210...
DMP215	21.5	11.98	●	●	3.27	TID*210...
DMP216	21.6	11.98	●	●	3.29	TID*210...
DMP217	21.7	11.98	●	●	3.31	TID*210...
DMP218	21.8	11.98	●	●	3.33	TID*210...
DMP219	21.9	11.98	●	●	3.34	TID*210...
DMP220	22	12.56	●	●	3.32	TID*220...
DMP221	22.1	12.56	●	●	3.34	TID*220...
DMP222	22.2	12.56	●	●	3.36	TID*220...
DMP223	22.3	12.56	●	●	3.37	TID*220...
DMP224	22.4	12.56	●	●	3.39	TID*220...
DMP225	22.5	12.56	●	●	3.41	TID*220...
DMP226	22.6	12.56	●	●	3.43	TID*220...
DMP227	22.7	12.56	●	●	3.45	TID*220...
DMP228	22.8	12.56	●	●	3.47	TID*220...
DMP229	22.9	12.56	●	●	3.48	TID*220...
DMP230	23	13.13	●	●	3.46	TID*230...
DMP231	23.1	13.13	●	●	3.48	TID*230...
DMP232	23.2	13.13	●	●	3.5	TID*230...
DMP233	23.3	13.13	●	●	3.51	TID*230...
DMP234	23.4	13.13	●	●	3.53	TID*230...
DMP235	23.5	13.13	●	●	3.55	TID*230...
DMP236	23.6	13.13	●	●	3.57	TID*230...
DMP237	23.7	13.13	●	●	3.59	TID*230...
DMP238	23.8	13.13	●	●	3.61	TID*230...
DMP239	23.9	13.13	●	●	3.62	TID*230...
DMP240	24	13.7	●	●	3.62	TID*240...
DMP241	24.1	13.7	●	●	3.64	TID*240...
DMP242	24.2	13.7	●	●	3.66	TID*240...
DMP243	24.3	13.7	●	●	3.67	TID*240...
DMP244	24.4	13.7	●	●	3.69	TID*240...
DMP245	24.5	13.7	●	●	3.71	TID*240...
DMP246	24.6	13.7	●	●	3.73	TID*240...
DMP247	24.7	13.7	●	●	3.75	TID*240...
DMP248	24.8	13.7	●	●	3.77	TID*240...
DMP249	24.9	13.7	●	●	3.78	TID*240...
DMP250	25	14.3	●	●	3.8	TID*250...
DMP251	25.1	14.3	●	●	3.82	TID*250...
DMP252	25.2	14.3	●	●	3.84	TID*250...
DMP253	25.3	14.3	●	●	3.85	TID*250...
DMP254	25.4	14.3	●	●	3.87	TID*250...
DMP255	25.5	14.3	●	●	3.89	TID*250...
DMP256	25.6	14.3	●	●	3.91	TID*250...
DMP2567	25.67	14.3	●	●	3.92	TID*250...
DMP257	25.7	14.3	●	●	3.93	TID*250...
DMP258	25.8	14.3	●	●	3.95	TID*250...
DMP259	25.9	14.3	●	●	3.96	TID*250...

ø4 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.9 = 每个包装 1 片

●: 阵容

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺紋加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

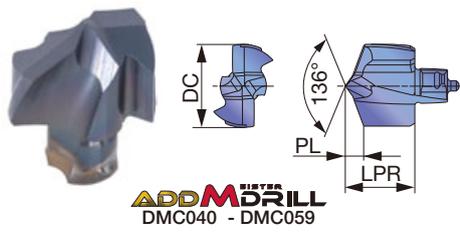
工具系统

用户指南

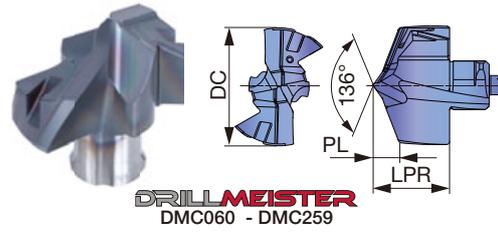
索引



DMC (高精度钻孔)



ADDM DRILL
DMC040 - DMC059



DRILLMEISTER
DMC060 - DMC259

刀具直径	钻尖直径公差
ø4 - ø17.9	+0.018 / 0
ø18 - ø25.9	+0.021 / 0

P	钢	★	
M	不锈钢	★	
K	铸铁	★	
N	非铁金属	☆	
S	耐热合金	★	
H	硬材料	★	

P	钢	★	
M	不锈钢	★	
K	铸铁	★	
N	非铁金属	☆	
S	耐热合金	★	
H	硬材料	★	

★: 首选
☆: 第二选择

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH9130			
DMC040	4	3.51	●		0.86	TID*040...
DMC041	4.1	3.51	●		0.88	TID*040...
DMC042	4.2	3.51	●		0.9	TID*040...
DMC043	4.3	3.51	●		0.92	TID*040...
DMC044	4.4	3.51	●		0.94	TID*040...
DMC045	4.5	3.81	●		0.97	TID*045...
DMC046	4.6	3.81	●		0.99	TID*045...
DMC047	4.7	3.81	●		1.01	TID*045...
DMC048	4.8	3.81	●		1.03	TID*045...
DMC049	4.9	3.81	●		1.05	TID*045...
DMC050	5	4.14	●		1.09	TID*050...
DMC051	5.1	4.14	●		1.11	TID*050...
DMC052	5.2	4.14	●		1.13	TID*050...
DMC053	5.3	4.14	●		1.15	TID*050...
DMC054	5.4	4.14	●		1.17	TID*050...
DMC055	5.5	4.17	●		1.22	TID*055...
DMC056	5.6	4.17	●		1.24	TID*055...
DMC057	5.7	4.17	●		1.26	TID*055...
DMC058	5.8	4.17	●		1.28	TID*055...
DMC059	5.9	4.17	●		1.3	TID*055...
DMC060	6	4	●		1.24	TID*060...
DMC061	6.1	4	●		1.26	TID*060...
DMC062	6.2	4	●		1.28	TID*060...
DMC063	6.3	4	●		1.3	TID*060...
DMC064	6.4	4	●		1.32	TID*060...
DMC065	6.5	4.3	●		1.33	TID*065...
DMC066	6.6	4.3	●		1.35	TID*065...
DMC067	6.7	4.3	●		1.37	TID*065...
DMC068	6.8	4.3	●		1.39	TID*065...
DMC069	6.9	4.3	●		1.41	TID*065...
DMC070	7	4.9	●		1.48	TID*070...
DMC071	7.1	4.9	●		1.5	TID*070...
DMC072	7.2	4.9	●		1.52	TID*070...
DMC073	7.3	4.9	●		1.54	TID*070...
DMC074	7.4	4.9	●		1.56	TID*070...
DMC075	7.5	4.9	●		1.58	TID*075...
DMC076	7.6	4.9	●		1.6	TID*075...
DMC077	7.7	4.9	●		1.62	TID*075...
DMC078	7.8	4.9	●		1.64	TID*075...
DMC079	7.9	4.9	●		1.66	TID*075...
DMC080	8	5.4	●		1.62	TID*080...
DMC081	8.1	5.4	●		1.64	TID*080...
DMC082	8.2	5.4	●		1.66	TID*080...
DMC083	8.3	5.4	●		1.68	TID*080...
DMC084	8.4	5.4	●		1.7	TID*080...
DMC085	8.5	5.4	●		1.72	TID*085...
DMC086	8.6	5.4	●		1.74	TID*085...
DMC087	8.7	5.4	●		1.76	TID*085...
DMC088	8.8	5.4	●		1.78	TID*085...
DMC089	8.9	5.4	●		1.8	TID*085...

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH9130			
DMC090	9	5.8	●		1.91	TID*090...
DMC091	9.1	5.8	●		1.93	TID*090...
DMC092	9.2	5.8	●		1.95	TID*090...
DMC093	9.3	5.8	●		1.97	TID*090...
DMC094	9.4	5.8	●		1.99	TID*090...
DMC095	9.5	5.8	●		2.01	TID*095...
DMC096	9.6	5.8	●		2.03	TID*095...
DMC097	9.7	5.8	●		2.05	TID*095...
DMC098	9.8	5.8	●		2.07	TID*095...
DMC099	9.9	5.8	●		2.09	TID*095...
DMC100	10	6.67	●		2.09	TID*100...
DMC101	10.1	6.67	●		2.11	TID*100...
DMC102	10.2	6.67	●		2.13	TID*100...
DMC103	10.3	6.67	●		2.15	TID*100...
DMC104	10.4	6.67	●		2.17	TID*100...
DMC105	10.5	6.67	●		2.19	TID*105...
DMC106	10.6	6.67	●		2.21	TID*105...
DMC107	10.7	6.67	●		2.23	TID*105...
DMC108	10.8	6.67	●		2.25	TID*105...
DMC109	10.9	6.67	●		2.27	TID*105...
DMC110	11	7.1	●		2.32	TID*110...
DMC111	11.1	7.1	●		2.34	TID*110...
DMC112	11.2	7.1	●		2.36	TID*110...
DMC113	11.3	7.1	●		2.38	TID*110...
DMC114	11.4	7.1	●		2.4	TID*110...
DMC115	11.5	7.1	●		2.42	TID*115...
DMC116	11.6	7.1	●		2.44	TID*115...
DMC117	11.7	7.1	●		2.46	TID*115...
DMC118	11.8	7.1	●		2.48	TID*115...
DMC119	11.9	7.1	●		2.5	TID*115...
DMC120	12	7.43	●		2.45	TID*120...
DMC121	12.1	7.43	●		2.47	TID*120...
DMC122	12.2	7.43	●		2.49	TID*120...
DMC123	12.3	7.43	●		2.51	TID*120...
DMC124	12.4	7.43	●		2.53	TID*120...
DMC125	12.5	7.43	●		2.55	TID*125...
DMC126	12.6	7.43	●		2.57	TID*125...
DMC127	12.7	7.43	●		2.59	TID*125...
DMC128	12.8	7.43	●		2.61	TID*125...
DMC129	12.9	7.43	●		2.63	TID*125...
DMC130	13	8.15	●		2.71	TID*130...
DMC131	13.1	8.15	●		2.73	TID*130...
DMC132	13.2	8.15	●		2.75	TID*130...
DMC133	13.3	8.15	●		2.77	TID*130...
DMC134	13.4	8.15	●		2.79	TID*130...
DMC135	13.5	8.15	●		2.81	TID*135...
DMC136	13.6	8.15	●		2.83	TID*135...
DMC137	13.7	8.15	●		2.85	TID*135...

ø4 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.9 = 每个包装 1 片

●: 阵容

P	钢	★		
M	不锈钢	★		
K	铸铁	★		
N	非铁金属	☆		
S	耐热合金	★		
H	硬材料	★		

P	钢	★		
M	不锈钢	★		
K	铸铁	★		
N	非铁金属	☆		
S	耐热合金	★		
H	硬材料	★		

★：首选
☆：第二选择

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH9130			
DMC138	13.8	8.15	●		2.87	TID*135...
DMC139	13.9	8.15	●		2.89	TID*135...
DMC140	14	8.76	●		2.93	TID*140...
DMC141	14.1	8.76	●		2.95	TID*140...
DMC142	14.2	8.76	●		2.97	TID*140...
DMC143	14.3	8.76	●		2.99	TID*140...
DMC144	14.4	8.76	●		3.01	TID*140...
DMC145	14.5	8.76	●		3.03	TID*145...
DMC146	14.6	8.76	●		3.05	TID*145...
DMC147	14.7	8.76	●		3.07	TID*145...
DMC148	14.8	8.76	●		3.09	TID*145...
DMC149	14.9	8.76	●		3.11	TID*145...
DMC150	15	9.44	●		3.18	TID*150...
DMC151	15.1	9.44	●		3.2	TID*150...
DMC152	15.2	9.44	●		3.22	TID*150...
DMC153	15.3	9.44	●		3.24	TID*150...
DMC154	15.4	9.44	●		3.26	TID*150...
DMC155	15.5	9.44	●		3.28	TID*150...
DMC156	15.6	9.44	●		3.3	TID*150...
DMC157	15.7	9.44	●		3.32	TID*150...
DMC158	15.8	9.44	●		3.34	TID*150...
DMC159	15.9	9.44	●		3.36	TID*150...
DMC160	16	10.07	●		3.39	TID*160...
DMC161	16.1	10.07	●		3.41	TID*160...
DMC162	16.2	10.07	●		3.43	TID*160...
DMC163	16.3	10.07	●		3.45	TID*160...
DMC164	16.4	10.07	●		3.47	TID*160...
DMC165	16.5	10.07	●		3.49	TID*160...
DMC166	16.6	10.07	●		3.51	TID*160...
DMC167	16.7	10.07	●		3.53	TID*160...
DMC168	16.8	10.07	●		3.55	TID*160...
DMC169	16.9	10.07	●		3.57	TID*160...
DMC170	17	10.68	●		3.57	TID*170...
DMC171	17.1	10.68	●		3.59	TID*170...
DMC172	17.2	10.68	●		3.61	TID*170...
DMC173	17.3	10.68	●		3.63	TID*170...
DMC174	17.4	10.68	●		3.65	TID*170...
DMC175	17.5	10.68	●		3.67	TID*170...
DMC176	17.6	10.68	●		3.69	TID*170...
DMC177	17.7	10.68	●		3.71	TID*170...
DMC178	17.8	10.68	●		3.73	TID*170...
DMC179	17.9	10.68	●		3.75	TID*170...
DMC180	18	11.35	●		3.78	TID*180...
DMC181	18.1	11.35	●		3.8	TID*180...
DMC182	18.2	11.35	●		3.82	TID*180...
DMC183	18.3	11.35	●		3.84	TID*180...
DMC184	18.4	11.35	●		3.86	TID*180...
DMC185	18.5	11.35	●		3.88	TID*180...
DMC186	18.6	11.35	●		3.9	TID*180...
DMC187	18.7	11.35	●		3.92	TID*180...
DMC188	18.8	11.35	●		3.94	TID*180...
DMC189	18.9	11.35	●		3.96	TID*180...
DMC190	19	11.91	●		3.99	TID*190...
DMC191	19.1	11.91	●		4.01	TID*190...
DMC192	19.2	11.91	●		4.03	TID*190...
DMC1927	19.27	11.91	●		4.04	TID*190...
DMC193	19.3	11.91	●		4.05	TID*190...
DMC194	19.4	11.91	●		4.07	TID*190...
DMC195	19.5	11.91	●		4.09	TID*190...
DMC196	19.6	11.91	●		4.11	TID*190...
DMC197	19.7	11.91	●		4.13	TID*190...
DMC198	19.8	11.91	●		4.15	TID*190...
DMC199	19.9	11.91	●		4.17	TID*190...

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH9130			
DMC200	20	12.62	●		4.24	TID*200...
DMC201	20.1	12.62	●		4.26	TID*200...
DMC202	20.2	12.62	●		4.28	TID*200...
DMC203	20.3	12.62	●		4.3	TID*200...
DMC204	20.4	12.62	●		4.32	TID*200...
DMC205	20.5	12.62	●		4.34	TID*200...
DMC206	20.6	12.62	●		4.36	TID*200...
DMC207	20.7	12.62	●		4.38	TID*200...
DMC208	20.8	12.62	●		4.4	TID*200...
DMC209	20.9	12.62	●		4.42	TID*200...
DMC210	21	13.2	●		4.4	TID*210...
DMC211	21.1	13.2	●		4.42	TID*210...
DMC212	21.2	13.2	●		4.44	TID*210...
DMC213	21.3	13.2	●		4.46	TID*210...
DMC214	21.4	13.2	●		4.48	TID*210...
DMC215	21.5	13.2	●		4.5	TID*210...
DMC216	21.6	13.2	●		4.52	TID*210...
DMC217	21.7	13.2	●		4.54	TID*210...
DMC218	21.8	13.2	●		4.56	TID*210...
DMC219	21.9	13.2	●		4.58	TID*210...
DMC220	22	13.84	●		4.6	TID*220...
DMC221	22.1	13.84	●		4.62	TID*220...
DMC222	22.2	13.84	●		4.64	TID*220...
DMC223	22.3	13.84	●		4.66	TID*220...
DMC224	22.4	13.84	●		4.68	TID*220...
DMC225	22.5	13.84	●		4.7	TID*220...
DMC226	22.6	13.84	●		4.72	TID*220...
DMC227	22.7	13.84	●		4.74	TID*220...
DMC228	22.8	13.84	●		4.76	TID*220...
DMC229	22.9	13.84	●		4.78	TID*220...
DMC230	23	14.51	●		4.84	TID*230...
DMC231	23.1	14.51	●		4.84	TID*220...
DMC232	23.2	14.51	●		4.86	TID*230...
DMC233	23.3	14.51	●		4.88	TID*220...
DMC234	23.4	14.51	●		4.9	TID*230...
DMC235	23.5	14.51	●		4.94	TID*230...
DMC236	23.6	14.51	●		4.94	TID*230...
DMC237	23.7	14.51	●		4.96	TID*230...
DMC238	23.8	14.51	●		4.98	TID*230...
DMC239	23.9	14.51	●		5	TID*230...
DMC240	24	15.11	●		5.03	TID*240...
DMC241	24.1	15.11	●		5.24	TID*240...
DMC243	24.3	15.11	●		5.28	TID*240...
DMC244	24.4	15.11	●		5.3	TID*240...
DMC245	24.5	15.11	●		5.13	TID*240...
DMC246	24.6	15.11	●		5.34	TID*240...
DMC247	24.7	15.11	●		5.36	TID*240...
DMC248	24.8	15.11	●		5.38	TID*240...
DMC249	24.9	15.11	●		5.4	TID*240...
DMC250	25	15.78	●		5.28	TID*250...
DMC251	25.1	15.78	●		5.71	TID*250...
DMC252	25.2	15.78	●		5.73	TID*250...
DMC253	25.3	15.78	●		5.34	TID*250...
DMC254	25.4	15.78	●		5.77	TID*250...
DMC255	25.5	15.78	●		5.38	TID*250...
DMC256	25.6	15.78	●		5.81	TID*250...
DMC2567	25.67	15.78	●		5.42	TID*250...
DMC257	25.7	15.78	●		5.83	TID*250...
DMC258	25.8	15.78	●		5.85	TID*250...
DMC259	25.9	15.78	●		5.46	TID*250...

ø4 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.9 = 每个包装 1 片

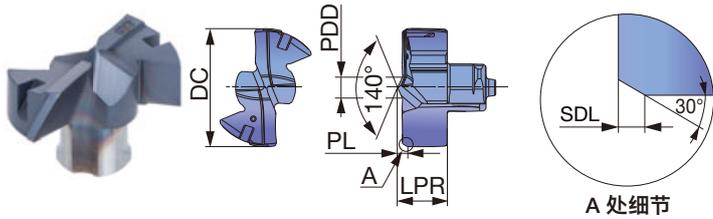
●：阵容

材质
刀片
外圆刀杆
内孔刀杆
螺旋加工
槽加工
小零件刀具
铣刀
立铣刀
孔加工刀具
工具系统
用户指南
索引

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

钻头

DMF (平刃钻头)



刀具直径	钻头直径公差
ø6 - ø17.9	+0.018 / 0
ø18 - ø25.9	+0.021 / 0

材料	性能	涂层
P 钢	★	
M 不锈钢	★	
K 铸铁	★	
N 非铁金属	☆	
S 耐热合金	★	
H 硬材料	★	

材料	性能	涂层
P 钢	★	
M 不锈钢	★	
K 铸铁	★	
N 非铁金属	☆	
S 耐热合金	★	
H 硬材料	★	

★: 首选
☆: 第二选择

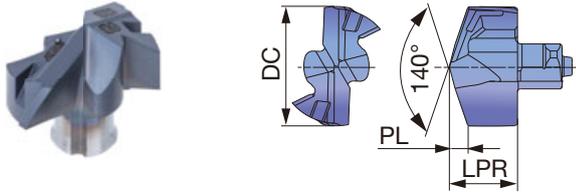
型号	DC	LPR	涂层		SDL	PL	PDD	钻杆
			AH9130					
DMF060	6	3.01	●		0.4	0.61	1.15	TID*060...
DMF061	6.1	3.01	●		0.4	0.61	1.15	TID*060...
DMF062	6.2	3.01	●		0.4	0.61	1.15	TID*060...
DMF063	6.3	3.01	●		0.4	0.61	1.15	TID*060...
DMF064	6.4	3.01	●		0.4	0.61	1.15	TID*060...
DMF065	6.5	3.28	●		0.4	0.68	1.54	TID*065...
DMF066	6.6	3.28	●		0.4	0.68	1.54	TID*065...
DMF067	6.7	3.28	●		0.4	0.68	1.54	TID*065...
DMF068	6.8	3.28	●		0.4	0.68	1.54	TID*065...
DMF069	6.9	3.28	●		0.4	0.68	1.54	TID*065...
DMF070	7	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*070...
DMF071	7.1	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*070...
DMF072	7.2	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*070...
DMF073	7.3	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*070...
DMF074	7.4	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*070...
DMF075	7.5	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*075...
DMF076	7.6	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*075...
DMF078	7.8	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*075...
DMF079	7.9	3.58	●		0.4	0.68	1.54	TID*075...
DMF080	8	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*080...
DMF081	8.1	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*080...
DMF082	8.2	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*080...
DMF083	8.3	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*080...
DMF084	8.4	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*080...
DMF085	8.5	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*085...
DMF086	8.6	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*085...
DMF087	8.7	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*085...
DMF088	8.8	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*085...
DMF089	8.9	4.39	●		0.7	1.09	2.44	TID*085...
DMF090	9	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*090...
DMF091	9.1	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*090...
DMF092	9.2	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*090...
DMF093	9.3	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*090...
DMF094	9.4	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*090...
DMF095	9.5	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*095...
DMF096	9.6	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*095...
DMF097	9.7	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*095...
DMF098	9.8	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*095...
DMF099	9.9	4.61	●		0.7	1.11	2.55	TID*095...
DMF100	10	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*100...
DMF101	10.1	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*100...
DMF103	10.3	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*100...
DMF104	10.4	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*100...
DMF105	10.5	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*105...
DMF106	10.6	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*105...
DMF107	10.7	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*105...
DMF108	10.8	4.72	●		0.7	1.17	2.89	TID*105...
DMF110	11	4.9	●		0.7	1.25	2.98	TID*110...
DMF115	11.5	4.9	●		0.7	1.25	2.98	TID*115...
DMF117	11.7	4.9	●		0.7	1.25	2.98	TID*115...
DMF120	12	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*120...
DMF121	12.1	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*120...

型号	DC	LPR	涂层		SDL	PL	PDD	钻杆
			AH9130					
DMF122	12.2	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*120...
DMF123	12.3	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*120...
DMF124	12.4	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*120...
DMF125	12.5	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*125...
DMF126	12.6	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*125...
DMF127	12.7	5.21	●		0.7	1.26	3.13	TID*125...
DMF130	13	5.53	●		0.7	1.28	3.52	TID*130...
DMF131	13.1	5.53	●		0.7	1.28	3.52	TID*130...
DMF133	13.3	5.53	●		0.7	1.28	3.52	TID*130...
DMF135	13.5	5.53	●		0.7	1.28	3.52	TID*135...
DMF137	13.7	5.53	●		0.7	1.28	3.52	TID*135...
DMF138	13.8	5.53	●		0.7	1.28	3.52	TID*135...
DMF139	13.9	5.53	●		0.7	1.28	3.52	TID*135...
DMF140	14	5.96	●		0.7	1.31	3.81	TID*140...
DMF141	14.1	5.96	●		0.7	1.31	3.81	TID*140...
DMF142	14.2	5.96	●		0.7	1.31	3.81	TID*140...
DMF143	14.3	5.96	●		0.7	1.31	3.81	TID*140...
DMF144	14.4	5.96	●		0.7	1.31	3.81	TID*140...
DMF145	14.5	5.96	●		0.7	1.31	3.81	TID*145...
DMF150	15	6.43	●		0.7	1.35	4.24	TID*150...
DMF152	15.2	6.43	●		0.7	1.35	4.24	TID*150...
DMF155	15.5	6.43	●		0.7	1.35	4.24	TID*150...
DMF157	15.7	6.43	●		0.7	1.35	4.24	TID*150...
DMF158	15.8	6.43	●		0.7	1.35	4.24	TID*150...
DMF160	16	6.84	●		0.7	1.39	4.06	TID*160...
DMF161	16.1	6.84	●		0.7	1.39	4.06	TID*160...
DMF165	16.5	6.84	●		0.7	1.39	4.06	TID*160...
DMF167	16.7	6.84	●		0.7	1.39	4.06	TID*160...
DMF170	17	7.15	●		0.7	1.4	4.14	TID*170...
DMF175	17.5	7.15	●		0.7	1.4	4.14	TID*170...
DMF179	17.9	7.15	●		0.7	1.4	4.14	TID*170...
DMF180	18	7.45	●		0.7	1.42	4.16	TID*180...
DMF185	18.5	7.45	●		0.7	1.42	4.16	TID*180...
DMF190	19	7.79	●		0.7	1.44	4.25	TID*190...
DMF195	19.5	7.79	●		0.7	1.44	4.25	TID*190...
DMF198	19.8	7.79	●		0.7	1.44	4.25	TID*190...
DMF200	20	9.12	●		0.7	1.77	6.56	TID*200...
DMF205	20.5	9.12	●		0.7	1.77	6.56	TID*200...
DMF210	21	9.54	●		0.7	1.79	6.92	TID*210...
DMF215	21.5	9.54	●		0.7	1.79	6.92	TID*210...
DMF218	21.8	9.54	●		0.7	1.79	6.92	TID*210...
DMF220	22	9.86	●		0.7	1.81	7.13	TID*220...
DMF225	22.5	9.86	●		0.7	1.81	7.13	TID*220...
DMF230	23	10.28	●		0.7	1.83	7.42	TID*230...
DMF235	23.5	10.28	●		0.7	1.83	7.42	TID*230...
DMF240	24	10.71	●		0.7	1.86	7.45	TID*240...
DMF245	24.5	10.71	●		0.7	1.86	7.45	TID*240...
DMF250	25	11.15	●		0.7	1.9	7.54	TID*250...
DMF254	25.4	11.15	●		0.7	1.9	7.54	TID*250...
DMF255	25.5	11.15	●		0.7	1.9	7.54	TID*250...
DMF259	25.9	11.15	●		0.7	1.9	7.54	TID*250...

ø6 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.9 = 每个包装 1 片

●: 阵容

DMH (高强度切削刃)



P	钢	★	
M	不锈钢	★	
K	铸铁	★	
N	非铁金属		
S	耐热合金	★	
H	硬材料	★	

刀具直径	钻尖直径公差
ø6 - ø17.9	+0.018 / -0.005
ø18 - ø25.5	+0.021 / -0.005

P	钢	★	
M	不锈钢	★	
K	铸铁	★	
N	非铁金属		
S	耐热合金	★	
H	硬材料	★	

★: 首选

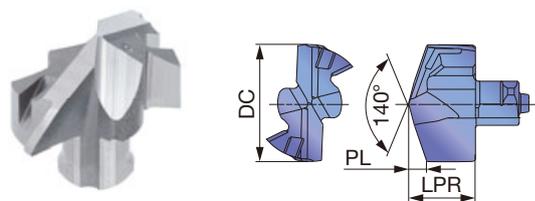
型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH9130			
DMH060	6	3.85	●		1.09	TID*060...
DMH068	6.8	4.15	●		1.33	TID*065...
DMH070	7	4.45	●		1.03	TID*070...
DMH075	7.5	4.45	●		1.12	TID*075...
DMH080	8	5.25	●		1.2	TID*080...
DMH085	8.5	5.25	●		1.29	TID*085...
DMH086	8.6	5.25	●		1.31	TID*085...
DMH087	8.7	5.25	●		1.33	TID*085...
DMH088	8.8	5.25	●		1.35	TID*085...
DMH090	9	5.65	●		1.37	TID*090...
DMH095	9.5	5.65	●		1.46	TID*095...
DMH097	9.7	5.65	●		1.5	TID*095...
DMH100	10	6.05	●		1.47	TID*100...
DMH101	10.1	6.05	●		1.49	TID*100...
DMH103	10.3	6.05	●		1.52	TID*100...
DMH104	10.4	6.05	●		1.54	TID*100...
DMH105	10.5	6.05	●		1.56	TID*105...
DMH106	10.6	6.05	●		1.58	TID*105...
DMH107	10.7	6.05	●		1.6	TID*105...
DMH108	10.8	6.05	●		1.62	TID*105...
DMH110	11	6.45	●		1.67	TID*110...
DMH111	11.1	6.45	●		1.69	TID*110...
DMH112	11.2	6.45	●		1.71	TID*110...
DMH113	11.3	6.45	●		1.72	TID*110...
DMH114	11.4	6.45	●		1.74	TID*110...
DMH115	11.5	6.45	●		1.76	TID*115...
DMH117	11.7	6.45	●		1.8	TID*115...
DMH118	11.8	6.45	●		1.82	TID*115...
DMH119	11.9	6.45	●		1.83	TID*115...
DMH120	12	6.8	●		1.82	TID*120...
DMH121	12.1	6.8	●		1.84	TID*120...
DMH122	12.2	6.8	●		1.86	TID*120...
DMH123	12.3	6.8	●		1.87	TID*120...
DMH124	12.4	6.8	●		1.89	TID*120...
DMH125	12.5	6.8	●		1.91	TID*125...
DMH126	12.6	6.8	●		1.93	TID*125...
DMH127	12.7	6.8	●		1.95	TID*125...
DMH128	12.8	6.8	●		1.97	TID*125...
DMH129	12.9	6.8	●		1.98	TID*125...
DMH130	13	7.4	●		1.96	TID*130...
DMH131	13.1	7.4	●		1.98	TID*130...
DMH132	13.2	7.4	●		2	TID*130...
DMH133	13.3	7.4	●		2.01	TID*130...
DMH134	13.4	7.4	●		2.03	TID*130...
DMH135	13.5	7.4	●		2.05	TID*135...
DMH136	13.6	7.4	●		2.07	TID*135...
DMH137	13.7	7.4	●		2.09	TID*135...
DMH138	13.8	7.4	●		2.11	TID*135...
DMH139	13.9	7.4	●		2.12	TID*135...
DMH140	14	7.95	●		2.12	TID*140...
DMH141	14.1	7.95	●		2.14	TID*140...
DMH142	14.2	7.95	●		2.16	TID*140...
DMH143	14.3	7.95	●		2.17	TID*140...

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			AH9130			
DMH144	14.4	7.95	●		2.19	TID*140...
DMH145	14.5	7.95	●		2.21	TID*145...
DMH146	14.6	7.95	●		2.23	TID*145...
DMH147	14.7	7.95	●		2.25	TID*145...
DMH150	15	8.53	●		2.27	TID*150...
DMH151	15.1	8.53	●		2.29	TID*150...
DMH152	15.2	8.53	●		2.31	TID*150...
DMH153	15.3	8.53	●		2.32	TID*150...
DMH154	15.4	8.53	●		2.34	TID*150...
DMH155	15.5	8.53	●		2.36	TID*150...
DMH156	15.6	8.53	●		2.38	TID*150...
DMH157	15.7	8.53	●		2.40	TID*150...
DMH158	15.8	8.53	●		2.42	TID*150...
DMH160	16	9.1	●		2.42	TID*160...
DMH162	16.2	9.1	●		2.46	TID*160...
DMH163	16.3	9.1	●		2.47	TID*160...
DMH165	16.5	9.1	●		2.51	TID*160...
DMH166	16.6	9.1	●		2.53	TID*160...
DMH167	16.7	9.1	●		2.55	TID*160...
DMH170	17	9.7	●		2.59	TID*170...
DMH171	17.1	9.7	●		2.61	TID*170...
DMH175	17.5	9.7	●		2.68	TID*170...
DMH177	17.7	9.7	●		2.72	TID*170...
DMH178	17.8	9.7	●		2.74	TID*170...
DMH179	17.9	9.7	●		2.75	TID*170...
DMH180	18	10.3	●		2.73	TID*180...
DMH181	18.1	10.3	●		2.75	TID*180...
DMH183	18.3	10.3	●		2.78	TID*180...
DMH185	18.5	10.3	●		2.82	TID*180...
DMH187	18.7	10.3	●		2.86	TID*180...
DMH190	19	10.8	●		2.88	TID*190...
DMH191	19.1	10.8	●		2.90	TID*190...
DMH192	19.2	10.8	●		2.92	TID*190...
DMH193	19.3	10.8	●		2.93	TID*190...
DMH194	19.4	10.8	●		2.95	TID*190...
DMH195	19.5	10.8	●		2.97	TID*190...
DMH196	19.6	10.8	●		2.99	TID*190...
DMH197	19.7	10.8	●		3.01	TID*190...
DMH200	20	11.4	●		3.02	TID*200...
DMH205	20.5	11.4	●		3.11	TID*200...
DMH210	21	11.98	●		3.18	TID*210...
DMH215	21.5	11.98	●		3.27	TID*210...
DMH220	22	12.56	●		3.32	TID*220...
DMH225	22.5	12.56	●		3.41	TID*220...
DMH230	23	13.13	●		3.46	TID*230...
DMH235	23.5	13.13	●		3.55	TID*230...
DMH240	24	13.7	●		3.62	TID*240...
DMH245	24.5	13.7	●		3.71	TID*240...
DMH250	25	14.3	●		3.8	TID*250...
DMH255	25.5	14.3	●		3.89	TID*250...

ø6 - ø19.9 = 每个包装 2 片
ø20 - ø25.5 = 每个包装 1 片

●: 阵容

DMN (非铁金属钻孔)



刀具直径	钻尖直径公差
ø10 - ø17.5	+0.01 / 0
ø18 - ø19.9	+0.012 / 0

P	钢			
M	不锈钢			
K	铸铁			
N	非铁金属	★		
S	耐热合金			
H	硬材料			

★: 首选
☆: 第二选择

型号	DC	LPR	涂层		PL	钻杆
			KS15F			
DMN100	10	6.05	●		1.47	TID*100...
DMN102	10.2	6.05	●		1.51	TID*100...
DMN105	10.5	6.05	●		1.56	TID*105...
DMN108	10.8	6.05	●		1.62	TID*105...
DMN110	11	6.45	●		1.67	TID*110...
DMN115	11.5	6.45	●		1.76	TID*115...
DMN120	12	6.8	●		1.82	TID*120...
DMN123	12.3	6.8	●		1.87	TID*120...
DMN125	12.5	6.8	●		1.91	TID*125...
DMN126	12.6	6.8	●		1.93	TID*125...
DMN127	12.7	6.8	●		1.95	TID*125...
DMN130	13	7.4	●		1.96	TID*130...
DMN135	13.5	7.4	●		2.05	TID*135...
DMN138	13.8	7.4	●		2.11	TID*135...
DMN140	14	7.95	●		2.12	TID*140...
DMN142	14.2	7.95	●		2.16	TID*140...
DMN145	14.5	7.95	●		2.21	TID*145...
DMN150	15	8.53	●		2.27	TID*150...
DMN152	15.2	8.53	●		2.31	TID*150...
DMN155	15.5	8.53	●		2.36	TID*150...
DMN158	15.8	8.53	●		2.42	TID*150...
DMN159	15.9	8.53	●		2.43	TID*150...
DMN160	16	9.1	●		2.42	TID*160...
DMN163	16.3	9.1	●		2.47	TID*160...
DMN165	16.5	9.1	●		2.51	TID*160...
DMN170	17	9.7	●		2.59	TID*170...
DMN175	17.5	9.7	●		2.68	TID*170...
DMN180	18	10.3	●		2.73	TID*180...
DMN185	18.5	10.3	●		2.82	TID*180...
DMN190	19	10.8	●		2.88	TID*190...
DMN195	19.5	10.8	●		2.97	TID*190...

ø10 - ø19.5 = 包装数量 2 个

●: 阵容

标准切削条件

ISO	工件材料	硬度	进给: f (mm/rev)										
			切削速度 V_c (m/min)	刀具直径: DC (mm)									
				$\phi 4 - 4.4$	$\phi 4.5 - 4.9$	$\phi 5 - 5.9$	$\phi 6 - 7.9$	$\phi 8 - 9.9$	$\phi 10 - \phi 11.9$	$\phi 12 - \phi 13.9$	$\phi 14 - \phi 15.9$	$\phi 16 - \phi 19.9$	$\phi 20 - \phi 25.9$
P	低碳钢 (C < 0.3) SS400, SM490, S25C, 等。 C15E4, E275A, E355D, 等。	- 200 HB	80 - 140	0.04 - 0.07	0.04 - 0.08	0.07 - 0.13	0.09 - 0.13	0.12 - 0.25	0.15 - 0.28	0.18 - 0.3	0.20 - 0.35	0.25 - 0.45	0.25 - 0.45
	高碳钢 (C > 0.3) S45C, S55C, 等。 C45, C55, 等。	- 300 HB	70 - 120	0.04 - 0.07	0.04 - 0.08	0.07 - 0.13	0.09 - 0.13	0.12 - 0.25	0.15 - 0.28	0.18 - 0.3	0.2 - 0.35	0.25 - 0.45	0.25 - 0.45
	低合金钢 SCM415, 等。 18CrMo4, 等。	- 200 HB	70 - 120	0.04 - 0.06	0.05 - 0.08	0.07 - 0.13	0.08 - 0.13	0.11 - 0.25	0.14 - 0.28	0.16 - 0.32	0.18 - 0.35	0.23 - 0.4	0.25 - 0.45
	合金钢 SCM440, SCr420, 等。 42CrMo4, 20Cr4, 等。	- 300 HB	40 - 90	0.04 - 0.07	0.05 - 0.08	0.07 - 0.13	0.08 - 0.13	0.11 - 0.25	0.14 - 0.28	0.16 - 0.32	0.18 - 0.35	0.23 - 0.4	0.25 - 0.45
M	不锈钢 SUS304, SUS316, 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等。	- 250 HB	30 - 70	-	-	0.04 - 0.08	0.08 - 0.1	0.1 - 0.15	0.12 - 0.18	0.14 - 0.2	0.16 - 0.24	0.16 - 0.26	0.18 - 0.3
K	灰铸铁 FC250, 等。 GG25, 等。	150 - 250 HB	80 - 180	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.1 - 0.15	0.12 - 0.18	0.15 - 0.3	0.20 - 0.35	0.25 - 0.4	0.3 - 0.45	0.35 - 0.55	0.35 - 0.6
	球墨铸铁 FCD700, 等。 GGG70, 等。	150 - 250 HB	80 - 140	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.1 - 0.15	0.12 - 0.18	0.15 - 0.3	0.20 - 0.35	0.25 - 0.4	0.3 - 0.45	0.35 - 0.55	0.35 - 0.6
N	铝合金 ADC12, 等。 AlSi11Cu3, 等。	-	80 - 220	-	-	-	0.1 - 0.2	0.2 - 0.35	0.25 - 0.4	0.3 - 0.45	0.35 - 0.5	0.4 - 0.6	0.5 - 0.75
S	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	- 40 HRC	20 - 50	-	-	-	0.05 - 0.07	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	0.1 - 0.28	0.12 - 0.2	0.14 - 0.22	0.18 - 0.27
	镍基合金	- 40 HRC	20 - 50	-	-	-	0.05 - 0.07	0.06 - 0.11	0.08 - 0.13	0.1 - 0.15	0.12 - 0.18	0.12 - 0.22	0.14 - 0.22
H	淬火钢	- 50 HRC	20 - 50	-	-	-	0.05 - 0.07	0.06 - 0.12	0.08 - 0.15	0.1 - 0.18	0.12 - 0.2	0.14 - 0.22	0.16 - 0.25

- 上表所示切削条件为标准切削条件。
- 由于机床的刚性和功率以及工件材料的不同, 切削条件可能发生变化。
- 加工孔直径可能会根据机床的刚性或切削条件而改变。

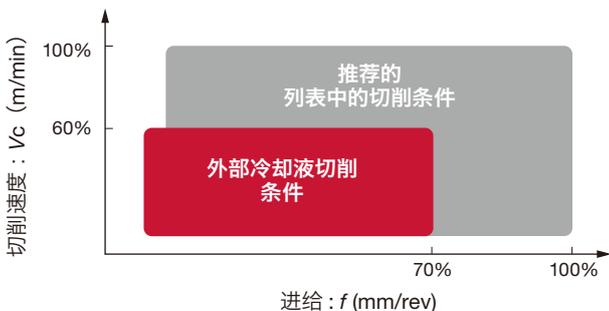
超过 2xD 钻孔, 无内部冷却液

在没有内部冷却液的情况下, 需要供应外部冷却液。根据材料和孔深度, 建议切削条件比列表中的条件更低。超过 2xD 钻头, 为了冷却切削刃和切屑排出, 建议采用瞬时进给或循环啄钻的加工方式。

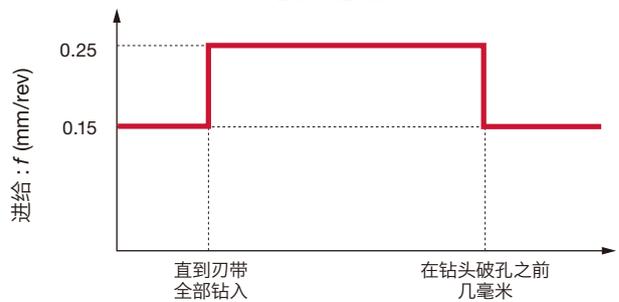
超过 8xD 钻孔

超过 8xD 钻孔加工需要稳定的钻入。为了实现出色的钻入。推荐使用 DMC 钻尖。包括 L/D=8, 12 钻孔, 在钻入的开始一段深度, 推荐的切削速度和进给采用上述列表中最先到中间值。在钻入后, 可以根据目标生产效率提高进给。

P 材料 2xD 钻孔



P 材料 12xD 通孔钻削加工
DC = 12 mm



钻杆寿命判定标准

为了安全, 建议将达到寿命疲劳的钻杆更换为新钻杆。用于检测松开扭矩, 需使用专用的扳手 (单独出售)。通过使用扭矩扳手测量松开钻尖的扭矩值来确定钻杆是否到达寿命疲劳。当松开扭矩等于或小于下表中钻尖所对应的扭矩值时, 请更换新的钻杆。

扳手用于测量松开扭矩:
KHS-TID10-19.99



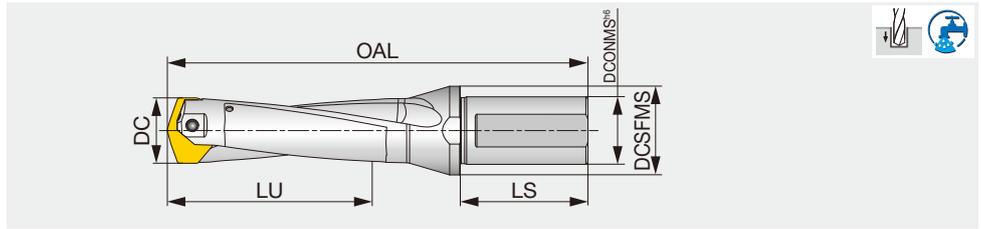
* 该扳手可与普通的扭矩扳手联接。



松开扭矩的推荐值表示钻杆可用的极限值。

扳手头部型号	松开扭矩的推荐值表示钻杆可用的极限值。	
	(N·m)	(N·cm)
DM*100-109	0.2	20
DM*110-119	0.2	20
DM*120-129	0.25	25
DM*130-139	0.25	25
DM*140-149	0.3	30
DM*150-159	0.3	30
DM*160-169	0.35	35
DM*170-179	0.35	35
DM*180-189	0.4	40
DM*190-199	0.4	40

可换钻尖式钻头，L/D = 3，法兰柄



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL		刀片座尺寸	刀头
						SMP	SMF		
TIS200F25-3	20 - 20.9	25	32	63.1	56	148.1	148.4	20	SM*20*
TIS210F25-3	21 - 21.9	25	32	66.3	56	151.1	151.4	21	SM*21*
TIS220F25-3	22 - 22.9	25	32	69.4	56	154.4	154.5	22	SM*22*
TIS230F25-3	23 - 23.9	25	32	72.6	56	157.4	157.5	23	SM*23*
TIS240F32-3	24 - 24.9	32	40	75.7	60	170.7	170.7	24	SM*24*
TIS250F32-3	25 - 25.9	32	40	78.9	60	173.7	173.7	25	SM*25*
TIS260F32-3	26 - 26.9	32	40	82	60	177	177.9	26	SM*26*
TIS270F32-3	27 - 27.9	32	40	85.2	60	180	180.9	27	SM*27*
TIS280F32-3	28 - 28.9	32	40	88.4	60	188.4	189.3	28	SM*28*
TIS290F32-3	29 - 29.9	32	40	91.5	60	191.4	-	29	SM*29*
TIS300F32-3	30 - 30.9	32	42	94.7	60	194.7	195.1	30	SM*30*
TIS310F32-3	31 - 31.9	32	42	97.9	60	197.7	198.1	31	SM*31*
TIS320F40-3	32 - 32.9	40	48	101	68	211	211.3	32	SM*32*
TIS330F40-3	33 - 33.9	40	48	104.2	68	214	214.3	33	SM*33*
TIS340F40-3	34 - 34.9	40	48	107.3	68	217	217.3	34	SM*34*
TIS350F40-3	35 - 35.9	40	48	110.4	68	220.4	220.5	35	SM*35*
TIS360F40-3	36 - 36.9	40	48	113.6	68	223.4	223.5	36	SM*36*
TIS370F40-3	37 - 37.9	40	48	116.8	68	226.4	-	37	SM*37*
TIS380F40-3	38 - 38.9	40	50	119.9	68	234.9	-	38	SM*38*
TIS390F40-3	39 - 39.9	40	50	123.1	68	237.9	237.8	39	SM*39*
TIS400F40-3	40 - 41	40	50	126.3	68	240.9	240.8	40	SM*40*

刀具直径	孔径公差*	- 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。
ø20 - ø29.9	+0.05 / 0	
ø30 - ø41	+0.06 / 0	

*仅供参考

备件



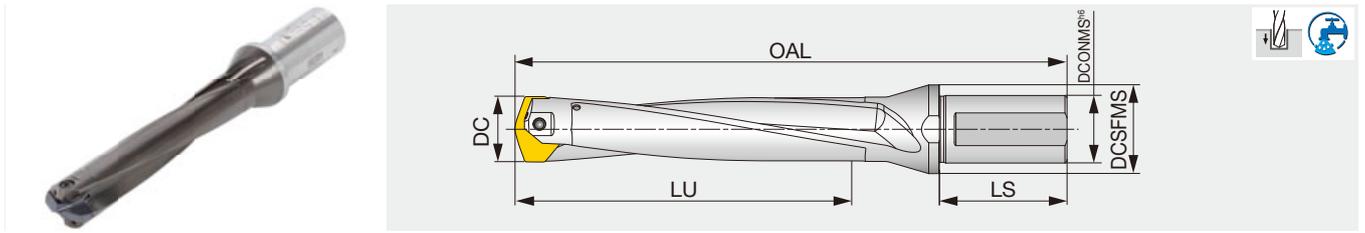
型号	锁紧螺钉	扳手	
		扳手杆	扳手柄
TIS200F25-*, TIS210F25-*	TS40178D25	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS220F25-*, TIS230F25-*	TS40198D28	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS240F32-*, TIS250F32-*	TS40210D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS260F32-*, TIS270F32-*	TS50230D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS280F32-*, TIS290F32-*	TS50250D35	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS300F32-*, TIS310F32-*	TS60265D4	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS320F40-*, TIS330F40-*, TIS340F40-*	TS60285D42	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS350F40-*, TIS360F40-*, TIS370F40-*	TS60320D5	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS380F40-*, TIS390F40-*, TIS400F40-*	TS80340D6	BLDT25/S7	H-TB2W

推荐锁紧扭矩(N.m)：
 TS40178D25, TS40198D28, TS40210D3 = 4.5,
 TS50230D3 = 5, TS50250D35 = 5.5,
 TS60265D4, TS60285D42, TS60320D5 = 6,
 TS80340D6 = 7

参考页： 钻尖 → **J037 - J038**
 标准切削条件 → **J039**

TIS L/D=5

可换钻尖式钻头, L/D = 5, 法兰柄



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL		刀片座尺寸	刀头
						SMP	SMF		
TIS200F25-5	20 - 20.9	25	32	103.1	56	188.1	188.4	20	SM*20*
TIS210F25-5	21 - 21.9	25	32	108.3	56	193.1	193.4	21	SM*21*
TIS220F25-5	22 - 22.9	25	32	113.4	56	198.4	198.5	22	SM*22*
TIS230F25-5	23 - 23.9	25	32	118.6	56	203.4	203.5	23	SM*23*
TIS240F32-5	24 - 24.9	32	40	123.7	60	218.7	218.7	24	SM*24*
TIS250F32-5	25 - 25.9	32	40	128.9	60	223.7	223.7	25	SM*25*
TIS260F32-5	26 - 26.9	32	40	134	60	229	229.9	26	SM*26*
TIS270F32-5	27 - 27.9	32	40	139.2	60	234	234.9	27	SM*27*
TIS280F32-5	28 - 28.9	32	40	144.4	60	244.4	245.3	28	SM*28*
TIS290F32-5	29 - 29.9	32	40	149.5	60	249.4	-	29	SM*29*
TIS300F32-5	30 - 30.9	32	42	154.7	60	254.7	255.1	30	SM*30*
TIS310F32-5	31 - 31.9	32	42	159.9	60	259.7	260.1	31	SM*31*
TIS320F40-5	32 - 32.9	40	48	165	68	275	275.3	32	SM*32*
TIS330F40-5	33 - 33.9	40	48	170.2	68	280	280.3	33	SM*33*
TIS340F40-5	34 - 34.9	40	48	175.3	68	285	285.3	34	SM*34*
TIS350F40-5	35 - 35.9	40	48	180.4	68	290.4	290.5	35	SM*35*
TIS360F40-5	36 - 36.9	40	48	185.6	68	295.4	295.5	36	SM*36*
TIS370F40-5	37 - 37.9	40	48	190.8	68	300.4	-	37	SM*37*
TIS380F40-5	38 - 38.9	40	50	195.9	68	310.9	-	38	SM*38*
TIS390F40-5	39 - 39.9	40	50	201.1	68	315.9	315.8	39	SM*39*
TIS400F40-5	40 - 41	40	50	206.3	68	320.9	320.8	40	SM*40*

孔径公差* - 总长度(OAL) 因不同的钻尖几何形状而不同。

刀具直径	孔径公差*
ø20 - ø29.9	+0.08 / 0
ø30 - ø41	+0.09 / 0

*仅供参考

备件

型号	锁紧螺钉	扳手	
		扳手杆	扳手柄
TIS200F25-*, TIS210F25-*	TS40178D25	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS220F25-*, TIS230F25-*	TS40198D28	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS240F32-*, TIS250F32-*	TS40210D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS260F32-*, TIS270F32-*	TS50230D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS280F32-*, TIS290F32-*	TS50250D35	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS300F32-*, TIS310F32-*	TS60265D4	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS320F40-*, TIS330F40-*, TIS340F40-*	TS60285D42	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS350F40-*, TIS360F40-*, TIS370F40-*	TS60320D5	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS380F40-*, TIS390F40-*, TIS400F40-*	TS80340D6	BLDT25/S7	H-TB2W

推荐锁紧扭矩(N.m) :

TS40178D25, TS40198D28, TS40210D3 = 4.5,
 TS50230D3 = 5, TS50250D35 = 5.5,
 TS60265D4, TS60285D42, TS60320D5 = 6,
 TS80340D6 = 7

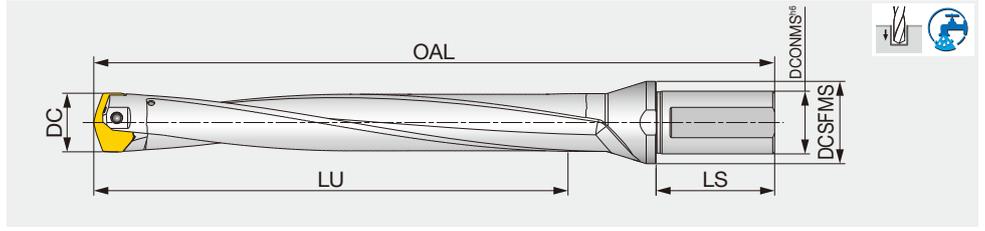
参考页: 钻尖 → J037 - J038
 标准切削条件 → J039

两个有效切削刃钻头
四个有效切削刃钻头
可转位式浅孔钻
深孔钻头
铰刀

DRILLF^{OR}MEISTER

TIS L/D=8

可换钻尖式钻头，L/D = 8，法兰柄



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL		刀片座尺寸	刀头
						SMP	SMF		
TIS260F32-8	26 - 26.9	32	40	212	60	307	307.9	26	SM*26*
TIS270F32-8	27 - 27.9	32	40	220.2	60	315	315.9	27	SM*27*
TIS290F32-8	29 - 29.9	32	40	236.5	60	336.4	-	29	SM*29*
TIS300F32-8	30 - 30.9	32	42	244.7	60	344.7	345.1	30	SM*30*
TIS320F40-8	32 - 32.9	40	48	261	68	371.7	372	32	SM*32*
TIS330F40-8	33 - 33.9	40	48	269.2	68	379	379.3	33	SM*33*

刀具直径	孔径公差*
ø26 - ø29.9	+0.08 / 0
ø30 - ø33.9	+0.09 / 0

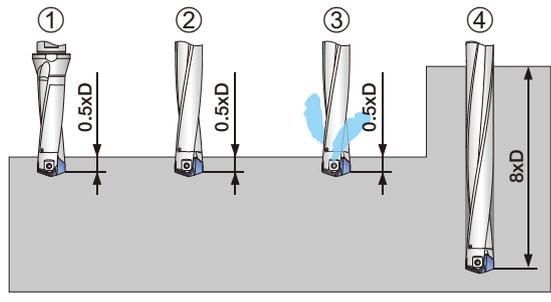
*仅供参考

备件

型号	锁紧螺钉	扳手	
		扳手杆	扳手柄
TIS260F32-*, TIS270F32-*	TS50230D3	BLDT20/S7	H-TB2W
TIS290F32-*	TS50250D35	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS300F32-*	TS60265D4	BLDT25/S7	H-TB2W
TIS320F40-*, TIS330F40-*	TS60285D42	BLDT25/S7	H-TB2W

推荐锁紧扭矩(N.m)：
TS50230D3 = 5, TS50250D35 = 5.5,
TS60265D4, TS60285D42 = 6

● 使用 8xD 钻头技巧

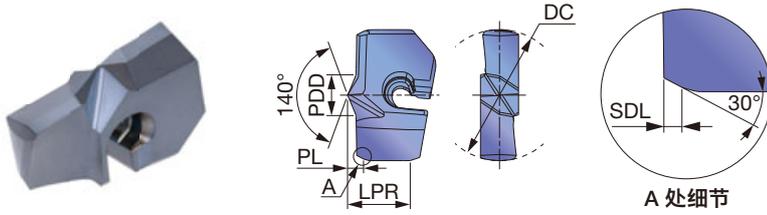


- ① 钻一个深度为 0.5xD 的引导孔 (推荐用 3xD 钻杆)。引导孔和主孔钻削加工应使用相同的钻尖直径。
- ② 低速旋转钻头, (如 100 rpm)。在保持低转速的同时, 从入口以缓慢的进给量进入引导孔直到孔底几毫米。
- ③ 开启内部冷却液并提高钻头的转速至所需的切削速度。
- ④ 使用推荐的加工条件钻至所需的深度。

参考页： 钻尖 → J037 - J038
标准切削条件 → J039

DRILL HEAD

SMF (平刃钻尖)



P	钢	★
M	不锈钢	★
K	铸铁	★
N	非铁金属	☆
S	耐热合金	★
H	硬材料	★

★: 首选
☆: 第二选择

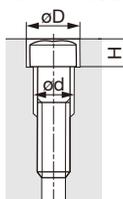
刀具直径	钻尖直径公差
ø20 - ø29.9	+0.014 / -0.015
ø30 - ø41	+0.014 / -0.02

型号	DC	LPR	涂层		SDL	PL	PDD	钻孔	钻杆
			AH9130						
SMF200	20	9.82	●		0.7	2.18	8.3	20	TIS200F25-*
SMF205	20.5	9.61	●		0.7	2.18	8.3	20	TIS200F25-*
SMF210	21	9.4	●		0.7	2.18	8.3	21	TIS210F25-*
SMF215	21.5	9.19	●		0.7	2.18	8.3	21	TIS210F25-*
SMF220	22	10.56	●		0.7	2.38	9	22	TIS220F25-*
SMF225	22.5	10.35	●		0.7	2.38	9	22	TIS220F25-*
SMF227	22.7	10.27	●		0.7	2.38	9	22	TIS220F25-*
SMF230	23	10.14	●		0.7	2.38	9	23	TIS230F25-*
SMF235	23.5	9.93	●		0.7	2.38	9	23	TIS230F25-*
SMF238	23.8	9.8	●		0.7	2.38	9	23	TIS230F25-*
SMF240	24	10.63	●		0.7	2.52	10	24	TIS240F32-*
SMF242	24.2	10.55	●		0.7	2.52	10	24	TIS240F32-*
SMF245	24.5	10.42	●		0.7	2.52	10	24	TIS240F32-*
SMF250	25	10.21	●		0.7	2.52	10	25	TIS250F32-*
SMF255	25.5	10	●		0.7	2.52	10	25	TIS250F32-*
SMF260	26	12.32	●		0.7	2.48	10.5	26	TIS260F32-*
SMF265	26.5	12.11	●		0.7	2.48	10.5	26	TIS260F32-*
SMF270	27	11.9	●		0.7	2.48	10.5	27	TIS270F32-*
SMF275	27.5	11.69	●		0.7	2.48	10.5	27	TIS270F32-*
SMF280	28	12.28	●		0.7	2.72	11.6	28	TIS280F32-*
SMF290	29	11.86	●		0.7	2.72	11.6	29	TIS290F32-*
SMF295	29.5	11.65	●		0.7	2.72	11.6	29	TIS290F32-*
SMF296	29.6	11.61	●		0.7	2.72	11.6	29	TIS290F32-*
SMF300	30	14.46	●		0.7	2.8	12.4	30	TIS300F32-*
SMF310	31	14.04	●		0.7	2.8	12.4	31	TIS310F32-*
SMF315	31.5	13.83	●		0.7	2.8	12.4	31	TIS310F32-*
SMF320	32	14.76	●		0.7	3.13	13.6	32	TIS320F40-*
SMF325	32.5	14.55	●		0.7	3.13	13.6	32	TIS320F40-*
SMF330	33	14.34	●		0.7	3.13	13.6	33	TIS330F40-*
SMF340	34	13.92	●		0.7	3.13	13.6	34	TIS340F40-*
SMF345	34.5	13.71	●		0.7	3.13	13.6	34	TIS340F40-*
SMF350	35	16.54	●		0.7	3.31	14.6	35	TIS350F40-*
SMF355	35.5	16.33	●		0.7	3.31	14.6	35	TIS350F40-*
SMF360	36	16.12	●		0.7	3.31	14.6	36	TIS360F40-*
SMF365	36.5	15.91	●		0.7	3.31	14.6	36	TIS360F40-*
SMF370	37	15.7	●		0.7	3.31	14.6	37	TIS370F40-*
SMF380	38	16.85	●		0.7	3.49	15.9	38	TIS380F40-*
SMF390	39	16.43	●		0.7	3.49	15.9	39	TIS390F40-*
SMF400	40	16.01	●		0.7	3.49	15.9	40	TIS400F40-*
SMF402	40.2	15.93	●		0.7	3.49	15.9	40	TIS400F40-*
SMF410	41	15.59	●		0.7	3.49	15.9	40	TIS400F40-*

安装 SMF 钻尖时，无需更换钻杆。
不可修磨，SMF 钻尖没有修磨后重复使用设计。

●: 阵容
包装数量 = 1 片

● 螺栓孔的沉头孔尺寸



螺纹尺寸	M16	M20	M22	M24
øD (mm)	26	32	35	39
H (mm)	17.5	21.5	23.5	25.5
ød (mm)	18	22	24	26
适用刀具	SMF260	SMF320	SMF350	SMF390

标准切削条件

ISO	工件材料	硬度	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev)		
				ø20 - ø29.9	ø30 - ø35.9	ø36 - ø41
P	低碳钢 S15C, S20C, 等。 C15, C20, 等。	- 200 HB	80 - 140	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5	0.2 - 0.55
	碳钢和合金钢 S55C, SCM440, 等。 C55, 42CrMo4, 等。	- 300 HB	80 - 130	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5	0.2 - 0.55
	预硬钢 NAK80, PX5, 等。	30 - 40 HRC	50 - 100	0.2 - 0.5	0.2 - 0.5	0.2 - 0.55
M	不锈钢 SUS304, SUS316, 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, 等。	-	40 - 80	0.15 - 0.3	0.2 - 0.3	0.2 - 0.35
K	灰铸铁 FC250, FC300, 等。 250, 300, 等。	150 - 250 HB	80 - 180	0.25 - 0.55	0.25 - 0.55	0.3 - 0.6
	球墨铸铁 400-15, 600-3, 等。	150 - 250 HB	80 - 140	0.25 - 0.55	0.25 - 0.55	0.3 - 0.6
N	有色金属	-	100 - 200	0.4 - 0.6	0.4 - 0.6	0.5 - 0.7
S	耐热合金 Inconel718, 等。	- 40 HRC	20 - 50	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2	0.1 - 0.25
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	- 40 HRC	20 - 50	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2	0.1 - 0.25
H	淬火钢	- 50 HRC	20 - 60	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2	0.1 - 0.25

非标定制钻杆

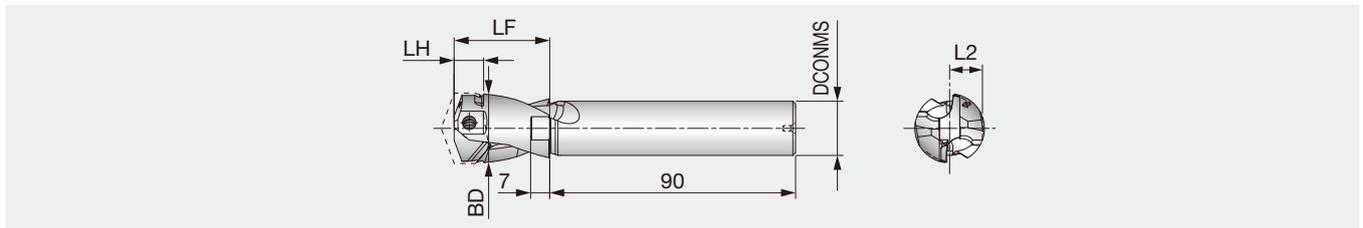
安装可转位刀片和钻尖的特殊钻杆实现倒角和扩孔加工。
与整硬钻头相比，减少了停机时间和刀具管理。



钻尖修磨

SMP-GH

SMP 钻尖修磨刀杆



型号	DCONMS	BD	LF	LH	L2	刀片座尺寸	刀头
SMP260-279-GH	20	25.5	35	10.8	12	26, 27	SMP260-SMP279
SMP280-299-GH	20	27.5	35	10.8	13	28, 29	SMP280-SMP299
SMP300-319-GH	20	29.5	35	13	14	30, 31	SMP300-SMP319
SMP320-349-GH	20	31.5	35	13	15	32, 33, 34	SMP320-SMP349
SMP350-379-GH	20	34.5	40	14.7	16.5	35, 36, 37	SMP350-SMP379
SMP380-410-GH	20	37.5	40	15.1	18	38, 39, 40	SMP380-SMP410

专用于 SMP 钻尖修磨的短刀杆。

● 修磨 SMP 钻尖的注意事项

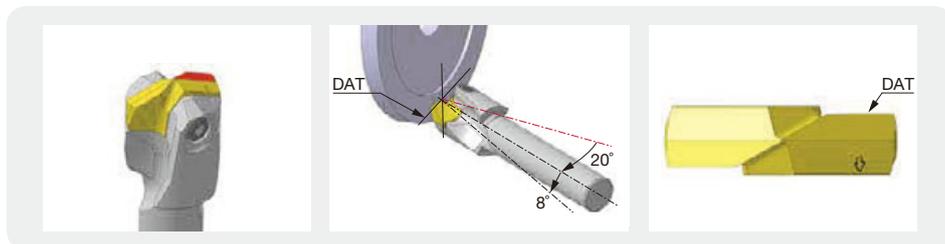
注意: 不推荐修磨 SMF 钻尖, 因为可修磨余量非常小。

① 锁紧

- 将钻尖安装在修磨刀杆上或者最短的标准刀杆上(3xD)
- 在机床上安装钻尖: 全跳动必须小于0.02mm

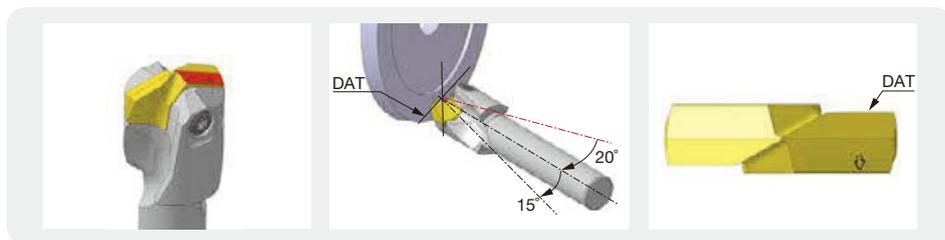
② 研磨第一后角

- 设置钻尖角 (140°) 和第一后角 (8°)
- 保持切削刃在水平面上



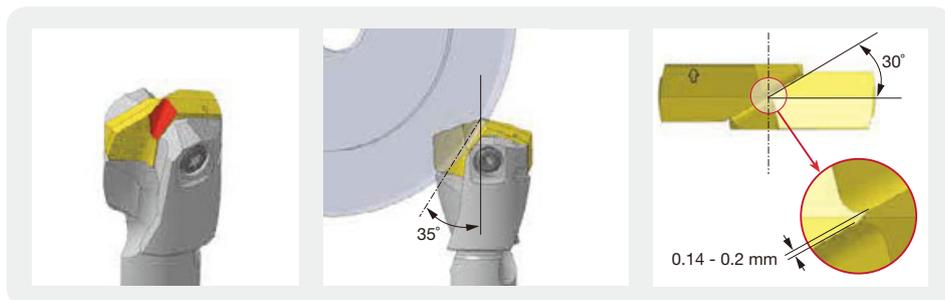
③ 研磨第二后角

- 设置钻尖的第二后角 (15°)



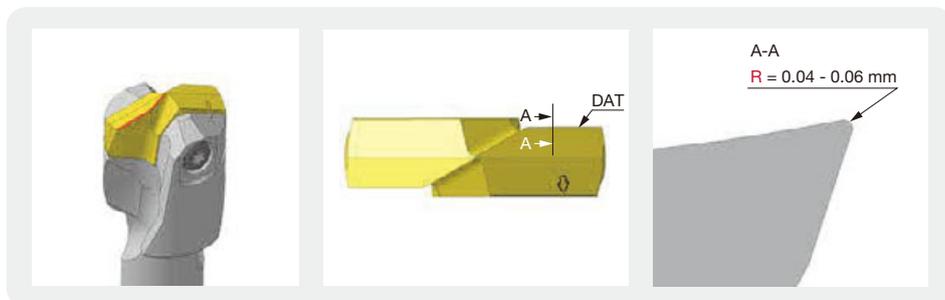
④ 研磨中心横刃 (减薄)

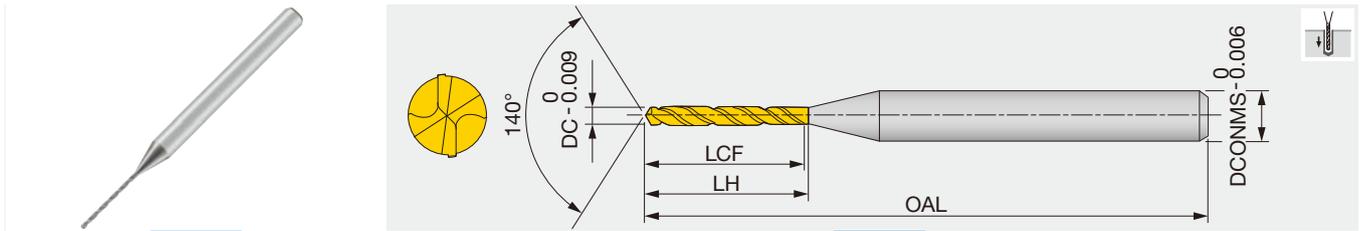
- 将钻头设置为相对于钻头轴向的减薄角度 (35°) 和相对于径向轴的角度 (30°)
- 确保中心横刃厚度 (0.14 - 0.2 mm), 并且横刃中心点必须在钻头中心线上



⑤ 刃口处理 (钝化)

- 刃口必须用砂粒或毛刷做钝化处理 (0.04-0.06mm)
- 利用金刚石手工研磨机也可以
- 钝化宽度必须均匀并且表面光洁度好





型号	DC	涂层		DCONMS	LCF	LH	OAL	型号	DC	涂层		DCONMS	LCF	LH	OAL
		YH170	YH180							YH170	YH180				
DSM0010G10	0.1	●		3	1.15	1.4	38	DSM0100G10	1	●		3	11.5	12.1	38
DSM0011G10	0.11	●		3	1.25	1.5	38	DSM0108G05	1.08	●		3	8	8.6	38
DSM0012G10	0.12	●		3	1.35	1.6	38	DSM0110G05	1.1	●		3	8	8.6	38
DSM0013G10	0.13	●		3	1.55	1.8	38	DSM0120G05	1.2	●		3	8.9	9.5	38
DSM0014G10	0.14	●		3	1.65	1.9	38	DSM0130G05	1.3	●		3	9.7	10.3	38
DSM0015G10	0.15	●		3	1.75	2	38	DSM0140G05	1.4	●		3	10.5	11.1	38
DSM0016G10	0.16	●		3	1.85	2.1	38	DSM0145G05	1.45	●		3	11.3	11.9	38
DSM0017G10	0.17	●		3	1.95	2.2	38	DSM0149G05	1.49	●		3	11.3	11.9	38
DSM0018G10	0.18	●		3	2.15	2.4	38	DSM0150G05	1.5	●		3	11.3	11.9	38
DSM0019G10	0.19	●		3	2.25	2.5	38	DSM0153G05	1.53	●		3	12.1	12.7	45
DSM0020G10	0.2	●		3	2.35	2.6	38	DSM0155G05	1.55	●		3	12.1	12.7	45
DSM0021G10	0.21	●		3	2.45	2.7	38	DSM0160G05	1.6	●		3	12.1	12.7	45
DSM0022G10	0.22	●		3	2.55	2.8	38	DSM0165G05	1.65	●		3	12.9	13.6	45
DSM0023G10	0.23	●		3	2.75	3	38	DSM0170G05	1.7	●		3	12.9	13.6	45
DSM0024G10	0.24	●		3	2.85	3.1	38	DSM0180G05	1.8	●		3	13.7	14.3	45
DSM0025G10	0.25	●		3	3	3.3	38	DSM0182G05	1.82	●		3	14.5	15.1	45
DSM0026G10	0.26	●		3	3.1	3.4	38	DSM0185G05	1.85	●		3	14.5	15.1	45
DSM0027G10	0.27	●		3	3.2	3.5	38	DSM0190G05	1.9	●		3	14.5	15.1	45
DSM0028G10	0.28	●		3	3.4	3.7	38	DSM0195G05	1.95	●		3	15.3	15.9	45
DSM0029G10	0.29	●		3	3.5	3.8	38	DSM0200G05	2	●		3	15.3	15.9	45
DSM0030G10	0.3	●		3	3.9	4.2	38	DSM0203G05	2.03	●		3	16.1	16.7	45
DSM0031G15	0.31	●		3	5.6	5.9	38	DSM0205G05	2.05	●		3	16.1	16.7	45
DSM0032G15	0.32	●		3	5.6	5.9	38	DSM0210G05	2.1	●		3	16.1	16.7	45
DSM0033G15	0.33	●		3	5.6	5.9	38	DSM0220G05	2.2	●		3	16.9	17.5	45
DSM0034G15	0.34	●		3	5.6	5.9	38	DSM0230G05	2.3	●		3	17.7	18.3	45
DSM0035G15	0.35	●		3	5.6	5.9	38	DSM0240G05	2.4	●		3	18.5	19.1	55
DSM0036G15	0.36	●		3	6.5	6.8	38	DSM0250G05	2.5	●		3	19.3	19.9	55
DSM0037G15	0.37	●		3	6.5	6.8	38	DSM0254G05	2.54	●		3	20.1	20.7	55
DSM0038G15	0.38	●		3	6.5	6.8	38	DSM0255G05	2.55	●		3	20.1	20.7	55
DSM0039G15	0.39	●		3	6.5	6.8	38	DSM0256G05	2.56	●		3	20.1	20.7	55
DSM0040G15	0.4	●		3	6.5	6.8	38	DSM0257G05	2.57	●		3	20.1	20.7	55
DSM0041G15	0.41	●		3	7.4	7.7	38	DSM0260G05	2.6	●		3	20.1	20.7	55
DSM0042G15	0.42	●		3	7.4	7.7	38	DSM0265G05	2.65	●		3	20.9	21.5	55
DSM0043G15	0.43	●		3	7.4	7.7	38	DSM0270G05	2.7	●		3	20.9	21.5	55
DSM0044G15	0.44	●		3	7.4	7.7	38	DSM0280G05	2.8	●		3	21.7	22.3	55
DSM0045G15	0.45	●		3	7.4	7.7	38	DSM0290G05	2.9	●		3	22.5	23.1	55
DSM0046G15	0.46	●		3	8.1	8.7	38	DSM0295G05	2.95	●		3	23.3	23.9	55
DSM0047G15	0.47	●		3	8.1	8.7	38	DSM0296G05	2.96	●		3	23.3	23.9	55
DSM0048G15	0.48	●		3	8.1	8.7	38	DSM0300G05	3	●		3	23.3	23.9	55
DSM0049G15	0.49	●		3	8.1	8.7	38								
DSM0050G15	0.5	●		3	8.1	8.7	38								
DSM0053G10	0.53	●		3	6.6	7.2	38								
DSM0055G10	0.55	●		3	6.6	7.2	38								
DSM0060G10	0.6	●		3	7.3	7.9	38								
DSM0061G10	0.61	●		3	7.9	8.5	38								
DSM0065G10	0.65	●		3	7.9	8.5	38								
DSM0070G10	0.7	●		3	8.6	9.2	38								
DSM0075G10	0.75	●		3	9.2	9.8	38								
DSM0080G10	0.8	●		3	9.9	10.5	38								
DSM0088G10	0.88	●		3	9.9	10.5	38								
DSM0090G10	0.9	●		3	9.9	10.5	38								
DSM0097G10	0.97	●		3	11	11.6	38								

●: 产品型号

材质
刀片
外圆刀杆
内孔刀杆
螺旋加工
槽加工
小零件刀具
铣刀
立铣刀
孔加工刀具
工具系统
用户指南
索引

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M



标准切削条件

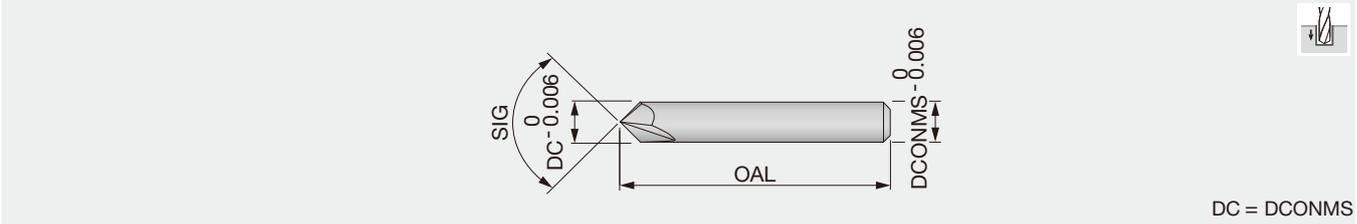
ISO	工件材料	硬度	切削速度 : Vc (m/min)			进给 : f (mm/rev)				
			ø0.1 ~ ø0.3	ø0.3 ~ ø0.5	ø0.5 ~ ø3	ø0.1 ~ ø0.3	ø0.3 ~ ø0.5	ø0.5 ~ ø1	ø1 ~ ø2	ø2 ~ ø3
P	碳钢, 合金钢	- 300 HB	5 - 20	15 - 30	25 - 60	0.001 - 0.004	0.002 - 0.01	0.005 - 0.05	0.03 - 0.09	0.05 - 0.1
M	不锈钢	- 200 HB	2 - 12	6 - 18	10 - 20	0.0005 - 0.004	0.002 - 0.008	0.005 - 0.03	0.01 - 0.04	0.02 - 0.05
K	灰铸铁	150 - 250 HB	5 - 15	10 - 25	20 - 50	0.0005 - 0.004	0.002 - 0.012	0.005 - 0.03	0.01 - 0.06	0.03 - 0.12
	球墨铸铁	150 - 250 HB	5 - 15	10 - 25	20 - 50	0.001 - 0.003	0.002 - 0.01	0.005 - 0.02	0.01 - 0.05	0.03 - 0.1
N	铝合金	-	10 - 20	10 - 30	20 - 50	0.001 - 0.01	0.005 - 0.03	0.01 - 0.05	0.04 - 0.15	0.06 - 0.2
	铜 / 黄铜	-	10 - 20	10 - 30	20 - 50	0.001 - 0.01	0.005 - 0.03	0.01 - 0.05	0.04 - 0.15	0.06 - 0.2
S	耐热合金	- 40 HRC	2 - 6	5 - 10	8 - 20	0.0005 - 0.003	0.002 - 0.004	0.002 - 0.004	0.002 - 0.004	※
H	高硬度钢	- 50 HRC	4 - 8	6 - 10	6 - 16	0.0005 - 0.002	0.001 - 0.005	0.005 - 0.02	0.01 - 0.03	0.02 - 0.06

※ 不推荐
 注意 : • 当钻削加工深度大于 L/D = 5 时, 采用每次以钻头直径的 10% 到 50% 的深度啄式钻孔。
 • 上述切削条件适用于使用水溶性切削液。当钻削加工小于 ø0.3 mm 的孔时, 推荐使用中心钻。
 • 安装钻头时, 钻头径向跳动必须在 0.002 mm 以内。(尤其是直径小于 ø0.5 mm 的钻头)

SOLIDDRILL

DSM-CP

DSM 中心钻



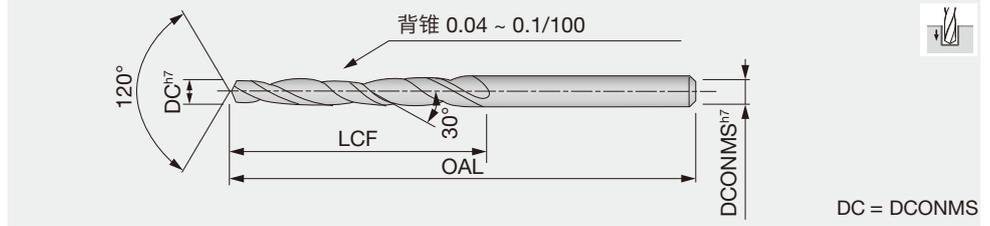
型号	DC	YH170	DCONMS	OAL	SIG
DSM-CP90	3	●	3	38.1	90°
DSM-CP140	3	●	3	38.1	140°

● : 产品型号

标准切削条件

ISO	工件材料	硬度	切削速度 : Vc (m/min)	进给 : f (mm/rev)	
				DSM-CP90	DSM-CP140
P	碳钢, 软钢和合金钢	- 300 HB	30 - 80	0.01 - 0.06	0.03 - 0.08
M	不锈钢	- 200 HB	15 - 40	0.01 - 0.03	0.02 - 0.06
K	灰口铸铁和球墨铸铁	150 - 250 HB	30 - 80	0.02 - 0.06	0.05 - 0.1
N	铝合金	-	60 - 120	0.02 - 0.1	0.05 - 0.15
H	高硬度钢	- 45 HRC	10 - 40	※	0.01 - 0.05

※ 不推荐
 注意 : • 对于加工高硬度材料和具有加工硬化的不锈钢, 建议使用 DSM-CP140。
 • 上述切削条件是以使用水溶性切削液为前提, 当使用非水溶性切削液时, 需降低切削速度。



型号	DC	UM	LCF	OAL	型号	DC	UM	LCF	OAL
CDS-010	1	●	10	38	CDS-033	3.3	●	27	50
CDS-015	1.5	●	10	38	CDS-040	4	●	30	55
CDS-016	1.6	●	22	45	CDS-042	4.2	●	34	60
CDS-019	1.9	●	22	45	CDS-045	4.5	●	34	60
CDS-020	2	●	22	45	CDS-050	5	●	34	60
CDS-021	2.1	●	22	45	CDS-060	6	●	40	70
CDS-022	2.2	●	22	45	CDS-070	7	●	46	80
CDS-023	2.3	●	22	45	CDS-080	8	●	50	85
CDS-025	2.5	●	22	45	CDS-085	8.5	●	53	85
CDS-029	2.9	●	25	45	CDS-090	9	●	53	85
CDS-030	3	●	25	45					

DC = DCONMS

● : 产品型号

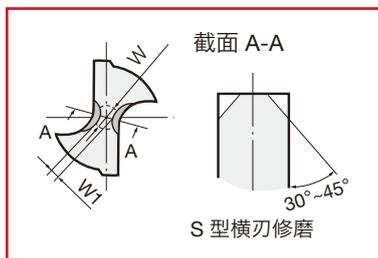
DC	公差 h7 (mm)
1 < DC ≤ 3	0 ~ -0.010
3 < DC ≤ 6	0 ~ -0.012
6 < DC ≤ 9	0 ~ -0.015

注意事项

- 为防止刃口崩损, 按如下所述对切削刃进行钝化处理: 钝化宽度: 0.02 ~ 0.05 mm 钝化角度: 20° 到 -30°。对高硬度材料进行钻削加工时, 刃口很可能发生崩损, 建议采用较大的钝化宽度。
- 在倾斜表面进行钻削加工时, 应特别小心, 以防止钻头断裂。建议在这种情况下采用钻头衬套。

修磨

- 当刃口磨损达到刃带宽度时需进行重新研磨。
- 尽可能避免使用碳化硅砂轮或手工研磨。使用 200 到 400 目的金刚石砂轮。
- 对直径大于 6 mm 的钻头进行横刃修磨。建议采用右图所示的 S 型横刃修磨。最佳的横刃修磨宽度 (W1) 约为钻芯厚度 (W) 的 1/2 到 1/3。



标准切削条件

请扫描下方二维码

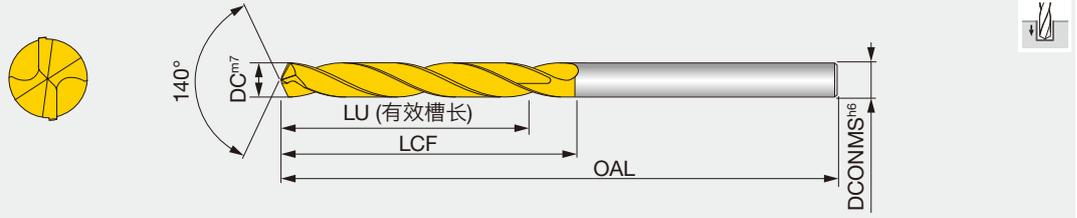
e-Catalog



SOLIDDRILL

DSW-DE3

整硬钻头, L/D = 3, DIN 柄, 无内冷孔



型号	DC	AH725	DCONMS	LU	LCF	OAL	型号	DC	AH725	DCONMS	LU	LCF	OAL
DSW030-014-06DE3	3	●	6	14	20	62	DSW076-029-08DE3	7.6	●	8	29	41	79
DSW031-014-06DE3	3.1	●	6	14	20	62	DSW077-029-08DE3	7.7	●	8	29	41	79
DSW032-014-06DE3	3.2	●	6	14	20	62	DSW078-029-08DE3	7.8	●	8	29	41	79
DSW033-014-06DE3	3.3	●	6	14	20	62	DSW079-029-08DE3	7.9	●	8	29	41	79
DSW034-014-06DE3	3.4	●	6	14	20	62	DSW080-029-08DE3	8	●	8	29	41	79
DSW035-014-06DE3	3.5	●	6	14	20	62	DSW081-035-10DE3	8.1	●	10	35	47	89
DSW036-014-06DE3	3.6	●	6	14	20	62	DSW082-035-10DE3	8.2	●	10	35	47	89
DSW037-014-06DE3	3.7	●	6	14	20	62	DSW083-035-10DE3	8.3	●	10	35	47	89
DSW038-017-06DE3	3.8	●	6	17	24	66	DSW084-035-10DE3	8.4	●	10	35	47	89
DSW039-017-06DE3	3.9	●	6	17	24	66	DSW085-035-10DE3	8.5	●	10	35	47	89
DSW040-017-06DE3	4	●	6	17	24	66	DSW086-035-10DE3	8.6	●	10	35	47	89
DSW041-017-06DE3	4.1	●	6	17	24	66	DSW087-035-10DE3	8.7	●	10	35	47	89
DSW042-017-06DE3	4.2	●	6	17	24	66	DSW088-035-10DE3	8.8	●	10	35	47	89
DSW043-017-06DE3	4.3	●	6	17	24	66	DSW089-035-10DE3	8.9	●	10	35	47	89
DSW044-017-06DE3	4.4	●	6	17	24	66	DSW090-035-10DE3	9	●	10	35	47	89
DSW045-017-06DE3	4.5	●	6	17	24	66	DSW091-035-10DE3	9.1	●	10	35	47	89
DSW046-017-06DE3	4.6	●	6	17	24	66	DSW092-035-10DE3	9.2	●	10	35	47	89
DSW047-017-06DE3	4.7	●	6	17	24	66	DSW093-035-10DE3	9.3	●	10	35	47	89
DSW048-020-06DE3	4.8	●	6	20	28	66	DSW094-035-10DE3	9.4	●	10	35	47	89
DSW049-020-06DE3	4.9	●	6	20	28	66	DSW095-035-10DE3	9.5	●	10	35	47	89
DSW050-020-06DE3	5	●	6	20	28	66	DSW096-035-10DE3	9.6	●	10	35	47	89
DSW051-020-06DE3	5.1	●	6	20	28	66	DSW097-035-10DE3	9.7	●	10	35	47	89
DSW052-020-06DE3	5.2	●	6	20	28	66	DSW098-035-10DE3	9.8	●	10	35	47	89
DSW053-020-06DE3	5.3	●	6	20	28	66	DSW099-035-10DE3	9.9	●	10	35	47	89
DSW054-020-06DE3	5.4	●	6	20	28	66	DSW100-035-10DE3	10	●	10	35	47	89
DSW055-020-06DE3	5.5	●	6	20	28	66	DSW101-040-12DE3	10.1	●	12	40	55	102
DSW056-020-06DE3	5.6	●	6	20	28	66	DSW102-040-12DE3	10.2	●	12	40	55	102
DSW057-020-06DE3	5.7	●	6	20	28	66	DSW103-040-12DE3	10.3	●	12	40	55	102
DSW058-020-06DE3	5.8	●	6	20	28	66	DSW104-040-12DE3	10.4	●	12	40	55	102
DSW059-020-06DE3	5.9	●	6	20	28	66	DSW105-040-12DE3	10.5	●	12	40	55	102
DSW060-020-06DE3	6	●	6	20	28	66	DSW106-040-12DE3	10.6	●	12	40	55	102
DSW061-024-08DE3	6.1	●	8	24	34	79	DSW107-040-12DE3	10.7	●	12	40	55	102
DSW062-024-08DE3	6.2	●	8	24	34	79	DSW108-040-12DE3	10.8	●	12	40	55	102
DSW063-024-08DE3	6.3	●	8	24	34	79	DSW109-040-12DE3	10.9	●	12	40	55	102
DSW064-024-08DE3	6.4	●	8	24	34	79	DSW110-040-12DE3	11	●	12	40	55	102
DSW065-024-08DE3	6.5	●	8	24	34	79	DSW111-040-12DE3	11.1	●	12	40	55	102
DSW066-024-08DE3	6.6	●	8	24	34	79	DSW112-040-12DE3	11.2	●	12	40	55	102
DSW067-024-08DE3	6.7	●	8	24	34	79	DSW113-040-12DE3	11.3	●	12	40	55	102
DSW068-024-08DE3	6.8	●	8	24	34	79	DSW114-040-12DE3	11.4	●	12	40	55	102
DSW069-024-08DE3	6.9	●	8	24	34	79	DSW115-040-12DE3	11.5	●	12	40	55	102
DSW070-024-08DE3	7	●	8	24	34	79	DSW116-040-12DE3	11.6	●	12	40	55	102
DSW071-029-08DE3	7.1	●	8	29	41	79	DSW117-040-12DE3	11.7	●	12	40	55	102
DSW072-029-08DE3	7.2	●	8	29	41	79	DSW118-040-12DE3	11.8	●	12	40	55	102
DSW073-029-08DE3	7.3	●	8	29	41	79	DSW119-040-12DE3	11.9	●	12	40	55	102
DSW074-029-08DE3	7.4	●	8	29	41	79	DSW120-040-12DE3	12	●	12	40	55	102
DSW075-029-08DE3	7.5	●	8	29	41	79							

● : 产品型号

标准切削条件

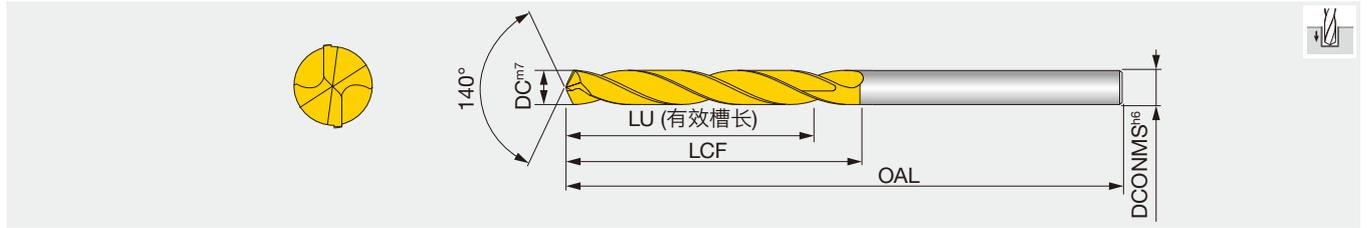
请扫描下方二维码

e-Catalog



DSW-DE5

整硬钻头, L/D = 5, DIN 柄, 无内冷孔



型号	DC	AH725	DCONMS	LU	LCF	OAL	型号	DC	AH725	DCONMS	LU	LCF	OAL
DSW030-023-06DE5	3	●	6	23	28	66	DSW076-043-08DE5	7.6	●	8	43	53	91
DSW031-023-06DE5	3.1	●	6	23	28	66	DSW077-043-08DE5	7.7	●	8	43	53	91
DSW032-023-06DE5	3.2	●	6	23	28	66	DSW078-043-08DE5	7.8	●	8	43	53	91
DSW033-023-06DE5	3.3	●	6	23	28	66	DSW079-043-08DE5	7.9	●	8	43	53	91
DSW034-023-06DE5	3.4	●	6	23	28	66	DSW080-043-08DE5	8	●	8	43	53	91
DSW035-023-06DE5	3.5	●	6	23	28	66	DSW081-049-10DE5	8.1	●	10	49	61	103
DSW036-023-06DE5	3.6	●	6	23	28	66	DSW082-049-10DE5	8.2	●	10	49	61	103
DSW037-023-06DE5	3.7	●	6	23	28	66	DSW083-049-10DE5	8.3	●	10	49	61	103
DSW038-029-06DE5	3.8	●	6	29	36	74	DSW084-049-10DE5	8.4	●	10	49	61	103
DSW039-029-06DE5	3.9	●	6	29	36	74	DSW085-049-10DE5	8.5	●	10	49	61	103
DSW040-029-06DE5	4	●	6	29	36	74	DSW086-049-10DE5	8.6	●	10	49	61	103
DSW041-029-06DE5	4.1	●	6	29	36	74	DSW087-049-10DE5	8.7	●	10	49	61	103
DSW042-029-06DE5	4.2	●	6	29	36	74	DSW088-049-10DE5	8.8	●	10	49	61	103
DSW043-029-06DE5	4.3	●	6	29	36	74	DSW089-049-10DE5	8.9	●	10	49	61	103
DSW044-029-06DE5	4.4	●	6	29	36	74	DSW090-049-10DE5	9	●	10	49	61	103
DSW045-029-06DE5	4.5	●	6	29	36	74	DSW091-049-10DE5	9.1	●	10	49	61	103
DSW046-029-06DE5	4.6	●	6	29	36	74	DSW092-049-10DE5	9.2	●	10	49	61	103
DSW047-029-06DE5	4.7	●	6	29	36	74	DSW093-049-10DE5	9.3	●	10	49	61	103
DSW048-035-06DE5	4.8	●	6	35	44	82	DSW094-049-10DE5	9.4	●	10	49	61	103
DSW049-035-06DE5	4.9	●	6	35	44	82	DSW095-049-10DE5	9.5	●	10	49	61	103
DSW050-035-06DE5	5	●	6	35	44	82	DSW096-049-10DE5	9.6	●	10	49	61	103
DSW051-035-06DE5	5.1	●	6	35	44	82	DSW097-049-10DE5	9.7	●	10	49	61	103
DSW052-035-06DE5	5.2	●	6	35	44	82	DSW098-049-10DE5	9.8	●	10	49	61	103
DSW053-035-06DE5	5.3	●	6	35	44	82	DSW099-049-10DE5	9.9	●	10	49	61	103
DSW054-035-06DE5	5.4	●	6	35	44	82	DSW100-049-10DE5	10	●	10	49	61	103
DSW055-035-06DE5	5.5	●	6	35	44	82	DSW101-056-12DE5	10.1	●	12	56	71	118
DSW056-035-06DE5	5.6	●	6	35	44	82	DSW102-056-12DE5	10.2	●	12	56	71	118
DSW057-035-06DE5	5.7	●	6	35	44	82	DSW103-056-12DE5	10.3	●	12	56	71	118
DSW058-035-06DE5	5.8	●	6	35	44	82	DSW104-056-12DE5	10.4	●	12	56	71	118
DSW059-035-06DE5	5.9	●	6	35	44	82	DSW105-056-12DE5	10.5	●	12	56	71	118
DSW060-035-06DE5	6	●	6	35	44	82	DSW106-056-12DE5	10.6	●	12	56	71	118
DSW061-043-08DE5	6.1	●	8	43	53	91	DSW107-056-12DE5	10.7	●	12	56	71	118
DSW062-043-08DE5	6.2	●	8	43	53	91	DSW108-056-12DE5	10.8	●	12	56	71	118
DSW063-043-08DE5	6.3	●	8	43	53	91	DSW109-056-12DE5	10.9	●	12	56	71	118
DSW064-043-08DE5	6.4	●	8	43	53	91	DSW110-056-12DE5	11	●	12	56	71	118
DSW065-043-08DE5	6.5	●	8	43	53	91	DSW111-056-12DE5	11.1	●	12	56	71	118
DSW066-043-08DE5	6.6	●	8	43	53	91	DSW112-056-12DE5	11.2	●	12	56	71	118
DSW067-043-08DE5	6.7	●	8	43	53	91	DSW113-056-12DE5	11.3	●	12	56	71	118
DSW068-043-08DE5	6.8	●	8	43	53	91	DSW114-056-12DE5	11.4	●	12	56	71	118
DSW069-043-08DE5	6.9	●	8	43	53	91	DSW115-056-12DE5	11.5	●	12	56	71	118
DSW070-043-08DE5	7	●	8	43	53	91	DSW116-056-12DE5	11.6	●	12	56	71	118
DSW071-043-08DE5	7.1	●	8	43	53	91	DSW117-056-12DE5	11.7	●	12	56	71	118
DSW072-043-08DE5	7.2	●	8	43	53	91	DSW118-056-12DE5	11.8	●	12	56	71	118
DSW073-043-08DE5	7.3	●	8	43	53	91	DSW119-056-12DE5	11.9	●	12	56	71	118
DSW074-043-08DE5	7.4	●	8	43	53	91	DSW120-056-12DE5	12	●	12	56	71	118
DSW075-043-08DE5	7.5	●	8	43	53	91							

● : 产品型号

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog



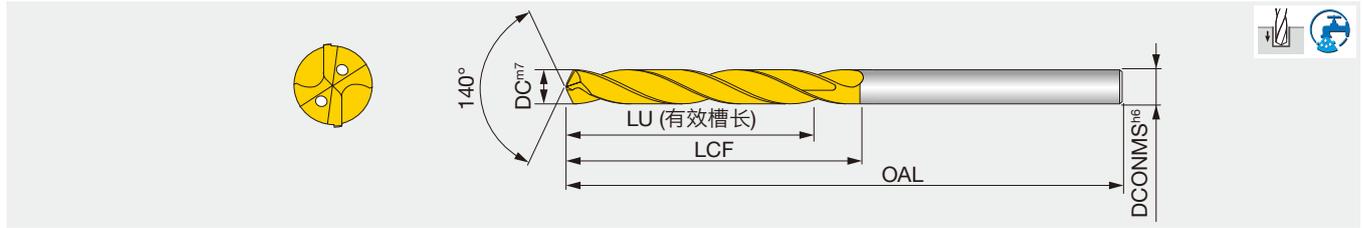
材质
刀片
外圆刀杆
内孔刀杆
螺旋加工
槽加工
小零件刀具
铣刀
立铣刀
孔加工刀具
工具系统
用户指南
索引

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

SOLIDDRILL

DSW-DI5

整硬钻头, L/D = 5, DIN 柄, 有内冷孔



型号	DC	AH725	DCONMS	LU	LCF	OAL	型号	DC	AH725	DCONMS	LU	LCF	OAL
DSW030-023-06DI5	3	●	6	23	28	66	DSW076-043-08DI5	7.6	●	8	43	53	91
DSW031-023-06DI5	3.1	●	6	23	28	66	DSW077-043-08DI5	7.7	●	8	43	53	91
DSW032-023-06DI5	3.2	●	6	23	28	66	DSW078-043-08DI5	7.8	●	8	43	53	91
DSW033-023-06DI5	3.3	●	6	23	28	66	DSW079-043-08DI5	7.9	●	8	43	53	91
DSW034-023-06DI5	3.4	●	6	23	28	66	DSW080-043-08DI5	8	●	8	43	53	91
DSW035-023-06DI5	3.5	●	6	23	28	66	DSW081-049-10DI5	8.1	●	10	49	61	103
DSW036-023-06DI5	3.6	●	6	23	28	66	DSW082-049-10DI5	8.2	●	10	49	61	103
DSW037-023-06DI5	3.7	●	6	23	28	66	DSW083-049-10DI5	8.3	●	10	49	61	103
DSW038-029-06DI5	3.8	●	6	29	36	74	DSW084-049-10DI5	8.4	●	10	49	61	103
DSW039-029-06DI5	3.9	●	6	29	36	74	DSW085-049-10DI5	8.5	●	10	49	61	103
DSW040-029-06DI5	4	●	6	29	36	74	DSW086-049-10DI5	8.6	●	10	49	61	103
DSW041-029-06DI5	4.1	●	6	29	36	74	DSW087-049-10DI5	8.7	●	10	49	61	103
DSW042-029-06DI5	4.2	●	6	29	36	74	DSW088-049-10DI5	8.8	●	10	49	61	103
DSW043-029-06DI5	4.3	●	6	29	36	74	DSW089-049-10DI5	8.9	●	10	49	61	103
DSW044-029-06DI5	4.4	●	6	29	36	74	DSW090-049-10DI5	9	●	10	49	61	103
DSW045-029-06DI5	4.5	●	6	29	36	74	DSW091-049-10DI5	9.1	●	10	49	61	103
DSW046-029-06DI5	4.6	●	6	29	36	74	DSW092-049-10DI5	9.2	●	10	49	61	103
DSW047-029-06DI5	4.7	●	6	29	36	74	DSW093-049-10DI5	9.3	●	10	49	61	103
DSW048-035-06DI5	4.8	●	6	35	44	82	DSW094-049-10DI5	9.4	●	10	49	61	103
DSW049-035-06DI5	4.9	●	6	35	44	82	DSW095-049-10DI5	9.5	●	10	49	61	103
DSW050-035-06DI5	5	●	6	35	44	82	DSW096-049-10DI5	9.6	●	10	49	61	103
DSW051-035-06DI5	5.1	●	6	35	44	82	DSW097-049-10DI5	9.7	●	10	49	61	103
DSW052-035-06DI5	5.2	●	6	35	44	82	DSW098-049-10DI5	9.8	●	10	49	61	103
DSW053-035-06DI5	5.3	●	6	35	44	82	DSW099-049-10DI5	9.9	●	10	49	61	103
DSW054-035-06DI5	5.4	●	6	35	44	82	DSW100-049-10DI5	10	●	10	49	61	103
DSW055-035-06DI5	5.5	●	6	35	44	82	DSW101-056-12DI5	10.1	●	12	56	71	118
DSW056-035-06DI5	5.6	●	6	35	44	82	DSW102-056-12DI5	10.2	●	12	56	71	118
DSW057-035-06DI5	5.7	●	6	35	44	82	DSW103-056-12DI5	10.3	●	12	56	71	118
DSW058-035-06DI5	5.8	●	6	35	44	82	DSW104-056-12DI5	10.4	●	12	56	71	118
DSW059-035-06DI5	5.9	●	6	35	44	82	DSW105-056-12DI5	10.5	●	12	56	71	118
DSW060-035-06DI5	6	●	6	35	44	82	DSW106-056-12DI5	10.6	●	12	56	71	118
DSW061-043-08DI5	6.1	●	8	43	53	91	DSW107-056-12DI5	10.7	●	12	56	71	118
DSW062-043-08DI5	6.2	●	8	43	53	91	DSW108-056-12DI5	10.8	●	12	56	71	118
DSW063-043-08DI5	6.3	●	8	43	53	91	DSW109-056-12DI5	10.9	●	12	56	71	118
DSW064-043-08DI5	6.4	●	8	43	53	91	DSW110-056-12DI5	11	●	12	56	71	118
DSW065-043-08DI5	6.5	●	8	43	53	91	DSW111-056-12DI5	11.1	●	12	56	71	118
DSW066-043-08DI5	6.6	●	8	43	53	91	DSW112-056-12DI5	11.2	●	12	56	71	118
DSW067-043-08DI5	6.7	●	8	43	53	91	DSW113-056-12DI5	11.3	●	12	56	71	118
DSW068-043-08DI5	6.8	●	8	43	53	91	DSW114-056-12DI5	11.4	●	12	56	71	118
DSW069-043-08DI5	6.9	●	8	43	53	91	DSW115-056-12DI5	11.5	●	12	56	71	118
DSW070-043-08DI5	7	●	8	43	53	91	DSW116-056-12DI5	11.6	●	12	56	71	118
DSW071-043-08DI5	7.1	●	8	43	53	91	DSW117-056-12DI5	11.7	●	12	56	71	118
DSW072-043-08DI5	7.2	●	8	43	53	91	DSW118-056-12DI5	11.8	●	12	56	71	118
DSW073-043-08DI5	7.3	●	8	43	53	91	DSW119-056-12DI5	11.9	●	12	56	71	118
DSW074-043-08DI5	7.4	●	8	43	53	91	DSW120-056-12DI5	12	●	12	56	71	118
DSW075-043-08DI5	7.5	●	8	43	53	91							

● : 产品型号

标准切削条件

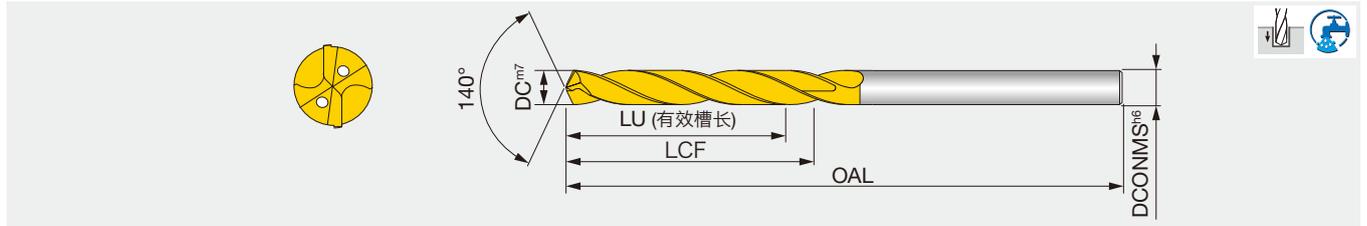
请扫描下方二维码

e-Catalog



DSW-DI8

整硬钻头, L/D = 8, DIN 柄, 有内冷孔



型号	DC	AH725	DCONMS	LU	LCF	OAL	型号	DC	AH725	DCONMS	LU	LCF	OAL
DSW030-029-06DI8	3	●	6	29	34	72	DSW066-064-08DI8	6.6	●	8	64	76	114
DSW031-029-06DI8	3.1	●	6	29	34	72	DSW067-064-08DI8	6.7	●	8	64	76	114
DSW032-029-06DI8	3.2	●	6	29	34	72	DSW068-064-08DI8	6.8	●	8	64	76	114
DSW033-029-06DI8	3.3	●	6	29	34	72	DSW069-064-08DI8	6.9	●	8	64	76	114
DSW034-029-06DI8	3.4	●	6	29	34	72	DSW070-064-08DI8	7	●	8	64	76	114
DSW035-029-06DI8	3.5	●	6	29	34	72	DSW071-064-08DI8	7.1	●	8	64	76	114
DSW036-029-06DI8	3.6	●	6	29	34	72	DSW072-064-08DI8	7.2	●	8	64	76	114
DSW037-029-06DI8	3.7	●	6	29	34	72	DSW073-064-08DI8	7.3	●	8	64	76	114
DSW038-036-06DI8	3.8	●	6	36	43	81	DSW074-064-08DI8	7.4	●	8	64	76	114
DSW039-036-06DI8	3.9	●	6	36	43	81	DSW075-064-08DI8	7.5	●	8	64	76	114
DSW040-036-06DI8	4	●	6	36	43	81	DSW076-064-08DI8	7.6	●	8	64	76	114
DSW041-036-06DI8	4.1	●	6	36	43	81	DSW077-064-08DI8	7.7	●	8	64	76	114
DSW042-036-06DI8	4.2	●	6	36	43	81	DSW078-064-08DI8	7.8	●	8	64	76	114
DSW043-036-06DI8	4.3	●	6	36	43	81	DSW079-064-08DI8	7.9	●	8	64	76	114
DSW044-036-06DI8	4.4	●	6	36	43	81	DSW080-064-08DI8	8	●	8	64	76	114
DSW045-036-06DI8	4.5	●	6	36	43	81	DSW081-080-10DI8	8.1	●	10	80	95	142
DSW046-036-06DI8	4.6	●	6	36	43	81	DSW082-080-10DI8	8.2	●	10	80	95	142
DSW047-036-06DI8	4.7	●	6	36	43	81	DSW083-080-10DI8	8.3	●	10	80	95	142
DSW048-048-06DI8	4.8	●	6	48	57	95	DSW084-080-10DI8	8.4	●	10	80	95	142
DSW049-048-06DI8	4.9	●	6	48	57	95	DSW085-080-10DI8	8.5	●	10	80	95	142
DSW050-048-06DI8	5	●	6	48	57	95	DSW086-080-10DI8	8.6	●	10	80	95	142
DSW051-048-06DI8	5.1	●	6	48	57	95	DSW087-080-10DI8	8.7	●	10	80	95	142
DSW052-048-06DI8	5.2	●	6	48	57	95	DSW088-080-10DI8	8.8	●	10	80	95	142
DSW053-048-06DI8	5.3	●	6	48	57	95	DSW089-080-10DI8	8.9	●	10	80	95	142
DSW054-048-06DI8	5.4	●	6	48	57	95	DSW090-080-10DI8	9	●	10	80	95	142
DSW055-048-06DI8	5.5	●	6	48	57	95	DSW091-080-10DI8	9.1	●	10	80	95	142
DSW056-048-06DI8	5.6	●	6	48	57	95	DSW092-080-10DI8	9.2	●	10	80	95	142
DSW057-048-06DI8	5.7	●	6	48	57	95	DSW093-080-10DI8	9.3	●	10	80	95	142
DSW058-048-06DI8	5.8	●	6	48	57	95	DSW094-080-10DI8	9.4	●	10	80	95	142
DSW059-048-06DI8	5.9	●	6	48	57	95	DSW095-080-10DI8	9.5	●	10	80	95	142
DSW060-048-06DI8	6	●	6	48	57	95	DSW096-080-10DI8	9.6	●	10	80	95	142
DSW061-064-08DI8	6.1	●	8	64	76	114	DSW097-080-10DI8	9.7	●	10	80	95	142
DSW062-064-08DI8	6.2	●	8	64	76	114	DSW098-080-10DI8	9.8	●	10	80	95	142
DSW063-064-08DI8	6.3	●	8	64	76	114	DSW099-080-10DI8	9.9	●	10	80	95	142
DSW064-064-08DI8	6.4	●	8	64	76	114	DSW100-080-10DI8	10	●	10	80	95	142
DSW065-064-08DI8	6.5	●	8	64	76	114							

● : 产品型号

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog

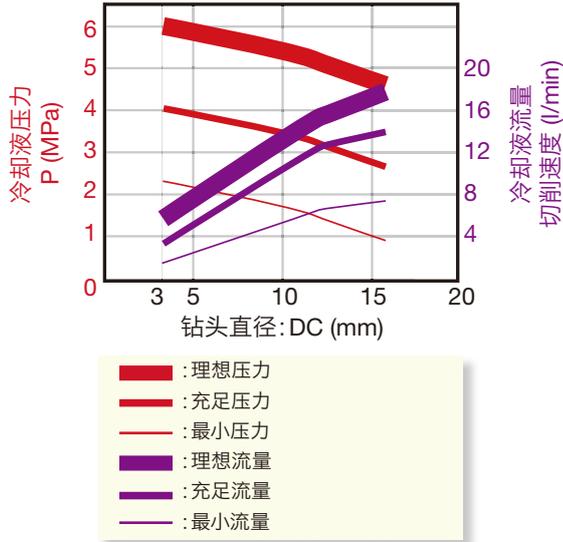


材质
刀片
外圆刀杆
内孔刀杆
螺旋加工
槽加工
小零件刀具
铣刀
立铣刀
孔加工刀具
工具系统
用户指南
索引

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

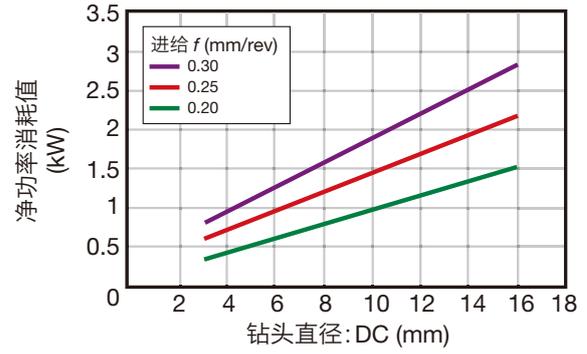
■ 推荐内部冷却液供给的冷却液压力和流量:

下图表是冷却液压力和流量的参考指南。根据工件材料和实际排屑性能调整冷却液压力和流量的数值。

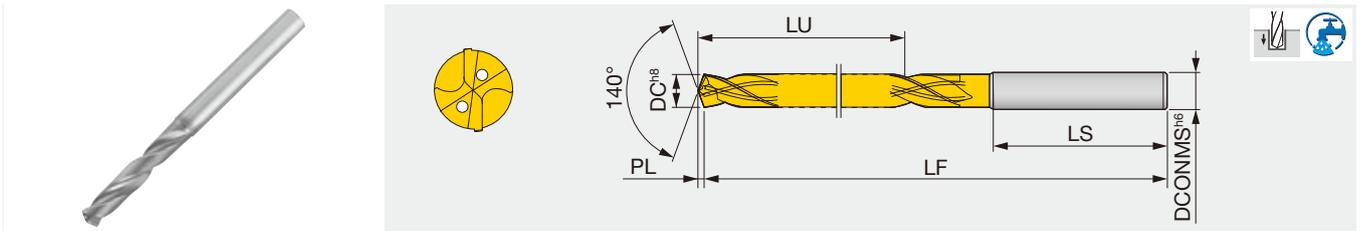


■ 所需主轴功率参考:

所需主轴功率可能会因工件材料种类或硬度而异。参考下图表需使用拥有足够功率的主轴。



工件材料: 合金钢 (SNM439)
切削速度: $V_c = 100$ m/min



型号	DC	AH180	DCONMS	LU	LS	LF	PL	型号	DC	AH180	DCONMS	LU	LS	LF	PL
DSX0300F03	3	●	3	9.6	48	68	0.55	DSX0740F03	7.4	●	8	23.6	54	92	1.35
DSX0310F03	3.1	●	4	9.9	48	71	0.56	DSX0750F03	7.5	●	8	23.9	54	92	1.36
DSX0320F03	3.2	●	4	10.2	48	71	0.58	DSX0760F03	7.6	●	8	24.2	54	94	1.38
DSX0330F03	3.3	●	4	10.5	48	71	0.6	DSX0770F03	7.7	●	8	24.5	54	94	1.4
DSX0340F03	3.4	●	4	10.8	48	71	0.62	DSX0780F03	7.8	●	8	24.8	54	94	1.42
DSX0350F03	3.5	●	4	11.1	48	71	0.64	DSX0790F03	7.9	●	8	25.1	54	94	1.44
DSX0360F03	3.6	●	4	11.5	48	73	0.66	DSX0800F03	8	●	8	25.5	54	94	1.46
DSX0370F03	3.7	●	4	11.8	48	73	0.67	DSX0810F03	8.1	●	9	25.8	55	100	1.47
DSX0380F03	3.8	●	4	12.1	48	73	0.69	DSX0820F03	8.2	●	9	26.1	55	100	1.49
DSX0390F03	3.9	●	4	12.4	48	73	0.71	DSX0830F03	8.3	●	9	26.4	55	100	1.51
DSX0400F03	4	●	4	12.7	48	73	0.73	DSX0840F03	8.4	●	9	26.7	55	100	1.53
DSX0410F03	4.1	●	5	13.1	50	78	0.75	DSX0850F03	8.5	●	9	27.1	55	100	1.55
DSX0420F03	4.2	●	5	13.4	50	78	0.76	DSX0860F03	8.6	●	9	27.4	55	100	1.57
DSX0430F03	4.3	●	5	13.7	50	78	0.78	DSX0870F03	8.7	●	9	27.7	55	100	1.58
DSX0440F03	4.4	●	5	14	50	78	0.8	DSX0880F03	8.8	●	9	28	55	100	1.6
DSX0450F03	4.5	●	5	14.3	50	78	0.82	DSX0890F03	8.9	●	9	28.3	55	100	1.62
DSX0460F03	4.6	●	5	14.6	50	80	0.84	DSX0900F03	9	●	9	28.6	55	100	1.64
DSX0470F03	4.7	●	5	15	50	80	0.86	DSX0910F03	9.1	●	10	29	56	106	1.66
DSX0480F03	4.8	●	5	15.3	50	80	0.87	DSX0920F03	9.2	●	10	29.3	56	106	1.67
DSX0490F03	4.9	●	5	15.6	50	80	0.89	DSX0930F03	9.3	●	10	29.6	56	106	1.69
DSX0500F03	5	●	5	15.9	50	80	0.91	DSX0940F03	9.4	●	10	29.9	56	106	1.71
DSX0510F03	5.1	●	6	16.2	52	82	0.93	DSX0950F03	9.5	●	10	30.2	56	106	1.73
DSX0520F03	5.2	●	6	16.6	52	82	0.95	DSX0960F03	9.6	●	10	30.6	56	106	1.75
DSX0530F03	5.3	●	6	16.9	52	82	0.96	DSX0970F03	9.7	●	10	30.9	56	106	1.77
DSX0540F03	5.4	●	6	17.2	52	82	0.98	DSX0980F03	9.8	●	10	31.2	56	106	1.78
DSX0550F03	5.5	●	6	17.5	52	82	1	DSX0990F03	9.9	●	10	31.5	56	106	1.8
DSX0560F03	5.6	●	6	17.8	52	82	1.02	DSX1000F03	10	●	10	31.8	56	106	1.82
DSX0570F03	5.7	●	6	18.1	52	82	1.04	DSX1030F03	10.3	●	11	32.8	61	116	1.87
DSX0580F03	5.8	●	6	18.5	52	82	1.06	DSX1050F03	10.5	●	11	33.4	61	116	1.91
DSX0590F03	5.9	●	6	18.8	52	82	1.07	DSX1080F03	10.8	●	11	34.4	61	116	1.97
DSX0600F03	6	●	6	19.1	52	82	1.09	DSX1100F03	11	●	11	35	61	116	2
DSX0610F03	6.1	●	7	19.4	53	86	1.11	DSX1180F03	11.8	●	12	37.5	62	122	2.15
DSX0620F03	6.2	●	7	19.7	53	86	1.13	DSX1210F03	12.1	●	13	38.5	63	128	2.2
DSX0630F03	6.3	●	7	20.1	53	86	1.15	DSX1250F03	12.5	●	13	39.8	63	128	2.27
DSX0640F03	6.4	●	7	20.4	53	86	1.16	DSX1300F03	13	●	13	41.4	63	128	2.37
DSX0650F03	6.5	●	7	20.7	53	86	1.18	DSX1370F03	13.7	●	14	43.6	64	134	2.49
DSX0660F03	6.6	●	7	21	53	88	1.2	DSX1400F03	14	●	14	44.5	64	134	2.55
DSX0670F03	6.7	●	7	21.3	53	88	1.22	DSX1410F03	14.1	●	15	44.9	65	140	2.57
DSX0680F03	6.8	●	7	21.6	53	88	1.24	DSX1550F03	15.5	●	16	49.3	66	146	2.82
DSX0690F03	6.9	●	7	22	53	88	1.26	DSX1600F03	16	●	16	50.9	66	146	2.91
DSX0700F03	7	●	7	22.3	53	88	1.27	DSX1650F03	16.5	●	17	52.5	67	152	3
DSX0710F03	7.1	●	8	22.6	54	92	1.29	DSX1750F03	17.5	●	18	55.7	68	158	3.18
DSX0720F03	7.2	●	8	22.9	54	92	1.31	DSX2000F03	20	●	20	63.6	70	170	3.64
DSX0730F03	7.3	●	8	23.2	54	92	1.33								

● : 产品型号

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog



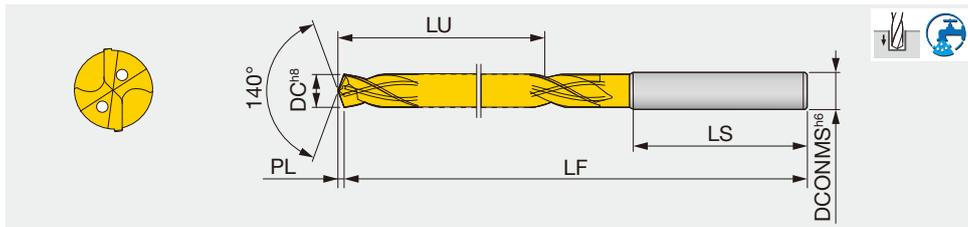
材质
刀片
外圆刀杆
内孔刀杆
外圆加工
螺旋加工
槽加工
小零件刀具
铣刀
立铣刀
孔加工刀具
工具系统
用户指南
索引



SOLIDDRILL

DSX-F05

整硬钻头, L/D = 5, 有内冷孔



型号	DC	AH180	DCONMS	LU	LS	LF	PL	型号	DC	AH180	DCONMS	LU	LS	LF	PL
DSX0300F05	3	●	3	15.6	48	77	0.55	DSX0730F05	7.3	●	8	37.8	54	114	1.33
DSX0310F05	3.1	●	4	16.1	48	81	0.56	DSX0740F05	7.4	●	8	38.4	54	114	1.35
DSX0320F05	3.2	●	4	16.6	48	81	0.58	DSX0750F05	7.5	●	8	38.9	54	114	1.36
DSX0330F05	3.3	●	4	17.1	48	81	0.6	DSX0760F05	7.6	●	8	39.4	54	118	1.38
DSX0340F05	3.4	●	4	17.6	48	81	0.62	DSX0770F05	7.7	●	8	39.9	54	118	1.4
DSX0350F05	3.5	●	4	18.1	48	81	0.64	DSX0780F05	7.8	●	8	40.4	54	118	1.42
DSX0360F05	3.6	●	4	18.7	48	85	0.66	DSX0790F05	7.9	●	8	40.9	54	118	1.44
DSX0370F05	3.7	●	4	19.2	48	85	0.67	DSX0800F05	8	●	8	41.5	54	118	1.46
DSX0380F05	3.8	●	4	19.7	48	85	0.69	DSX0810F05	8.1	●	9	42	55	127	1.47
DSX0390F05	3.9	●	4	20.2	48	85	0.71	DSX0820F05	8.2	●	9	42.5	55	127	1.49
DSX0400F05	4	●	4	20.7	48	85	0.73	DSX0830F05	8.3	●	9	43	55	127	1.51
DSX0410F05	4.1	●	5	21.3	50	91	0.75	DSX0840F05	8.4	●	9	43.5	55	127	1.53
DSX0420F05	4.2	●	5	21.8	50	91	0.76	DSX0850F05	8.5	●	9	44	55	127	1.55
DSX0430F05	4.3	●	5	22.3	50	91	0.78	DSX0860F05	8.6	●	9	44.6	55	127	1.57
DSX0440F05	4.4	●	5	22.8	50	91	0.8	DSX0870F05	8.7	●	9	45.1	55	127	1.58
DSX0450F05	4.5	●	5	23.3	50	91	0.82	DSX0880F05	8.8	●	9	45.6	55	127	1.6
DSX0460F05	4.6	●	5	23.8	50	94	0.84	DSX0890F05	8.9	●	9	46.1	55	127	1.62
DSX0470F05	4.7	●	5	24.4	50	94	0.86	DSX0900F05	9	●	9	46.6	55	127	1.64
DSX0480F05	4.8	●	5	24.9	50	94	0.87	DSX0910F05	9.1	●	10	47.2	56	136	1.66
DSX0490F05	4.9	●	5	25.4	50	94	0.89	DSX0920F05	9.2	●	10	47.7	56	136	1.67
DSX0500F05	5	●	5	25.9	50	94	0.91	DSX0930F05	9.3	●	10	48.2	56	136	1.69
DSX0510F05	5.1	●	6	26.4	52	96	0.93	DSX0940F05	9.4	●	10	48.7	56	136	1.71
DSX0520F05	5.2	●	6	26.9	52	96	0.95	DSX0950F05	9.5	●	10	49.2	56	136	1.73
DSX0530F05	5.3	●	6	27.5	52	96	0.96	DSX0960F05	9.6	●	10	49.8	56	136	1.75
DSX0540F05	5.4	●	6	28	52	96	0.98	DSX0970F05	9.7	●	10	50.3	56	136	1.77
DSX0550F05	5.5	●	6	28.5	52	96	1	DSX0980F05	9.8	●	10	50.8	56	136	1.78
DSX0560F05	5.6	●	6	29	52	100	1.02	DSX0990F05	9.9	●	10	51.3	56	136	1.8
DSX0570F05	5.7	●	6	29.5	52	100	1.04	DSX1000F05	10	●	10	51.8	56	136	1.82
DSX0580F05	5.8	●	6	30.1	52	100	1.06	DSX1020F05	10.2	●	11	52.9	61	149	1.86
DSX0590F05	5.9	●	6	30.6	52	100	1.07	DSX1030F05	10.3	●	11	53.4	61	149	1.87
DSX0600F05	6	●	6	31.1	52	100	1.09	DSX1050F05	10.5	●	11	54.4	61	149	1.91
DSX0610F05	6.1	●	7	31.6	53	105	1.11	DSX1100F05	11	●	11	57	61	149	2
DSX0620F05	6.2	●	7	32.1	53	105	1.13	DSX1110F05	11.1	●	12	57.5	62	158	2.02
DSX0630F05	6.3	●	7	32.6	53	105	1.15	DSX1150F05	11.5	●	12	59.6	62	158	2.09
DSX0640F05	6.4	●	7	33.2	53	105	1.16	DSX1180F05	11.8	●	12	61.1	62	158	2.15
DSX0650F05	6.5	●	7	33.7	53	105	1.18	DSX1220F05	12.2	●	13	63.2	63	167	2.22
DSX0660F05	6.6	●	7	34.2	53	109	1.2	DSX1300F05	13	●	13	67.4	63	167	2.37
DSX0670F05	6.7	●	7	34.7	53	109	1.22	DSX1350F05	13.5	●	14	70	64	176	2.46
DSX0680F05	6.8	●	7	35.2	53	109	1.24	DSX1400F05	14	●	14	72.5	64	176	2.55
DSX0690F05	6.9	●	7	35.8	53	109	1.26	DSX1410F05	14.1	●	15	73.1	65	185	2.57
DSX0700F05	7	●	7	36.3	53	109	1.27	DSX1600F05	16	●	16	82.9	66	194	2.91
DSX0710F05	7.1	●	8	36.8	54	114	1.29	DSX1750F05	17.5	●	18	90.7	68	212	3.18
DSX0720F05	7.2	●	8	37.3	54	114	1.31	DSX1800F05	18	●	18	93.3	68	212	3.28

● : 产品型号

标准切削条件

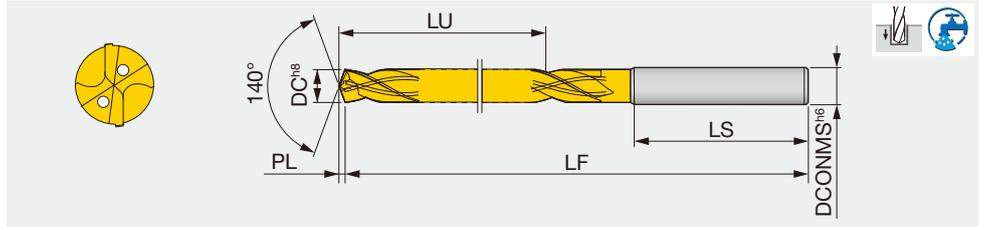
请扫描下方二维码

e-Catalog



DSX-F08

整硬钻头, L/D = 8, 有内冷孔



型号	DC	AH180	DCONMS	LU	LS	LF	PL	型号	DC	AH180	DCONMS	LU	LS	LF	PL
DSX0300F08	3	●	3	33.6	48	86	0.55	DSX0750F08	7.5	●	8	84.4	54	137	1.36
DSX0350F08	3.5	●	4	39.6	48	92	0.64	DSX0800F08	8	●	8	89.5	54	142	1.46
DSX0400F08	4	●	4	44.7	48	97	0.73	DSX0830F08	8.3	●	9	95.5	55	154	1.51
DSX0450F08	4.5	●	5	50.8	50	105	0.82	DSX0850F08	8.5	●	9	95.6	55	154	1.55
DSX0500F08	5	●	5	55.9	50	110	0.91	DSX0900F08	9	●	9	100.6	55	154	1.64
DSX0510F08	5.1	●	6	61.9	52	113	0.93	DSX0950F08	9.5	●	10	106.7	56	166	1.73
DSX0550F08	5.5	●	6	62	52	113	1	DSX1000F08	10	●	10	111.8	56	166	1.82
DSX0600F08	6	●	6	67.1	52	118	1.09	DSX1100F08	11	●	11	90	61	182	2
DSX0650F08	6.5	●	7	73.2	53	125	1.18	DSX1300F08	13	●	13	106.4	63	206	2.37
DSX0700F08	7	●	7	78.3	53	130	1.27								

● : 产品型号

标准切削条件

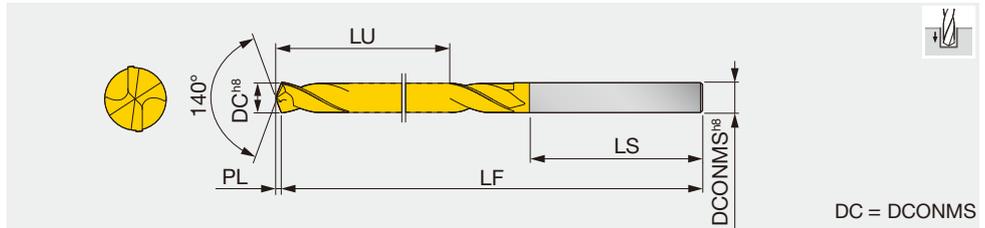
查看更多信息

e-Catalog



DSE-F02

整硬钻头, L/D = 2, 无内冷孔



型号	DC	AH180	DCONMS	LU	LS	LF	PL	型号	DC	AH180	DCONMS	LU	LS	LF	PL
DSE0300F02	3	●	3	16.6	30	46	0.55	DSE0640F02	6.4	●	6.4	32.2	39	70	1.16
DSE0320F02	3.2	●	3.2	18.6	31	49	0.58	DSE0650F02	6.5	●	6.5	32.2	39	70	1.18
DSE0340F02	3.4	●	3.4	20.6	32	52	0.62	DSE0680F02	6.8	●	6.8	35.2	40	74	1.24
DSE0350F02	3.5	●	3.5	20.6	32	52	0.64	DSE0700F02	7	●	7	35.3	40	74	1.27
DSE0400F02	4	●	4	22.7	33	55	0.73	DSE0750F02	7.5	●	7.5	35.4	40	74	1.36
DSE0430F02	4.3	●	4.3	24.8	34	58	0.78	DSE0800F02	8	●	8	38.5	42	79	1.46
DSE0450F02	4.5	●	4.5	24.8	34	58	0.82	DSE0850F02	8.5	●	8.5	38.6	42	79	1.55
DSE0500F02	5	●	5	26.9	36	62	0.91	DSE0900F02	9	●	9	41.6	44	84	1.64
DSE0510F02	5.1	●	5.1	26.9	36	62	0.93	DSE0950F02	9.5	●	9.5	41.7	44	84	1.73
DSE0550F02	5.5	●	5.5	29	38	66	1	DSE1000F02	10	●	10	44.8	46	89	1.82
DSE0560F02	5.6	●	5.6	29	38	66	1.02	DSE1500F02	15	●	15	58.7	55	111	2.73
DSE0600F02	6	●	6	29.1	38	66	1.09								

● : 产品型号

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog

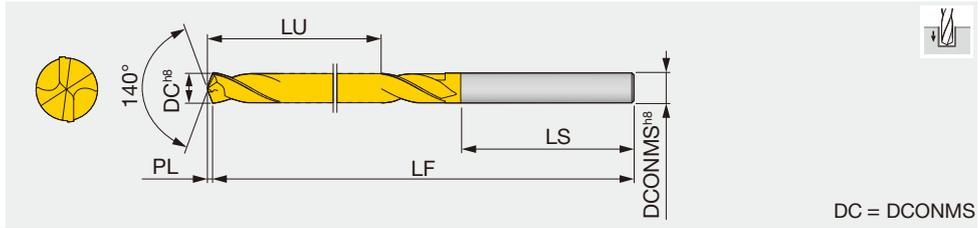


两个有效切削刃钻头
四个有效切削刃钻头
可转位式浅孔钻
深孔钻头
铰刀

SOLIDDRILL

DSE-F03

整硬钻头, L/D = 3, 无内冷孔



DC = DCONMS

型号	DC	AH180	DCONMS	LU	LS	LF	PL	型号	DC	AH180	DCONMS	LU	LS	LF	PL
DSE0300F03	3	●	3	21.6	39	60	0.55	DSE0700F03	7	●	7	44.3	40	83	1.27
DSE0320F03	3.2	●	3.2	24.6	36	60	0.58	DSE0740F03	7.4	●	7.4	46.4	42	87	1.35
DSE0340F03	3.4	●	3.4	24.6	36	60	0.62	DSE0750F03	7.5	●	7.5	46.4	42	87	1.36
DSE0350F03	3.5	●	3.5	24.6	36	60	0.64	DSE0800F03	8	●	8	49.5	42	90	1.46
DSE0400F03	4	●	4	27.7	33	60	0.73	DSE0850F03	8.5	●	8.5	54.6	43	96	1.55
DSE0430F03	4.3	●	4.3	29.8	34	63	0.78	DSE0860F03	8.6	●	8.6	56.6	43	98	1.57
DSE0450F03	4.5	●	4.5	29.8	34	63	0.82	DSE0900F03	9	●	9	56.6	43	98	1.64
DSE0500F03	5	●	5	32.9	36	68	0.91	DSE0950F03	9.5	●	9.5	59.7	44	102	1.73
DSE0510F03	5.1	●	5.1	34.9	38	72	0.93	DSE1000F03	10	●	10	61.8	45	105	1.82
DSE0550F03	5.5	●	5.5	35	38	72	1	DSE1030F03	10.3	●	10.3	67.9	46	112	1.87
DSE0600F03	6	●	6	42.1	40	81	1.09	DSE1050F03	10.5	●	10.5	67.9	46	112	1.91
DSE0650F03	6.5	●	6.5	42.2	40	81	1.18	DSE1100F03	11	●	11	70	46	114	2
DSE0680F03	6.8	●	6.8	44.2	40	83	1.24	DSE1500F03	15	●	15	93.7	62	153	2.73

● : 产品型号

标准切削条件

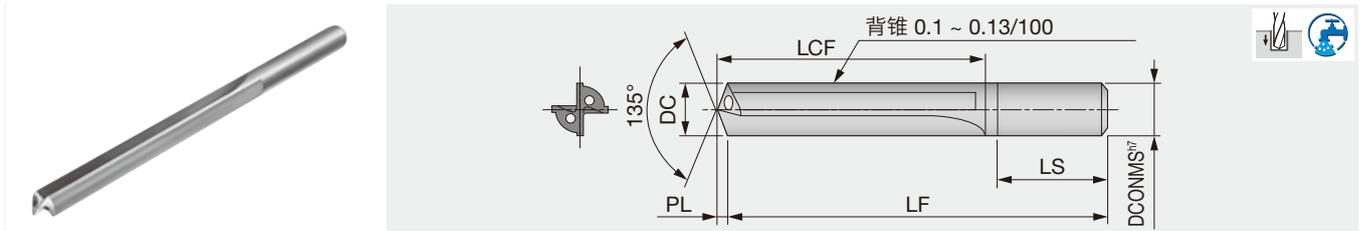
请扫描下方二维码

e-Catalog



FDC-S L/D=5

整硬钻头, L/D = 5, 有内冷孔, 用于加工铸铁和铝合金



型号	DC	G1F	DCONMS	LCF	LS	LF	PL	型号	DC	G1F	DCONMS	LCF	LS	LF	PL
FDC0510S	5.1	●	6	45.1	40	85	1.06	FDC1250S	12.5	●	13	102.6	50	160	2.59
FDC0600S	6	●	6	49.2	40	90	1.24	FDC1300S	13	●	13	106.7	50	160	2.69
FDC0840S	8.4	●	9	69.7	44	115	1.74	FDC1350S	13.5	●	14	110.8	52	170	2.8
FDC0860S	8.6	●	9	73.8	44	120	1.78	FDC1400S	14	●	14	114.9	52	170	2.9
FDC1050S	10.5	●	11	86.2	46	140	2.17	FDC1450S	14.5	●	15	119	54	180	3
FDC1100S	11	●	11	90.3	46	140	2.28	FDC1500S	15	●	15	123.1	54	180	3.11
FDC1150S	11.5	●	12	94.4	48	150	2.38	FDC1550S	15.5	●	16	127.2	56	190	3.21
FDC1200S	12	●	12	98.5	48	150	2.49	FDC1600S	16	●	16	131.3	56	190	3.31

● : 产品型号

DC	公差 (mm)
5 ≤ DC ≤ 6	+0.02 ~ +0.01
6 < DC ≤ 16	+0.025 ~ +0.015

标准切削条件

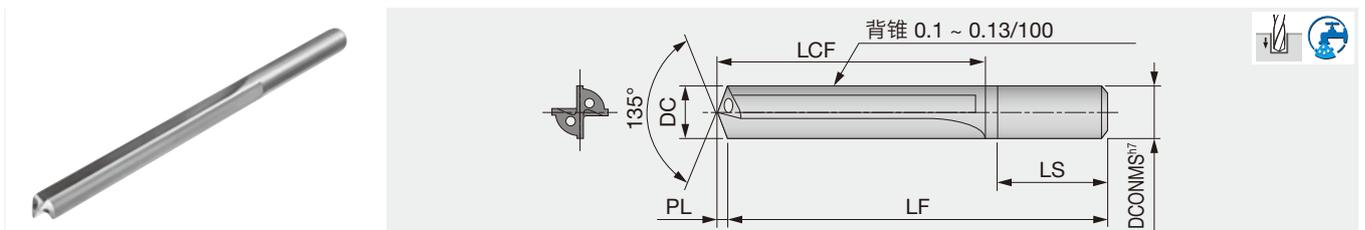
请扫描下方二维码

e-Catalog



FDC-L L/D=8

整硬钻头, L/D = 8, 有内冷孔, 用于加工铸铁和铝合金



型号	DC	G1F	DCONMS	LCF	LS	LF	PL	型号	DC	G1F	DCONMS	LCF	LS	LF	PL
FDC0500L	5	●	5	56	38	95	1.04	FDC0750L	7.5	●	8	84.6	42	125	1.55
FDC0550L	5.5	●	6	62.1	40	105	1.14	FDC0780L	7.8	●	8	89.6	42	130	1.62
FDC0600L	6	●	6	67.2	40	110	1.24	FDC0800L	8	●	8	89.7	42	130	1.66
FDC0620L	6.2	●	7	73.3	40	115	1.28	FDC0850L	8.5	●	9	95.8	44	140	1.76
FDC0650L	6.5	●	7	73.4	40	115	1.35	FDC0860L	8.6	●	9	100.8	44	145	1.78
FDC0680L	6.8	●	7	78.4	40	120	1.41	FDC0900L	9	●	9	100.9	44	145	1.86
FDC0700L	7	●	7	78.5	40	120	1.45	FDC0950L	9.5	●	10	107	44	150	1.97
								FDC1000L	10	●	10	112.1	46	160	2.07

● : 产品型号

DC	公差 (mm)
5 ≤ DC ≤ 6	+0.02 ~ +0.01
6 < DC ≤ 10	+0.025 ~ +0.015

冷却方式

- 通过钻头内部供给冷却液。
- 冷却液压力至少 0.5 到 1 MPa。
- 使用含有大量极压添加剂的水溶性冷却液。

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog

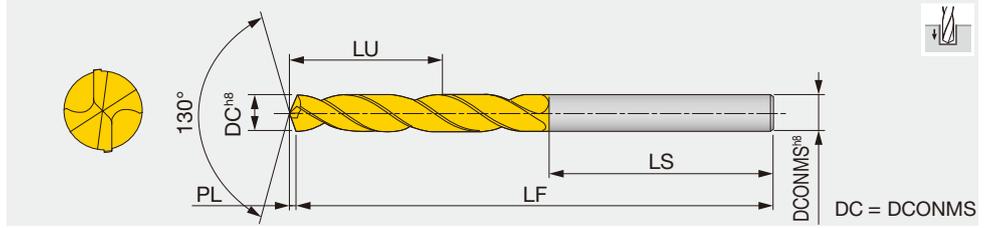




SOLIDDRILL

DMX (S 型)

整硬钻头, L/D = 2, 无内冷孔



型号	DC	AH170 DCONMS	LU	LS	LF	PL	
DMX037S	3.7	●	3.7	20.9	32	52	0.86
DMX038S	3.8	●	3.8	22.9	33	55	0.89
DMX039S	3.9	●	3.9	22.9	33	55	0.91
DMX040S	4	●	4	22.9	33	55	0.93
DMX051S	5.1	●	5.1	27.2	36	62	1.19
DMX061S	6.1	●	6.1	32.4	39	70	1.42
DMX062S	6.2	●	6.2	32.5	39	70	1.45
DMX068S	6.8	●	6.8	35.6	40	74	1.59
DMX070S	7	●	7	35.6	40	74	1.63

型号	DC	AH170 DCONMS	LU	LS	LF	PL	
DMX080S	8	●	8	38.9	42	79	1.87
DMX085S	8.5	●	8.5	39	42	79	1.98
DMX090S	9	●	9	42.1	44	84	2.1
DMX111S	11.1	●	11.1	49.6	48	95	2.59
DMX130S	13	●	13	54	51	102	3.03
DMX140S	14	●	14	57.3	53	107	3.26
DMX145S	14.5	●	14.5	59.4	55	111	3.38
DMX165S	16.5	●	16.5	63.9	59	119	3.85

● 冷却液必须充分地输送到钻尖和孔入口处。● 使用水溶性切削液。 ● : 产品型号

标准切削条件

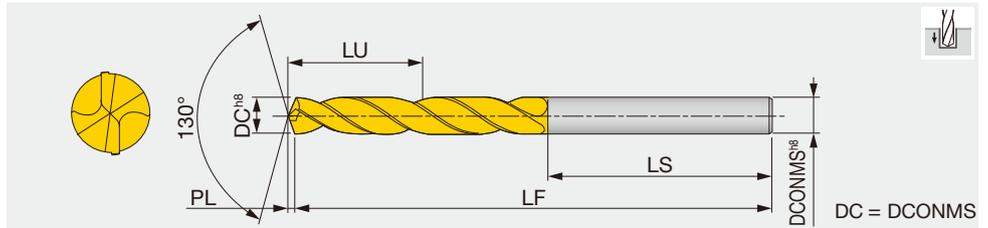
请扫描下方二维码

e-Catalog



DMX (M 型)

整硬钻头, L/D = 3, 无内冷孔



型号	DC	AH170 DCONMS	LU	LS	LF	PL	
DMX030M	3	●	3	21.7	39	60	0.7
DMX034M	3.4	●	3.4	24.8	36	60	0.79
DMX037M	3.7	●	3.7	27.9	33	60	0.86
DMX039M	3.9	●	3.9	27.9	33	60	0.91
DMX040M	4	●	4	27.9	33	60	0.93
DMX041M	4.1	●	4.1	30	34	63	0.96
DMX043M	4.3	●	4.3	30	34	63	1
DMX048M	4.8	●	4.8	33.1	36	68	1.12
DMX050M	5	●	5	33.2	36	68	1.17
DMX051M	5.1	●	5.1	35.2	38	72	1.19
DMX055M	5.5	●	5.5	35.3	38	72	1.28

型号	DC	AH170 DCONMS	LU	LS	LF	PL	
DMX058M	5.8	●	5.8	37.4	38	74	1.35
DMX061M	6.1	●	6.1	42.4	40	81	1.42
DMX068M	6.8	●	6.8	44.6	40	83	1.59
DMX078M	7.8	●	7.8	49.8	42	90	1.82
DMX080M	8	●	8	49.9	42	90	1.87
DMX110M	11	●	11	70.6	46	114	2.56
DMX127M	12.7	●	12.7	81	59	137	2.96
DMX138M	13.8	●	13.8	89.2	61	147	3.22
DMX148M	14.8	●	14.8	94.5	62	153	3.45
DMX165M	16.5	●	16.5	105.9	65	167	3.85

● 冷却液必须充分地输送到钻尖和孔入口处。● 使用水溶性切削液。 ● : 产品型号

标准切削条件

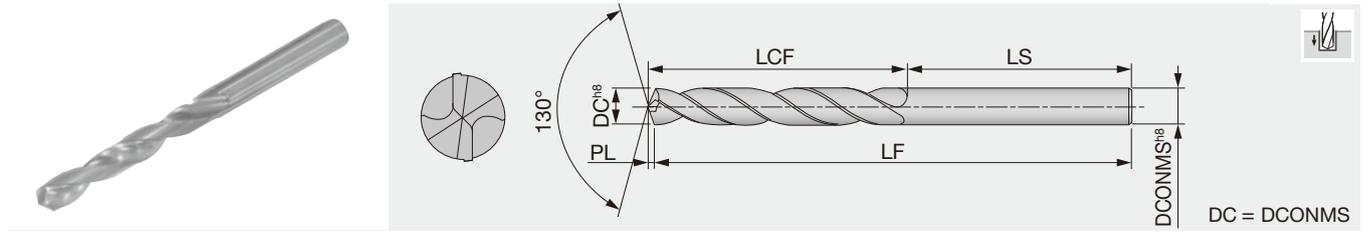
请扫描下方二维码

e-Catalog



DMX-FS

整硬钻头, L/D = 2, 无内冷孔



型号	DC	MD20	LCF	LS	LF	PL	DC	公差 h8(mm)
DMX0600FS	6	●	29.4	38	66	1.4	6	0 ~ -0.018
DMX0700FS	7	●	35.6	40	74	1.63	7, 10	0 ~ -0.022
DMX1000FS	10	●	45.3	46	89	2.33		

● : 产品型号

标准切削条件

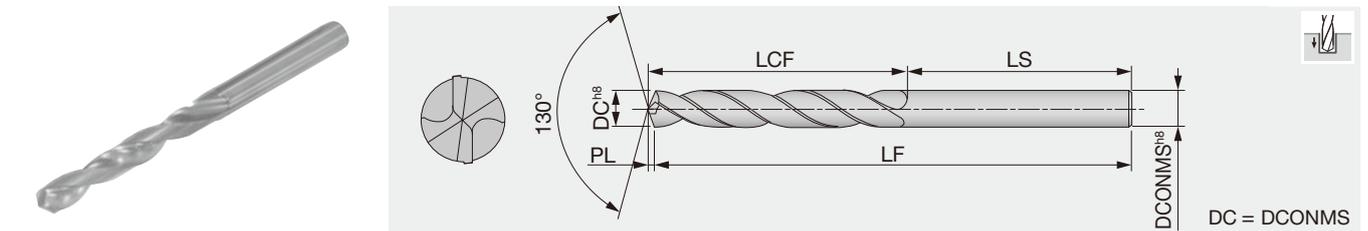
请扫描下方二维码

e-Catalog



DMX-FM

整硬钻头, L/D = 3, 无内冷孔



型号	DC	MD20	LCF	LS	LF	PL	DC	公差 h8(mm)
DMX0600FM	6	●	42.4	40	81	1.4	6	0 ~ -0.018
DMX1250FM	12.5	●	78.9	59	135	2.91	12.5	0 ~ -0.027

● : 产品型号

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog



材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

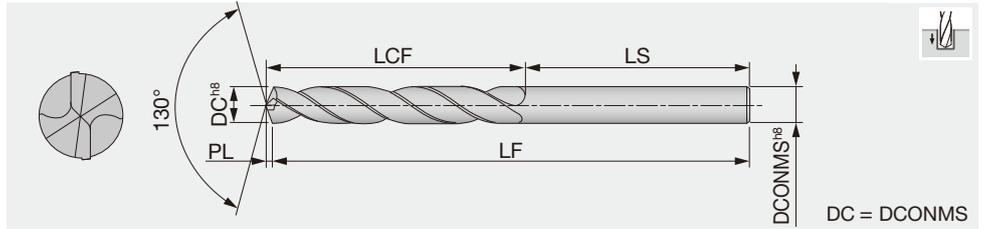
孔加工刀具

工具系统

用户指南

索引

整硬钻头, L/D = 5, 无内冷孔



DC = DCONMS

型号	DC	MD20	LCF	LS	LF	PL	DC	公差 h8(mm)
DMX0300FL	3	●	27.7	39	66	0.7	3	0 ~ -0.014
DMX0400FL	4	●	35.9	33	68	0.93	4, 5	0 ~ -0.018
DMX0500FL	5	●	43.2	36	78	1.17	8.5	0 ~ -0.022
DMX0850FL	8.5	●	72	43	113	1.98		

●: 产品型号

标准切削条件

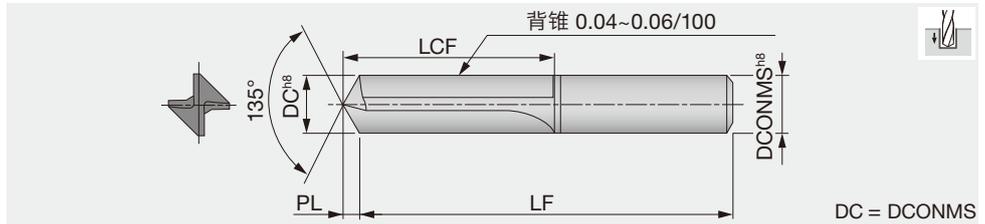
请扫描下方二维码

e-Catalog



FDS

整硬钻头, L/D = 3, 无内冷孔, 用于加工螺纹底孔



DC = DCONMS

用于加工螺栓孔

型号	DC	G1F	DCONMS	LCF	LF	PL	DC	公差 h8(mm)
FDS1100	11	●	11	57.3	120	2.28	11	0 ~ -0.027

●: 阵容

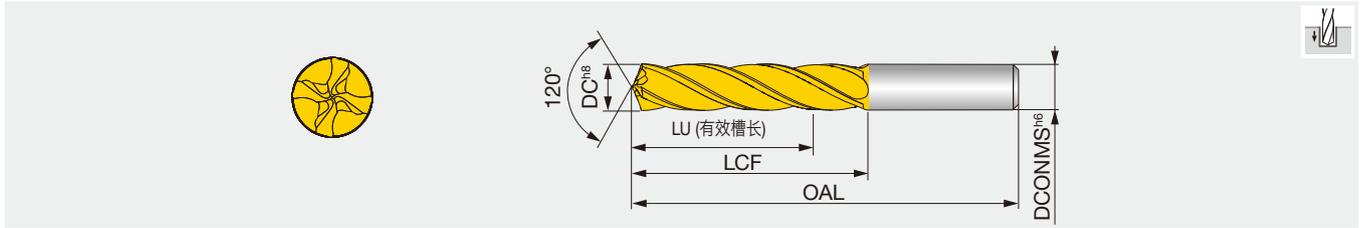
标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog



整硬钻头, L/D = 3, DIN 柄, 无内冷孔

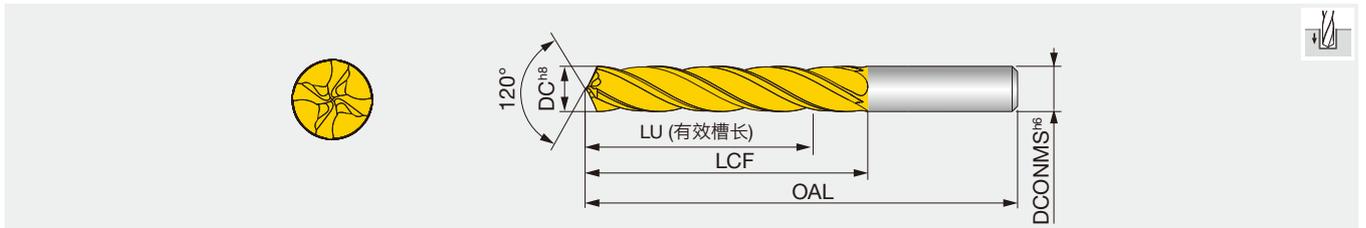


型号	DC	AH9130	DCONMS	LU	LCF	OAL	型号	DC	AH9130	DCONMS	LU	LCF	OAL
DSQ060-018-06E3	6	●	6	24	30	80	DSQ108-033-11E3	10.8	●	11	43	54	124
DSQ068-021-07E3	6.8	●	7	27	34	84	DSQ120-036-12E3	12	●	12	48	60	130
DSQ085-026-09E3	8.5	●	9	34	43	93	DSQ130-039-13E3	13	●	13	52	65	135
DSQ090-027-09E3	9	●	9	36	45	95	DSQ140-042-14E3	14	●	14	56	70	140
DSQ100-030-10E3	10	●	10	40	50	100	DSQ160-048-16E3	16	●	16	64	80	150
DSQ105-032-11E3	10.5	●	11	42	53	123							

●: 阵容

DSQ-E5

整硬钻头, L/D = 5, DIN 柄, 无内冷孔



型号	DC	AH9130	DCONMS	LU	LCF	OAL	型号	DC	AH9130	DCONMS	LU	LCF	OAL
DSQ060-030-06E5	6	●	6	36	42	92	DSQ105-053-11E5	10.5	●	11	63	74	144
DSQ068-034-07E5	6.8	●	7	41	48	98	DSQ120-060-12E5	12	●	12	72	84	154
DSQ085-043-09E5	8.5	●	9	51	60	110	DSQ160-080-16E5	16	●	16	96	112	182

●: 阵容

标准切削条件

ISO	工件材料	布氏硬度 (HB)	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev)	
				ø6 - ø9.9	ø10 - ø16
K	灰铸铁 FC300, 等。 250, 等。	- 200	60 - 120	0.2 - 0.8	0.3 - 1.0
	球墨铸铁 FCD450, 等。 450-10S, 等。	- 300	60 - 120	0.2 - 0.8	0.3 - 1.0

- 表中所示的切削条件为一般切削条件。切削条件应根据机床功率或刚性而变化。应根据实际切屑控制和刃口失效形式选择最佳切削条件。
- 在每个范围内使用直径较小的刀具时, 请将进给“f”设置为较低值。
- 当钻孔深度大于 L/D = 3 时, 应根据实际切屑控制情况考虑采用循环啄钻或暂停的加工方式。



TungSix-Drill

可转位式浅孔钻



TUNGSIX-DRILL

可转位式浅孔钻，刀片带有 6 个切削刃，加工效率高



ø20 mm - ø54 mm / L/D = 2, 3, 4

J006
J060 -



TUNGDRILLTWISTED

可转位式浅孔钻，刀片带有 4 个切削刃，适用于各种钻削加工应用



ø12.5 mm - ø54 mm / L/D = 2, 3, 4, 5

J006
J068 -



TUNGDRILLBIG

带有刀夹的大直径钻头，适用于 TungSix-Drill 和 TungDrillTwisted 刀片



ø55 mm - ø80 mm / L/D = 2.5

J006
J081 -

TUNGSIX-DRILL

- 两个有效切削刃钻头
- 四个有效切削刃钻头
- 可转位式浅孔钻
- 深孔钻头
- 铰刀



可转位式浅孔钻

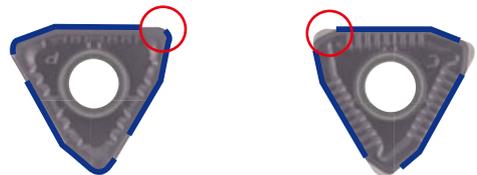
刀片带有 6 个切削刃，高切削性能和高经济性的解决方案

■ 带有6个刀尖的双面刀片

TungSixDrill 是业界首款双面 6 刀尖刀片的可转位式浅孔钻，极大地降低了客户的刀具消耗和成本。

外周刃一侧

中心刃一侧



每个刀尖之间确保最佳的距离

■ 一款刀片既能用于中心刃刀座也能用于外周刃刀座

一面是中心刃，另一面是外周刃

防止损坏的刀尖部分重叠

■ 双面刀片也能实现低切削力

切削力几乎等同于其它品牌的单面正角刀片，特别是在使用更高的进给速度条件下，从而获得更高的生产效率。

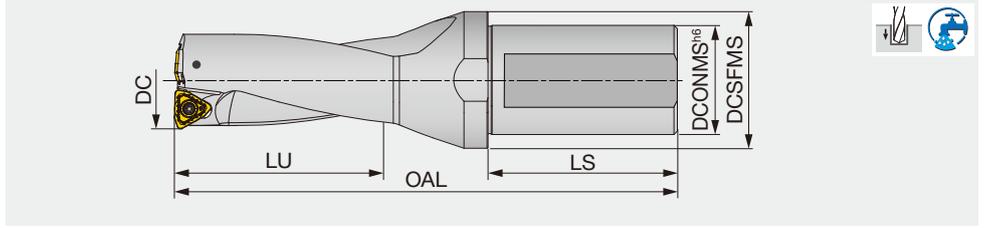


参考页： J061 - J067

TUNGSTEN-DRILL

TDS-F L/D=2

可转位式浅孔钻, L/D = 2, 削平柄



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL	最大偏置 (径向)	WT(kg)	刀片
TDS200F25-2	20	25	32	40.8	54	115.8	1	0.3	WWMU05X205R-D*
TDS205F25-2	20.5	25	32	41.8	54	117.3	0.9	0.3	WWMU05X205R-D*
TDS210F25-2	21	25	32	42.8	54	118.8	0.8	0.3	WWMU05X205R-D*
TDS215F25-2	21.5	25	32	43.8	54	119.8	0.6	0.3	WWMU05X205R-D*
TDS220F25-2	22	25	32	44.8	54	120.8	0.5	0.3	WWMU05X205R-D*
TDS225F25-2	22.5	25	37	45.8	54	122.3	0.4	0.3	WWMU05X205R-D*
TDS230F25-2	23	25	37	46.8	54	123.8	0.3	0.4	WWMU05X205R-D*
TDS235F25-2	23.5	25	37	47.8	54	124.8	0.2	0.4	WWMU05X205R-D*
TDS240F25-2	24	25	37	48.9	54	125.9	1.2	0.4	WWMU060306R-D*
TDS245F25-2	24.5	25	37	49.9	54	127.4	1	0.4	WWMU060306R-D*
TDS250F25-2	25	25	37	50.9	54	128.9	0.8	0.4	WWMU060306R-D*
TDS255F25-2	25.5	25	37	51.9	54	130.4	0.6	0.4	WWMU060306R-D*
TDS260F25-2	26	25	37	52.9	54	131.9	0.5	0.4	WWMU060306R-D*
TDS270F32-2	27	32	40	54.9	59	138.9	0.3	0.6	WWMU060306R-D*
TDS280F32-2	28	32	40	57.1	59	142.1	1.3	0.6	WWMU08X408R-D*
TDS290F32-2	29	32	40	59.1	59	144.1	1.1	0.7	WWMU08X408R-D*
TDS300F32-2	30	32	40	61.1	59	147.1	0.8	0.7	WWMU08X408R-D*
TDS310F32-2	31	32	40	63.1	59	150.1	0.5	0.7	WWMU08X408R-D*
TDS320F32-2	32	32	40	65.1	59	152.1	0.2	0.8	WWMU08X408R-D*
TDS330F40-2	33	40	50	67.3	69	165.3	1.7	1.2	WWMU09X510R-D*
TDS340F40-2	34	40	50	69.3	69	168.3	1.4	1.2	WWMU09X510R-D*
TDS350F40-2	35	40	50	71.3	69	171.3	1.2	1.2	WWMU09X510R-D*
TDS360F40-2	36	40	50	73.3	69	174.3	0.9	1.3	WWMU09X510R-D*
TDS370F40-2	37	40	50	75.3	69	175.3	0.7	1.3	WWMU09X510R-D*
TDS380F40-2	38	40	50	77.3	69	178.3	0.4	1.3	WWMU09X510R-D*
TDS390F40-2	39	40	50	79.6	69	180.6	2.2	1.4	WWMU11X512R-D*
TDS400F40-2	40	40	50	81.6	69	183.6	1.9	1.4	WWMU11X512R-D*
TDS410F40-2	41	40	50	83.6	69	187.6	1.7	1.5	WWMU11X512R-D*
TDS420F40-2	42	40	55	85.6	69	189.6	1.5	1.6	WWMU11X512R-D*
TDS430F40-2	43	40	55	87.6	69	192.6	1.3	1.6	WWMU11X512R-D*
TDS440F40-2	44	40	55	89.6	69	194.6	1	1.7	WWMU11X512R-D*
TDS450F40-2	45	40	55	91.6	69	197.6	0.7	1.7	WWMU11X512R-D*
TDS460F40-2	46	40	55	93.6	69	200.6	0.4	1.8	WWMU11X512R-D*
TDS470F40-2	47	40	55	95.8	69	202.8	2.6	1.9	WWMU13X512R-D*
TDS480F40-2	48	40	55	97.8	69	205.8	2.4	1.9	WWMU13X512R-D*
TDS490F40-2	49	40	55	99.8	69	207.8	2.2	1.9	WWMU13X512R-D*
TDS500F40-2	50	40	55	101.8	69	210.8	2	2	WWMU13X512R-D*
TDS510F40-2	51	40	55	103.8	69	214.8	1.7	2.1	WWMU13X512R-D*
TDS520F40-2	52	40	55	105.8	69	216.8	1.5	2.2	WWMU13X512R-D*
TDS530F40-2	53	40	55	107.8	69	219.8	1.3	2.3	WWMU13X512R-D*
TDS540F40-2	54	40	55	109.8	69	221.8	1	2.4	WWMU13X512R-D*

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
TDS200... - TDS235...	CSPB-2.2	IP-7D
TDS240... - TDS270...	CSPB-2.5	IP-8D
TDS280... - TDS320...	CSTB-3	T-9D
TDS330... - TDS380...	CSTB-4	T-15D
TDS390... - TDS540...	CSTB-5	T-20D

刀具直径	刀具直径公差	孔径公差*
ø20 - ø27	+ 0.2 / 0	+ 0.25 / 0
ø28 - ø54	+ 0.2 / 0	+ 0.3 / 0

* 仅供参考

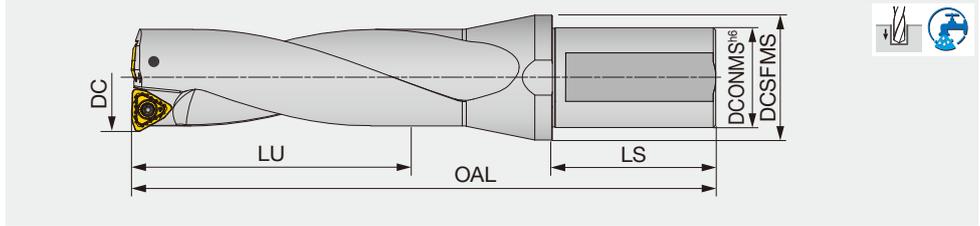
推荐锁紧扭矩 (N·m): CSPB-2.2 = 1, CSPB-2.5 = 1.3, CSTB-3 = 2.3, CSTB-4 = 3.5, CSTB-5 = 5

参考页: 刀片, 标准切削条件 → J064 - J065

TUNGSIX-DRILL

TDS-F L/D=3

可转位式浅孔钻, L/D = 3, 削平柄



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL	最大偏置 (径向)	WT(kg)	刀片
TDS200F25-3	20	25	32	60.8	54	135.8	1	0.3	WWMU05X205R-D*
TDS205F25-3	20.5	25	32	62.3	54	136.8	0.9	0.3	WWMU05X205R-D*
TDS209F25-3 (1)	20.9	25	32	63.5	54	138.8	0.8	0.3	WWMU05X205R-D*
TDS210F25-3	21	25	32	63.8	54	138.8	0.8	0.4	WWMU05X205R-D*
TDS215F25-3	21.5	25	32	65.3	54	140.8	0.6	0.4	WWMU05X205R-D*
TDS220F25-3	22	25	32	66.8	54	141.8	0.5	0.4	WWMU05X205R-D*
TDSU0875F25-3 (2)	22.2	25	32	66.8	54	141.8	0.4	0.4	WWMU05X205R-D*
TDS225F25-3	22.5	25	37	68.3	54	144.8	0.4	0.4	WWMU05X205R-D*
TDS230F25-3	23	25	37	69.8	54	145.8	0.3	0.4	WWMU05X205R-D*
TDS235F25-3	23.5	25	37	71.3	54	147.8	0.2	0.4	WWMU05X205R-D*
TDS239F25-3 (1)	23.9	25	37	72.6	54	149.9	1.2	0.4	WWMU060306R-D*
TDS240F25-3	24	25	37	72.9	54	149.9	1.2	0.4	WWMU060306R-D*
TDS245F25-3	24.5	25	37	74.4	54	151.9	1	0.5	WWMU060306R-D*
TDS250F25-3	25	25	37	75.9	54	153.9	0.8	0.5	WWMU060306R-D*
TDS255F25-3	25.5	25	37	77.4	54	154.9	0.6	0.5	WWMU060306R-D*
TDS260F25-3 (1)	26	25	37	78.9	54	156.9	0.5	0.5	WWMU060306R-D*
TDS264F32-3	26.4	32	40	80.1	59	163.4	0.4	0.6	WWMU060306R-D*
TDS265F32-3	26.5	32	40	80.4	59	163.4	0.4	0.6	WWMU060306R-D*
TDS270F32-3	27	32	40	81.9	59	164.9	0.3	0.6	WWMU060306R-D*
TDS275F32-3	27.5	32	40	83.1	59	168.1	0	0.6	WWMU08X408R-D*
TDS280F32-3	28	32	40	85.1	59	169.1	1.3	0.7	WWMU08X408R-D*
TDS285F32-3	28.5	32	40	86.1	59	171.1	1.1	0.7	WWMU08X408R-D*
TDSU1125F32-3 (2)	28.6	32	40	87.1	59	172.1	1.1	0.7	WWMU08X408R-D*
TDS290F32-3	29	32	40	88.1	59	172.1	1.1	0.7	WWMU08X408R-D*
TDS295F32-3	29.5	32	40	89.1	59	176.1	0.8	0.7	WWMU08X408R-D*
TDS300F32-3	30	32	40	91.1	59	177.1	0.8	0.8	WWMU08X408R-D*
TDS305F32-3	30.5	32	40	92.1	59	181.1	0.5	0.8	WWMU08X408R-D*
TDS310F32-3	31	32	40	94.1	59	181.1	0.5	0.8	WWMU08X408R-D*
TDSU1250F32-3 (2)	31.8	32	40	96.1	59	184.1	0.2	0.8	WWMU08X408R-D*
TDS320F32-3	32	32	40	97.1	59	184.1	0.2	0.9	WWMU08X408R-D*
TDS330F40-3	33	40	50	100.3	69	198.3	1.7	1.3	WWMU09X510R-D*
TDS340F40-3	34	40	50	103.3	69	201.3	1.4	1.3	WWMU09X510R-D*
TDS350F40-3	35	40	50	106.3	69	205.3	1.2	1.3	WWMU09X510R-D*
TDS360F40-3	36	40	50	109.3	69	209.3	0.9	1.4	WWMU09X510R-D*
TDS370F40-3	37	40	50	112.3	69	212.3	0.7	1.4	WWMU09X510R-D*
TDS380F40-3	38	40	50	115.3	69	216.3	0.4	1.5	WWMU09X510R-D*
TDS390F40-3	39	40	50	118.6	69	219.6	2.2	1.6	WWMU11X512R-D*
TDS400F40-3	40	40	50	121.6	69	223.6	1.9	1.6	WWMU11X512R-D*
TDS410F40-3	41	40	50	124.6	69	227.6	1.7	1.7	WWMU11X512R-D*
TDS420F40-3	42	40	55	127.6	69	230.6	1.5	1.8	WWMU11X512R-D*
TDS430F40-3	43	40	55	130.6	69	234.6	1.3	1.8	WWMU11X512R-D*
TDS440F40-3	44	40	55	133.6	69	237.6	1	1.9	WWMU11X512R-D*
TDS450F40-3	45	40	55	136.6	69	242.6	0.7	2	WWMU11X512R-D*
TDS460F40-3	46	40	55	139.6	69	246.6	0.4	2.1	WWMU11X512R-D*
TDS470F40-3	47	40	55	142.8	69	249.8	2.6	2.2	WWMU13X512R-D*
TDS480F40-3	48	40	55	145.8	69	253.8	2.4	2.3	WWMU13X512R-D*
TDS490F40-3	49	40	55	148.8	69	256.8	2.2	2.3	WWMU13X512R-D*
TDS500F40-3	50	40	55	151.8	69	260.8	2	2.4	WWMU13X512R-D*
TDS510F40-3	51	40	55	154.8	69	264.8	1.7	2.5	WWMU13X512R-D*
TDS520F40-3	52	40	55	157.8	69	267.8	1.5	2.6	WWMU13X512R-D*
TDS530F40-3	53	40	55	160.8	69	271.8	1.3	2.7	WWMU13X512R-D*
TDS540F40-3	54	40	55	163.8	69	274.8	1	2.9	WWMU13X512R-D*

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
TDS200... - TDS235...	CSPB-2.2	IP-7D
TDS240... - TDS270...	CSPB-2.5	IP-8D
TDS280... - TDS320...	CSTB-3	T-9D
TDS330... - TDS380...	CSTB-4	T-15D
TDS390... - TDS540...	CSTB-5	T-20D

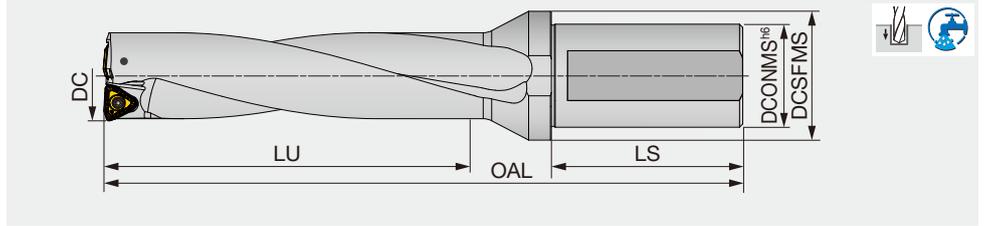
推荐锁紧扭矩 (N·m): CSPB-2.2 = 1, CSPB-2.5 = 1.3, CSTB-3 = 2.3, CSTB-4 = 3.5, CSTB-5 = 5

(1) 用于螺纹底孔: DC = 20.9 mm: M24x3, DC = 23.9 mm: M27x3, DC = 26.4 mm: M30x3.5
(2) 英制尺寸: DC: 22.2 mm = 0.875", DC: 28.6 mm = 1.125", DC: 31.8 mm = 1.250"

参考页: 刀片, 标准切削条件 →
J064 - J065

TDS-F L/D=4

可转位式浅孔钻, L/D = 4, 削平柄



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	OAL	最大偏置 (径向)	WT(kg)	刀片
TDS200F25-4	20	25	32	80.8	54	155.8	1	0.4	WWMU05X205R-D*
TDS205F25-4	20.5	25	32	82.8	54	157.8	0.9	0.4	WWMU05X205R-D*
TDS210F25-4	21	25	32	84.8	54	159.8	0.8	0.4	WWMU05X205R-D*
TDS215F25-4	21.5	25	32	86.8	54	161.8	0.6	0.4	WWMU05X205R-D*
TDS220F25-4	22	25	32	88.8	54	163.8	0.5	0.4	WWMU05X205R-D*
TDS225F25-4	22.5	25	37	90.8	54	166.3	0.4	0.4	WWMU05X205R-D*
TDS230F25-4	23	25	37	92.8	54	168.8	0.3	0.4	WWMU05X205R-D*
TDS235F25-4	23.5	25	37	94.8	54	171.3	0.2	0.5	WWMU05X205R-D*
TDS240F25-4	24	25	37	96.9	54	173.9	1.2	0.5	WWMU060306R-D*
TDS245F25-4	24.5	25	37	98.9	54	176.4	1	0.5	WWMU060306R-D*
TDS250F25-4	25	25	37	100.9	54	178.9	0.8	0.5	WWMU060306R-D*
TDS255F25-4	25.5	25	37	102.9	54	180.9	0.6	0.6	WWMU060306R-D*
TDS260F25-4	26	25	37	104.9	54	182.9	0.5	0.5	WWMU060306R-D*
TDS270F32-4	27	32	40	108.9	59	191.9	0.3	0.7	WWMU060306R-D*
TDS280F32-4	28	32	40	113.1	59	197.1	1.3	0.8	WWMU08X408R-D*
TDS290F32-4	29	32	40	117.1	59	201.1	1.1	0.8	WWMU08X408R-D*
TDS300F32-4	30	32	40	121.1	59	207.1	0.8	0.9	WWMU08X408R-D*
TDS310F32-4	31	32	40	125.1	59	212.1	0.5	0.9	WWMU08X408R-D*
TDS320F32-4	32	32	40	129.1	59	216.1	0.2	1	WWMU08X408R-D*
TDS330F40-4	33	40	50	133.3	69	231.3	1.7	1.4	WWMU09X510R-D*
TDS340F40-4	34	40	50	137.3	69	235.3	1.4	1.4	WWMU09X510R-D*
TDS350F40-4	35	40	50	141.3	69	240.3	1.2	1.4	WWMU09X510R-D*
TDS360F40-4	36	40	50	145.3	69	245.3	0.9	1.5	WWMU09X510R-D*
TDS370F40-4	37	40	50	149.3	69	249.3	0.7	1.5	WWMU09X510R-D*
TDS380F40-4	38	40	50	153.3	69	254.3	0.4	1.7	WWMU09X510R-D*
TDS390F40-4	39	40	50	157.5	69	259	2.2	1.8	WWMU11X512R-D*
TDS400F40-4	40	40	50	161.5	69	264	1.9	1.8	WWMU11X512R-D*
TDS410F40-4	41	40	50	165.5	69	269	1.7	1.9	WWMU11X512R-D*
TDS420F40-4	42	40	55	169.5	69	273	1.5	2	WWMU11X512R-D*
TDS430F40-4	43	40	55	173.5	69	278	1.3	2	WWMU11X512R-D*
TDS440F40-4	44	40	55	177.5	69	282	1	2.1	WWMU11X512R-D*
TDS450F40-4	45	40	55	181.5	69	288	0.7	2.3	WWMU11X512R-D*
TDS460F40-4	46	40	55	185.5	69	293	0.4	2.4	WWMU11X512R-D*
TDS470F40-4	47	40	55	189.8	69	297.3	2.6	2.5	WWMU13X512R-D*
TDS480F40-4	48	40	55	193.8	69	302.3	2.4	2.7	WWMU13X512R-D*
TDS490F40-4	49	40	55	197.8	69	306.3	2.2	2.7	WWMU13X512R-D*
TDS500F40-4	50	40	55	201.8	69	311.3	2	2.8	WWMU13X512R-D*
TDS510F40-4	51	40	55	205.8	69	316.3	1.7	2.9	WWMU13X512R-D*
TDS520F40-4	52	40	55	209.8	69	320.3	1.5	3	WWMU13X512R-D*
TDS530F40-4	53	40	55	213.8	69	325.3	1.3	3.1	WWMU13X512R-D*
TDS540F40-4	54	40	55	217.8	69	329.3	1	3.4	WWMU13X512R-D*

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
TDS200... - TDS235...	CSPB-2.2	IP-7D
TDS240... - TDS270...	CSPB-2.5	IP-8D
TDS280... - TDS320...	CSTB-3	T-9D
TDS330... - TDS380...	CSTB-4	T-15D
TDS390... - TDS540...	CSTB-5	T-20D

刀具直径	刀具直径公差	孔径公差*
ø20 - ø27	+ 0.2 / 0	+ 0.3 / 0
ø28 - ø54	+ 0.2 / 0	+ 0.35 / 0

* 仅供参考

推荐锁紧扭矩 (N·m): CSPB-2.2 = 1, CSPB-2.5 = 1.3, CSTB-3 = 2.3, CSTB-4 = 3.5, CSTB-5 = 5

参考页: 刀片, 标准切削条件 → **J064 - J065**

材质
刀片
外圆刀杆
内孔刀杆
螺旋加工
槽加工
小零件刀具
铣刀
立铣刀
孔加工刀具
工具系统
用户指南
索引

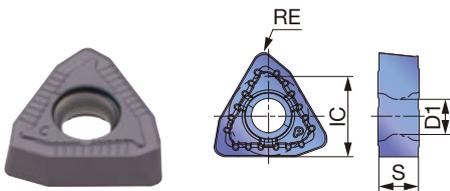
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

标准切削条件

ISO	工件材料	硬度	优先级	切屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)
P	低碳钢 (C < 0.3) SS400, SM490, S25C, 等。 St42-1, St52-3, C25, 等。	- 200 HB	首选	DS	AH6030	160 - 250
			耐磨损	DJ	AH9030	160 - 320
	碳钢 (C > 0.3) S45C, S55C 等。 C45, C55 等。	- 300 HB	首选	DJ	AH9030	80 - 250
			抗崩损	DJ	AH3135	80 - 250
			首选	DS	AH6030	160 - 250
			耐磨损	DJ	AH9030	160 - 250
合金钢 SCM440, SCr420, 等。 42CrMo4, 20Cr4 等。	- 300 HB	首选	DJ	AH9030	80 - 200	
		抗崩损	DJ	AH3135	80 - 200	
M	不锈钢 (奥氏体) SUS304, SUS316 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等。	- 200 HB	首选	DS	AH6030	100 - 200
			抗崩损	DJ	AH3135	100 - 200
	不锈钢 (马氏体和铁素体) SUS430, SUS416, 等。 X6Cr17, X20Cr13 等。	- 200 HB	首选	DS	AH6030	100 - 200
			抗崩损	DJ	AH3135	100 - 200
			首选	DS	AH6030	80 - 120
			抗崩损	DJ	AH3135	80 - 120
铸铁 FC250, 等。 GG25, 等。	150 - 250 HB	首选	DJ	AH9030	80 - 250	
		抗崩损	DJ	AH3135	80 - 200	
K	球墨铸铁 FCD700, 等。 GGG70, 等。	150 - 250 HB	首选	DJ	AH9030	80 - 200
			抗崩损	DJ	AH3135	80 - 150
N	铝合金	-	首选	DS	AH6030	200 - 400
S	耐热合金 Inconel718, 等。	- 40 HRC	首选	DS	AH6030	20 - 60
			抗崩损	DJ	AH3135	20 - 60
H	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	- 40 HRC	首选	DS	AH6030	40 - 120
			抗崩损	DJ	AH3135	40 - 120
H	淬火钢 超过40HRC	- 50 HRC	首选	DJ	AH9030	50 - 100
			抗崩损	DJ	AH3135	40 - 80

刀片

DJ



P	钢	☆	★						
M	不锈钢	★	☆						
K	铸铁	☆	★						
N	非铁金属	☆	☆						
S	耐热合金	★	☆						
H	硬材料	★	☆						

★: 首选
☆: 第二选择

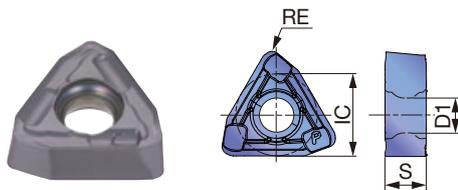
型号	IC	S	涂层								D1	RE	DCN	DCX
			AH3135	AH9030										
WWMU05X205R-DJ	5.8	2.4	●	●							2.5	0.5	20	23.5
WWMU060306R-DJ	6.7	2.9	●	●							3	0.6	23.9	27
WWMU08X408R-DJ	8	3.9	●	●							3.4	0.8	27.5	32
WWMU09X510R-DJ	9.7	4.9	●	●							4.4	1	33	38
WWMU11X512R-DJ	11.3	5.7	●	●							5.5	1.2	39	46
WWMU13X512R-DJ	13	5.7	●	●							5.5	1.2	47	54

●: 阵容

进给: f (mm/rev)

L/D = 2, 3			L/D = 4		
DC (mm)			DC (mm)		
$\phi 20 - \phi 27.5$	$\phi 28 - \phi 38$	$\phi 39 - \phi 54$	$\phi 20 - \phi 27$	$\phi 28 - \phi 38$	$\phi 39 - \phi 54$
0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1
0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1
0.06 - 0.15	0.06 - 0.16	0.08 - 0.18	0.06 - 0.15	0.06 - 0.15	0.08 - 0.17
0.04 - 0.12	0.04 - 0.13	0.04 - 0.15	0.04 - 0.12	0.04 - 0.13	0.04 - 0.15
0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
0.06 - 0.12	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14	0.06 - 0.12	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14
0.06 - 0.15	0.06 - 0.16	0.08 - 0.18	0.06 - 0.15	0.06 - 0.15	0.08 - 0.17
0.04 - 0.12	0.04 - 0.13	0.04 - 0.15	0.04 - 0.12	0.04 - 0.13	0.04 - 0.15
0.04 - 0.1	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
0.04 - 0.1	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
0.04 - 0.1	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
0.04 - 0.1	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1
0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1
0.06 - 0.15	0.06 - 0.18	0.08 - 0.2	0.06 - 0.15	0.06 - 0.16	0.08 - 0.18
0.06 - 0.13	0.06 - 0.16	0.08 - 0.18	0.06 - 0.13	0.06 - 0.16	0.08 - 0.18
0.06 - 0.15	0.06 - 0.18	0.08 - 0.2	0.06 - 0.15	0.06 - 0.16	0.08 - 0.18
0.06 - 0.13	0.06 - 0.16	0.08 - 0.18	0.06 - 0.13	0.06 - 0.16	0.08 - 0.18
0.1 - 0.18	0.1 - 0.2	0.1 - 0.25	0.1 - 0.18	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2
0.1 - 0.18	0.1 - 0.2	0.1 - 0.25	0.1 - 0.18	0.1 - 0.2	0.1 - 0.2
0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1
0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1
0.06 - 0.1	0.06 - 0.12	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14
0.06 - 0.1	0.06 - 0.12	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14
0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.1	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08
0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.1	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08

DS



P	钢	★								
M	不锈钢	★								
K	铸铁									
N	非铁金属	★								
S	耐热合金	★								
H	硬材料									

★: 首选
☆: 第二选择

型号	IC	S	涂层								D1	RE	DCN	DCX
			AH6030											
WWMU05X205R-DS	5.8	2.4	●								2.5	0.5	20	23.5
WWMU060306R-DS	6.7	2.9	●								3	0.6	23.9	27
WWMU08X408R-DS	8	3.9	●								3.4	0.8	27.5	32
WWMU09X510R-DS	9.7	4.9	●								4.4	1	33	38
WWMU11X512R-DS	11.3	5.7	●								5.5	1.2	39	46
WWMU13X512R-DS	13	5.7	●								5.5	1.2	47	54

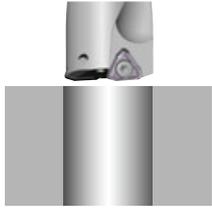
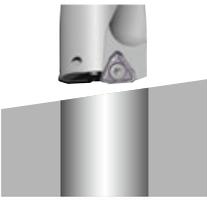
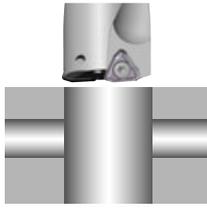
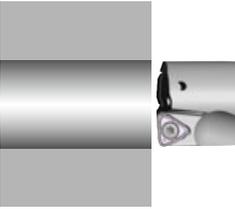
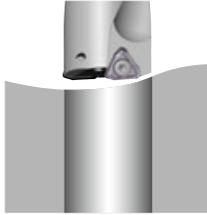
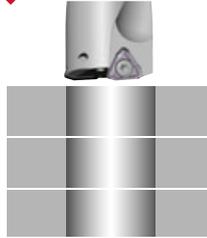
●: 阵容

材质
刀片
外圆刀杆
内孔刀杆
螺纹加工
槽加工
小零件刀具
铣刀
立铣刀
孔加工刀具
工具系统
用户指南
索引



应用范围

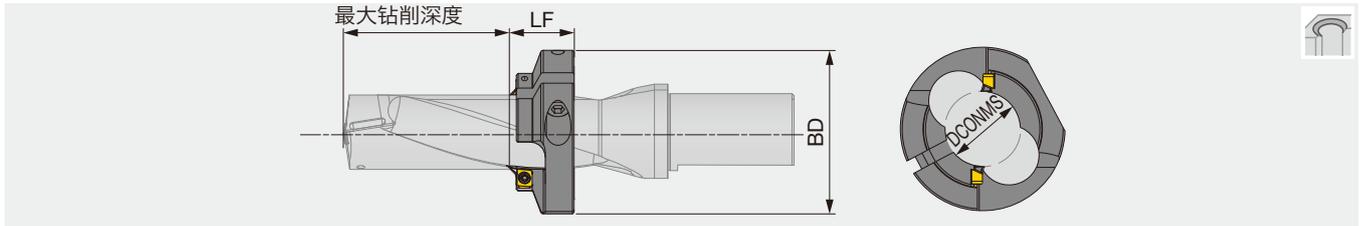
* 断续切削加工时，应降低进给

进给 f (mm/rev)	参考 J064 - J065 页	0.05	0.05	0.05
应用范围	OK 平面 	OK 斜面 	OK 交叉孔 	OK 插钻 
进给 f (mm/rev)	0.1	0.05	不允许	不允许
应用范围	OK 镗孔 	OK 圆弧表面 	X 叠板 	X 反方向镗孔 

TUNGSIX-DRILL

TDXCF 倒角环

用于 TungDrillTwisted 和 TungSix-Drill 的倒角环



型号	DCONMS	BD	LF	适用钻头	最大钻削深度		
					L/D = 2	L/D = 3	L/D = 4
TDXCF200L25	19.1	49	25	TDS200*25-*	15.5	35.5	62.5
TDXCF210L25	20.1	49	25	TDS205*25-*	16.5	37	64.6
TDXCF210L25	20.1	49	25	TDS209F25-3	-	38.5	-
TDXCF210L25	20.1	49	25	TDS210*25-*	17.5	38.5	66.5
TDXCF220L25	21.1	49	25	TDS215*25-*	18.5	40	68.6
TDXCF220L25	21.1	49	25	TDS220*25-*	19.5	41.5	70.5
TDXCF230L25	22.1	49	25	TDS225*25-*	20.5	43	72.6
TDXCF230L25	22.1	49	25	TDS230*25-*	21.5	44.5	74.5
TDXCF240L25	23.1	49	25	TDS235*25-*	22.5	46	76.6
TDXCF240L25	23.1	49	25	TDS239F25-3	-	47.5	-
TDXCF240L25	23.1	49	25	TDS240*25-*	23.5	47.5	78.5
TDXCF250L25	23.95	49	25	TDS245*25-*	24.5	49	80.6
TDXCF250L25	23.95	49	25	TDS250*25-*	25.5	50.5	82.5
TDXCF260L30	24.95	64	30	TDS255*25-*	21.5	47	79.6
TDXCF260L30	24.95	64	30	TDS260*25-*	22.5	48.5	81.5
TDXCF270L30	25.9	64	30	TDS264F32-3	-	50	-
TDXCF270L30	25.9	64	30	TDS265F32-3	-	50	-
TDXCF270L30	25.9	64	30	TDS270*32-*	24.5	51.5	85.5
TDXCF280L30	26.9	64	30	TDS280*32-*	26.5	54.5	89.5
TDXCF290L30	27.9	64	30	TDS290*32-*	28.5	57.5	93.5
TDXCF300L30	28.9	64	30	TDS300*32-*	30.5	60.5	97.5
TDXCF310L30	29.9	64	30	TDS310*32-*	32.5	63.5	101.5
TDXCF320L30	30.9	64	30	TDS320*32-*	34.5	66.5	105.5

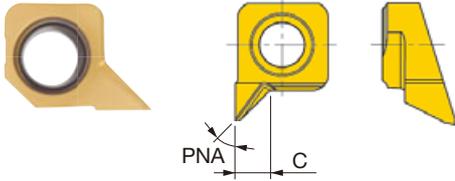
备件

型号	刀片螺钉	倒角环螺钉	刀片扳手	倒角环扳手
TDXCF200... - TDXCF250...	CSPB-4S	CM6X16	IP-15D	P-5
TDXCF260... - TDXCF320...	CSPB-4S	CM8X1.25X20-A	IP-15D	P-6

推荐锁紧扭矩 (N·m): CSPB-4S = 3.5

刀片

XHGX-45A



型号	PNA	C	涂层	材料	选择
XHGX090700R-45A	45°	2.5	GH130	P 钢	★
				M 不锈钢	★
				K 铸铁	★
				N 非铁金属	☆
				S 耐热合金	★
				H 硬材料	★

★: 首选
☆: 第二选择

●: 阵容

在钻体上安装倒角环的注意事项

- ① 将倒角环套在钻杆上，并使钻杆排屑槽和倒角环凹槽相匹配。暂时轻轻地拧紧倒角环上的锁紧螺钉。
- ② 放置刀片，并轻轻地拧紧刀片螺钉。
- ③ 使用对刀仪，高度仪或游标卡尺调整倒角环的位置，并锁紧倒角环螺钉，然后锁紧刀片螺钉。



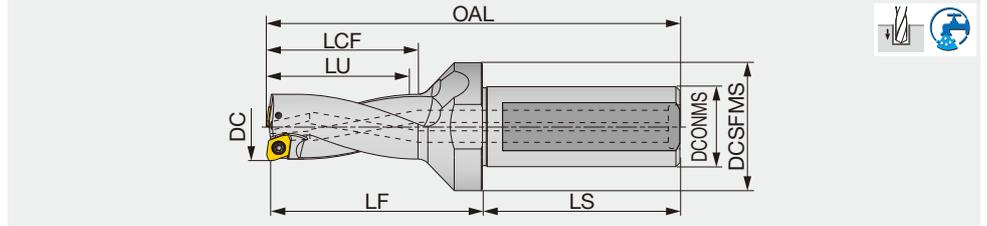
材质
刀片
外圆刀杆
内孔刀杆
螺旋加工
槽加工
小零件刀具
铣刀
立铣刀
孔加工刀具
工具系统
用户指南
索引

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

TUNGDRILL TWISTED

TDX-F L/D=2

可转位式浅孔钻, L/D = 2, 削平柄



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	LCF	LF	OAL	最大偏置 (径向)	WT(kg)	刀片
TDX125F20-2	12.5	20	25	25.4	49	28.4	41	90.4	0.8	0.2	XPMT040104R-D*
TDX130F20-2	13	20	25	26.4	49	29.4	42	91.4	0.7	0.2	XPMT040104R-D*
TDX135F20-2	13.5	20	25	27.4	49	30.4	43	92.4	0.6	0.2	XPMT040104R-D*
TDX140F20-2	14	20	25	28.4	49	31.4	44	93.4	0.5	0.2	XPMT040104R-D*
TDX145F20-2	14.5	20	25	29.4	49	32.4	46	95.4	0.4	0.2	XPMT040104R-D*
TDX150F20-2	15	20	25	30.5	49	33.5	47	96.5	0.9	0.2	XPMT050204R-D*
TDX155F20-2	15.5	20	32	31.5	49	34.5	49	98.5	0.8	0.2	XPMT050204R-D*
TDX160F20-2	16	20	32	32.5	49	35.5	51	100.5	0.6	0.2	XPMT050204R-D*
TDX165F20-2	16.5	20	32	33.5	49	36.5	52	101.5	0.5	0.2	XPMT050204R-D*
TDX170F20-2	17	20	32	34.5	49	37.5	53	102.5	0.4	0.2	XPMT050204R-D*
TDX175F25-2	17.5	25	32	35.5	54	38.5	55	109.5	1.2	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX180F25-2	18	25	32	36.5	54	39.5	56	110.5	1.1	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX185F25-2	18.5	25	32	37.5	54	40.5	57	111.5	0.9	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX190F25-2	19	25	32	38.5	54	41.5	58	112.5	0.8	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX195F25-2	19.5	25	32	39.5	54	42.5	60	114.5	0.7	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX200F25-2	20	25	32	40.5	54	45.5	61	115.5	0.5	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX205F25-2	20.5	25	32	41.5	54	46.5	62.5	117	0.4	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX210F25-2	21	25	32	42.5	54	47.5	64	118.5	0.3	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX215F25-2	21.5	25	32	43.5	54	48.5	65	119.5	0.2	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX220F25-2	22	25	32	44.6	54	49.6	66	120.6	1.2	0.3	XPMT07H308R-D*
TDX225F25-2	22.5	25	37	45.6	54	50.6	67.5	122.1	1.1	0.3	XPMT07H308R-D*
TDX230F25-2	23	25	37	46.6	54	51.6	69	123.6	0.9	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX235F25-2	23.5	25	37	47.6	54	52.6	70	124.6	0.8	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX240F25-2	24	25	37	48.6	54	53.6	71	125.6	0.7	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX245F25-2	24.5	25	37	49.6	54	54.6	72.5	127.1	0.5	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX250F25-2	25	25	37	50.6	54	55.6	74	128.6	0.4	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX255F25-2	25.5	25	37	51.6	54	56.6	75.5	130.1	0.3	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX260F25-2	26	25	37	52.6	54	57.6	77	131.6	0.2	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX270F32-2	27	32	40	54.7	59	59.7	79	138.7	1.5	0.6	XPMT08T308R-D*
TDX280F32-2	28	32	40	56.7	59	61	82.3	142	1.2	0.6	XPMT08T308R-D*
TDX290F32-2	29	32	40	58.7	59	63	84.3	144	1	0.7	XPMT08T308R-D*
TDX300F32-2	30	32	40	60.7	59	65	87.3	147	0.7	0.7	XPMT08T308R-D*
TDX310F32-2	31	32	40	62.7	59	67	90.3	150	0.4	0.7	XPMT08T308R-D*
TDX320F32-2	32	32	40	64.7	59	69	92.3	152	0.2	0.8	XPMT08T308R-D*
TDX330F40-2	33	40	50	67.1	69	71.7	95.6	165.7	2.3	1.2	XPMT110412R-D*
TDX340F40-2	34	40	50	69.1	69	73.7	98.6	168.7	2.1	1.2	XPMT110412R-D*
TDX350F40-2	35	40	50	71.1	69	75.7	101.6	171.7	1.8	1.2	XPMT110412R-D*
TDX360F40-2	36	40	50	73.1	69	77.7	104.6	174.7	1.5	1.3	XPMT110412R-D*
TDX370F40-2	37	40	50	75.1	69	79.7	105.6	175.7	1.3	1.3	XPMT110412R-D*
TDX380F40-2	38	40	50	77.1	69	81.7	108.6	178.7	1	1.3	XPMT110412R-D*
TDX390F40-2	39	40	50	79.1	69	83.7	110.6	180.7	0.7	1.4	XPMT110412R-D*
TDX400F40-2	40	40	50	81.1	69	85.7	113.6	183.7	0.5	1.4	XPMT110412R-D*
TDX410F40-2	41	40	50	83.1	69	87.7	117.6	187.7	0.2	1.5	XPMT110412R-D*
TDX420F40-2	42	40	55	85.6	69	90.6	120	190.6	3.1	1.6	XPMT150512R-D*
TDX430F40-2	43	40	55	87.6	69	92.6	123	193.6	2.9	1.6	XPMT150512R-D*
TDX440F40-2	44	40	55	89.6	69	94.6	125	195.6	2.6	1.7	XPMT150512R-D*
TDX450F40-2	45	40	55	91.6	69	96.6	128	198.6	2.3	1.7	XPMT150512R-D*
TDX460F40-2	46	40	55	93.6	69	98.6	131	201.6	2.1	1.8	XPMT150512R-D*
TDX470F40-2	47	40	55	95.6	69	100.6	133	203.6	1.8	1.9	XPMT150512R-D*
TDX480F40-2	48	40	55	97.6	69	102.6	136	206.6	1.5	1.9	XPMT150512R-D*
TDX490F40-2	49	40	55	99.6	69	104.6	138	208.6	1.3	1.9	XPMT150512R-D*
TDX500F40-2	50	40	55	101.6	69	106.6	141	211.6	1	2	XPMT150512R-D*

型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	LCF	LF	OAL	最大偏置 (径向)	WT(kg)	刀片	材质
TDX510F40-2	51	40	55	103.6	69	108.6	145	215.6	0.7	2.1	XPMT150512R-D*	A
TDX520F40-2	52	40	55	105.6	69	110.6	147	217.6	0.5	2.2	XPMT150512R-D*	B
TDX530F40-2	53	40	55	107.6	69	112.6	150	220.6	-	2.3	XPMT150512R-D*	C
TDX540F40-2	54	40	55	109.6	69	114.6	152	222.6	-	2.4	XPMT150512R-D*	D

刀具直径	刀具直径公差	孔径公差 *
ø12.5 - ø17	+ 0.1 / 0	+ 0.25 / 0
ø17.5 - ø54	+ 0.2 / 0	+ 0.3 / 0

* 仅供参考

备件	锁紧螺钉	扳手
TDX125 - 145	CSPB-2H	IP-6DB
TDX150 - 170	CSPB-2L043	IP-6DB
TDX175 - 215	CSPB-2.2	IP-7D
TDX220 - 260	CSPB-2.5	IP-8D
TDX270 - 320	CSTB-3	T-9D
TDX330 - 410	CSTB-4	T-15D
TDX420 - 540	CSTB-5	T-20D

推荐锁紧扭矩 (N·m): CSPB-2H/CSPB-2L043=0.7, CSPB-2.2=1, CSPB-2.5=1.3, CSTB-3=2.3, CSTB-4=3.5, CSTB-5=5

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系统

用户指南

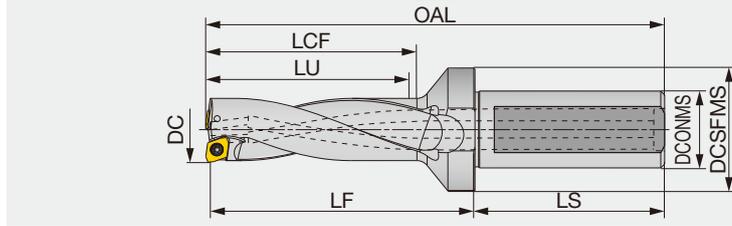
索引

参考页：刀片 → **J076 - J077**
标准切削条件 → **J078**

TUNGDRILL TWISTED

TDX-F L/D=3

可转位式浅孔钻, L/D = 3, 削平柄



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	LCF	LF	OAL	最大偏置 (径向)	WT(kg)	刀片
TDX125F20-3	12.5	20	25	37.9	49	40.9	53	102.4	0.8	0.2	XPMT040104R-D*
TDX130F20-3	13	20	25	39.4	49	42.4	55	104.4	0.7	0.2	XPMT040104R-D*
TDX135F20-3	13.5	20	25	40.9	49	43.9	56	105.4	0.6	0.2	XPMT040104R-D*
TDX140F20-3	14	20	25	42.4	49	45.4	58	107.4	0.5	0.2	XPMT040104R-D*
TDX145F20-3	14.5	20	25	43.9	49	46.9	60	109.4	0.4	0.2	XPMT040104R-D*
TDX150F20-3	15	20	25	45.4	49	48.4	62	111.4	0.9	0.2	XPMT050204R-D*
TDX155F20-3	15.5	20	32	46.9	49	49.9	64	113.4	0.8	0.2	XPMT050204R-D*
TDX160F20-3	16	20	32	48.4	49	51.4	66	115.4	0.6	0.2	XPMT050204R-D*
TDX165F20-3	16.5	20	32	49.9	49	52.9	68	117.4	0.5	0.2	XPMT050204R-D*
TDX170F20-3	17	20	32	51.4	49	54.4	69	118.4	0.4	0.2	XPMT050204R-D*
TDX175F25-3	17.5	25	32	53	54	56	72	126.5	1.2	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX180F25-3	18	25	32	54.5	54	57.5	73	127.5	1.1	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX185F25-3	18.5	25	32	56	54	59	75	129.5	0.9	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX190F25-3	19	25	32	57.5	54	60.5	76	130.5	0.8	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX195F25-3	19.5	25	32	59	54	62	79	133.5	0.7	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX200F25-3	20	25	32	60.5	54	65.5	81	135.5	0.5	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX205F25-3	20.5	25	32	62	54	67	82	136.5	0.4	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX210F25-3	21	25	32	63.5	54	68.5	84	138.5	0.3	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX215F25-3	21.5	25	32	65	54	70	86	140.5	0.2	0.4	XPMT06X308R-D*
TDX220F25-3	22	25	32	66.6	54	71.6	87	141.6	1.2	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX225F25-3	22.5	25	37	68.1	54	73.1	90	144.6	1.1	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX230F25-3	23	25	37	69.6	54	74.6	91	145.6	0.9	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX235F25-3	23.5	25	37	71.1	54	76.1	93	147.6	0.8	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX240F25-3	24	25	37	72.6	54	77.6	95	149.6	0.7	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX245F25-3	24.5	25	37	74.1	54	79.1	97	151.6	0.5	0.5	XPMT07H308R-D*
TDX250F25-3	25	25	37	75.6	54	80.6	99	153.6	0.4	0.5	XPMT07H308R-D*
TDX255F25-3	25.5	25	37	77.1	54	82.1	100	154.6	0.3	0.5	XPMT07H308R-D*
TDX260F25-3	26	25	37	78.6	54	83.6	102	156.6	0.2	0.5	XPMT07H308R-D*
TDX270F32-3	27	32	40	81.7	59	86.7	105	164.7	1.5	0.6	XPMT08T308R-D*
TDX280F32-3	28	32	40	84.7	59	89	109.3	169	1.2	0.7	XPMT08T308R-D*
TDX290F32-3	29	32	40	87.7	59	92	112.3	172	1	0.7	XPMT08T308R-D*
TDX300F32-3	30	32	40	90.7	59	95	117.3	177	0.7	0.8	XPMT08T308R-D*
TDX310F32-3	31	32	40	93.7	59	98	121.3	181	0.4	0.8	XPMT08T308R-D*
TDX320F32-3	32	32	40	96.7	59	101	124.3	184	0.2	0.9	XPMT08T308R-D*
TDX330F40-3	33	40	50	100.1	69	104.7	128.6	198.7	2.3	1.3	XPMT110412R-D*
TDX340F40-3	34	40	50	103.1	69	107.7	131.6	201.7	2.1	1.3	XPMT110412R-D*
TDX350F40-3	35	40	50	106.1	69	110.7	135.6	205.7	1.8	1.3	XPMT110412R-D*
TDX360F40-3	36	40	50	109.1	69	113.7	139.6	209.7	1.5	1.4	XPMT110412R-D*
TDX370F40-3	37	40	50	112.1	69	116.7	142.6	212.7	1.3	1.4	XPMT110412R-D*
TDX380F40-3	38	40	50	115.1	69	119.7	146.6	216.7	1	1.5	XPMT110412R-D*
TDX390F40-3	39	40	50	118.1	69	122.7	149.6	219.7	0.7	1.6	XPMT110412R-D*
TDX400F40-3	40	40	50	121.1	69	125.7	153.6	223.7	0.5	1.6	XPMT110412R-D*
TDX410F40-3	41	40	50	124.1	69	128.7	157.6	227.7	0.2	1.7	XPMT110412R-D*
TDX420F40-3	42	40	55	127.6	69	132.6	161	231.6	3.1	1.8	XPMT150512R-D*
TDX430F40-3	43	40	55	130.6	69	135.6	165	235.6	2.9	1.8	XPMT150512R-D*
TDX440F40-3	44	40	55	133.6	69	138.6	168	238.6	2.6	1.9	XPMT150512R-D*
TDX450F40-3	45	40	55	136.6	69	141.6	173	243.6	2.3	2	XPMT150512R-D*
TDX460F40-3	46	40	55	139.6	69	144.6	177	247.6	2.1	2.1	XPMT150512R-D*
TDX470F40-3	47	40	55	142.6	69	147.6	180	250.6	1.8	2.2	XPMT150512R-D*
TDX480F40-3	48	40	55	145.6	69	150.6	184	254.6	1.5	2.3	XPMT150512R-D*
TDX490F40-3	49	40	55	148.6	69	153.6	187	257.6	1.3	2.3	XPMT150512R-D*

型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	LCF	LF	OAL	最大偏置 (径向)	WT(kg)	刀片	材质
TDX500F40-3	50	40	55	151.6	69	156.6	191	261.6	1	2.4	XPMT150512R-D*	A
TDX510F40-3	51	40	55	154.6	69	159.6	195	265.6	0.7	2.5	XPMT150512R-D*	B
TDX520F40-3	52	40	55	157.6	69	162.6	198	268.6	0.5	2.6	XPMT150512R-D*	C
TDX530F40-3	53	40	55	160.6	69	165.6	202	272.6	-	2.7	XPMT150512R-D*	D
TDX540F40-3	54	40	55	163.6	69	168.6	205	275.6	-	2.9	XPMT150512R-D*	E

刀具直径	刀具直径公差	孔径公差*
ø12.5 - ø17	+ 0.1 / 0	+ 0.25 / 0
ø17.5 - ø54	+ 0.2 / 0	+ 0.3 / 0

* 仅供参考

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
TDX125 - 145	CSPB-2H	IP-6DB
TDX150 - 170	CSPB-2L043	IP-6DB
TDX175 - 215	CSPB-2.2	IP-7D
TDX220 - 260	CSPB-2.5	IP-8D
TDX270 - 320	CSTB-3	T-9D
TDX330 - 410	CSTB-4	T-15D
TDX420 - 540	CSTB-5	T-20D

推荐锁紧扭矩 (N·m): CSPB-2H/CSPB-2L043=0.7, CSPB-2.2=1, CSPB-2.5=1.3, CSTB-3=2.3, CSTB-4=3.5, CSTB-5=5

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系统

用户指南

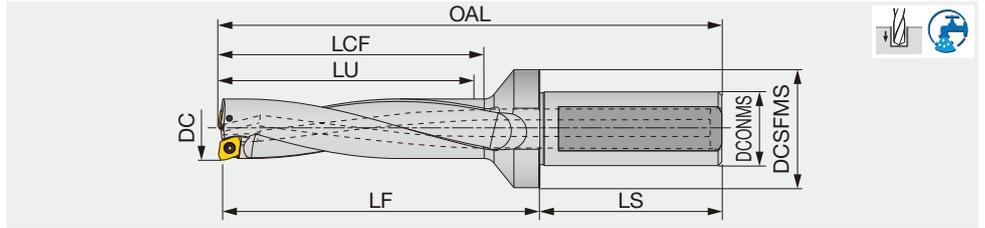
索引

参考页: 刀片 → **J076 - J077**
标准切削条件 → **J078**

TUNGDRILL TWISTED

TDX-F L/D=4

可转位式浅孔钻, L/D = 4, 削平柄



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	LCF	LF	OAL	最大偏置 (径向)	WT(kg)	刀片
TDX125F20-4	12.5	20	25	50.4	49	53.4	66	115.4	0.8	0.2	XPMT040104R-D*
TDX130F20-4	13	20	25	52.4	49	55.4	68	117.4	0.7	0.2	XPMT040104R-D*
TDX135F20-4	13.5	20	25	54.4	49	57.4	70	119.4	0.6	0.2	XPMT040104R-D*
TDX140F20-4	14	20	25	56.4	49	59.4	72	121.4	0.5	0.2	XPMT040104R-D*
TDX145F20-4	14.5	20	25	58.4	49	61.4	75	124.4	0.4	0.2	XPMT040104R-D*
TDX150F20-4	15	20	25	60.4	49	63.4	77	126.4	0.9	0.2	XPMT050204R-D*
TDX155F20-4	15.5	20	32	62.4	49	65.4	79	128.4	0.8	0.2	XPMT050204R-D*
TDX160F20-4	16	20	32	64.4	49	67.4	82	131.4	0.6	0.2	XPMT050204R-D*
TDX165F20-4	16.5	20	32	66.4	49	69.4	84	133.4	0.5	0.2	XPMT050204R-D*
TDX170F20-4	17	20	32	68.4	49	71.4	86	135.4	0.4	0.2	XPMT050204R-D*
TDX175F25-4	17.5	25	32	70.5	54	73.5	89	143.5	1.2	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX180F25-4	18	25	32	72.5	54	75.5	91	145.5	1.1	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX185F25-4	18.5	25	32	74.5	54	77.5	93	147.5	0.9	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX190F25-4	19	25	32	76.5	54	79.5	95	149.5	0.8	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX195F25-4	19.5	25	32	78.5	54	81.5	99	153.5	0.7	0.4	XPMT06X308R-D*
TDX200F25-4	20	25	32	80.5	54	84.5	101	155.5	0.5	0.4	XPMT06X308R-D*
TDX205F25-4	20.5	25	32	82.5	54	86.5	103	157.5	0.4	0.4	XPMT06X308R-D*
TDX210F25-4	21	25	32	84.5	54	88.5	105	159.5	0.3	0.4	XPMT06X308R-D*
TDX215F25-4	21.5	25	32	86.5	54	90.5	107	161.5	0.2	0.4	XPMT06X308R-D*
TDX220F25-4	22	25	32	88.6	54	92.6	109	163.6	1.2	0.5	XPMT07H308R-D*
TDX225F25-4	22.5	25	37	90.6	54	94.6	111.5	166.1	1.1	0.5	XPMT07H308R-D*
TDX230F25-4	23	25	37	92.6	54	96.6	114	168.6	0.9	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX235F25-4	23.5	25	37	94.6	54	98.6	116.5	171.1	0.8	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX240F25-4	24	25	37	96.6	54	100.6	119	173.6	0.7	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX245F25-4	24.5	25	37	98.6	54	102.6	121.5	176.1	0.5	0.6	XPMT07H308R-D*
TDX250F25-4	25	25	37	100.6	54	104.6	124	178.6	0.4	0.6	XPMT07H308R-D*
TDX255F25-4	25.5	25	37	102.6	54	106.6	126	180.6	0.3	0.6	XPMT07H308R-D*
TDX260F25-4	26	25	37	104.6	54	108.6	128	182.6	0.2	0.6	XPMT07H308R-D*
TDX270F32-4	27	32	40	108.7	59	112.7	132	191.7	1.5	0.6	XPMT08T308R-D*
TDX280F32-4	28	32	40	112.7	59	116.7	137	196.7	1.2	0.8	XPMT08T308R-D*
TDX290F32-4	29	32	40	116.7	59	120.7	141	200.7	1	0.7	XPMT08T308R-D*
TDX300F32-4	30	32	40	120.7	59	124.7	147	206.7	0.7	0.9	XPMT08T308R-D*
TDX310F32-4	31	32	40	124.7	59	128.7	152	211.7	0.4	0.9	XPMT08T308R-D*
TDX320F32-4	32	32	40	128.7	59	132.7	156	215.7	0.2	1	XPMT08T308R-D*
TDX330F40-4	33	40	50	133.1	69	137.1	161	231.1	2.3	1.4	XPMT110412R-D*
TDX340F40-4	34	40	50	137.1	69	141.1	165	235.1	2.1	1.4	XPMT110412R-D*
TDX350F40-4	35	40	50	141.1	69	145.1	170	240.1	1.8	1.4	XPMT110412R-D*
TDX360F40-4	36	40	50	145.1	69	149.1	175	245.1	1.5	1.5	XPMT110412R-D*
TDX370F40-4	37	40	50	149.1	69	153.1	179	249.1	1.3	1.5	XPMT110412R-D*
TDX380F40-4	38	40	50	153.1	69	157.1	184	254.1	1	1.7	XPMT110412R-D*
TDX390F40-4	39	40	50	157.1	69	161.1	188	258.1	0.7	1.8	XPMT110412R-D*
TDX400F40-4	40	40	50	161.1	69	165.1	193	263.1	0.5	1.8	XPMT110412R-D*
TDX410F40-4	41	40	50	165.1	69	169.1	198	268.1	0.2	1.9	XPMT110412R-D*
TDX420F40-4	42	40	55	169.6	69	173.6	202	272.6	3.1	2	XPMT150512R-D*
TDX430F40-4	43	40	55	173.6	69	177.6	207	277.6	2.9	2	XPMT150512R-D*
TDX440F40-4	44	40	55	177.6	69	181.6	211	281.6	2.6	2.1	XPMT150512R-D*
TDX450F40-4	45	40	55	181.6	69	185.6	217	287.6	2.3	2.3	XPMT150512R-D*
TDX460F40-4	46	40	55	185.6	69	189.6	222	292.6	2.1	2.4	XPMT150512R-D*
TDX470F40-4	47	40	55	189.6	69	193.6	226	296.6	1.8	2.5	XPMT150512R-D*
TDX480F40-4	48	40	55	193.6	69	197.6	231	301.6	1.5	2.7	XPMT150512R-D*
TDX490F40-4	49	40	55	197.6	69	201.6	235	305.6	1.3	2.7	XPMT150512R-D*
TDX500F40-4	50	40	55	201.6	69	205.6	240	310.6	1	2.8	XPMT150512R-D*

型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	LCF	LF	OAL	最大偏置 (径向)	WT(kg)	刀片	材质
TDX510F40-4	51	40	55	205.6	69	209.6	245	315.6	0.7	2.9	XPMT150512R-D*	A
TDX520F40-4	52	40	55	209.6	69	213.6	249	319.6	0.5	3	XPMT150512R-D*	B
TDX530F40-4	53	40	55	213.6	69	217.6	254	324.6	-	3.1	XPMT150512R-D*	C
TDX540F40-4	54	40	55	217.6	69	221.6	258	328.6	-	3.4	XPMT150512R-D*	D

刀具直径	刀具直径公差	孔径公差 *
ø12.5 - ø17	+ 0.1 / 0	+ 0.4 / 0
ø17.5 - ø54	+ 0.2 / 0	+ 0.45 / 0

* 仅供参考

备件

型号	锁紧螺钉	扳手
TDX125 - 145	CSPB-2H	IP-6DB
TDX150 - 170	CSPB-2L043	IP-6DB
TDX175 - 215	CSPB-2.2	IP-7D
TDX220 - 260	CSPB-2.5	IP-8D
TDX270 - 320	CSTB-3	T-9D
TDX330 - 410	CSTB-4	T-15D
TDX420 - 540	CSTB-5	T-20D

推荐锁紧扭矩 (N·m): CSPB-2H/CSPB-2L043=0.7, CSPB-2.2=1, CSPB-2.5=1.3, CSTB-3=2.3, CSTB-4=3.5, CSTB-5=5

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系统

用户指南

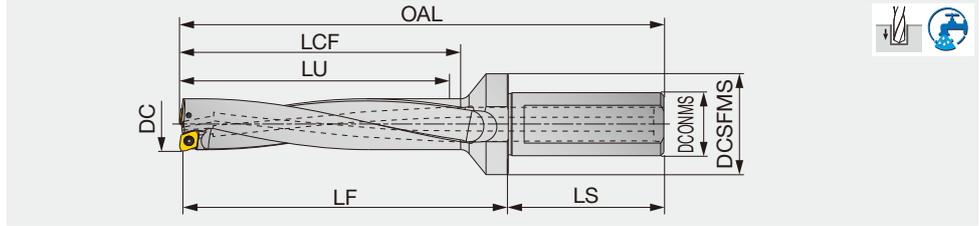
索引

参考页: 刀片 → **J076 - J077**
标准切削条件 → **J078**

TUNGDRILL TWISTED

TDX-F L/D=5

可转位式浅孔钻, L/D = 5, 削平柄



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	LCF	LF	OAL	最大偏置 (径向)	WT(kg)	刀片
TDX125F20-5	12.5	20	25	62.9	49	65.9	78.5	127.9	0.8	0.2	XPMT040104R-D*
TDX130F20-5	13	20	25	65.4	49	68.4	81	130.4	0.7	0.2	XPMT040104R-D*
TDX135F20-5	13.5	20	25	67.9	49	70.9	83.5	132.9	0.6	0.2	XPMT040104R-D*
TDX140F20-5	14	20	25	70.4	49	73.4	86	135.4	0.5	0.2	XPMT040104R-D*
TDX145F20-5	14.5	20	25	72.9	49	75.9	89.5	138.9	0.4	0.2	XPMT040104R-D*
TDX150F20-5	15	20	25	75.4	49	78.4	92	141.4	0.9	0.2	XPMT050204R-D*
TDX155F20-5	15.5	20	32	77.9	49	80.9	94.5	143.9	0.8	0.2	XPMT050204R-D*
TDX160F20-5	16	20	32	80.4	49	83.4	98	147.4	0.6	0.2	XPMT050204R-D*
TDX165F20-5	16.5	20	32	82.9	49	85.9	100.5	149.9	0.5	0.2	XPMT050204R-D*
TDX170F20-5	17	20	32	85.4	49	88.4	103	152.4	0.4	0.2	XPMT050204R-D*
TDX175F25-5	17.5	25	32	88	54	91	106.5	161	1.2	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX180F25-5	18	25	32	90.5	54	93.5	109	163.5	1.1	0.3	XPMT06X308R-D*
TDX185F25-5	18.5	25	32	93	54	96	111.5	166	0.9	0.4	XPMT06X308R-D*
TDX190F25-5	19	25	32	95.5	54	98.5	114	168.5	0.8	0.4	XPMT06X308R-D*
TDX195F25-5	19.5	25	32	98	54	101	118.5	173	0.7	0.4	XPMT06X308R-D*
TDX200F25-5	20	25	32	100.5	54	104.5	121	175.5	0.5	0.4	XPMT06X308R-D*
TDX205F25-5	20.5	25	32	103	54	107	123.5	178	0.4	0.4	XPMT06X308R-D*
TDX210F25-5	21	25	32	105.5	54	109.5	126	180.5	0.3	0.4	XPMT06X308R-D*
TDX215F25-5	21.5	25	32	108	54	112	128.5	183	0.2	0.4	XPMT06X308R-D*
TDX220F25-5	22	25	32	110.6	54	114.6	131	185.6	1.2	0.6	XPMT07H308R-D*
TDX225F25-5	22.5	25	37	113.1	54	117.1	134	188.6	1.1	0.6	XPMT07H308R-D*
TDX230F25-5	23	25	37	115.6	54	119.6	137	191.6	0.9	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX235F25-5	23.5	25	37	118.1	54	122.1	140	194.6	0.8	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX240F25-5	24	25	37	120.6	54	124.6	143	197.6	0.7	0.4	XPMT07H308R-D*
TDX245F25-5	24.5	25	37	123.1	54	127.1	146	200.6	0.5	0.7	XPMT07H308R-D*
TDX250F25-5	25	25	37	125.6	54	129.6	149	203.6	0.4	0.7	XPMT07H308R-D*
TDX255F25-5	25.5	25	37	128.1	54	132.1	151.5	206.1	0.3	0.7	XPMT07H308R-D*
TDX260F25-5	26	25	37	130.6	54	134.6	154	208.6	0.2	0.7	XPMT07H308R-D*
TDX270F32-5	27	32	40	135.7	59	139.7	159	218.7	1.5	0.6	XPMT08T308R-D*
TDX280F32-5	28	32	40	140.7	59	144.7	165	224.7	1.2	0.9	XPMT08T308R-D*
TDX290F32-5	29	32	40	145.7	59	149.7	170	229.7	1	0.7	XPMT08T308R-D*
TDX300F32-5	30	32	40	150.7	59	154.7	177	236.7	0.7	1	XPMT08T308R-D*
TDX310F32-5	31	32	40	155.7	59	159.7	183	242.7	0.4	1	XPMT08T308R-D*
TDX320F32-5	32	32	40	160.7	59	164.7	188	247.7	0.2	1.1	XPMT08T308R-D*
TDX330F40-5	33	40	50	166.1	69	170.1	194	264.1	2.3	1.5	XPMT110412R-D*
TDX340F40-5	34	40	50	171.1	69	175.1	199	269.1	2.1	1.5	XPMT110412R-D*
TDX350F40-5	35	40	50	176.1	69	180.1	205	275.1	1.8	1.5	XPMT110412R-D*
TDX360F40-5	36	40	50	181.1	69	185.1	211	281.1	1.5	1.6	XPMT110412R-D*
TDX370F40-5	37	40	50	186.1	69	190.1	216	286.1	1.3	1.6	XPMT110412R-D*
TDX380F40-5	38	40	50	191.1	69	195.1	222	292.1	1	1.9	XPMT110412R-D*
TDX390F40-5	39	40	50	196.1	69	200.1	227	297.1	0.7	2	XPMT110412R-D*
TDX400F40-5	40	40	50	201.1	69	205.1	233	303.1	0.5	2	XPMT110412R-D*
TDX410F40-5	41	40	50	206.1	69	210.1	239	309.1	0.2	2.1	XPMT110412R-D*
TDX420F40-5	42	40	55	211.6	69	215.6	244	314.6	3.1	2.2	XPMT150512R-D*
TDX430F40-5	43	40	55	216.6	69	220.6	250	320.6	2.9	2.2	XPMT150512R-D*
TDX440F40-5	44	40	55	221.6	69	225.6	255	325.6	2.6	2.3	XPMT150512R-D*
TDX450F40-5	45	40	55	226.6	69	230.6	262	332.6	2.3	2.6	XPMT150512R-D*
TDX460F40-5	46	40	55	231.6	69	235.6	268	338.6	2.1	2.7	XPMT150512R-D*
TDX470F40-5	47	40	55	236.6	69	240.6	273	343.6	1.8	2.8	XPMT150512R-D*
TDX480F40-5	48	40	55	241.6	69	245.6	279	349.6	1.5	3.1	XPMT150512R-D*
TDX490F40-5	49	40	55	246.6	69	250.6	284	354.6	1.3	3.1	XPMT150512R-D*
TDX500F40-5	50	40	55	251.6	69	255.6	290	360.6	1	3.2	XPMT150512R-D*

型号	DC	DCONMS	DCSFMS	LU	LS	LCF	LF	OAL	最大偏置 (径向)	WT(kg)	刀片	材质
TDX510F40-5	51	40	55	256.6	69	260.6	296	366.6	0.7	3.3	XPMT150512R-D*	A
TDX520F40-5	52	40	55	261.6	69	265.6	301	371.6	0.5	3.4	XPMT150512R-D*	B
TDX530F40-5	53	40	55	266.6	69	270.6	307	377.6	-	3.5	XPMT150512R-D*	C
TDX540F40-5	54	40	55	271.6	69	275.6	312	382.6	-	3.9	XPMT150512R-D*	D

刀具直径	刀具直径公差	孔径公差 *
ø12.5 - ø17	+ 0.1 / 0	+ 0.4 / 0
ø17.5 - ø54	+ 0.2 / 0	+ 0.45 / 0

* 仅供参考

备件

型号	锁紧螺钉 	扳手 
TDX125 - 145	CSPB-2H	IP-6DB
TDX150 - 170	CSPB-2L043	IP-6DB
TDX175 - 215	CSPB-2.2	IP-7D
TDX220 - 260	CSPB-2.5	IP-8D
TDX270 - 320	CSTB-3	T-9D
TDX330 - 410	CSTB-4	T-15D
TDX420 - 540	CSTB-5	T-20D

推荐锁紧扭矩 (N·m): CSPB-2H/CSPB-2L043=0.7, CSPB-2.2=1, CSPB-2.5=1.3, CSTB-3=2.3, CSTB-4=3.5, CSTB-5=5

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系统

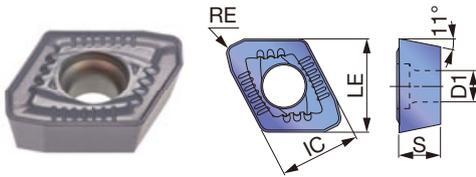
用户指南

索引

参考页: 刀片 → **J076 - J077**
标准切削条件 → **J078**

刀片

DJ



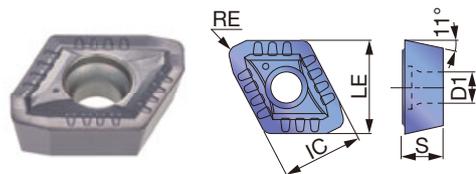
P	钢			★	☆						
M	不锈钢	☆		★							
K	铸铁		☆	☆	★						
N	非铁金属	★		☆							
S	耐热合金	☆		★	☆						
H	硬材料	☆		★	☆						

★: 首选
☆: 第二选择

型号	IC	LE	涂层				S	D1	RE	DCN	DCX
			AH725	T1115	AH6030	AH9030					
XPMT040104R-DJ	4.3	4.5	●	●	●	●	1.59	2.3	0.4	12.5	14.5
XPMT050204R-DJ	5.2	5.4	●	●	●	●	2.38	2.3	0.4	15	17
XPMT06X308R-DJ	6	7	●	●	●	●	3	2.5	0.8	17.5	21.5
XPMT07H308R-DJ	7	8.2	●	●	●	●	3.6	2.8	0.8	22	26
XPMT08T308R-DJ	8.5	9.9	●	●	●	●	3.97	3.4	0.8	27	32
XPMT110412R-DJ	11.2	12.5	●	●	●	●	4.76	4.4	1.2	33	41
XPMT150512R-DJ	15	16.1	●	●	●	●	5.56	5.5	1.2	42	54

●: 阵容

DS



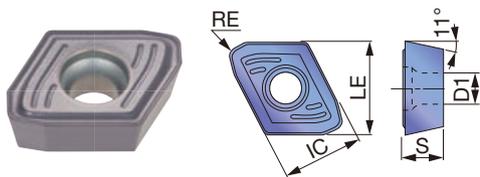
P	钢	☆	★								
M	不锈钢	☆	★								
K	铸铁										
N	非铁金属	☆									
S	耐热合金	☆	★								
H	硬材料										

★: 首选
☆: 第二选择

型号	IC	LE	涂层		S	D1	RE	DCN	DCX
			AH725	AH6030					
XPMT040104R-DS	4.3	4.5	●	●	1.59	2.3	0.4	12.5	14.5
XPMT050204R-DS	5.2	5.4	●	●	2.38	2.3	0.4	15	17
XPMT06X308R-DS	6	7	●	●	3	2.5	0.8	17.5	21.5
XPMT07H308R-DS	7	8.2	●	●	3.6	2.8	0.8	22	26
XPMT08T308R-DS	8.5	9.9	●	●	3.97	3.4	0.8	27	32
XPMT110412R-DS	11.2	12.5	●	●	4.76	4.4	1.2	33	41
XPMT150512R-DS	15	16.1	●	●	5.56	5.5	1.2	42	54

●: 阵容

DW



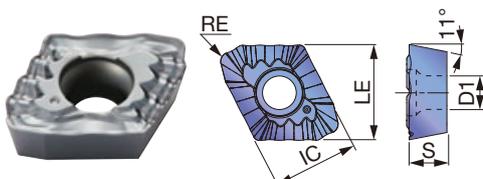
P	钢	☆	★	☆									
M	不锈钢	☆	★	☆									
K	铸铁		☆	★									
N	非铁金属	☆	★										
S	耐热合金	☆	★	☆									
H	硬材料	☆	★	☆									

★: 首选
☆: 第二选择

型号	IC	LE	涂层			S	D1	RE	DCN	DCX
			AH725	AH6030	AH9030					
XPMT040104R-DW	4.3	4.5	●	●	●	1.59	2.3	0.4	12.5	14.5
XPMT050204R-DW	5.2	5.4	●	●	●	2.38	2.3	0.4	15	17
XPMT06X308R-DW	6	7	●	●	●	3	2.5	0.8	17.5	21.5
XPMT07H308R-DW	7	8.2	●	●	●	3.6	2.8	0.8	22	26
XPMT08T308R-DW	8.5	9.9	●	●	●	3.97	3.4	0.8	27	32
XPMT110412R-DW	11.2	12.5	●	●	●	4.76	4.4	1.2	33	41
XPMT150512R-DW	15	16.1	●	●	●	5.56	5.5	1.2	42	54

●: 阵容

DG



P	钢	★											
M	不锈钢	☆											
K	铸铁												
N	非铁金属	★											
S	耐热合金	☆											
H	硬材料												

★: 首选
☆: 第二选择

型号	IC	LE	涂层			S	D1	RE	DCN	DCX
			AH725							
XPMT08T308R-DG	8.5	9.9	●			3.97	3.4	0.8	27	32
XPMT110412R-DG	11.2	12.5	●			4.76	4.4	1.2	33	41
XPMT150512R-DG	15	16.1	●			5.56	5.5	1.2	42	54

●: 阵容

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺紋加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系统

用户指南

索引



推荐刀片

ISO	工件材料	硬度	首选	高进给	高切削速度	故障排除			
						耐崩损	耐磨损	表面粗糙度	切屑控制
P	低碳钢 (C ≤ 0.3%)	- 200 HB	DS, AH6030	-	-	DS, AH725	-	DW, AH6030	DG, AH725
	碳钢 (C > 0.3%) 合金钢	- 300 HB	DJ, AH6030	DW, AH6030	DJ, AH9030	DW, AH725	DJ, AH9030	DW, AH6030	-
	低合金钢	- 200 HB	DS, AH6030	-	-	DS, AH725	-	DW, AH6030	-
M	不锈钢	- 200 HB	DS, AH6030	-	-	DS, AH725	-	DW, AH6030	DG, AH725
K	灰铸铁	150 - 250 HB	DJ, AH9030	DW, AH9030	DJ, T1115	DW, AH725	-	DW, AH9030	-
	球墨铸铁	150 - 250 HB	DJ, AH9030	DW, AH9030	-	DW, AH725	-	DW, AH9030	-
N	铝合金	-	DJ, AH725	DW, AH725	DS, AH6030	-	-	DW, AH725	DG, AH725
S	钛合金 耐热合金	- 40 HRC	DS, AH6030	-	-	DW, AH725	-	DW, AH725	DG, AH725
H	淬火钢	- 50 HRC	DJ, AH9030	DW, AH9030	-	DW, AH725	-	DW, AH9030	-

标准切削条件

ISO	工件材料	硬度	切削速度 Vc (m/min)	倍径 L/D	进给 : f (mm/rev)				
					ø12.5 ~ ø14.5	ø15 ~ ø17	ø17.5 ~ ø26	ø27 ~ ø32	ø33 ~ ø54
P	低碳钢 (C < 0.3) SS400, SM490, S25C, 等。 St42-1, St52-3, C25, 等。	- 200 HB	160 - 320	2D, 3D 4D, 5D	0.02 - 0.06 0.02 - 0.06	0.02 - 0.06 0.02 - 0.06	0.04 - 0.1 0.04 - 0.1	0.04 - 0.1 0.04 - 0.1	0.04 - 0.1 0.04 - 0.1
	碳钢 (C > 0.3) S45C, S55C, 等。 C45, C55 等。	- 300 HB	80 - 250	2D, 3D 4D, 5D	0.04 - 0.1 0.04 - 0.08	0.04 - 0.12 0.04 - 0.08	0.06 - 0.13 0.06 - 0.1	0.06 - 0.15 0.06 - 0.12	0.08 - 0.18 0.08 - 0.14
	低合金钢 SCM415, 等。	- 200 HB	160 - 250	2D, 3D 4D, 5D	0.04 - 0.08 0.04 - 0.08	0.04 - 0.08 0.04 - 0.08	0.06 - 0.12 0.06 - 0.12	0.06 - 0.12 0.06 - 0.12	0.06 - 0.14 0.06 - 0.14
	合金钢 SCM440, SCr420, 等。 42CrMo4, 20Cr4, 等。	- 300 HB	80 - 200	2D, 3D 4D, 5D	0.04 - 0.1 0.04 - 0.08	0.04 - 0.12 0.04 - 0.08	0.06 - 0.13 0.06 - 0.1	0.06 - 0.15 0.06 - 0.12	0.08 - 0.18 0.08 - 0.14
M	不锈钢 (奥氏体) SUS304, SUS316, 等。 X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, 等。	- 200 HB	100 - 200	2D, 3D 4D, 5D	0.02 - 0.08 0.02 - 0.08	0.02 - 0.08 0.02 - 0.08	0.04 - 0.1 0.04 - 0.1	0.04 - 0.12 0.04 - 0.12	0.04 - 0.12 0.04 - 0.12
	不锈钢 (马氏体和铁素体) SUS430, SUS416, 等。 X6Cr17, X20Cr13, 等。	- 200 HB	100 - 220	2D, 3D 4D, 5D	0.02 - 0.08 0.02 - 0.08	0.02 - 0.08 0.02 - 0.08	0.04 - 0.1 0.04 - 0.1	0.04 - 0.12 0.04 - 0.12	0.04 - 0.12 0.04 - 0.12
	不锈钢 (沉淀硬化) SUS630 等 X5CrNiCuNb16-4, 等。	-	80 - 120	2D, 3D 4D, 5D	0.04 - 0.08 0.04 - 0.08	0.04 - 0.08 0.04 - 0.08	0.04 - 0.08 0.04 - 0.08	0.04 - 0.1 0.04 - 0.1	0.06 - 0.1 0.06 - 0.1
K	灰铸铁 FC250, 等。 250, 等。	150 - 250 HB	80 - 250	2D, 3D 4D, 5D	0.06 - 0.12 0.06 - 0.1	0.06 - 0.12 0.06 - 0.1	0.06 - 0.15 0.06 - 0.12	0.06 - 0.18 0.06 - 0.14	0.08 - 0.2 0.08 - 0.16
	球墨铸铁 FCD700, 等。 600-3, 等。	150 - 250 HB	80 - 200	2D, 3D 4D, 5D	0.04 - 0.12 0.04 - 0.1	0.04 - 0.12 0.04 - 0.1	0.06 - 0.15 0.06 - 0.12	0.06 - 0.18 0.06 - 0.14	0.08 - 0.2 0.08 - 0.16
N	铝合金 A2017, ADC12, 等。 AlCu4SiMg, AlSi11Cu3, 等。	-	200 - 400	2D, 3D 4D, 5D	0.1 - 0.12 0.08 - 0.12	0.1 - 0.15 0.08 - 0.12	0.15 - 0.2 0.12 - 0.16	0.15 - 0.2 0.12 - 0.16	0.15 - 0.25 0.12 - 0.2
S	耐热合金 Inconel 718, 等。	- 40 HRC	20 - 60 20 - 60	2D, 3D 4D, 5D	0.04 - 0.08 0.04 - 0.08	0.04 - 0.08 0.04 - 0.08	0.04 - 0.1 0.04 - 0.1	0.04 - 0.1 0.04 - 0.1	0.04 - 0.1 0.04 - 0.1
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	- 40 HRC	40 - 120 40 - 120	2D, 3D 4D, 5D	0.06 - 0.1 0.06 - 0.08	0.06 - 0.1 0.06 - 0.08	0.06 - 0.12 0.06 - 0.1	0.06 - 0.12 0.06 - 0.1	0.06 - 0.12 0.06 - 0.1
H	淬火钢	- 50 HRC	40 - 100	2D, 3D	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1
			40 - 100	4D, 5D	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08

DG 断屑槽标准切削条件

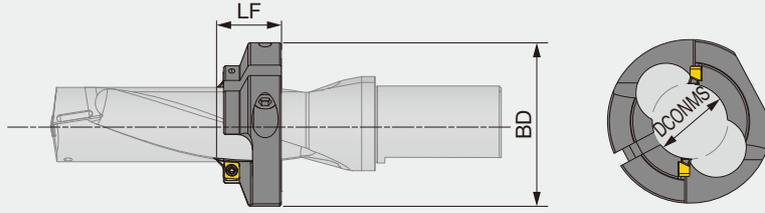
ISO	工件材料	硬度	切削速度 Vc (m/min)	倍径 L/D	进给 : f (mm/rev)	
					ø27 ~ ø32	ø33 ~ ø54
P	低碳钢 (C < 0.3) SS400, SM490, S25C, 等。 St42-1, St52-3, C25, 等。	- 200 HB	60 - 180	2D, 3D 4D, 5D	0.04 - 0.1	

- 在直径范围内使用较小直径的刀具时，应降低进给速度。
- 采用 DW 刀片加工 40 HRC 硬度的工件材料时，应将进给速度设置在 50% 以下。
- 对于难切削的材料（如耐热合金等），切削速度应设置为比碳钢的切削速度低 25%。
- 高切削速度是指切削速度超过 150 m/min。
- 对于高进给加工，使用进给速度大约为标准进给条件的 1.5 倍。
- 使用 DW 刀片进行故障排除时，应采用标准切削条件范围内的切削条件。
- DG 型断屑槽适用于主轴转速低的重型机床。如果发生振动，建议降低进给速度。

TUNGDRILLTWISTED

TDXCF 倒角环

用于 TungDrillTwisted 和 TungSix-Drill 的倒角环



型号	DCONMS	BD	LF	适用钻头	L/D = 2		L/D = 3		L/D = 4		L/D = 5	
					TDX***F	TDX***W	TDX***F	TDX***W	TDX***F	TDX***W	TDX***F	TDX***W
TDXCF180L25	17.3	49	25	TDX175*25-*	13	18.8	30.5	36.3	48	53.8	65.5	71.3
TDXCF180L25	17.3	49	25	TDX180*25-*	14	19.9	32	37.9	50	55.9	68	73.9
TDXCF190L25	18.1	49	25	TDX185*25-*	15	21.1	33.5	39.6	52	58.1	70.5	76.6
TDXCF190L25	18.1	49	25	TDX190*25-*	16	22.2	35	41.2	54	60.2	73	79.2
TDXCF200L25	19.1	49	25	TDX195*25-*	17	23.4	36.5	42.9	56	62.4	75.5	81.9
TDXCF200L25	19.1	49	25	TDX200*25-*	20	24.5	40	44.5	59	64.5	79	84.5
TDXCF210L25	20.1	49	25	TDX205*25-*	21	25.7	41.5	46.2	61	66.7	81.5	87.2
TDXCF210L25	20.1	49	25	TDX210*25-*	22	26.8	43	47.8	63	68.8	84	89.8
TDXCF220L25	21.1	49	25	TDX215*25-*	23	28	44.5	49.5	65	71	86.5	92.5
TDXCF220L25	21.1	49	25	TDX220*25-*	24	29.1	46	51.1	67	73.1	89	95.1
TDXCF230L25	22.1	49	25	TDX225*25-*	25	30.3	47.5	52.8	69	75.3	91.5	97.8
TDXCF230L25	22.1	49	25	TDX230*25-*	26	31.4	49	54.4	71	77.4	94	100.4
TDXCF240L25	23.1	49	25	TDX235*25-*	27	32.6	50.5	56.1	73	79.6	96.5	103.1
TDXCF240L25	23.1	49	25	TDX240*25-*	28	33.7	52	57.7	75	81.7	99	105.7
TDXCF250L25	23.95	49	25	TDX245*25-*	29	34.9	53.5	59.4	77	83.9	101.5	108.4
TDXCF250L25	23.95	49	25	TDX250*25-*	30	36	55	61	79	86	104	111
TDXCF260L30	24.95	64	30	TDX255*25-*	26	32.2	51.5	57.7	76	83.2	101.5	108.7
TDXCF260L30	24.95	64	30	TDX260*25-*	27	33.3	53	59.3	78	85.3	104	111.3
TDXCF270L30	25.9	64	30	TDX270*32-*	29	35.6	56	62.6	82	89.6	109	116.6
TDXCF280L30	26.9	64	30	TDX280*32-*	30.3	37.9	58.3	65.9	86	93.9	114	121.9
TDXCF290L30	27.9	64	30	TDX290*32-*	32.3	40.2	61.3	69.2	90	98.2	119	127.2
TDXCF300L30	28.9	64	30	TDX300*32-*	34.3	42.5	64.3	72.5	94	102.5	124	132.5
TDXCF310L30	29.9	64	30	TDX310*32-*	36.3	44.8	67.3	75.8	98	106.8	129	137.8
TDXCF320L30	30.9	64	30	TDX320*32-*	38.3	47.1	70.3	79.1	102	111.1	134	143.1

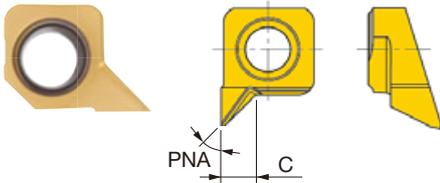
备件

型号	刀片螺钉	倒角环螺钉	刀片扳手	倒角环扳手
TDXCF180... - TDXCF250...	CSPB-4S	CM6X16	IP-15D	P-5
TDXCF260... - TDXCF320...	CSPB-4S	CM8X1.25X20-A	IP-15D	P-6

推荐锁紧扭矩 (N·m): CSPB-4S = 3.5

刀片

XHGX-45A



P	钢	★								
M	不锈钢	★								
K	铸铁	★								
N	非铁金属	☆								
S	耐热合金	★								
H	硬材料	★								

★: 首选
☆: 第二选择

型号	PNA	C	涂层	
			GH130	
XHGX090700R-45A	45°	2.5	●	

在钻体上安装倒角环的注意事项

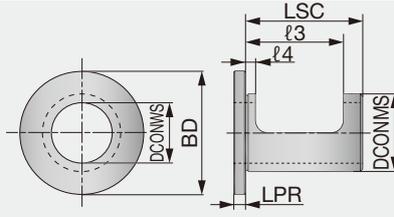
- ① 将倒角环套在钻杆上，并使钻杆排屑槽和倒角环凹槽相匹配。暂时轻轻地拧紧倒角环上的锁紧螺钉。
- ② 放置刀片，并轻轻地拧紧刀片螺钉。
- ③ 使用对刀仪，高度仪或游标卡尺调整倒角环的位置，并锁紧倒角环螺钉，然后锁紧刀片螺钉。



钻杆排屑槽和倒角环凹槽不匹配。

EZ 套筒

用于 TungDrillTwisted 和 TungSix-Drill 的偏心套筒



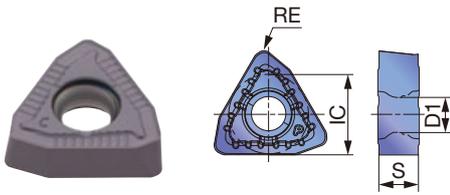
型号	DCONWS	DCONMS	BD	LSC	LPR	ø3	ø4	调整孔径	调整切削刃高度
EZ2025	20	25	46	49	5	32.5	4	+0.4 ~ -0.2	+0.2 ~ -0.15
EZ2532	25	32	51	52	5	38	4	+0.4 ~ -0.2	+0.2 ~ -0.15
EZ3240	32	40	54	62	5	43	4	+0.4 ~ -0.2	+0.2 ~ -0.15
EZ4050	40	50	69	63	5	55	4	+0.6 ~ -0.2	+0.3 ~ -0.2

备件

型号	扳手
EZ...	P-2.5

刀片

DJ



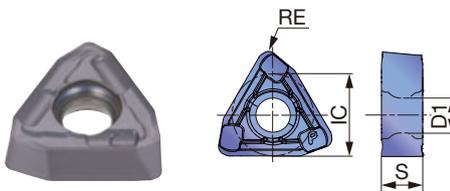
P	钢	☆	★						
M	不锈钢	★	☆						
K	铸铁	☆	★						
N	非铁金属	★	☆						
S	耐热合金	★	☆						
H	硬材料	★	☆						

★: 首选
☆: 第二选择

型号	IC	S	涂层							D1	RE	DCN	DCX	
			AH3135	AH9030										
WWMU08X408R-DJ	8	3.9	●	●							3.4	0.8	55	66
WWMU09X510R-DJ	9.7	4.9	●	●							4.4	1	67	73
WWMU11X512R-DJ	11.3	5.7	●	●							5.5	1.2	74	80

●: 阵容

DS



P	钢	★							
M	不锈钢	★							
K	铸铁								
N	非铁金属								
S	耐热合金	★							
H	硬材料								

★: 首选
☆: 第二选择

型号	IC	S	涂层							D1	RE	DCN	DCX	
			AH6030											
WWMU08X408R-DS	8	3.9	●								3.4	0.8	55	66
WWMU09X510R-DS	9.7	4.9	●								4.4	1	67	73
WWMU11X512R-DS	11.3	5.7	●								5.5	1.2	74	80

●: 阵容

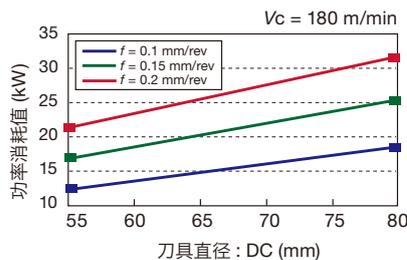
标准切削条件

ISO	工件材料	硬度	优先级	切屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 : f (mm/rev)		
							DC (mm)		
							ø55 - ø56	ø57 - ø73	ø74 - ø80
P	低碳钢 (C<0.3) SS400, SM490, S25C, etc. st42-1, St52-3, C25, etc.	- 200 HB	首选	DS	AH6030	160 - 250	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1
			耐磨性	DJ	AH9030	160 - 320	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1
	碳钢 (C>0.3) S45C, S55C, etc. C45, C55, etc.	- 300 HB	首选	DJ	AH9030	80 - 250	0.06 - 0.16	0.06 - 0.18	0.08 - 0.2
			抗崩损性	DJ	AH3135	80 - 250	0.04 - 0.13	0.04 - 0.15	0.04 - 0.16
	低合金钢 SCM415, etc. 18CrMo4, etc.	- 200 HB	首选	DS	AH6030	160 - 250	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
			耐磨性	DJ	AH9030	160 - 250	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14
	合金钢 SCM440, SCr420, etc. 42CrMo4, 20Cr4, etc.	- 300 HB	首选	DJ	AH9030	80 - 200	0.06 - 0.16	0.06 - 0.18	0.08 - 0.2
			抗崩损性	DJ	AH3135	80 - 200	0.04 - 0.13	0.04 - 0.14	0.04 - 0.15
M	不锈钢 (奥氏体) SUS304, SUS316, etc. X5CrNi189, X5CrNiMo17-12-2, etc.	- 200 HB	首选	DS	AH6030	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
			—	DJ	AH3135	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
	不锈钢 (马氏体和铁素体) SUS430, etc. X6Cr17, X12CrS13, etc.	- 200 HB	首选	DS	AH6030	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
			—	DJ	AH3135	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
	不锈钢 (沉淀硬化) SUS630, etc. X5CrNiCuNb16-4, etc.	-	首选	DS	AH6030	80 - 120	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1
			—	DJ	AH3135	80 - 120	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1
K	灰铸铁 FC250, etc. 250, etc.	150 - 250 HB	首选	DJ	AH9030	80 - 250	0.06 - 0.18	0.08 - 0.2	0.08 - 0.22
			抗崩损性	DJ	AH3135	80 - 200	0.06 - 0.15	0.08 - 0.16	0.08 - 0.18
	球墨铸铁 FCD700, etc. 700-2, etc.	150 - 250 HB	首选	DJ	AH9030	80 - 200	0.06 - 0.16	0.06 - 0.18	0.08 - 0.2
			抗崩损性	DJ	AH3135	80 - 150	0.06 - 0.15	0.08 - 0.16	0.08 - 0.18
N	铝合金	-	首选	DS	AH6030	200 - 400	0.1 - 0.2	0.1 - 0.23	0.1 - 0.25
			—	DJ	AH9030	200 - 400	0.1 - 0.2	0.1 - 0.23	0.1 - 0.25
S	耐热合金 Inconel718, etc.	- 40 HRC	首选	DS	AH6030	20 - 60	0.04 - 0.08	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1
			—	DJ	AH3135	20 - 60	0.04 - 0.08	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1
	钛合金 Ti-6Al-4V, etc.	- 40 HRC	首选	DS	AH6030	40 - 120	0.06 - 0.12	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14
			—	DJ	AH3135	40 - 120	0.06 - 0.12	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14
H	淬火钢 < 40HRC	- 50 HRC	首选	DJ	AH9030	50 - 100	0.04 - 0.08	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1
			抗崩损性	DJ	AH3135	40 - 80	0.04 - 0.08	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1

注意

机床

- 在全覆盖防护罩的机床上使用钻头以保证安全。
- 在 BT50 等高功率机床上使用钻头。
- 请参考如右图所示的所需要的机床功率。

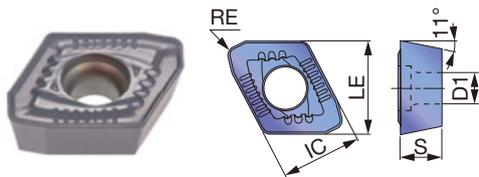


切削冷却液

- 推荐内部冷却液供应。
- 冷却液压力必须高于 1MPa。
- 使用水溶性冷却液。

DJ 刀片

DJ



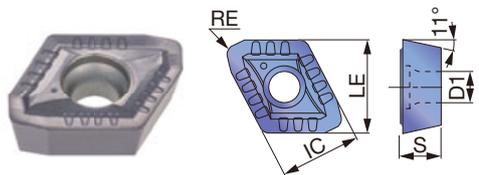
P	钢			★	☆								
M	不锈钢	☆		★									
K	铸铁		☆	☆	★								
N	非铁金属	☆		★									
S	耐热合金	☆		★	☆								
H	硬材料	☆		★	☆								

★：首选
☆：第二选择

型号	IC	LE	涂层				S	D1	RE	DCN	DCX
			AH725	T1115	AH6030	AH9030					
XPMT08T308R-DJ	8.5	9.9	●	●	●	●	3.97	3.4	0.8	55	66
XPMT110412R-DJ	11.2	12.5	●	●	●	●	4.76	4.4	1.2	67	80

●：阵容

DS 刀片



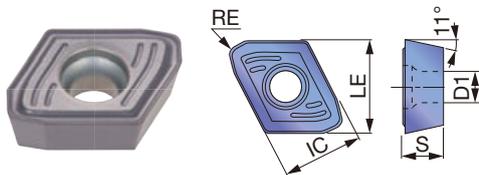
P	钢	☆	★										
M	不锈钢	☆	★										
K	铸铁												
N	非铁金属	☆											
S	耐热合金	☆	★										
H	硬材料												

★：首选
☆：第二选择

型号	IC	LE	涂层		S	D1	RE	DCN	DCX
			AH725	AH6030					
XPMT08T308R-DS	8.5	9.9	●	●	3.97	3.4	0.8	55	66
XPMT110412R-DS	11.2	12.5	●	●	4.76	4.4	1.2	67	80

●：阵容

DW 刀片



P	钢	☆	★	☆									
M	不锈钢	☆	★	☆									
K	铸铁		☆	★									
N	非铁金属	☆	★										
S	耐热合金	☆	★	☆									
H	硬材料	☆	★	☆									

★：首选
☆：第二选择

型号	IC	LE	涂层			S	D1	RE	DCN	DCX
			AH725	AH6030	AH9030					
XPMT08T308R-DW	8.5	9.9	●	●	●	3.97	3.4	0.8	55	66
XPMT110412R-DW	11.2	12.5	●	●	●	4.76	4.4	1.2	67	80

●：阵容

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系统

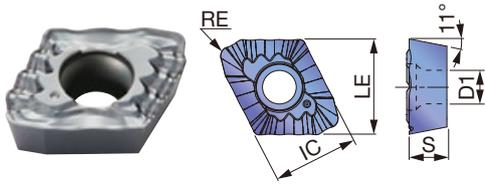
用户指南

索引



刀片

DG



P	钢	★							
M	不锈钢	☆							
K	铸铁								
N	非铁金属	★							
S	耐热合金	☆							
H	硬材料								

★: 首选
☆: 第二选择

型号	IC	LE	涂层						S	D1	RE	DCN	DCX
			AH725										
XPMT08T308R-DG	8.5	9.9	●						3.97	3.4	0.8	55	66
XPMT110412R-DG	11.2	12.5	●						4.76	4.4	1.2	67	80

●: 阵容

推荐刀片

ISO	工件材料	硬度	首选	高进给	高切削速度	抗崩损	故障排除		
							耐磨损	表面粗糙度	切屑控制
P	低碳钢 (C ≤ 0.3%)	- 200 HB	DS, AH6030	-	-	DS, AH725	-	DW, AH6030	DG, AH725
	碳钢 (C > 0.3%) 合金钢	- 300 HB	DJ, AH6030	DW, AH6030	DJ, AH9030	DW, AH725	DJ, AH9030	DW, AH6030	-
	低合金钢	- 200 HB	DS, AH6030	-	-	DS, AH725	-	DW, AH6030	-
M	不锈钢	- 200 HB	DS, AH6030	-	-	DS, AH725	-	DW, AH6030	DG, AH725
K	灰铸铁	150 - 250 HB	DJ, AH9030	DW, AH9030	DJ, T1115	DW, AH725	-	DW, AH9030	-
	球墨铸铁	150 - 250 HB	DJ, AH9030	DW, AH9030	-	DW, AH725	-	DW, AH9030	-
N	铝合金	-	DJ, AH725	DW, AH725	DS, AH6030	-	DW, AH725	DG, AH725	
S	钛合金 耐热合金	- 40 HRC	DS, AH6030	-	-	DW, AH725	-	DW, AH725	DG, AH725
H	淬火钢	- 50 HRC	DJ, AH9030	DW, AH9030	-	DW, AH725	-	DW, AH9030	-

标准切削条件

ISO	工件材料	硬度	切削速度		进给 : f (mm/rev)		
			V_c (m/min)	$\phi 55 \sim \phi 62$	$\phi 63 \sim \phi 73$	$\phi 74 \sim \phi 80$	
P	低碳钢 SS400, SM490, S25C, etc. St42-1, St52-3, C25, etc.	- 200 HB	160 - 320	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	
	碳钢 (C > 0.3) S45C, S55C, etc. C45, C55, etc.	- 300 HB	80 - 250	0.08 - 0.18	0.08 - 0.18	0.1 - 0.2	
	低合金钢 SCM415, etc. 15CrMo5, etc.	- 200 HB	160 - 250	0.04 - 0.16	0.04 - 0.16	0.04 - 0.16	
	合金钢 SCM440, SCr420, etc. 42CrMo4, 20Cr4, etc.	- 300 HB	80 - 200	0.08 - 0.18	0.08 - 0.18	0.08 - 0.2	
M	不锈钢 (奥氏体) SUS304, SUS316, etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, etc.	- 200 HB	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
	不锈钢 (马氏体和铁素体) SUS430, SUS416, etc. X6Cr17, X20Cr13, etc.	- 200 HB	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14	
	不锈钢 (沉淀硬化) SUS630, etc. X5CrNiCuNb16-4, etc.	-	80 - 120	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.06 - 0.12	
K	灰铸铁 FC250, etc. 250, etc.	150 - 250 HB	80 - 250	0.08 - 0.2	0.08 - 0.2	0.1 - 0.22	
	球墨铸铁 FCD600, etc. 600-3, etc.	150 - 250 HB	80 - 200	0.08 - 0.2	0.08 - 0.2	0.1 - 0.22	
N	铝合金 A2017, ADC12, etc. AlCu4SiMg, AlSi11Cu3, etc.	-	200 - 400	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	
S	耐热合金	- 40 HRC	20 - 60	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	
	钛合金	- 40 HRC	40 - 120	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	0.06 - 0.12	
H	淬火钢	- 50 HRC	40 - 100	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	0.04 - 0.1	

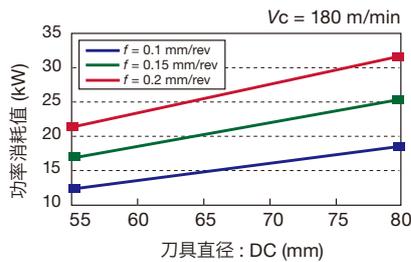
DG 断屑槽标准切削条件

ISO	工件材料	硬度	切削速度 V_c (m/min)	倍径 L/D	进给 : f (mm/rev)	
					$\phi 27 \sim \phi 32$	$\phi 33 \sim \phi 54$
P	低碳钢 (C < 0.3) SS400, SM490, S25C, 等。 St42-1, St52-3, C25, 等。	- 200 HB	60 - 180	2D, 3D 4D, 5D	0.04 - 0.1	

注意

机床

- 在全覆盖防护罩的机床上使用钻头以保证安全。
- 在 BT50 等高功率机床上使用钻头。
- 请参考如右图所示的所需要的机床功率。

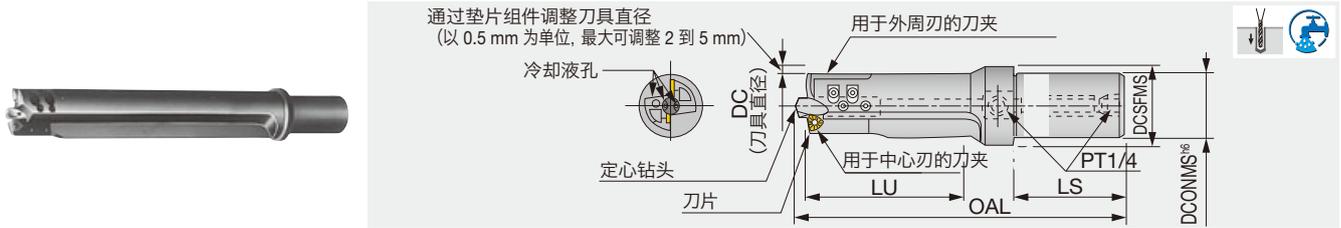


切削冷却液

- 采用内部供给的水溶性冷却液。
- 冷却液压力必须高于 1MPa。

TDP L/D=5

带有定心钻头的可转位式浅孔钻



型号	DC	DCONMS	DCSFMS	OAL	LU	LS	刀片	定心钻头 (包含在包装内)
TDP30-32	30 ~ 32	32	40	248	150	60	WPMT040208-D3	DP08 (ø8)
TDP37-40	37 ~ 40	40	50	295	185	70	WPMT050308-D3	DP10 (ø10)
TDP40-45	40 ~ 45	40	50	310	200	70	WPMT050308-D3	DP12 (ø12)
TDP45-50	45 ~ 50	40	50	347	225	70	WPMT06T308-D3	DP12 (ø12)
TDP60-65	60 ~ 65	50	58.5	470	300	120	WPMT080412-D3	DP12 (ø12)

通过垫片组件调整刀具直径。(最大 2 - 5 mm, 以 0.5 mm 单位递增)
该刀具包含中心钻头, 但刀片是单独出售。

L/D = 孔深 / 钻头直径

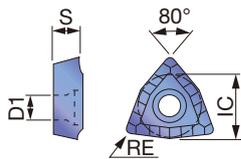
备件

型号	刀夹		锁紧螺钉			油孔螺塞	刀片	扳手			垫片
	用于外周刃	用于中心刃	用于刀片	用于刀夹	用于定心钻头			用于刀夹	用于定心钻头	油孔螺塞	
TDP30-32	CW04A	CW04B	CSTB-2.5S	BHM4-8	SSHM5-10	PT1/4GN	T-8D	P-2.5	与用于刀夹的相同	P-6	SW04
TDP37-40	CW05A	CW05B	CSTB-3S	BHM4-10	SSHM5-10	PT1/4GN	T-9D	P-2.5	与用于刀夹的相同	P-6	SW05
TDP40-45	CW05A	CW05B	CSTB-3S	BHM4-10	SSHM6-12	PT1/4GN	T-9D	P-2.5	P-3	P-6	SW05
TDP45-50	CW06A	CW06B	CSTB-3.5D	BHM5-14	SSHM6-12	PT1/4GN	T-9D	P-3	与用于刀夹的相同	P-6	SW06
TDP60-65	CW08A	CW08B	CSTB-4M	CHHM5-18 (CM5x0.8x18)	SSHM6-20	PT1/4GN	T-15D	P-4	P-3	P-6	SW08

推荐锁紧扭矩 (N·m): CSTB-2.5S = 1.3, CSTB-3S, CSTB-3.5D = 2.3, CSTB-4M = 3.5
BHM4-8/BHM4-10 = 2.2, BHM5-14 = 3, CHHM5-18 = 5, SSHM5-10 = 2, SSHM6-12/SSHM6-20 = 3

刀片

WPMT04/05/06/08-D3

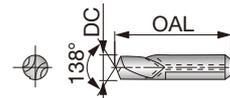


型号	T313W	IC	S	RE	D1
WPMT040208-D3	●	6.35	2.38	0.8	2.86
WPMT050308-D3	●	7.938	3.18	0.8	3.4
WPMT06T308-D3	●	9.525	3.97	0.8	3.9
WPMT080412-D3	●	12.7	4.76	1.2	4.4

(WPMT040208-D3 刀片的断屑槽形状与上图不同。)

定心钻头

DP08/10/12



型号	HSS	DC	OAL
DP08	●	8	42
DP10	●	10	48
DP12	●	12	55

注意: DP08 型定心钻头没有内冷孔。

包装数量: 1 片
●: 产品型号

标准切削条件

ISO	工件材料	硬度	切削速度 Vc (m/min)	进给: f (mm/rev)
P	碳钢	- 300 HB	60 - 70	0.07 - 0.17
	合金钢	- 300 HB	60 - 70	0.07 - 0.17
K	合金钢	150 - 250 HB	70 - 100	0.1 - 0.2

注意: 刀具直径小于 ø37 mm, 加工工件材料时进给量应设定为 0.13 mm/rev 以下, 加工铸铁材料时应设定为 0.15 mm/rev 以下。

使用注意事项

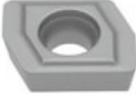
- 钻削加工工件材料时, 应使用水溶性冷却剂。冷却液压力必须达到 1MPa 或者更高, 冷却液流量必须达到 10 liter/min 或者更高。
- 在刀具旋转的应用中, 推荐使用带有内冷通道的侧固式刀柄。(对于使用 标准TDP60-65 和 65-70 的刀具时, 请检查使用刀柄的情况因为刀具的安装柄直为 ø50。)
- 不推荐对叠板进行钻削加工。
- 由于切屑控制的原因, 不适合用于加工低碳钢和不锈钢。

钻孔刀片 (旧产品)

材质
刀片
外圆刀杆
内孔刀杆
螺紋加工
槽加工
小零件刀具
铣刀
立铣刀
孔加工刀具
工具系统
用户指南
索引

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

● LPMT03X206R-D4, LPMT05X204-D4

形状	型号	涂层			适用钻头直径	适用钻头
		T313W				
	LPMT03X206R-D4	●			ø14 ~ ø17.5	TDJ (旧产品)
	LPMT05X204-D4	●			ø14 ~ ø17.5	

● SPMP831DS, SPMP/M**2ERD

形状	型号	ISO 公制 型号	涂层			适用钻头直径	适用钻头
			T313W				
	SPMP831DS	SPMT060204-DS	●			ø18 ~ ø19.5	TDR, 外周刃 (旧产品)
	SPMP042ERD	SPMP080308ER-D	●			ø20 ~ ø28.5	
	SPMM322ERD	SPMT090308ER-D	●			ø29 ~ ø34.5	
	SPMM432ERD	SPMT120408ER-D	●			ø35 ~ ø49	

● TPMP**ZDS, TPMP**ZERD, TPMM**ZERD

形状	型号	涂层			适用钻头直径	适用钻头
		T313W				
	TPMP83ZDS	●			ø18 ~ ø19.5	TDR, 中心刃 (旧产品)
	TPMP04ZERD	●			ø20 ~ ø28.5	
	TPMM32ZERD	●			ø29 ~ ø34.5	
	TPMM43ZERD	●			ø35 ~ ø54	

TPMM43ZERD 可以用于外周刃。

● WCMT**-D...

形状	型号	涂层			适用钻头
		AH120	AH140	T313W	
	WCMT050308-DC			●	用于镗孔, 和钻孔.
	WCMT050308-D4	●	●	●	
	WCMT06T308-DC			●	
	WCMT06T308-D4	●	●	●	
	WCMT080412-DC			●	
	WCMT080412-D4			●	

● : 产品型号



DeepTri-Drill

深孔钻头



DEEPTDRILL

在深孔钻削加工中具有极高的加工效率和良好的稳定性



ø10 mm - ø40 mm / L/D = 8 - 45 用于加工中心
OAL ≤ 1650 mm 用于枪钻专机 (标准产品系列)

J007
J092 -



GUNDRILL

钎焊式枪钻适用于小直径深孔钻削加工



ø3 mm - ø12.2 mm / OAL ≤ 1650 mm (标准产品系列)

J007, J092
J113



TRI-FINE

使用 3 个切削刃刀片的直接安装钻头



ø16 mm - ø28 mm

J007
J114 -



FINE-BEAM

直接安装深孔钻头



ø25 mm - ø89 mm

J007
J114 -, J121 -



UNIDEX

直径可调的可转位式深孔钻头



ø38 mm - ø293.99 mm

J007
J114 -, J129 -



钎焊式 BTA 刀具

两种全新的 BTA 钻削加工解决方案：单管钻和双管钻



ø8 - ø65

J007
J114 -, J150 -



HF 钻头适用于深孔钻削加工

具有高加工效率的大直径可转位式深孔钻头



ø30 mm - ø63 mm, 孔深 : L/D=14

J007, J163

可转位式枪钻指南

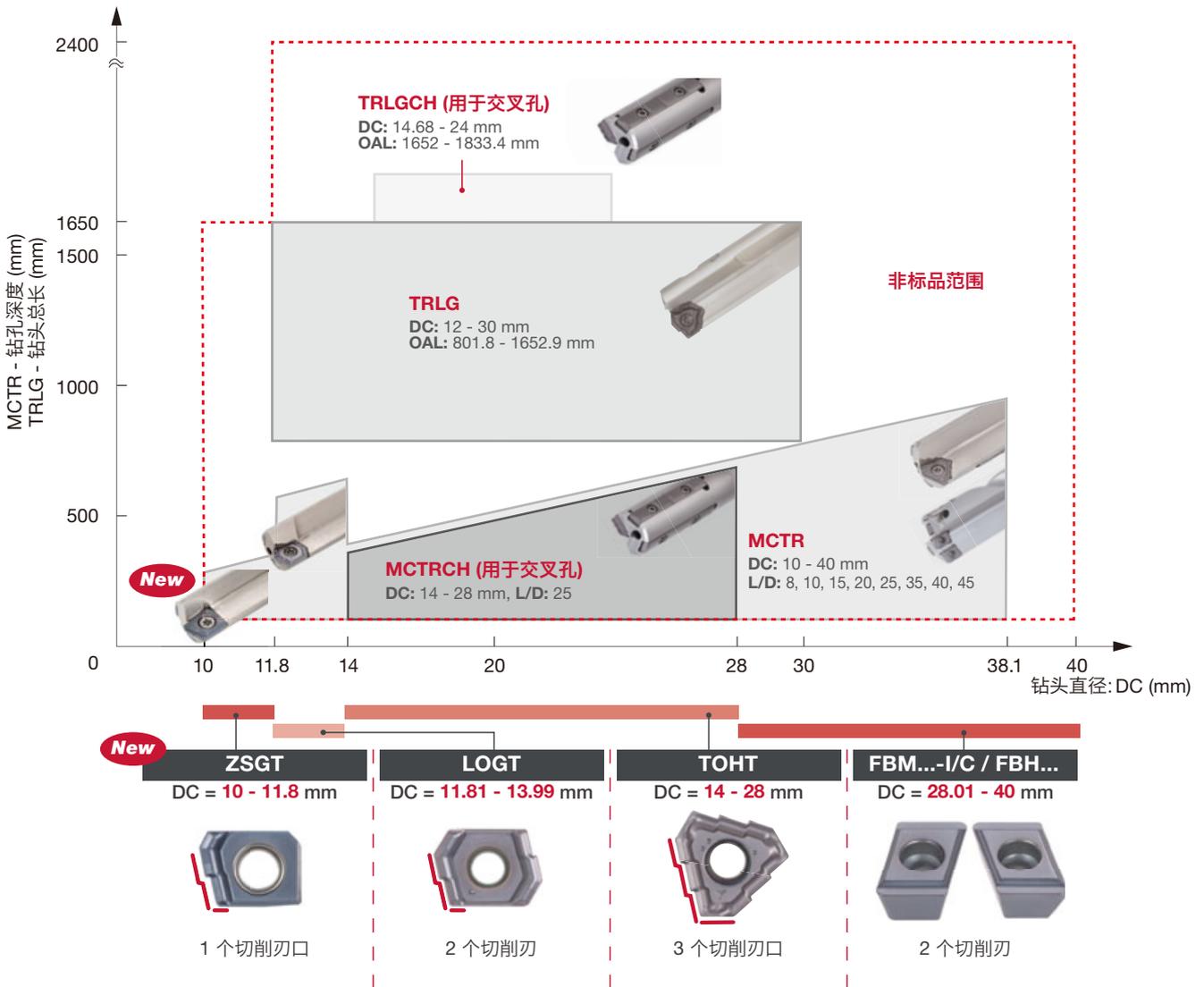
★：首选
☆：第二选择

钻头系列	型号	形状	钻头直径 (mm)	有效切削刃	L/D	冷却方式	IT 等级	直线条 (mm)	机床			工件材料						备注	页	
									车床	立式加工中心	卧式加工中心	枪钻专机	P	M	K	N	S			H
DEEPTDRILL	MCTR		ø10 - ø40	1	8 - 45	内冷	IT10-11	0.1/100	○	○	○		★	☆	★	☆	☆	☆	可转位式	J094 -
	MCTRCH		ø14 - ø28	1	25	内冷	IT10-11	0.1/100	○	○	○		★	☆	★	☆	☆	☆	可转位式	J099
	TRLG		ø12 - ø30	1	801.8 - 1652.9 mm	内冷	IT10-11	0.1/100	△	△	△	○	★	☆	★	☆	☆	☆	可转位式	J101-
	TRLGCH		ø14.68 - ø24	1	1652 - 1833.4 mm	内冷	IT10-11	0.1/100	△	△	△	○	★	☆	★	☆	☆	☆	可转位式	J103
钎焊式枪钻	SLJ		ø3 - ø12.2	1	400 - 1650 mm	内冷	IT7-8	0.1/100	△	△	△	○	☆	☆	★	★	☆	☆	钎焊式	J113

最小直径的可转位式枪钻 - DeepTri-Drill 最小 扩充至 $\varnothing 10$ mm



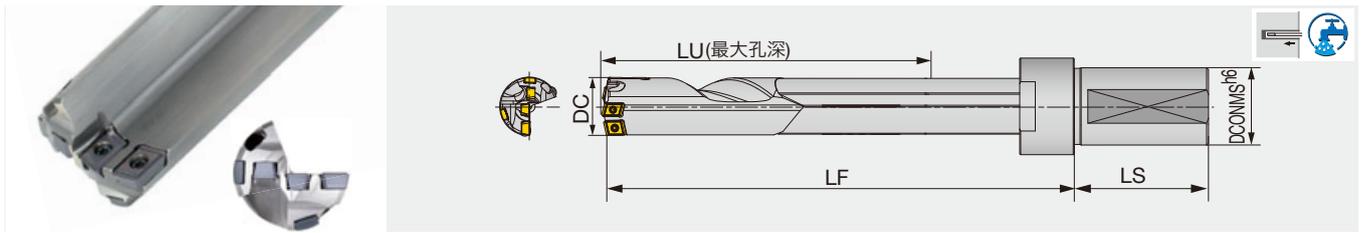
■ 用于广泛的各种深孔加工解决方案



DEEPT DRILL

MCTR-F L/D=8

可转位式枪钻, L/D = 8, 用于车床和加工中心



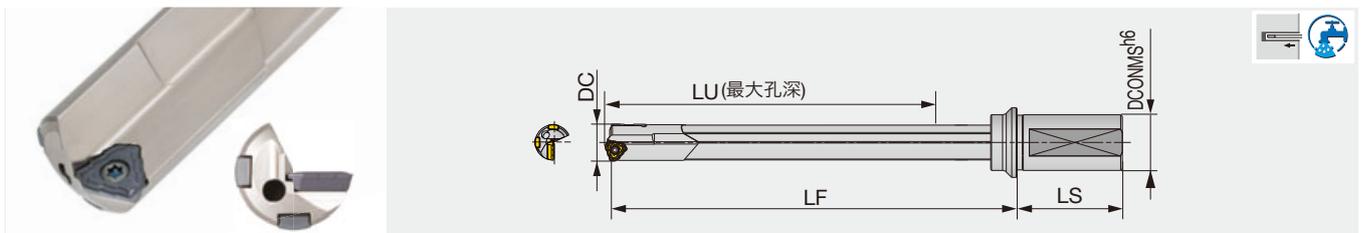
型号	DC	DCONMS	LU	LS	LF	刀片	导向条
MCTR33.10XFM40-8	33.1	40	275	69	350	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP07, GP07-20-120-DC
MCTR39.10XFM40-8	39.1	40	323	69	407	FBM08**-C, FBM07**-I, FBH09**-P	GP08, GP08-25-155-DC

DC	刀具直径公差	适用公差范围孔径
33.1, 39.1	0 / - 0.07	+ 0.05 / - 0.1

注意:
 钻管经过发黑处理以提高耐腐蚀性, 其表面可能会出现不平整的情况。
 但是不会影响钻头的性能。

MCTR L/D=10

可转位式枪钻, L/D = 10, 用于车床和加工中心



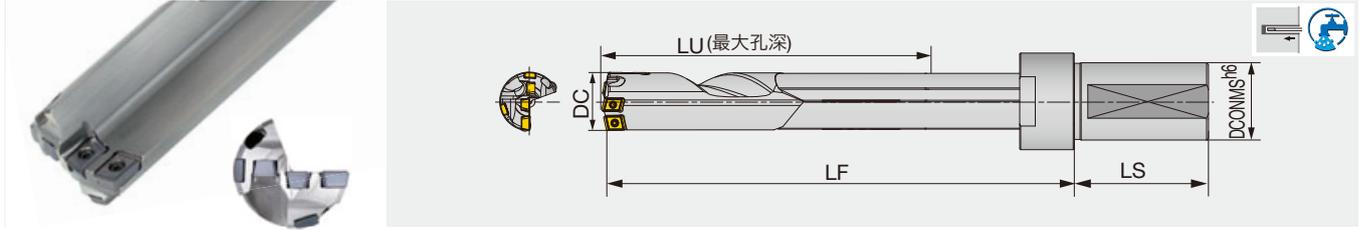
型号	DC	DCONMS	LU	LS	LF	刀片	导向条
MCTR16.00XM25A-10	16	25	172.2	56	209	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR16.50XM25A-10	16.5	25	172.2	56	209	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR17.00XM25A-10	17	25	182.2	56	220	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR17.45XU25.4A-10	17.45	25.4	182.2	56	220	TOHT08..	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR18.00XM25A-10	18	25	192.2	56	232	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR18.24XU25.4-10	18.24	25.4	193	56	232	TOHT09..	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR18.64XU25.4-10	18.64	25.4	193	56	232	TOHT09..	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR19.00XM25-10	19	25	203	56	243	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR19.05XU25.4-10	19.05	25.4	203	56	243	TOHT09..	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR19.94XU31.75-10	19.94	31.75	213	60	255	TOHT09..	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR20.00XM32-10	20	32	213	60	255	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR20.62XU31.75-10	20.62	31.75	213.2	60	255	TOHT10..	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR21.00XM32-10	21	32	223.2	60	266	TOHT10...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR22.00XM32-10	22	32	233.4	60	278	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR22.23XU31.75-10	22.23	31.75	233.4	60	278	TOHT11..	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR23.00XM32-10	23	32	243.4	60	289	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR23.80XU31.75-10	23.8	31.75	253.4	60	301	TOHT11..	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR24.00XM32-10	24	32	253.4	60	301	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR25.00XM32-10	25	32	263.4	60	312	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR25.40XU31.75-10	25.4	31.75	263.7	60	312	TOHT12..	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR26.00XM40-10	26	40	273.7	70	324	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR26.97XU31.75X-10	26.97	31.75	283.7	60	335	TOHT12..	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR27.00XM40-10	27	40	283.7	70	335	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR28.00XM40-10	28	40	283.7	70	337	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC

DC	刀具直径公差	适用公差范围孔径
16 - 28	0 / - 0.07	+ 0.05 / - 0.1

参考页: 刀片, 导向条 → J107 - J110, 标准切削条件 → J112

MCTR-F L/D=10

可转位式枪钻, L/D = 10, 用于车床和加工中心



型号	DC	DCONMS	LU	LS	LF	刀片	导向条
MCTR28.58XFU31.75-10	28.58	31.75	292.6	69	360	FBM07**-C, FBM06**-I, FBH06**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR29.00XFM40-10	29	40	292.6	69	360	FBM07**-C, FBM06**-I, FBH06**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR30.00XFM40-10	30	40	312.9	69	383	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR31.00XFM40-10	31	40	312.9	69	383	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR31.75XFU31.75-10	31.75	31.75	323	69	395	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR32.00XFM40-10	32	40	323	69	395	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR33.00XFM40-10	33	40	333.1	69	406	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR34.00XFM40-10	34	40	343	69	418	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP07, GP07-20-120-DC
MCTR34.93XFU31.75-10	34.93	31.75	353.1	69	428	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP07, GP07-20-120-DC
MCTR35.00XFM40-10	35	40	353.1	69	428	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP07, GP07-20-120-DC
MCTR36.00XFM40-10	36	40	363.1	69	441	FBM08**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP07, GP07-20-120-DC
MCTR37.00XFM40-10	37	40	373	69	451	FBM08**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP07, GP07-20-120-DC
MCTR38.00XFM40-10	38	40	383.1	69	464	FBM08**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP07, GP07-20-120-DC
MCTR38.10XFU31.75-10	38.1	31.75	393.4	69	474	FBM08**-C, FBM07**-I, FBH09**-P	GP08, GP08-25-155-DC
MCTR39.00XFM40-10	39	40	393.4	69	474	FBM08**-C, FBM07**-I, FBH09**-P	GP08, GP08-25-155-DC
MCTR40.00XFM40-10	40	40	403.3	69	487	FBM08**-C, FBM07**-I, FBH09**-P	GP08, GP08-25-155-DC

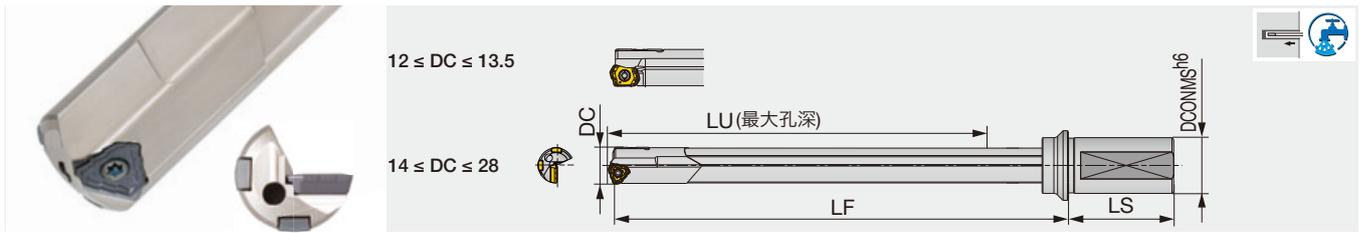
DC	刀具直径 公差	适用公差范围 孔径
28.58 - 40	0 / - 0.07	+ 0.05 / - 0.1

注意:
 钻管经过发黑处理以提高耐腐蚀性, 其表面可能会出现不平整的情况。
 但是不会影响钻头的性能。

DEEPT DRILL

MCTR L/D=15

可转位式枪钻, L/D = 15, 用于车床和加工中心



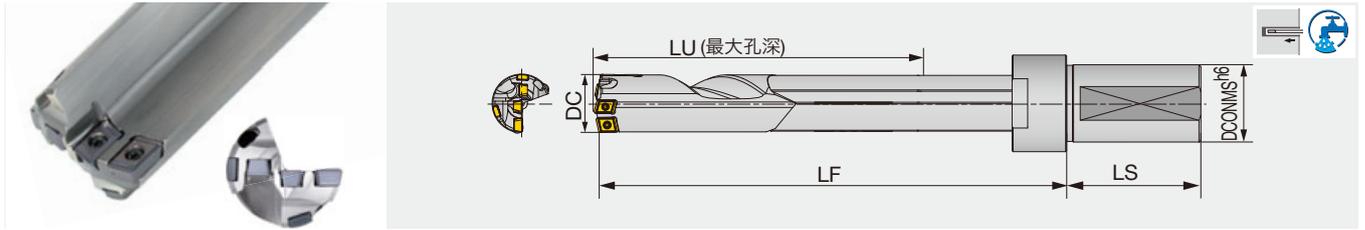
型号	DC	DCONMS	LU	LS	LF	刀片	导向条
MCTR12.00XM20-15	12	20	196.8	50	225	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR12.50XM20-15	12.5	20	196.8	50	226	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR12.70XU25.4-15	12.7	25.4	196.8	56	229	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR13.00XM25-15	13	25	211.8	56	245	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR13.49XU25.4-15	13.49	25.4	211.8	56	245	LOGT06..	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR13.50XM25-15	13.5	25	211.8	56	245	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR14.00XM25-15	14	25	227	56	245	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR14.27XU25.4-15	14.27	25.4	227	56	261	TOHT07..	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR14.50XM25-15	14.5	25	227	56	262	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR15.00XM25-15	15	25	242	56	278	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR15.88XU25.4-15	15.88	25.4	242	56	279	TOHT07..	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR16.00XM25A-15	16	25	257.2	56	294	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR16.50XM25A-15	16.5	25	257.2	56	294	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR17.00XM25A-15	17	25	272.2	56	310	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR17.45XU25.4A-15	17.45	25.4	272.2	56	310	TOHT08..	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR17.50XM25A-15	17.5	25	272.2	56	310	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR18.00XM25A-15	18	25	287.2	56	327	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR18.24XU25.4-15	18.24	25.4	288	56	327	TOHT09..	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR18.50XM25-15	18.5	25	288	56	327	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR18.64XU25.4-15	18.64	25.4	288	56	327	TOHT09..	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR19.00XM25-15	19	25	303	56	343	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR19.05XU25.4-15	19.05	25.4	303	56	343	TOHT09..	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR19.50XM25-15	19.5	25	303	56	343	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR19.94XU31.75-15	19.94	31.75	318	60	360	TOHT09..	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR20.00XM32-15	20	32	318	60	360	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR20.62XU31.75-15	20.62	31.75	318.2	60	360	TOHT10..	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR21.00XM32-15	21	32	333.2	60	376	TOHT10...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR22.00XM32-15	22	32	348.4	60	393	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR22.23XU31.75-15	22.23	31.75	348.4	60	393	TOHT11..	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR23.00XM32-15	23	32	363.4	60	409	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR23.80XU31.75-15	23.8	31.75	378.4	60	426	TOHT11..	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR24.00XM32-15	24	32	378.4	60	426	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR25.00XM32-15	25	32	393.4	60	442	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR25.40XU31.75-15	25.4	31.75	393.7	60	442	TOHT12..	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR26.00XM40-15	26	40	408.7	70	459	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR26.97XU31.75X-15	26.97	31.75	423.7	60	475	TOHT12..	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR27.00XM40-15	27	40	423.7	70	475	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR28.00XM40-15	28	40	423.7	70	477	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC

DC	刀具直径公差	适用公差范围孔径
12 - 13.99	0 / - 0.08	+ 0.05 / - 0.11
14 - 28	0 / - 0.07	+ 0.05 / - 0.1

参考页: 刀片, 导向条 → J107 - J110, 标准切削条件 → J112

MCTR-F L/D=15

可转位式枪钻, L/D = 15, 用于车床和加工中心



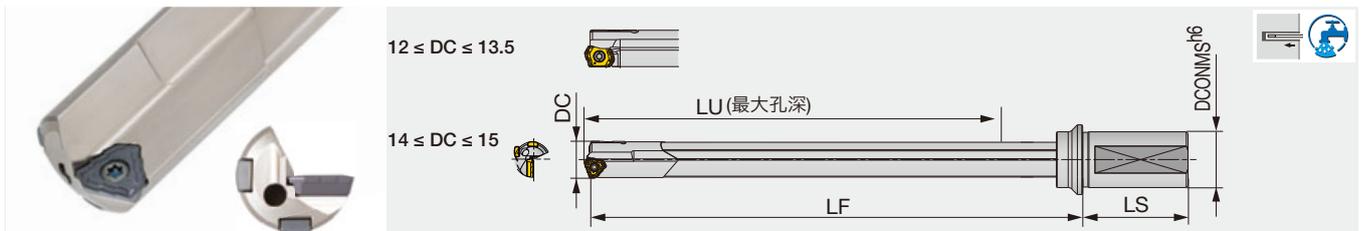
型号	DC	DCONMS	LU	LS	LF	刀片	导向条
MCTR28.58XFU31.75-15	28.58	31.75	437.6	69	505	FBM07**-C, FBM06**-I, FBH06**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR29.00XFM40-15	29	40	437.6	69	505	FBM07**-C, FBM06**-I, FBH06**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR30.00XFM40-15	30	40	467.9	69	538	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR31.00XFM40-15	31	40	467.9	69	538	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR31.75XFU31.75-15	31.75	31.75	483	69	555	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR32.00XFM40-15	32	40	483	69	555	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR33.00XFM40-15	33	40	498.1	69	571	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR34.00XFM40-15	34	40	513	69	588	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP07, GP07-20-120-DC
MCTR34.93XFU31.75-15	34.93	31.75	528.1	69	603	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP07, GP07-20-120-DC
MCTR35.00XFM40-15	35	40	528.1	69	603	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP07, GP07-20-120-DC
MCTR36.00XFM40-15	36	40	543.1	69	621	FBM08**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP07, GP07-20-120-DC
MCTR37.00XFM40-15	37	40	558	69	636	FBM08**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP07, GP07-20-120-DC
MCTR38.00XFM40-15	38	40	573.1	69	654	FBM08**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP07, GP07-20-120-DC
MCTR38.10XFU31.75-15	38.1	31.75	588.4	69	669	FBM08**-C, FBM07**-I, FBH09**-P	GP08, GP08-25-155-DC
MCTR39.00XFM40-15	39	40	588.4	69	669	FBM08**-C, FBM07**-I, FBH09**-P	GP08, GP08-25-155-DC
MCTR40.00XFM40-15	40	40	603.3	69	687	FBM08**-C, FBM07**-I, FBH09**-P	GP08, GP08-25-155-DC

DC	刀具直径公差	适用公差范围孔径
28.58 - 40	0 / - 0.07	+ 0.05 / - 0.1

注意:
钻杆经过发黑处理以提高耐腐蚀性, 其表面可能会看上去不平整。但是这不会影响钻头的性能。

MCTR L/D=20

可转位式枪钻, L/D = 20, 用于车床和加工中心

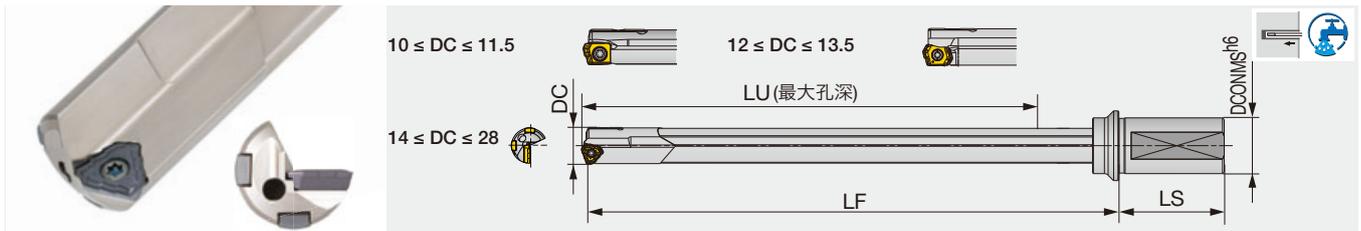


型号	DC	DCONMS	LU	LS	LF	刀片	导向条
MCTR12.00XM20-20	12	20	261.8	50	290	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR12.50XM20-20	12.5	20	261.8	50	291	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR13.00XM25-20	13	25	281.8	56	315	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR13.50XM25-20	13.5	25	281.8	56	315	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR14.00XM25-20	14	25	302	56	336	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR14.50XM25-20	14.5	25	302	56	337	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR15.00XM25-20	15	25	322	56	358	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC

DC	刀具直径公差	适用公差范围孔径
12 - 13.99	0 / - 0.08	+ 0.05 / - 0.11
14 - 15	0 / - 0.07	+ 0.05 / - 0.1

参考页: 刀片, 导向条 → J107 - J110, 标准切削条件 → J112

可转位式枪钻, L/D = 25, 用于车床和加工中心



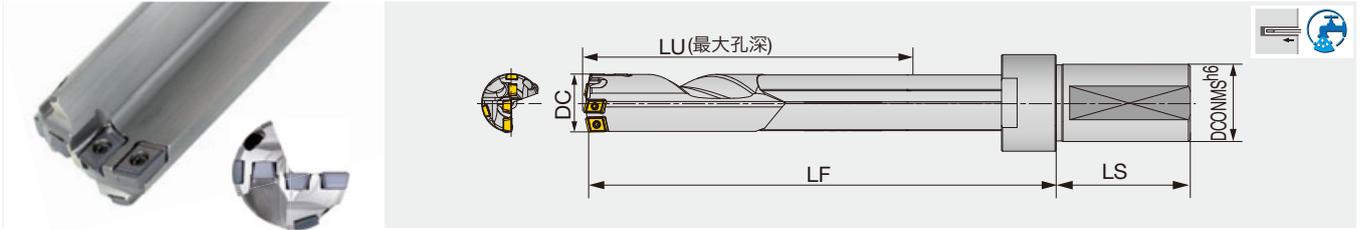
型号	DC	DCONMS	LU	LS	LF	刀片	导向条
MCTR10.00XM20-25	10	20	264.2	50	289.5	ZSGT06...	GP04-16-045-DC
MCTR11.00XM20-25	11	20	301.7	50	329	ZSGT06...	GP04-16-050-DC
MCTR11.50XM20-25	11.5	20	301.7	50	329	ZSGT06...	GP04-16-050-DC
MCTR12.00XM20-25	12	20	326.8	50	355	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR12.50XM20-25	12.5	20	326.8	50	356	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR12.70XU25.4-25	12.7	25.4	326.8	56	359	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR13.00XM25-25	13	25	351.8	56	385	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR13.49XU25.4-25	13.49	25.4	351.8	56	385	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR13.50XM25-25	13.5	25	351.8	56	385	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR14.00XM25-25	14	25	377	56	411	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR14.27XU25.4-25	14.27	25.4	377	56	411	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR14.50XM25-25	14.5	25	377	56	412	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR15.00XM25-25	15	25	402	56	438	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR15.88XU25.4-25	15.88	25.4	402	56	439	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR16.00XM25A-25	16	25	427.2	56	464	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR16.50XM25A-25	16.5	25	427.2	56	464	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR17.00XM25A-25	17	25	452.2	56	490	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR17.45XU25.4A-25	17.45	25.4	452.2	56	490	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR17.50XM25A-25	17.5	25	452.2	56	490	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR18.00XM25A-25	18	25	477.2	56	517	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
MCTR18.24XU25.4-25	18.24	25.4	478	56	517	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR18.50XM25-25	18.5	25	478	56	517	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR18.64XU25.4-25	18.64	25.4	478	56	517	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR19.00XM25-25	19	25	503	56	543	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR19.05XU25.4-25	19.05	25.4	503	56	543	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR19.50XM25-25	19.5	25	503	56	543	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR19.94XU31.75-25	19.94	31.75	528	60	570	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR20.00XM32-25	20	32	528	60	570	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR20.62XU31.75-25	20.62	31.75	528.2	60	570	TOHT10...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR21.00XM32-25	21	32	553.2	60	596	TOHT10...	GP06-085, GP06-20-085-DC
MCTR22.00XM32-25	22	32	578.4	60	623	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR22.23XU31.75-25	22.23	31.75	578.4	60	623	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR23.00XM32-25	23	32	603.4	60	649	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR23.80XU31.75-25	23.8	31.75	628.4	60	676	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR24.00XM32-25	24	32	628.4	60	676	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR25.00XM32-25	25	32	653.4	60	702	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
MCTR25.40XU31.75-25	25.4	31.75	653.7	60	702	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR26.00XM40-25	26	40	678.7	70	729	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR26.97XU31.75X-25	26.97	31.75	703.7	60	755	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR27.00XM40-25	27	40	703.7	70	755	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR28.00XM40-25	28	40	703.7	70	757	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC

DC	刀具直径公差	适用公差范围孔径
10 - 13.99	0 / - 0.08	+ 0.05 / - 0.11
14 - 28	0 / - 0.07	+ 0.05 / - 0.1

参考页: 刀片, 导向条 → J107 - J110, 标准切削条件 → J112

MCTR-F L/D=25

可转位式枪钻, L/D = 25, 用于车床和加工中心



型号	DC	DCONMS	LU	LS	LF	刀片	导向条
MCTR28.58XFU31.75-25	28.58	31.75	727.6	69	795	FBM07**-C, FBM06**-I, FBH06**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR30.00XFM40-25	30	40	777.9	69	848	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR31.75XFU31.75-25	31.75	31.75	803	69	875	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP06, GP06-20-120-DC
MCTR34.93XFU31.75-25	34.93	31.75	878.1	69	953	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP07, GP07-20-120-DC
MCTR38.10XFU31.75-25	38.1	31.75	978.4	69	1059	FBM08**-C, FBM07**-I, FBH09**-P	GP08, GP08-25-155-DC

DC	刀具直径公差	适用公差范围孔径
28.58 - 38.1	0 / - 0.07	+ 0.05 / - 0.1

注意: 钻杆经过发黑处理以提高耐腐蚀性, 其表面可能会看上去不平整。但是这不会影响钻头的性能。

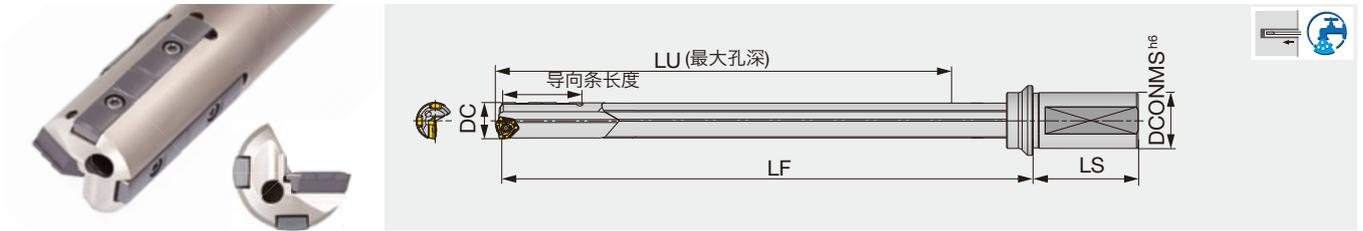
备件

型号	刀片				导向条			
	中心刃		外周		螺钉		扳手	
	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手
MCTR28.58... - MCTR29...	CSTB-2.5	T-8F	CSTB-2.2	T-7F	CSTB-2.2	T-7F	SR34-508	T-7F
MCTR30... - MCTR33...	CSTB-2.5	T-8F	CSTB-2.5	T-8F	CSTB-2.5	T-8F	SR34-508	T-7F
MCTR33.1... - MCTR40...	CSTB-2.5	T-8F	CSTB-2.5	T-8F	CSTB-2.5	T-8F	CSTB-3S	T-9F

推荐锁紧扭矩(N·m) : CSTB-2.5=1.3, CSTB-2.2=1, SR34-508=0.9, CSTB-3S=2.3

MCTRCH L/D=25

可转位式枪钻, L/D = 25, 用于在 CNC 车床和加工中心上加工交叉孔



型号	DC	DCONMS	LU	LS	LF	刀片	导向条	导向条长度
MCTRCH14.00XM25-25	14	25	377	56	411	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC	36
MCTRCH14.68XU25.4-25	14.68	25.4	377	56	412	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC	36
MCTRCH15.00XM25-25	15	25	402	56	438	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC	36
MCTRCH15.06XU25.4-25	15.06	25.4	402	56	438	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC	36
MCTRCH16.00XM25A-25	16	25	427.2	56	464	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC	36
MCTRCH18.00XM25A-25	18	25	477.2	56	517	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC	36
MCTRCH18.24XU25.4-25	18.24	25.4	478	56	517	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC	40
MCTRCH18.64XU25.4-25	18.64	25.4	478	56	517	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC	40
MCTRCH19.00XM25-25	19	25	503	56	543	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC	40
MCTRCH20.00XM32-25	20	32	528	60	570	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC	40
MCTRCH23.00XM32-25	23	32	603.4	60	649	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC	40
MCTRCH23.80XU31.75-25	23.8	31.75	628.4	60	676	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC	40
MCTRCH24.00XM32-25	24	32	628.4	60	676	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC	40
MCTRCH28.00XM40-25	28	40	703.7	70	757	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC	40

DC	刀具直径公差	适用公差范围孔径
14 - 28	0 / - 0.09	+ 0.05 / - 0.12

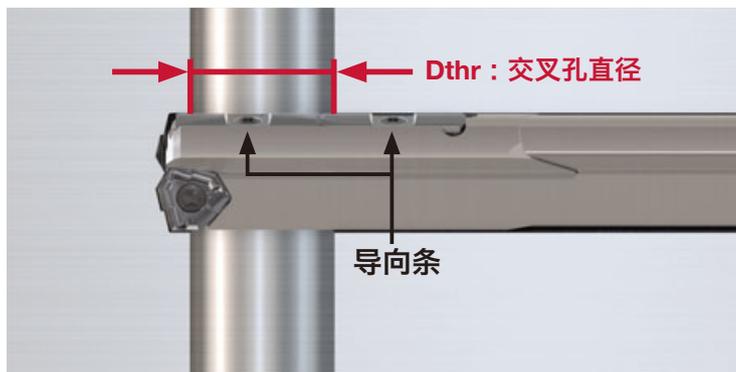
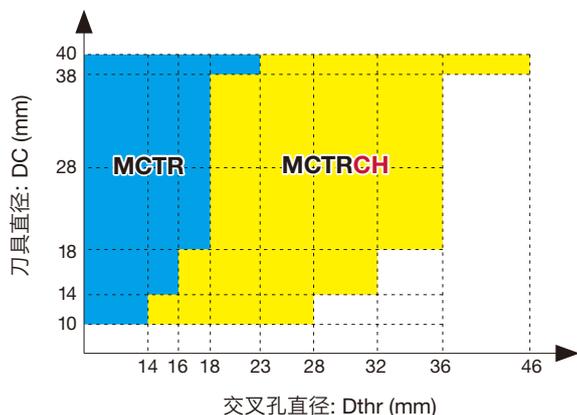
备件

型号	刀片		导向条	
	螺钉	扳手	螺钉	扳手
MCTRCH14... - MCTRCH20...	SR14-560/S	T-8F	SR34-508	T-7F
MCTRCH23... - MCTRCH24...	SR14-571/S	T-10/5	SR34-508	T-7F
MCTRCH28...	SR14-506	T-15F	SR34-508	T-7F

用于锁紧的推荐扭矩(N·m) : SR34-508=0.9, SR14-560/S=1.2, SR14-571/S=3.2, SR14-506=4.8

参考页: 刀片, 导向条 → J107 - J110, 标准切削条件 → J112

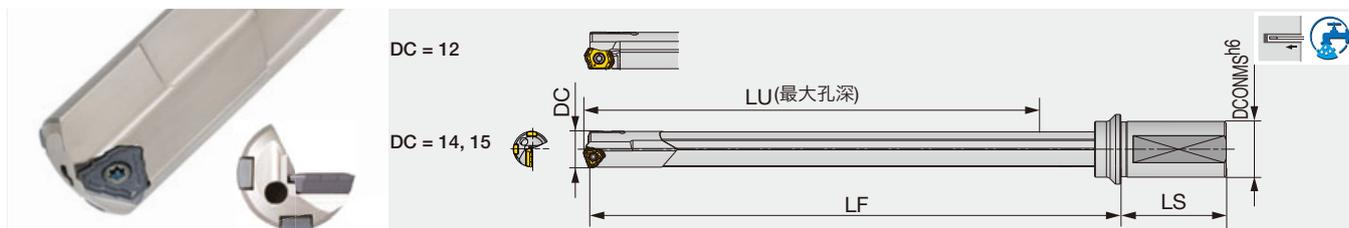
关于交叉孔直径和钻头直径的刀具选型



注意：当交叉孔直径 (Dthr) 小于钻头的导向条长度时，可以使用 MCTR 钻头。当交叉孔直径大于钻头的导向条长度时，请使用 MCTRCH 钻头。

DEEPT^{RI} DRILL MCTR L/D=35, 40, 45

可转位式枪钻, L/D = 35, 40, 45, 用于车床和加工中心



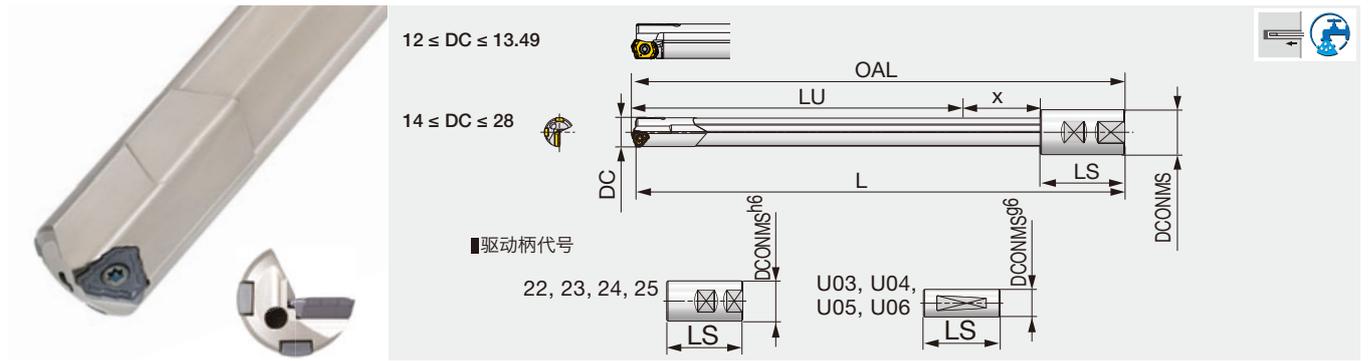
型号	DC	L/D	DCONMS	LU	LS	LF	刀片	导向条
MCTR12.00XM20-35	12	35	20	456.8	50	485	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR12.00XM20-40	12	40	20	521.8	50	550	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR12.00XM20-45	12	45	20	586.8	50	615	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR14.00XM25-35	14	35	25	527	56	561	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR14.00XM25-40	14	40	25	602	56	636	TOHT07..	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR15.00XM25-35	15	35	25	562	56	598	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR15.00XM25-40	15	40	25	642	56	678	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC

DC	刀具直径公差	适用公差范围孔径
12 - 13.99	0 / - 0.08	+ 0.05 / - 0.11
14 - 15	0 / - 0.07	+ 0.05 / - 0.1

型号	刀片		导向条	
	螺钉	扳手	螺钉	扳手
MCTR10... - MCTR11.5...	SR-M2.5X0.35L3.8	T-7F	CSTB-2	T-6F
MCTR12... - MCTR13.5...	SR10503833L040	T-7F	CSPB-2L043	IP-6F
MCTR14... - MCTR20...	SR14-560/S	T-8F	SR34-508	T-7F
MCTR20.62... - MCTR21...	SR34-506	T-9F	SR34-508	T-7F
MCTR22... - MCTR25...	SR14-571/S	T-10/5	SR34-508	T-7F
MCTR25.4... - MCTR28...	SR14-506	T-15F	SR34-508	T-7F

推荐锁紧扭矩(N·m) : SR-M2.5X0.35L3.8=0.9, CSTB-2=0.7, SR10503833L040=1.3, CSPB-2L043=0.7, SR14-560/S=1.2, SR34-508=0.9, SR34-506=0.9, SR14-571/S=3.2, SR14-506=4.8

参考页：刀片, 导向条 → J107 - J110, 标准切削条件 → J112



型号	DC	L	DCONMS	LU	OAL	LS	x	驱动柄代号	刀片	导向条
TRLG12.00X800-U03	12	800	19.05	713.8	801.8	70	18	U03	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG12.00X800-22	12	800	20	733.8	801.8	50	18	22	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG12.00X1000-U03	12	1000	19.05	913.8	1001.8	70	18	U03	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG12.00X1000-22	12	1000	20	933.8	1001.8	50	18	22	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG12.00X1650-U03	12	1650	19.05	1563.8	1651.8	70	18	U03	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG12.00X1650-22	12	1650	20	1583.8	1651.8	50	18	22	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG12.70X1219-U04	12.7	1219	25.4	1131.8	1220.8	70	19	U04	LOGT06..	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG12.70X1524-U04	12.7	1524	25.4	1436.8	1525.8	70	19	U04	LOGT06..	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG13.00X800-U04	13	800	25.4	711.8	801.8	70	20	U04	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG13.00X800-23	13	800	25	725.8	801.8	56	20	23	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG13.00X1000-U04	13	1000	25.4	911.8	1001.8	70	20	U04	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG13.00X1000-23	13	1000	25	925.8	1001.8	56	20	23	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG13.00X1650-U04	13	1650	25.4	1561.8	1651.8	70	20	U04	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG13.00X1650-23	13	1650	25	1575.8	1651.8	56	20	23	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG13.49X1219-U04	13.49	1219	25.4	1130.8	1220.8	70	20	U04	LOGT06..	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG13.49X1527-U04	13.49	1527	25.4	1438.8	1528.8	70	20	U04	LOGT06..	GP04-055, GP04-16-055-DC
TRLG14.00X800-23	14	800	25	725	802	56	21	23	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG14.00X800-U04	14	800	25.4	711	802	70	21	U04	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG14.00X1000-23	14	1000	25	925	1002	56	21	23	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG14.00X1000-U04	14	1000	25.4	911	1002	70	21	U04	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG14.00X1650-23	14	1650	25	1575	1652	56	21	23	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG14.00X1650-U04	14	1650	25.4	1561	1652	70	21	U04	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG14.50X800-23	14.5	800	25	724	802	56	22	23	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG14.50X800-U04	14.5	800	25.4	710	802	70	22	U04	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG14.50X1000-23	14.5	1000	25	924	1002	56	22	23	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG14.50X1000-U04	14.5	1000	25.4	910	1002	70	22	U04	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG14.50X1650-23	14.5	1650	25	1574	1652	56	22	23	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG14.50X1650-U04	14.5	1650	25.4	1560	1652	70	22	U04	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG15.00X800-23	15	800	25	723	802	56	23	23	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG15.00X800-U04	15	800	25.4	709	802	70	23	U04	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG15.00X1000-23	15	1000	25	923	1002	56	23	23	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG15.00X1000-U04	15	1000	25.4	909	1002	70	23	U04	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG15.00X1650-23	15	1650	25	1573	1652	56	23	23	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG15.00X1650-U04	15	1650	25.4	1559	1652	70	23	U04	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
TRLG16.00X800-23A	16	800	25	722.2	802.2	56	24	23	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
TRLG16.00X800-U04A	16	800	25.4	708.2	802.2	70	24	U04	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
TRLG16.00X1000-23A	16	1000	25	922.2	1002.2	56	24	23	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
TRLG16.00X1000-U04A	16	1000	25.4	908.2	1002.2	70	24	U04	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
TRLG16.00X1500-23A	16	1500	25	1422.2	1502.2	56	24	23	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
TRLG16.00X1500-U04A	16	1500	25.4	1408.2	1502.2	70	24	U04	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
TRLG17.00X800-23A	17	800	25	721.2	802.2	56	25	23	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
TRLG17.00X800-U04A	17	800	25.4	707.2	802.2	70	25	U04	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
TRLG17.00X1000-23A	17	1000	25	921.2	1002.2	56	25	23	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
TRLG17.00X1000-U04A	17	1000	25.4	907.2	1002.2	70	25	U04	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
TRLG18.00X800-23A	18	800	25	719.2	802.2	56	27	23	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
TRLG18.00X800-U04A	18	800	25.4	705.2	802.2	70	27	U04	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
TRLG18.00X1000-23A	18	1000	25	919.2	1002.2	56	27	23	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
TRLG18.00X1000-U04A	18	1000	25.4	905.2	1002.2	70	27	U04	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
TRLG18.00X1500-23A	18	1500	25	1419.2	1502.2	56	27	23	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC



型号	DC	L	DCONMS	LU	OAL	LS	x	驱动柄代号	刀片	导向条
TRLG18.00X1500-U04A	18	1500	25.4	1405.2	1502.2	70	27	U04	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC
TRLG18.50X1500-23	18.5	1500	25	1420	1503	56	27	23	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
TRLG18.50X1500-U04	18.5	1500	25.4	1406	1503	70	27	U04	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
TRLG19.00X800-23	19	800	25	719	803	56	28	23	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
TRLG19.00X800-U04	19	800	25.4	705	803	70	28	U04	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
TRLG19.00X1000-23	19	1000	25	919	1003	56	28	23	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
TRLG19.00X1000-U04	19	1000	25.4	905	1003	70	28	U04	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
TRLG20.00X800-24	20	800	32	713	803	60	30	24	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
TRLG20.00X800-U05	20	800	31.75	703	803	70	30	U05	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
TRLG20.00X1000-24	20	1000	32	913	1003	60	30	24	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
TRLG20.00X1000-U05	20	1000	31.75	903	1003	70	30	U05	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
TRLG21.00X1000-24	21	1000	32	912.2	1003.2	60	31	24	TOHT10...	GP06-085, GP06-20-085-DC
TRLG21.00X1000-U05	21	1000	31.75	902.2	1003.2	70	31	U05	TOHT10...	GP06-085, GP06-20-085-DC
TRLG22.00X1000-24	22	1000	32	910.4	1003.4	60	33	24	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
TRLG22.00X1000-U05	22	1000	31.75	900.4	1003.4	70	33	U05	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
TRLG22.00X1500-24	22	1500	32	1410.4	1503.4	60	33	24	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
TRLG22.00X1500-U05	22	1500	31.75	1400.4	1503.4	70	33	U05	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
TRLG23.00X1000-24	23	1000	32	909.4	1003.4	60	34	24	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
TRLG23.00X1000-U05	23	1000	31.75	899.4	1003.4	70	34	U05	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
TRLG23.00X1500-24	23	1500	32	1409.4	1503.4	60	34	24	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
TRLG23.00X1500-U05	23	1500	31.75	1399.4	1503.4	70	34	U05	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
TRLG24.00X1000-24	24	1000	32	907.4	1003.4	60	36	24	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
TRLG24.00X1000-U05	24	1000	31.75	897.4	1003.4	70	36	U05	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
TRLG24.00X1500-24	24	1500	32	1407.4	1503.4	60	36	24	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
TRLG24.00X1500-U05	24	1500	31.75	1397.4	1503.4	70	36	U05	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
TRLG25.00X1000-24	25	1000	32	906.4	1003.4	60	37	24	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
TRLG25.00X1000-U05	25	1000	31.75	896.4	1003.4	70	37	U05	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
TRLG26.00X1000-25	26	1000	40	894.7	1003.7	70	39	25	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC
TRLG26.00X1000-U06	26	1000	38.1	894.7	1003.7	70	39	U06	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC
TRLG27.00X1000-25	27	1000	40	893.7	1003.7	70	40	25	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC
TRLG27.00X1000-U06	27	1000	38.1	893.7	1003.7	70	40	U06	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC
TRLG28.00X1000-25	28	1000	40	891.7	1003.7	70	42	25	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC
TRLG28.00X1000-U06	28	1000	38.1	891.7	1003.7	70	42	U06	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC

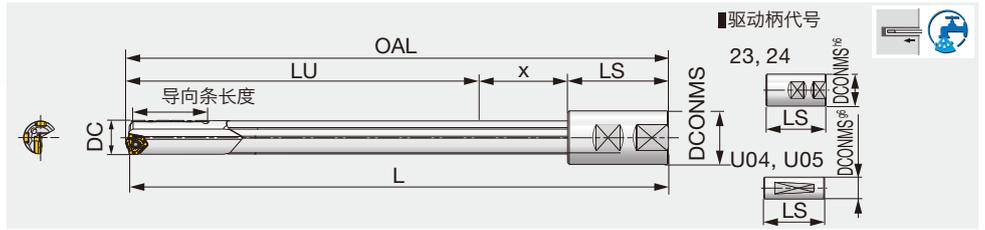
DC	刀具直径公差	适用公差范围孔径
12 - 13.99	0 / - 0.08	+ 0.05 / - 0.11
14 - 28	0 / - 0.07	+ 0.05 / - 0.1

备件	刀片		导向条	
	螺钉	扳手	螺钉	扳手
TRLG12... - TRLG13...	SR10503833L040	T-7F	CSPB-2L043	IP-6F
TRLG14... - TRLG20...	SR14-560/S	T-8F	SR34-508	T-7F
TRLG21...	SR34-506	T-9F	SR34-508	T-7F
TRLG22... - TRLG25...	SR14-571/S	T-10/5	SR34-508	T-7F
TRLG26... - TRLG28...	SR14-506	T-15F	SR34-508	T-7F

用于锁紧的推荐扭矩(N·m) : CSPB-2L043=0.7, SR34-508=0.9, SR34-506=0.9, SR14-560/S=1.2, SR10503833L040=1.3, SR14-571/S=3.2, SR14-506=4.8

参考页：刀片, 导向条 → J107 - J110, 标准切削条件 → J112

可转位式枪钻，用于在枪钻专机上加工交叉孔



型号	DC	L	DCONMS	LU	OAL	LS	X	驱动柄代号	刀片	导向条	导向条长度
TRLGCH14.68X1830-U05	14.68	1830	31.75	1740	1832	70	22	U05	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC	36
TRLGCH15.00X1650-U04	15	1650	25.4	1559	1652	70	23	U04	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC	36
TRLGCH15.00X1650-23	15	1650	25	1573	1652	56	23	23	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC	36
TRLGCH15.06X1830-U05	15.06	1830	31.75	1739	1832	70	23	U05	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC	36
TRLGCH18.00X1650-U04A	18	1650	25.4	1555.2	1652.2	70	27	U04	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC	36
TRLGCH18.00X1650-23A	18	1650	25	1569.2	1652.2	56	27	23	TOHT08...	GP05-075, GP05-18-075-DC	36
TRLGCH18.24X1830-U05	18.24	1830	31.75	1736	1833	70	27	U05	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC	40
TRLGCH18.64X1830-U05	18.64	1830	31.75	1736	1833	70	27	U05	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC	40
TRLGCH23.00X1650-U05	23	1650	31.75	1549.4	1653.4	70	34	U05	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC	40
TRLGCH23.00X1650-24	23	1650	32	1559.4	1653.4	60	34	24	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC	40
TRLGCH23.42X1830-U05	23.42	1830	31.75	1729.4	1833.4	70	34	U05	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC	40
TRLGCH23.80X1830-U05	23.8	1830	31.75	1727.4	1833.4	70	36	U05	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC	40
TRLGCH24.00X1650-U05	24	1650	31.75	1547.4	1653.4	70	36	U05	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC	40
TRLGCH24.00X1650-24	24	1650	32	1557.4	1653.4	60	36	24	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC	40

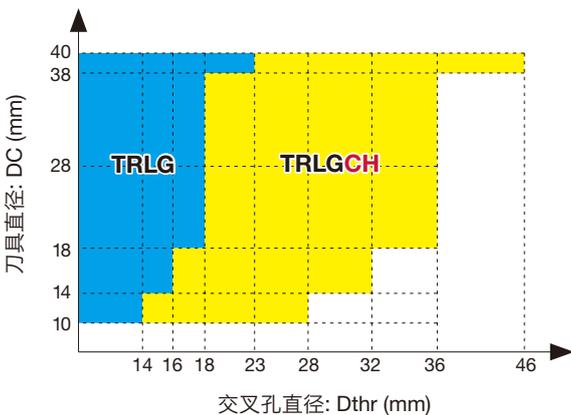
DC	刀具直径公差	适用公差范围 孔径
14.68 - 24	0 / - 0.09	+ 0.05 / - 0.12

备件

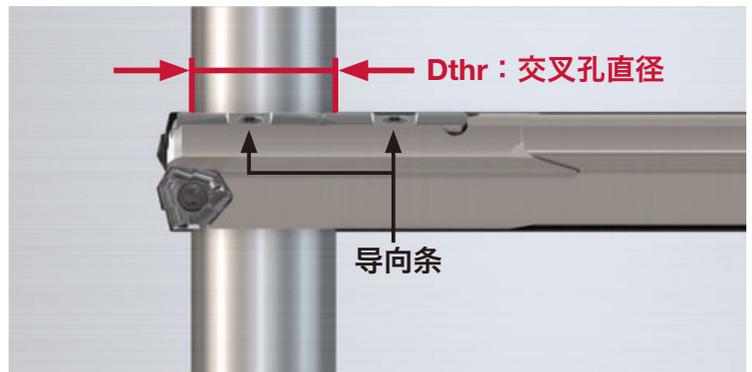
型号	刀片		导向条	
	螺钉	扳手	螺钉	扳手
TRLGCH14... - TRLGCH18...	SR14-560/S	T-8F	SR34-508	T-7F
TRLGCH23... - TRLGCH24...	SR14-571/S	T-10/5	SR34-508	T-7F

推荐锁紧扭矩(N·m) : SR34-508=0.9, SR14-560/S=1.2, SR14-571/S=3.2

关于交叉孔直径和钻头直径的刀具选型



注意: 当交叉孔直径 (Dthr) 小于钻头的导向条长度时, 可以使用 TRLG 钻头。
当交叉孔直径大于钻头的导向条长度时, 请使用 TRLGCH 钻头。

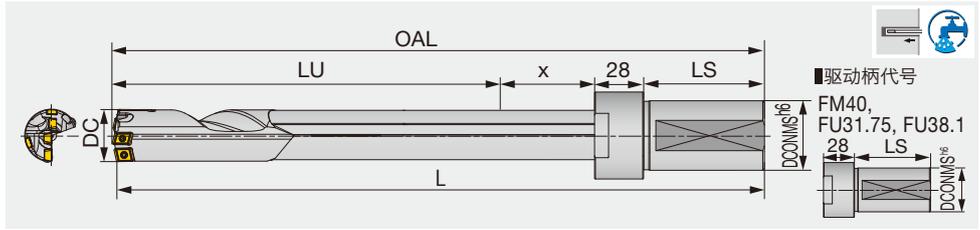


参考页: 刀片, 导向条 → J107 - J110, 标准切削条件 → J112

DEEPT DRILL

TRLG-F

可转位式枪钻，用于枪钻专机



型号	DC	L	DCONMS	LU	OAL	LS	x	驱动柄代号	刀片	导向条
TRLG29.36X1828-FU31.75	29.36	1828	31.75	1689.6	1830.6	69	44	FU31.75	FBM07**-C, FBM06**-I, FBH06**-P	GP06, GP06-20-120-DC
TRLG30.00X1000-FM40	30	1000	40	860.9	1002.9	69	45	FM40	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP06, GP06-20-120-DC
TRLG30.00X1650-FM40	30	1650	40	1510.9	1652.9	69	45	FM40	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP06, GP06-20-120-DC
TRLG30.00X1650-FU38.1	30	1650	38.1	1510.9	1652.9	69	45	FU38.1	FBM07**-C, FBM07**-I, FBH08**-P	GP06, GP06-20-120-DC

DC	刀具直径 公差	适用公差范围 孔径
29.36, 30	0 / - 0.07	+ 0.05 / - 0.1

注意：
 钻管经过发黑处理以提高耐腐蚀性，其表面可能会出现不平整的情况。
 但是不会影响钻头的性能。

备件



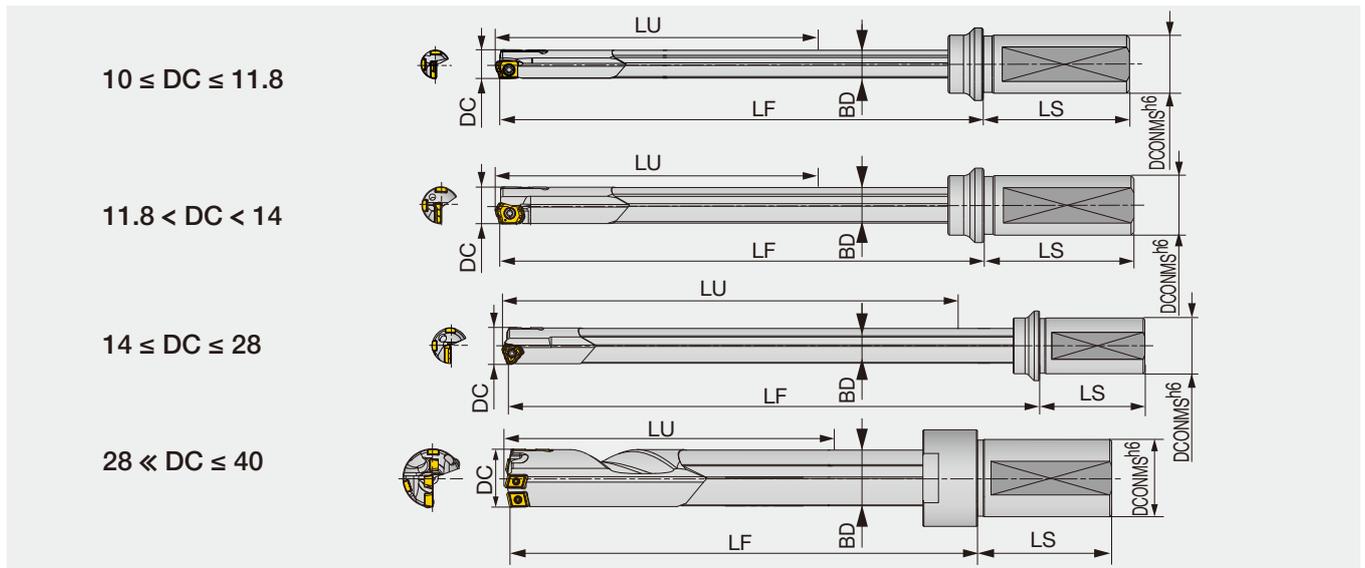
型号	中心刃		刀片				外周		导向条	
	螺钉	扳手	螺钉	中间刃	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	
TRLG29.36...	CSTB-2.5	T-8F	CSTB-2.2	T-7F	CSTB-2.2	T-7 F	SR34-508	T-7F		
TRLG30...	CSTB-2.5	T-8F	CSTB-2.5	T-8F	CSTB-2.5	T-8F	SR34-508	T-7F		

用于锁紧的推荐扭矩(N·m) : SR34-508=0.9, CSTB-2.5=1.3

参考页：刀片, 导向条 → [J108 - J110](#), 标准切削条件 → [J112](#)

■ 非标定制钻杆范围 (用于车床和加工中心)

MCTR, MCTRCH (用于交叉孔钻削加工)



DC	DCONMS	LU	LS	LF	BD	DC	DCONMS	LU	LS	LF	BD
10 - 10.39	20	138 - 526	50	164 - 551	9.6	23.7 - 24.69	32	123 - 1253	60	171 - 1300	23
10.4 - 10.69	20	137 - 551	50	164 - 577	9.9	24.7 - 25.69	32	122 - 1303	60	171 - 1351	24
10.7 - 10.99	20	137 - 551	50	164 - 577	10.2	25.7 - 26.69	40	120 - 1353	70	171 - 1403	25
11 - 11.49	20	136 - 601	50	164 - 628	10.5	26.7 - 27.69	40	119 - 1403	70	171 - 1454	26
11.5 - 11.8	20	136 - 601	50	164 - 628	11	27.7 - 28	40	117 - 1403	70	171 - 1456	27
11.81 - 12.49	20	135 - 651	50	164 - 679	11.5	28.01 - 29	40	154 - 1452	69	222 - 1519	27
12.5 - 12.99	20	134 - 651	50	164 - 680	12	29.01 - 29.99	40	152 - 1502	69	222 - 1571	28
13 - 13.49	25	130 - 701	56	164 - 734	12.5	30 - 31	40	151 - 1552	69	222 - 1622	29
13.5 - 13.99	25	130 - 701	56	164 - 734	13	31.01 - 32	40	149 - 1602	69	222 - 1674	30
14 - 14.49	25	136 - 752	56	170 - 786	13.5	32.01 - 33	40	148 - 1653	69	222 - 1726	31
14.5 - 14.99	25	135 - 752	56	170 - 787	14	33.01 - 34	40	146 - 1702	69	222 - 1777	32
15 - 15.99	25	134 - 802	56	170 - 838	14.5	34.01 - 35	40	146 - 1753	69	222 - 1828	32
16 - 16.79	25	134 - 852	56	171 - 888	15.5	35.01 - 36	40	143 - 1803	69	222 - 1881	34
16.8 - 17.69	25	133 - 902	56	171 - 939	16.2	36.01 - 37	40	143 - 1852	69	222 - 1930	34
17.7 - 18.69	25	131 - 952	56	171 - 991	17.2	37.01 - 38	40	140 - 1903	69	222 - 1984	36
18.7 - 19.69	25	130 - 1003	56	170 - 1043	18.2	38.01 - 39	40	146 - 1953	69	227 - 2033	36
19.7 - 20.69	32	128 - 1053	60	170 - 1095	19	39.01 - 40	40	143 - 2003	69	227 - 2086	38
20.7 - 21.69	32	128 - 1103	60	171 - 1145	20						
21.7 - 22.69	32	126 - 1153	60	171 - 1197	21						
22.7 - 23.69	32	125 - 1203	60	171 - 1248	22						

请提供您需要的驱动柄形状

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺旋加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系统

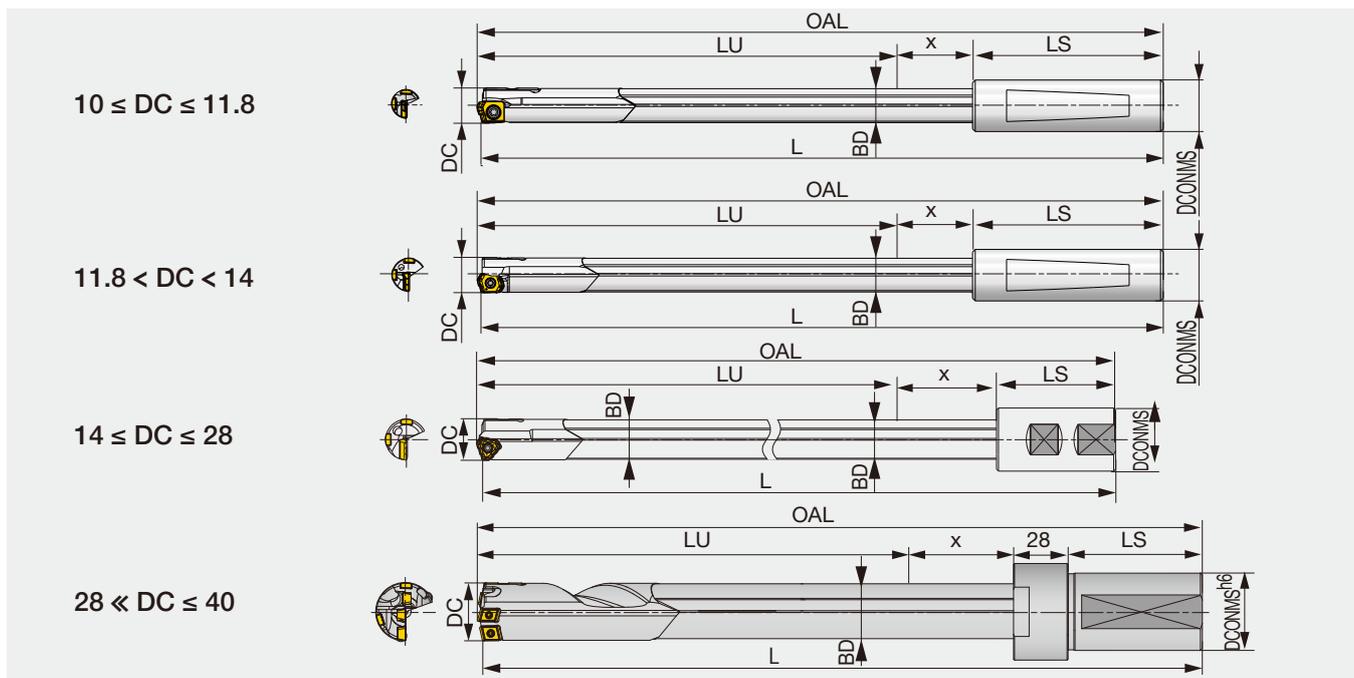
用户指南

索引



■ 非标定制钻杆范围 (用于枪钻专机)

TRLG, TRLGCH (用于交叉孔钻削加工)

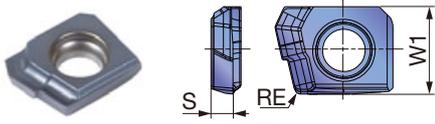


DC	L	x	BD	DC	L	x	BD
10 - 10.39	400 - 1650	15	9.6	23.7 - 24.69	400 - 2400	36	23
10.4 - 10.69	400 - 1650	16	9.9	24.7 - 25.69	400 - 2400	37	24
10.7 - 10.99	400 - 1650	16	10.2	25.7 - 26.69	400 - 2400	39	25
11 - 11.49	400 - 1650	17	10.5	26.7 - 27.69	400 - 2400	40	26
11.5 - 11.99	400 - 1650	17	11	27.7 - 28	400 - 2400	42	27
12 - 12.49	400 - 2400	18	11.5	28.01 - 29	400 - 2400	42	27
12.5 - 12.99	400 - 2400	19	12	29.01 - 29.99	400 - 2400	44	28
13 - 13.49	400 - 2400	20	12.5	30 - 31	400 - 2400	45	29
13.5 - 13.99	400 - 2400	20	13	31.01 - 32	400 - 2400	47	30
14 - 14.49	400 - 2400	21	13.5	32.01 - 33	400 - 2400	48	31
14.5 - 14.99	400 - 2400	22	14	33.01 - 34	400 - 2400	50	32
15 - 15.99	400 - 2400	23	14.5	34.01 - 35	400 - 2400	50	32
16 - 16.79	400 - 2400	24	15.5	35.01 - 36	400 - 2400	53	34
16.8 - 17.69	400 - 2400	25	16.2	36.01 - 37	400 - 2400	53	34
17.7 - 18.69	400 - 2400	27	17.2	37.01 - 38	400 - 2400	56	36
18.7 - 19.69	400 - 2400	28	18.2	38.01 - 39	400 - 2400	56	36
19.7 - 20.69	400 - 2400	30	19	39.01 - 40	400 - 2400	59	38
20.7 - 21.69	400 - 2400	31	20				
21.7 - 22.69	400 - 2400	33	21				
22.7 - 23.69	400 - 2400	34	22				

请提供您需要的驱动柄形状

刀片

ZSGT-NDJ



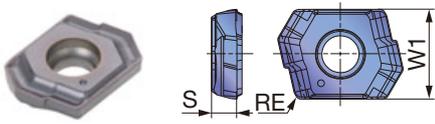
P	钢	★	
M	不锈钢	★	
K	铸铁	★	
N	非铁金属	★	
S	耐热合金	★	
H	硬材料	★	

★: 首选
☆: 第二选择

型号	DCN	DCX	涂层		W1	S	RE
			AH9130				
ZSGT060204R-NDJ	10	11.8	●		6	1.5	0.4

●: 阵容
包装数量 = 10片。

LOGT-NDJ



P	钢	★	☆
M	不锈钢	★	☆
K	铸铁	★	☆
N	非铁金属	★	☆
S	耐热合金	★	☆
H	硬材料	★	☆

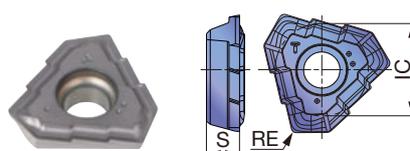
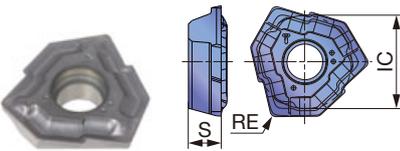
★: 首选
☆: 第二选择

型号	DCN	DCX	涂层		W1	S	RE
			AH9130	AH725			
LOGT060204R-NDJ	11.81	13.99	●	●	7.08	2	0.4

●: 阵容
包装数量 = 10片。

TOHT-NDJ (070..., 080...)

TOHT-NDJ (090... - 120...)



P	钢	★	☆
M	不锈钢	★	☆
K	铸铁	★	☆
N	非铁金属	★	☆
S	耐热合金	★	☆
H	硬材料	★	☆

★: 首选
☆: 第二选择

型号	DCN	DCX	涂层		IC	S	RE
			AH9130	AH725			
TOHT070304R-NDJ	14	15.99	●	●	7.69	2.3	0.4
TOHT080305R-NDJ	16	18	●	●	8.55	2.8	0.5
TOHT090305R-NDJ	18.01	20	●	●	8.32	3	0.5
TOHT100305R-NDJ	20.01	21.99	●	●	9.23	3.3	0.5
TOHT110405R-NDJ	22	25	●	●	10.4	3.8	0.5
TOHT120405R-NDJ	25.01	28	●	●	11.59	4.3	0.5

●: 阵容
包装数量 = 10片。

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺紋加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

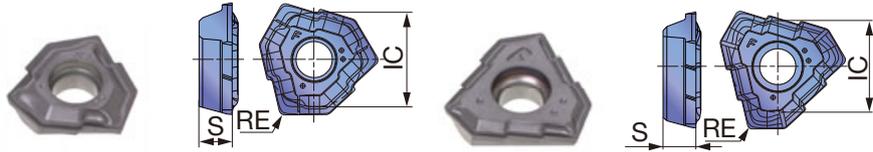
工具系统

用户指南

索引

TOHT-NDL (07..., 08...)

TOHT-NDL (09... - 12...)



P	钢	★							
M	不锈钢	★							
K	铸铁	★							
N	非铁金属	★							
S	耐热合金	★							
H	硬材料	★							

★: 首选
☆: 第二选择

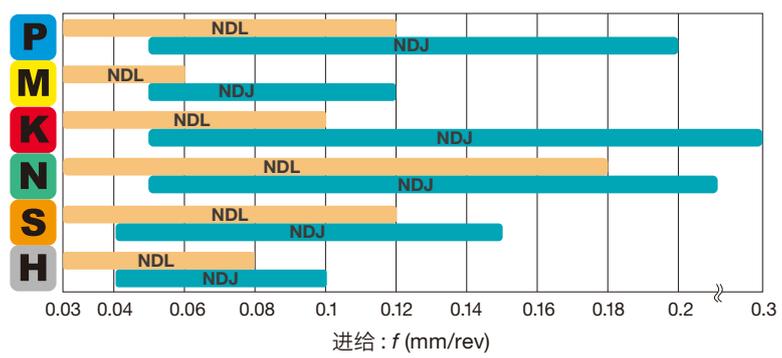
Designation	DCN	DCX	Coated							IC	S	RE
			AH725									
TOHT070304R-NDL	14	15.99	●							7.69	2.3	0.4
TOHT080305R-NDL	16	18	●							8.55	2.8	0.5
TOHT090305R-NDL	18.01	20	●							8.32	3	0.5
TOHT100305R-NDL	20.01	21.99	●							9.23	3.3	0.5
TOHT110405R-NDL	22	25	●							10.4	3.8	0.5
TOHT120405R-NDL	25.01	28	●							11.59	4.3	0.5

●: 阵容
包装数量 =10片。

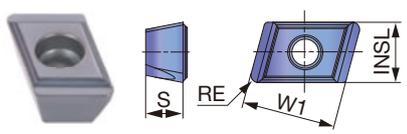
NDL 和 NDJ 几何形状的识别

断屑槽	NDL	NDJ
刃口强度	锋利	强壮
刀片标识		

推荐进给速度



FBM-C (用于中心刃)



P	钢	★	☆	☆					
M	不锈钢	★	☆	☆					
K	铸铁	★	☆	☆					
N	非铁金属	★	☆	☆					
S	耐热合金	☆	☆	★					
H	硬材料	☆	☆	★					

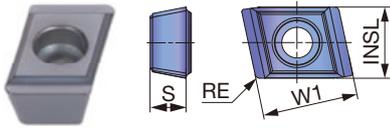
★: 首选
☆: 第二选择

型号	INSL	W1	涂层			S	DCN	DCX	RE
			AH9130	AH725	AH8015				
FBM070408L-G-C	6.5	10	●	●	●	4	28.01	35	0.8
FBM080408L-G-C	8	10	●	●	●	4	35.01	40	0.8

●: 阵容
包装数量 =10片。

刀片

FBM-I (用于中间刃)



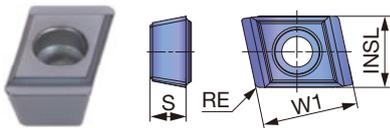
P	钢	★	☆	☆	
M	不锈钢	★	☆	☆	
K	铸铁	★	☆	☆	
N	非铁金属	★	☆	☆	
S	耐热合金	☆	☆	★	
H	硬材料	☆	☆	★	

★: 首选
☆: 第二选择

型号	INSL	W1	涂层				S	DCN	DCX	RE
			AH9130	AH725	AH8015					
FBM060304R-G-I	5.5	8	●	●	●		3	28.01	29.99	0.4
FBM060304R-DL-I	5.5	8	●	●	●		3	28.01	29.99	0.4
FBM070404R-G-I	6.5	10	●	●	●		4	30	40	0.4
FBM070404R-DL-I	6.5	10	●	●	●		4	30	40	0.4

●: 阵容
包装数量=10片。

FBH-P (用于外周刃)



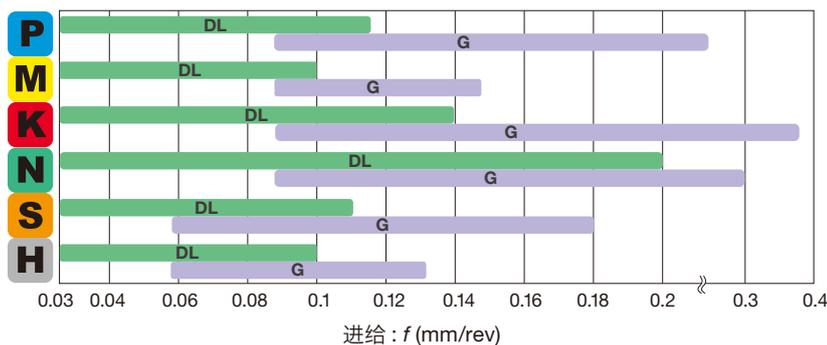
P	钢	★	☆	☆	☆
M	不锈钢	★	☆	☆	☆
K	铸铁	★	☆	☆	☆
N	非铁金属	★	☆	☆	☆
S	耐热合金	☆	☆	★	☆
H	硬材料	☆	☆	★	

★: 首选
☆: 第二选择

型号	INSL	W1	涂层				S	DCN	DCX	RE
			AH9130	AH725	AH8015	UC3120				
FBH060304R-G-P	6	8	●	●	●	▲	3	28.01	29.99	0.4
FBH060308R-G-P	6	8	●	●	●	▲	3	28.01	29.99	0.8
FBH080404R-G-P	7.5	10	●	●	●	▲	4	30	38	0.4
FBH080408R-G-P	7.5	10	●	●	●	▲	4	30	38	0.8
FBH090404R-G-P	9	10	●	●	●	▲	4	38.01	40	0.4
FBH090408R-G-P	9	10	●	●	●	▲	4	38.01	40	0.8

●: 阵容
▲: 停产
包装数量=10片。

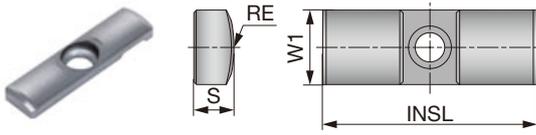
推荐进给速度



注意: 请使用 DL 断屑槽加工交叉孔, 因为需要降低进给。

硬质合金导向条

GP04, 05, 06, 07, 08



P	钢	☆	★	☆
M	不锈钢	☆	☆	★
K	铸铁	☆	★	☆
N	非铁金属	☆	★	☆
S	耐热合金	☆	★	☆
H	硬材料	☆	★	☆

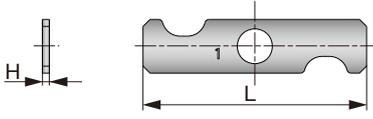
★: 首选
☆: 第二选择

型号	DCN	DCX	涂层			W1	INSL	S	RE
			F1122	FH3125	FH3135				
GP04-16-045-DC	10	10.99	●			4	16	1.8	4.5
GP04-16-050-DC	11	11.99	●			4	16	1.8	5
GP04-055	12	13.99	●			4	16	2	5.5
GP04-16-055-DC	12	13.99	●	●		4	16	2	5.5
GP05-060	14	15.99	●			5	18	2.5	6
GP05-18-060-DC	14	15.99	●	●		5	18	2.5	6
GP05-075	16	18	●			5	18	2.5	7.5
GP05-18-075-DC	16	18	●	●		5	18	2.5	7.5
GP06-085	18.01	21	●			6	20	3	8.5
GP06-20-085-DC	18.01	21	●	●		6	20	3	8.5
GP06-100	21.01	25	●			6	20	3	10
GP06-20-100-DC	21.01	25	●	●		6	20	3	10
GP06	25.01	33	●			6	20	3	12
GP06-20-120-DC	25.01	33	●	●		6	20	3	12
GP07	33.01	38	●			7	20	3.5	12
GP07-20-120-DC	33.01	38	●	●		7	20	3.5	12
GP08	38.01	40	●			8	25	4.5	15.5
GP08-25-155-DC	38.01	40	●	●		8	25	4.5	15.5

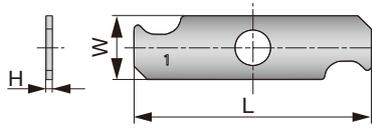
●: 阵容
包装数量 = 5 个。

垫片 用于孔径微调

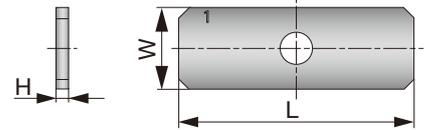
SHIMSET-GP04



SHIMSET-GP05



SHIMSET-GP06

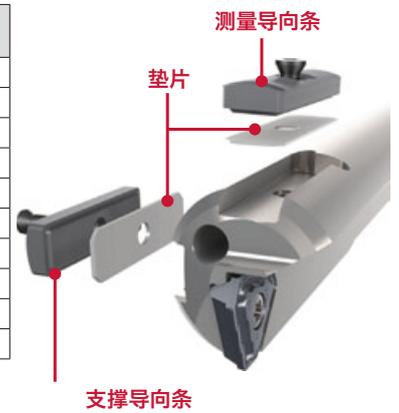


型号	DC	W	L	H
SHIMSET-GP04	10 - 13.99	4	16	0.01 - 0.05
SHIMSET-GP05	14 - 18	5	18	0.01 - 0.05
SHIMSET-GP06	18.01 - 33	5	18	0.01 - 0.05

— 一个垫片组包含5个垫片，厚度分别是0.01 mm, 0.02 mm, 0.03 mm, 0.04 mm和 0.05 mm。
— 调节垫片仅按套售卖，不分开出售。

垫片组合以获得不同的直径

直径调节	垫片用于 测量导向条	垫片用于 支撑导向条	需要的垫片组数量
+0.01	0.01	-	1
+0.02	0.02	0.01	1
+0.03	0.03	0.01 + 0.02	1
+0.04	0.04	0.01 + 0.03	1
+0.05	0.05	0.02 + 0.03	1
+0.06	0.01 + 0.05	0.02 + 0.04	1
+0.07	0.02 + 0.05	0.03 + 0.04	1
+0.08	0.03 + 0.05	0.04 + 0.04	2
+0.09	0.04 + 0.05	0.04 + 0.05	2
+0.1	0.05 + 0.05	0.04 + 0.04 + 0.02	2



如何安装调节垫片

1. 测量钻头直径。



2. 为调整量选择垫片尺寸。

注意：考虑到钻孔时孔径可能会扩大（从 +0.02 到 +0.03 mm）。
<https://www.tungaloy.com/product/deeptri-drill/>



3. 拆除导向条。



4. 将垫片放置在两个导向条下面。

5. 测量以确认获得所需的直径。



6. 钻一个测试孔确保满足需要的孔尺寸。

注意：为获得更高的钻孔精度，步骤 1 之后钻一个孔以确认测量的钻头直径和实际钻孔直径的差异。

标准切削条件

钻头直径: DC = $\phi 10 - \phi 28$ mm

ISO	工件材料	硬度	优先级	断屑槽	材质	切削速度 Vc (m/min)	进给 : f (mm/rev)				
							$\phi 10 - \phi 11.8$	$\phi 11.81 - \phi 13.99$	$\phi 14 - \phi 18$	$\phi 18.01 - \phi 28$	
P	低碳钢 (C < 0.3) SS400, SM490, S25C, etc. E275A, C25, etc.	- 200 HB	低进给速度	NDL	AH725	50 - 100	-	-	0.03 - 0.1	0.03 - 0.1	
			首选	NDJ	AH9130	80 - 140	0.05 - 0.08	0.05 - 0.1	0.06 - 0.12	0.08 - 0.16	
	碳钢 (C > 0.3) S45C, S55C, etc. C45, C55, etc.	- 300 HB	低进给速度	NDL	AH725	50 - 100	-	-	0.03 - 0.1	0.03 - 0.12	
			首选	NDJ	AH9130	80 - 140	0.05 - 0.14	0.05 - 0.16	0.07 - 0.18	0.08 - 0.2	
	低合金钢 (C < 0.3) SCM415, 18CrMo4, etc.	- 200 HB	低进给速度	NDL	AH725	50 - 100	-	-	0.03 - 0.12	0.08 - 0.1	
			首选	NDJ	AH9130	80 - 140	0.05 - 0.08	0.05 - 0.1	0.06 - 0.12	0.08 - 0.16	
	合金钢 (C > 0.3) SCM440, SCr420, 42CrMo4, 20Cr4, etc.	- 300 HB	低进给速度	NDL	AH725	50 - 100	-	-	0.03 - 0.1	0.03 - 0.12	
			首选	NDJ	AH9130	80 - 120	0.05 - 0.14	0.05 - 0.16	0.07 - 0.18	0.08 - 0.2	
M*	不锈钢 (奥氏体) SUS304, SUS316, etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, etc.	- 200 HB	低进给速度	NDL	AH725	50 - 100	-	-	0.03 - 0.06	0.03 - 0.06	
			首选	NDJ	AH9130	60 - 100	0.05 - 0.08	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.05 - 0.12	
	不锈钢 (马氏体, 铁素体) SUS430, SUS416, etc. X6Cr17, X12CrS13, etc.	- 200 HB	低进给速度	NDL	AH725	50 - 100	-	-	0.03 - 0.06	0.03 - 0.06	
			首选	NDJ	AH9130	60 - 100	0.05 - 0.08;	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.05 - 0.12	
	不锈钢 (析出硬化) SUS630, X5CrNiCuNb16-4, etc.	-	低进给速度	NDL	AH725	50 - 100	-	-	0.03 - 0.06	0.03 - 0.06	
			首选	NDJ	AH9130	60 - 100	0.05 - 0.08	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	0.05 - 0.12	
K	灰铸铁 FC250, GG25, 250, etc.	150 - 250 HB	低进给速度	NDL	AH725	50 - 100	-	-	0.03 - 0.15	0.05 - 0.18	
			首选	NDJ	AH9130	80 - 140	0.05 - 0.2	0.05 - 0.25	0.05 - 0.25	0.05 - 0.3	
	球墨铸铁 FCD700, 700-2, etc.	150 - 250 HB	低进给速度	NDL	AH725	50 - 100	-	-	0.03 - 0.15	0.05 - 0.18	
			首选	NDJ	AH9130	80 - 140	0.05 - 0.2	0.05 - 0.25	0.05 - 0.25	0.05 - 0.3	
N	铝合金	-	低进给速度	NDL	AH725	80 - 160	-	-	0.03 - 0.15	0.03 - 0.15	
			首选	NDJ	AH9130	100 - 200	0.05 - 0.18	0.05 - 0.2	0.08 - 0.22	0.1 - 0.25	
S	耐热合金 Inconel 718, etc.	- 40 HRC	低进给速度	NDL	AH725	20 - 50	-	-	0.03 - 0.06	0.03 - 0.08	
			首选	NDJ	AH9130	20 - 50	0.04 - 0.06	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.1	
H	钛合金 Ti-6Al-4V, etc.	- 40 HRC	低进给速度	NDL	AH725	30 - 60	-	-	0.03 - 0.1	0.03 - 0.12	
			首选	NDJ	AH9130	30 - 60	0.04 - 0.1	0.05 - 0.13	0.05 - 0.13	0.05 - 0.15	
H	淬火钢	- 50 HRC	低进给速度	NDL	AH725	40 - 100	-	-	0.03 - 0.08	0.03 - 0.08	
			首选	NDJ	AH9130	50 - 100	0.04 - 0.06	0.04 - 0.08	0.04 - 0.08	0.04 - 0.1	

推荐在低进给条件下使用 NDL 断屑槽加工交叉孔。

* 不锈钢钻削加工的冷却液推荐：

- 首选是油冷
- 水溶性冷却液需要至少 20% 的切削油浓度

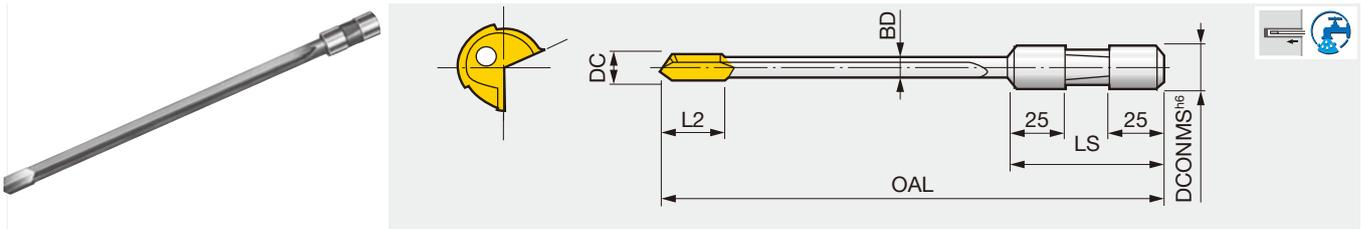
钻头直径: DC = $\phi 28.01 - \phi 40$ mm

ISO	工件材料	硬度	优先级	中心刃		中间刃		外周刃		切削速度 Vc (m/min)	进给量 f (mm/rev) $\phi 28.01 - \phi 40$
				断屑槽	材质	断屑槽	材质	断屑槽	材质		
P	低碳钢 (C < 0.3) SS400, SM490, S25C, etc. E275A, C25, etc.	- 200 HB	低进给速度	G	AH725	DL	AH725	G	AH725	50 - 100	0.03 - 0.1
			首选	G	AH725	G	AH725	G	AH725	80 - 140	0.1 - 0.25
	碳钢 (C > 0.3) S45C, S55C, etc. C45, C55, etc.	- 300 HB	低进给速度	G	AH725	DL	AH725	G	AH725	50 - 100	0.03 - 0.12
			首选	G	AH725	G	AH725	G	AH725	80 - 140	0.1 - 0.3
	低合金钢 (C < 0.3) SCM415, 18CrMo4, etc.	- 200 HB	低进给速度	G	AH725	DL	AH725	G	AH725	50 - 100	0.03 - 0.1
			首选	G	AH725	G	AH725	G	AH725	80 - 140	0.1 - 0.25
	合金钢 (C > 0.3) SCM440, SCr420, 42CrMo4, 20Cr4, etc.	- 300 HB	低进给速度	G	AH725	DL	AH725	G	AH725	50 - 100	0.03 - 0.12
			首选	G	AH725	G	AH725	G	AH725	80 - 120	0.1 - 0.3
M*	不锈钢 (奥氏体) SUS304, SUS316, etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, etc.	- 200 HB	低进给速度	G	AH8015	DL	AH725	G	AH725	50 - 100	0.03 - 0.1
			首选	G	AH8015	G	AH8015	G	AH8015	60 - 100	0.1 - 0.15
	不锈钢 (马氏体, 铁素体) SUS430, SUS416, etc. X6Cr17, X12CrS13, etc.	- 200 HB	低进给速度	G	AH8015	DL	AH725	G	AH725	50 - 100	0.03 - 0.1
			首选	G	AH8015	G	AH8015	G	AH8015	60 - 100	0.1 - 0.15
	不锈钢 (析出硬化) SUS630, X5CrNiCuNb16-4, etc.	-	低进给速度	G	AH8015	DL	AH725	G	AH725	50 - 100	0.03 - 0.1
			首选	G	AH8015	G	AH8015	G	AH8015	60 - 100	0.1 - 0.15
K	灰铸铁 FC250, GG25, 250, etc.	150 - 250 HB	低进给速度	G	AH725	DL	AH725	G	AH725	50 - 100	0.03 - 0.14
			首选	G	AH725	G	AH725	G	AH725	80 - 140	0.1 - 0.35
	球墨铸铁 FCD700, 700-2, etc.	150 - 250 HB	低进给速度	G	AH725	DL	AH725	G	AH725	50 - 100	0.03 - 0.14
			首选	G	AH725	G	AH725	G	AH725	80 - 140	0.1 - 0.35
N	铝合金	-	低进给速度	G	AH725	DL	AH725	G	AH725	80 - 160	0.03 - 0.2
			首选	G	AH725	G	AH725	G	AH725	100 - 200	0.1 - 0.3
S	耐热合金 Inconel 718, etc.	- 40 HRC	低进给速度	G	AH8015	DL	AH725	G	AH725	20 - 50	0.03 - 0.08
			首选	G	AH8015	G	AH8015	G	AH8015	20 - 50	0.06 - 0.13
H	钛合金 Ti-6Al-4V, etc.	- 40 HRC	低进给速度	G	AH725	DL	AH725	G	AH725	30 - 60	0.03 - 0.1
			首选	G	AH725	G	AH725	G	AH725	30 - 60	0.1 - 0.18
H	淬火钢	- 50 HRC	低进给速度	G	AH8015	DL	AH725	G	AH725	40 - 100	0.03 - 0.1
			首选	G	AH8015	G	AH8015	G	AH8015	50 - 100	0.06 - 0.13

推荐在低进给条件下使用 DL 断屑槽加工交叉孔。

* 不锈钢钻削加工的冷却液推荐：

- 首选是油冷
- 水溶性冷却液需要至少 20% 的切削油浓度



型号	DC	DCONMS	L2	OAL
SLJ0300L0400NA	3	12.7	15	400
SLJ0300L0600NA	3	12.7	15	600
SLJ0500L0600NA	5	12.7	25	600
SLJ0550L0600NA	5.5	19.05	25	600
SLJ0600L0600NA	6	19.05	25	600
SLJ0700L0600NA	7	19.05	25	600
SLJ0800L0600NA	8	19.05	25	600
SLJ1000L0600NA	10	19.05	30	600
SLJ0500L1000NA	5	12.7	25	1000
SLJ0600L1000NA	6	19.05	25	1000
SLJ0700L1000NA	7	19.05	25	1000
SLJ0800L1000NA	8	19.05	25	1000
SLJ1000L1000NA	10	19.05	30	1000
SLJ0600L1250NA	6	19.05	25	1250
SLJ0610L1250NA	6.1	19.05	25	1250
SLJ0620L1250NA	6.2	19.05	25	1250
SLJ0700L1250NA	7	19.05	25	1250
SLJ0800L1250NA	8	19.05	25	1250
SLJ0810L1250NA	8.1	19.05	25	1250
SLJ0820L1250NA	8.2	19.05	25	1250
SLJ1000L1250NA	10	19.05	30	1250
SLJ1010L1250NA	10.1	19.05	30	1250
SLJ1020L1250NA	10.2	19.05	30	1250
SLJ1200L1250NA	12	19.05	30	1250
SLJ1210L1250NA	12.1	19.05	30	1250
SLJ1220L1250NA	12.2	19.05	30	1250
SLJ0600L1650NA	6	19.05	25	1650
SLJ0610L1650NA	6.1	19.05	25	1650
SLJ0620L1650NA	6.2	19.05	25	1650
SLJ0700L1650NA	7	19.05	25	1650
SLJ0800L1650NA	8	19.05	25	1650
SLJ0810L1650NA	8.1	19.05	25	1650
SLJ0820L1650NA	8.2	19.05	25	1650
SLJ1000L1650NA	10	19.05	30	1650
SLJ1010L1650NA	10.1	19.05	30	1650
SLJ1020L1650NA	10.2	19.05	30	1650
SLJ1200L1650NA	12	19.05	30	1650
SLJ1210L1650NA	12.1	19.05	30	1650
SLJ1220L1650NA	12.2	19.05	30	1650

管径

DC	BD	DC	BD	DC	BD
3 - 3.19	2.9	5.2 - 5.49	5	8.7 - 9.19	8.5
3.2 - 3.39	3.1	5.5 - 5.79	5.3	9.2 - 9.69	9
3.4 - 3.59	3.3	5.8 - 5.99	5.6	9.7 - 10.39	9.5
3.6 - 3.89	3.5	6 - 6.19	5.8	10.4 - 10.89	10
3.9 - 4.09	3.7	6.2 - 6.59	5.9	10.9 - 11.39	10.6
4.1 - 4.29	3.9	6.6 - 7.09	6.4	11.4 - 11.99	11.1
4.3 - 4.49	4.1	7.1 - 7.59	6.9	12 - 12.2	11.7
4.5 - 4.89	4.3	7.6 - 8.09	7.4		
4.9 - 5.19	4.7	8.1 - 8.69	7.9		

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog



材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

小零件刀具

铰刀

立铰刀

孔加工刀具

工具系统

用户指南

索引

钻头类别



两个有效切削刃钻头
四个有效切削刃钻头
可转位式浅孔钻
深孔钻头
铰刀

系列	型号	形状	钻头直径 (mm)	冷却液供给方式	IT 等级	表面粗糙度 Ra (μm)*3	螺纹类型			
							单线外螺纹	双线外螺纹	4 线外螺纹	单线内螺纹
TRI-FINE	FNTR		ø16 - ø28	内冷	IT10	2	-	-	○	○
FINE-BEAM	FNBN		ø25 - ø89	内冷	IT10	2	-	-	○	○
UNIDEX	KUSTS		ø38 - ø293.99	内冷	IT10	3	-	-	○	○
TRI-FINE	FNTR-D		ø18.4 - ø28	内冷	IT10	2	-	-	○	-
FINE-BEAM	FNBR-D		ø25 - ø65	内冷	IT10	2	-	-	○	-
UNIDEX	KUDTS		ø38 - ø183.99	内冷	IT10	3	-	-	○	-
钎焊式	MBU		ø8 - ø14.79	内冷	IT9	2	○	-	-	-
	UTE		ø12.6 - ø20	内冷	IT9	2	-	○ ^{*1}	○ ^{*2}	-
	BTU		ø12.6 - ø65	内冷	IT9	2	-	○ ^{*1}	○ ^{*2}	-
	ETU		ø18.4 - ø65	内冷	IT9	2	-	-	○	-

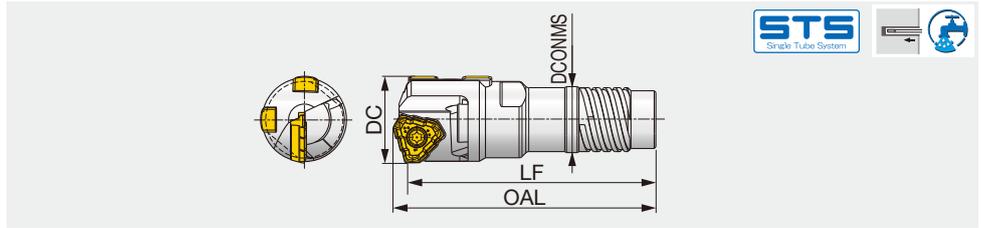
*1: UTE & BTU 钻头 : ø12.6 mm - ø15.59 mm, 双线外螺纹
*2: UTE & BTU 钻头 : ø15.6 mm -, 4 线外螺纹
*3: 仅供参考



★: 首选
☆: 第二选择

钻管系统	机床				工件材料						注意	页
	深孔钻床	车床	立式加工中心	卧式加工中心	P	M	K	N	S	H		
 (单管系统)	○	-	-	-	★	★	★	★	★	★	可转位式	J116 -
	○	-	-	-	★	★	★	★	★	★	可转位式	J121 -
	○	-	-	-	★	★	★	★	★	★	可转位式	J129 -
 (双管系统)	○	○	○	○	★	★	★	★	★	★	可转位式	J118
	○	○	○	○	★	★	★	★	★	★	可转位式	J123
	○	○	○	○	★	★	★	★	★	★	可转位式	J141 -
 ② 单管系统 ②	○	-	-	-	★	★	★	★	☆	☆	钎焊式	J150
	○	-	-	-	★	★	★	★	☆	☆	钎焊式	J151
	○	-	-	-	★	★	★	★	☆	☆	钎焊式	J152 -
 (双管系统)	○	○	○	○	★	★	★	★	☆	☆	钎焊式	J155

4 线外螺纹的可转位式钻头用于单管系统 (STS)



标准产品

型号	DC	钻管		OAL	LF	DCONMS	刀片	导向条
		型号	直径 (mm)					
FNTR-0097S-16.00	16	ST0097	14	58	55	12.6	TOHT08...	GP06-075, GP06-20-075-DC
FNTR-0000S-20.00	20	ST0000	17	59	56	15.5	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
FNTR-00S-21.00	21	ST00	18	62	60	16	TOHT10...	GP06-085, GP06-20-085-DC
FNTR-01S-24.00	24	ST01	20	69	65.5	18	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
FNTR-02S-25.00	25	ST02	22	69	65.5	19.5	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
FNTR-02S-25.40	25.4	ST02	22	69	65.5	19.5	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC

非标产品 (按要求提供)

当订购时

FNTR-S - XX.XX**

钻头 直径 (mm)

例: 刀具直径 ϕ 16.5 mm的命名: FNTR-0097S-16.50

型号	DCN	DCX	钻管		OAL	LF	DCONMS	刀片	导向条
			型号	直径 (mm)					
FNTR-0097S-xx.xx	16	16.7	ST0097	14	57	55	12.6	TOHT08...	GP06-075, GP06-20-075-DC
FNTR-0098S-xx.xx	16.71	17.7	ST0098	15	57	55	13.6	TOHT08...	GP06-075, GP06-20-075-DC
FNTR-0099S-xx.xx	17.71	18	ST0099	16	59	56	14.5	TOHT09...	GP06-075, GP06-20-075-DC
FNTR-0099S-xx.xx	18.01	18.9	ST0099	16	59	56	14.5	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
FNTR-0000S-xx.xx	18.91	20	ST0000	17	59	56	15.5	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
FNTR-00S-xx.xx	20.01	21.8	ST00	18	63	60	16	TOHT10...	GP06-085, GP06-20-085-DC
FNTR-01S-xx.xx	21.81	24.1	ST01	20	69	65.5	18	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
FNTR-02S-xx.xx	24.11	26.4	ST02	22	69	65.5	19.5	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
FNTR-03S-xx.xx	26.41	28	ST03	24	69	65.5	21	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC

备件	型号	螺钉	扳手
	TOHT08...	CSTB-2.5S	T-8F
	TOHT09...	CSTB-2.5S	T-8F
	TOHT10...	CSTB-3S	T-9F
	TOHT11...	CSTB-3.5H	T-15F
	TOHT12...	CSTB-4S	T-15F

备件	型号	螺钉	扳手
	GP06-075	CSTB-2.2S	T-7F
	GP06-085, GP06-20-085-DC	CSTB-2.2S	T-7F
	GP06-100, GP06-20-100-DC	CSTB-2.2S	T-7F
	GP06, GP06-20-120-DC	CSTB-2.2S	T-7F

推荐锁紧扭矩: CSTB-2.2S = 1 N·m, CSTB-2.5S/CSTB-3S = 2.3 N·m, CSTB-3.5H/CSTB-4S = 3 N·m

标准切削条件

请扫描下方二维码

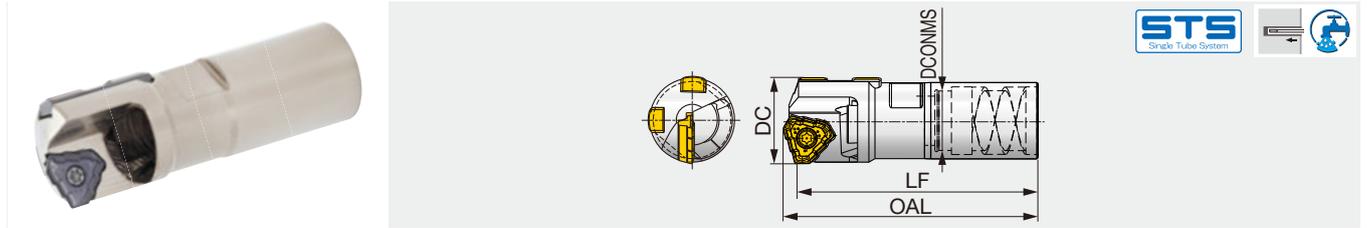
e-Catalog



参考页: 刀片, 导向条 → **J119 - J120**, 钻管 (STS) → **J156**

TRI-FINE STS-IN

单线内螺纹的可转位式钻头用于单管系统 (STS)



非标产品 (按要求提供)

当订购时

FNTR-N (-*) - XX.XX**
 钻头 直径 (mm)

例: 刀具直径 ϕ 16.5 mm的命名: FNTR-13N-2-16.50

型号	DCN	DCX	钻管		OAL	LF	DCNMIS	刀片	导向条
			型号	直径 (mm)					
FNTR-13N-2-xx.xx	16	16.5	UB13-1	13	55.5	53.5	10.8	TOHT08...	GP06-075, GP06-20-075-DC
FNTR-14N-1-xx.xx	16.51	17.25	UB14-1	14	55.5	53.5	12.1	TOHT08...	GP06-075, GP06-20-075-DC
FNTR-14N-2-xx.xx	17.26	18	UB14-2	14	55.5	53.5	12.1	TOHT08...	GP06-075, GP06-20-075-DC
FNTR-15N-xx.xx	18.01	19	UB15	15	57	54	12.8	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
FNTR-16.5N-xx.xx	19.01	19.99	UB16.5	16.5	57	54	13.8	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
FNTR-18N-xx.xx	20	21.99	UB18	18	61	58	14.5	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
FNTR-20N-xx.xx	22	24.99	UB20	20	63.5	60	16	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
FNTR-22N-xx.xx	25	25.99	UB22	22	63.5	60	17	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
FNTR-22N-xx.xx	26	26.99	UB22	22	68.5	65	17	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC
FNTR-24N-xx.xx	27	28	UB24	24	68.5	65	19	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC

备件	型号	螺钉	扳手
	TOHT08...	CSTB-2.5S	T-8F
	TOHT09...	CSTB-2.5S	T-8F
	TOHT10...	CSTB-3S	T-9F
	TOHT11...	CSTB-3.5H	T-15F
	TOHT12...	CSTB-4S	T-15F

备件	型号	螺钉	扳手
	GP06-075	CSTB-2.2S	T-7F
	GP06-085, GP06-20-085-DC	CSTB-2.2S	T-7F
	GP06-100, GP06-20-100-DC	CSTB-2.2S	T-7F
	GP06, GP06-20-120-DC	CSTB-2.2S	T-7F

推荐锁紧扭矩: CSTB-2.2S = 1 N·m, CSTB-2.5S/CSTB-3S = 2.3 N·m, CSTB-3.5H/CSTB-4S = 3 N·m

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog

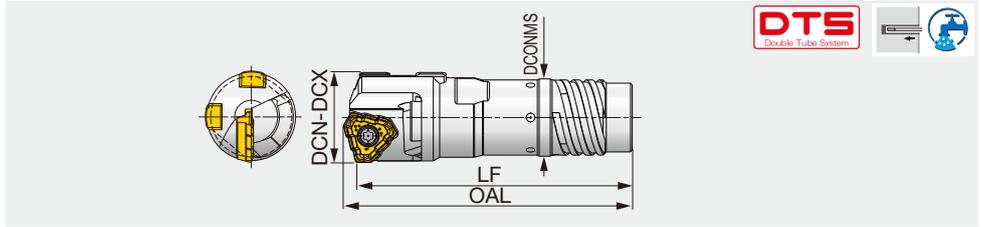


参考页: 刀片, 导向条 → J119 - J120, 钻管 (STS) → J158

TRI-FINE DTS

TRI-FINE DTS-EX

4 线外螺纹的可转位钻头用于双管系统 (DTS)



DTS
Double Tube System



非标产品 (按要求提供)

当订购时

FNTR-D - XX.XX**

钻头

直径 (mm)

例: 刀具直径 ϕ 20 mm的命名: FNTR-00D-20.00

型号	DCN	DCX	外管		OAL	LF	DCONMS	刀片	导向条
			型号	直径 (mm)					
FNTR-00D-xx.xx	18.4	20	OT00	18	62	59	16	TOHT09...	GP06-085, GP06-20-085-DC
FNTR-01D-xx.xx	20.01	21	OT01	19.5	66.5	63.5	18	TOHT10...	GP06-085, GP06-20-085-DC
FNTR-01D-xx.xx	21.01	21.8	OT01	19.5	66.5	63.5	18	TOHT10...	GP06-100, GP06-20-100-DC
FNTR-02D-xx.xx	21.81	21.99	OT02	21.5	66.5	63.5	19.5	TOHT10...	GP06-100, GP06-20-100-DC
FNTR-02D-xx.xx	22	24.1	OT02	21.5	69	65.5	19.5	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
FNTR-03D-xx.xx	24.11	25	OT03	23.5	69	65.5	21	TOHT11...	GP06-100, GP06-20-100-DC
FNTR-03D-xx.xx	25.01	26.4	OT03	23.5	71	67.5	21	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC
FNTR-04D-xx.xx	26.41	28	OT04	26	74	70.5	23.5	TOHT12...	GP06, GP06-20-120-DC

备件	型号	螺钉	扳手
	TOHT08...	CSTB-2.5S	T-8F
	TOHT09...	CSTB-2.5S	T-8F
	TOHT10...	CSTB-3S	T-9F
	TOHT11...	CSTB-3.5H	T-15F
	TOHT12...	CSTB-4S	T-15F

备件	型号	螺钉	扳手
	GP06-075	CSTB-2.2S	T-7F
	GP06-085, GP06-20-085-DC	CSTB-2.2S	T-7F
	GP06-100, GP06-20-100-DC	CSTB-2.2S	T-7F
	GP06, GP06-20-120-DC	CSTB-2.2S	T-7F

推荐锁紧扭矩: CSTB-2.2S = 1 N·m, CSTB-2.5S = 1.3 N·m, CSTB-3S = 2.3 N·m, CSTB-3.5H/CSTB-4S = 3 N·m

标准切削条件

请扫描下方二维码

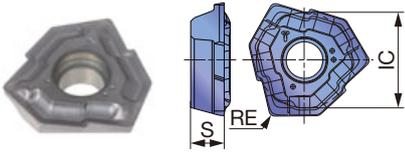
e-Catalog



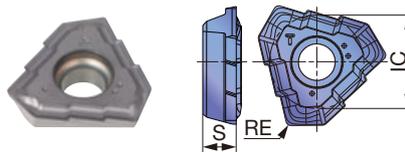
参考页: 刀片, 导向条 → **J119 - J120**, 钻管 (DTS) → **J160**

刀片

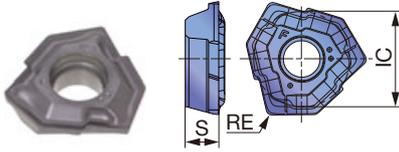
TOHT-NDJ (08...)



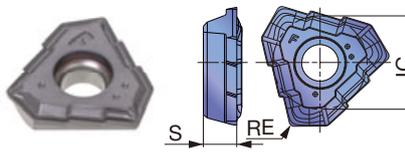
TOHT-NDJ (09... - 12...)



TOHT-NDL (08...)



TOHT-NDL (09... - 12...)



P	钢	★	☆
M	不锈钢	★	☆
K	铸铁	★	☆
N	非铁金属	★	☆
S	耐热合金	☆	☆
H	硬材料	☆	☆

★: 首选
☆: 第二选择

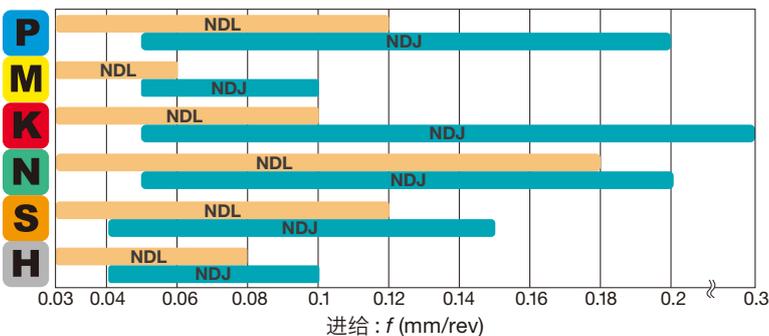
型号	DCN	DCX	涂层		IC	S	RE
			AH9130	AH725			
TOHT080305R-NDJ	16	18	●	●	8.55	2.8	0.5
TOHT090305R-NDJ	18.01	20	●	●	8.32	3	0.5
TOHT100305R-NDJ	20.01	21.99	●	●	9.23	3.3	0.5
TOHT110405R-NDJ	22	25	●	●	10.4	3.8	0.5
TOHT120405R-NDJ	25.01	28	●	●	11.59	4.3	0.5
TOHT080305R-NDL	16	18	●	●	8.55	2.8	0.5
TOHT090305R-NDL	18.01	20	●	●	8.32	3	0.5
TOHT100305R-NDL	20.01	21.99	●	●	9.23	3.3	0.5
TOHT110405R-NDL	22	25	●	●	10.4	3.8	0.5
TOHT120405R-NDL	25.01	28	●	●	11.59	4.3	0.5

●: 产品型号
包装数量=10片。

NDL 和 NDJ 几何形状的认识

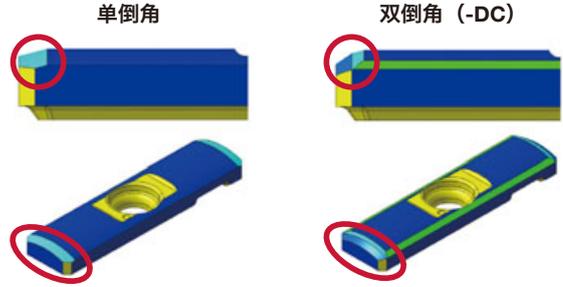
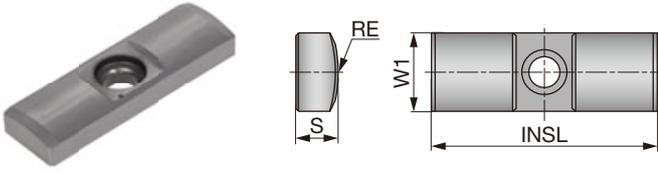
断屑槽	NDL	NDJ
刃口强度	锋利	强壮
刀片标识		

推荐进给速度



导向条

GP06

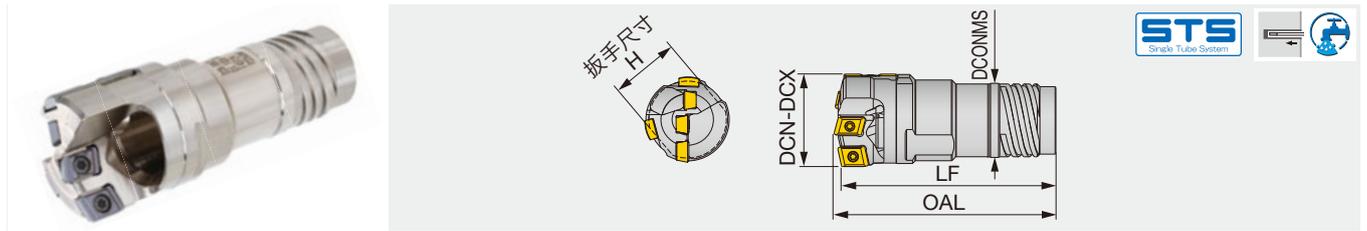


型号	DCN	DCX	涂层			W1	INSL	S	RE	倒角
			F1122	FH3125	FH3135					
GP06-075	16	18	●			6	20	3	7.5	单倒角
GP06-20-075-DC	16	18			●	6	20	3	7.5	双倒角
GP06-085	18.01	21	●			6	20	3	8.5	单倒角
GP06-20-085-DC	18.01	21		●	●	6	20	3	8.5	双倒角
GP06-100	21.01	25	●			6	20	3	10	单倒角
GP06-20-100-DC	21.01	25		●	●	6	20	3	10	双倒角
GP06	25.01	29.99	●			6	20	3	12	单倒角
GP06-20-120-DC	25.01	29.99		●	●	6	20	3	12	双倒角

●: 产品型号
包装数量 = 5 个。

材质推荐

ISO	油冷			水基冷却液		
	首选	第二选择	第三选择	首选	第二选择	第三选择
P	FH3125	F1122	FH3135	FH3135	FH3125	-
M	FH3135	FH3125	F1122	FH3135	FH3125	-
K	FH3125	F1122	FH3135	FH3135	FH3125	-
N	FH3125	F1122	FH3135	FH3135	FH3125	-
S	FH3135	FH3125	F1122	FH3135	FH3125	-
H	FH3135	FH3125	F1122	FH3135	FH3125	-



标准产品

型号	DC	钻管		钻头			
		型号	直径 (mm)	OAL	LF	DCONMS	H
FNBM-02S-25.00	25	ST02	22	73	70	19.5	22
FNBM-02S-25.40	25.4	ST02	22	73	70	19.5	22
FNBM-03S-28.00	28	ST03	24	73	70	21	23
FNBM-04S-29.00	29	ST04	26	78	75	23.5	24
FNBM-04S-30.00	30	ST04	26	78	75	23.5	24
FNBM-05S-31.75	31.75	ST05	28	78	75	25.5	27
FNBM-05S-32.00	32	ST05	28	78	75	25.5	27
FNBM-05S-33.00	33	ST05	28	78	75	25.5	27
FNBM-06S-35.00	35	ST06	30	83	80	28	29
FNBM-06S-36.00	36	ST06	30	83	80	28	29
FNBM-07S-37.00	37	ST07	33	93	90	30	32
FNBM-07S-38.00	38	ST07	33	93	90	30	32
FNBM-07S-38.10	38.1	ST07	33	93	90	30	32
FNBM-08S-40.00	40	ST08	36	99	95	33	35
FNBM-09S-45.00	45	ST09	39	104	100	36	38
FNBM-10S-50.00	50	ST10	43	104	100	39	41
FNBM-11S-55.00	55	ST11	47	114	110	43	46
FNBM-12S-57.15	57.15	ST12	51	120	115	47	50
FNBM-12S-60.00	60	ST12	51	120	115	47	50
FNBM-13S-65.00	65	ST13	56	120	115	51	55

非标产品 (按要求提供)

当订购时

FNBM-S - XX.XX**

钻尖 直径 (mm)

例: 刀具直径 ϕ 30.5 mm的命名: FNBM-04S-30.50

型号	DCN	DCX	钻管		钻头			
			型号	直径 (mm)	OAL	LF	DCONMS	H
FNBM-02S-xx.xx	25	26.4	ST02	22	73	70	19.5	22
FNBM-03S-xx.xx	26.41	28.7	ST03	24	73	70	21	23
FNBM-04S-xx.xx	28.71	31	ST04	26	78	75	23.5	24
FNBM-05S-xx.xx	31.01	33.3	ST05	28	78	75	25.5	27
FNBM-06S-xx.xx	33.31	36.2	ST06	30	83	80	28	29
FNBM-07S-xx.xx	36.21	39.6	ST07	33	93	90	30	32
FNBM-08S-xx.xx	39.61	43	ST08	36	99	95	33	35
FNBM-09S-xx.xx	43.01	47	ST09	39	104	100	36	38
FNBM-10S-xx.xx	47.01	51.7	ST10	43	104	100	39	41
FNBM-11S-xx.xx	51.71	56.2	ST11	47	114	110	43	46
FNBM-12S-xx.xx	56.21	60.6	ST12	51	120	115	47	50
FNBM-13S-xx.xx	60.61	65	ST13	56	120	115	51	55

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog



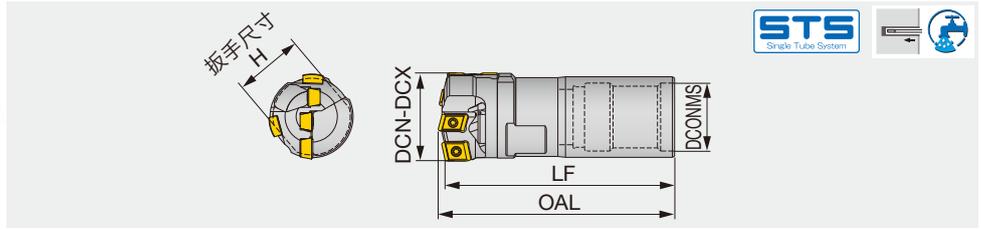
材质
刀片
外圆刀杆
内孔刀杆
螺旋加工
槽加工
小零件刀具
铣刀
立铣刀
孔加工刀具
工具系统
用户指南
索引

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

FINE-BEAM STS

FINE-BEAM STS-IN

单线内螺纹的可转位式钻头用于单管系统 (STS)



标准产品

型号	DC	钻管		钻头			
		型号	直径 (mm)	OAL	LF	DCONMS	H
FNBM-22N-25.00	25	UB22	22	73	70	20	19
FNBM-26N-30.00	30	UB26	26	78	75	24	24
FNBM-28N-32.00	32	UB28	28	78	75	26	26
FNBM-30N-35.00	35	UB30	30	93	90	27	28
FNBM-36N-40.00	40	UB36	36	104	100	33	32

非标产品 (按要求提供)

当订购时

FNBM-N - XX.XX**

钻头

直径 (mm)

例: 刀具直径 ϕ 30.5 mm的命名: FNBM-26N-30.50

型号	DCN	DCX	钻管		钻头			
			型号	直径 (mm)	OAL	LF	DCONMS	H
FNBM-22N-xx.xx	25	26.99	UB22	22	73	70	20	19
FNBM-24N-xx.xx	27	28.7	UB24	24	73	70	22	21
FNBM-24N-xx.xx	28.71	29.99	UB24	24	73	70	22	24
FNBM-26N-xx.xx	30	31.99	UB26	26	78	75	24	24
FNBM-28N-xx.xx	32	33.99	UB28	28	78	75	26	26
FNBM-30N-xx.xx	34	36.99	UB30	30	93	90	27	28
FNBM-33N-xx.xx	37	39.99	UB33	33	98	95	30	30
FNBM-36N-xx.xx	40	43	UB36	36	104	100	33	32
FNBM-36N-xx.xx	43.01	43.99	UB36	36	104	100	33	36
FNBM-39N-xx.xx	44	46.99	UB39	39	109	105	37	36
FNBM-43N-xx.xx	47	51.7	UB43	43	109	105	41	36
FNBM-43N-xx.xx	51.71	51.99	UB43	43	109	105	41	41
FNBM-47N-xx.xx	52	56.99	UB47	47	114	110	44	46
FNBM-51N-xx.xx	57	60.6	UB51	51	120	115	49	46
FNBM-51N-xx.xx	60.61	60.99	UB51	51	120	115	49	50
FNBM-56N-xx.xx	61	65	UB56	56	120	115	53	54
FNBM-56N-xx.xx	65.01	67.99	UB56	56	112	104	53	64
FNBM-62N-xx.xx	68	74.99	UB62	62	113	104	59	71
FNBM-68N-xx.xx	75	80.99	UB68	68	143	134	65	77
FNBM-75N-xx.xx	81	89	UB75	75	143	134	71	86

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog



参考页: 备件 → J124, 刀片 → J126 - J127, 导向条 → J128, 钻管 (STS) → J158



标准产品

型号	DC	钻管		钻头			
		型号	直径 (mm)	OAL	LF	DCONMS	H
FNBM-11D-50.00	50	OT11	46.5	114	110	43	41

非标产品 (按要求提供)

当订购时

FNBM-**D	-	XX.XX
钻尖		直径 (mm)

例: 刀具直径 ϕ 30.5 mm的命名: FNBM-05D-30.50

型号	DCN	DCX	外管		钻头			
			型号	直径 (mm)	OAL	LF	DCONMS	H
FNBM-03D-xx.xx	25	26.4	OT03	23.5	73	70	21	22
FNBM-04D-xx.xx	26.41	28.7	OT04	26	78	75	23.5	23
FNBM-05D-xx.xx	28.71	31	OT05	28	78	75	25.5	24
FNBM-06D-xx.xx	31.01	33.3	OT06	30.5	83	80	28	27
FNBM-07D-xx.xx	33.31	36.2	OT07	33	93	90	30	29
FNBM-08D-xx.xx	36.21	39.6	OT08	35.5	99	95	33	32
FNBM-09D-xx.xx	39.61	43	OT09	39	104	100	36	35
FNBM-10D-xx.xx	43.01	47	OT10	42.5	104	100	39	38
FNBM-11D-xx.xx	47.01	51.7	OT11	46.5	114	110	43	41
FNBM-12D-xx.xx	51.71	56.2	OT12	51	120	115	47	46
FNBM-13D-xx.xx	56.21	60.99	OT13	55.5	120	115	51	50
FNBM-13D-xx.xx	61	65	OT13	55.5	120	115	51	55

标准切削条件

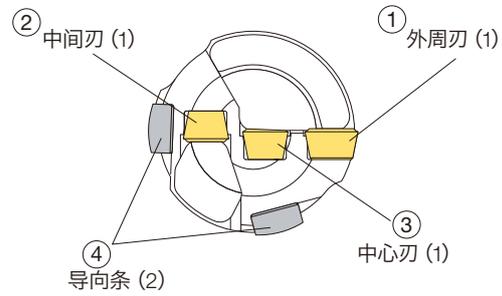
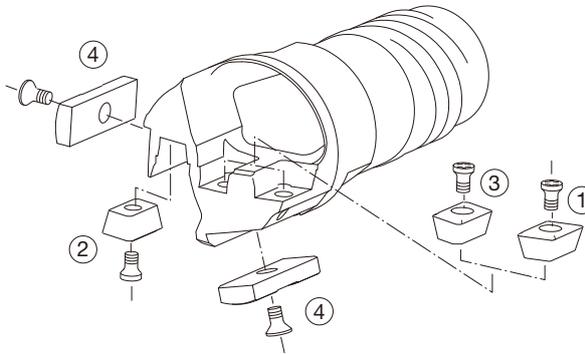
请扫描下方二维码

e-Catalog

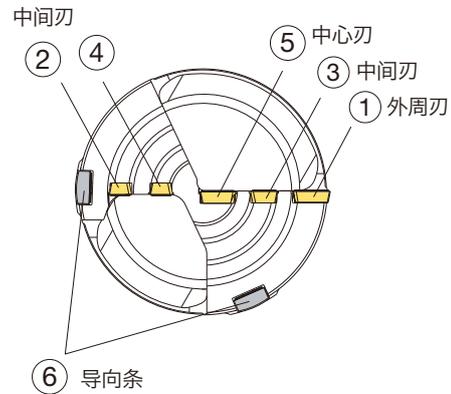
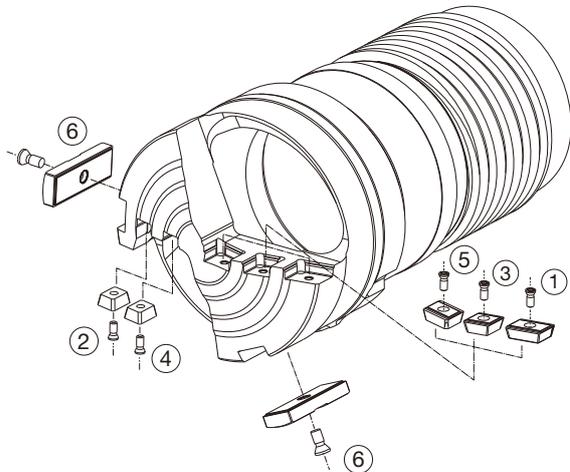




刀具直径 DCN - DCX (mm)	刀片									导向条		
	① 外周刃			② 中间刃			③ 中心刃			④		
	刀片	螺钉*	扳手	刀片	螺钉*	扳手	刀片	螺钉*	扳手	导向条	螺钉	扳手
25 - 28	FBH0603**R**-P	CSTB-2.2	T-7F	FBM060304R**-I	CSTB-2.2	T-7F	FBM060308L**-C	CSTB-2.2	T-7F	GP06	CSTB-2.2S	T-7F
28.01 - 29.99	FBH0603**R**-P	CSTB-2.2	T-7F	FBM060304R**-I	CSTB-2.2	T-7F	FBM070408L**-C	SR14-560-HG	T-8F	GP06	CSTB-2.2S	T-7F
30 - 35	FBH0804**R**-P	SR14-560-HG	T-8F	FBM070404R**-I	SR14-560-HG	T-8F	FBM070408L**-C	SR14-560-HG	T-8F	GP07	CSTB-3S	T-9F
35.01 - 38	FBH0804**R**-P	SR14-560-HG	T-8F	FBM070404R**-I	SR14-560-HG	T-8F	FBM080408L**-C	SR14-560-HG	T-8F	GP07	CSTB-3S	T-9F
38.01 - 39	FBH0904**R**-P	SR14-560-HG	T-8F	FBM070404R**-I	SR14-560-HG	T-8F	FBM080408L**-C	SR14-560-HG	T-8F	GP07	CSTB-3S	T-9F
39.01 - 41	FBH0904**R**-P	SR14-560-HG	T-8F	FBM070404R**-I	SR14-560-HG	T-8F	FBM080408L**-C	SR14-560-HG	T-8F	GP08	CSTB-3S	T-9F
41.01 - 44	FBH0904**R**-P	SR14-560-HG	T-8F	FBM080404R**-I	SR14-560-HG	T-8F	FBM080408L**-C	SR14-560-HG	T-8F	GP08	CSTB-3S	T-9F
44.01 - 45	FBH0904**R**-P	SR14-560-HG	T-8F	FBM080404R**-I	SR14-560-HG	T-8F	FBM100408L**-C	SR14-560-HG	T-8F	GP08	CSTB-3S	T-9F
45.01 - 47	FBH0904**R**-P	SR14-560-HG	T-8F	FBM080404R**-I	SR14-560-HG	T-8F	FBM100408L**-C	SR14-560-HG	T-8F	GP10S	CSTB-3.5	T-15F
47.01 - 51	FBH1104**R**-P	SR14-560-HG	T-8F	FBM080404R**-I	SR14-560-HG	T-8F	FBM100408L**-C	SR14-560-HG	T-8F	GP10S	CSTB-3.5	T-15F
51.01 - 54	FBH1104**R**-P	SR14-560-HG	T-8F	FBM100404R**-I	SR14-560-HG	T-8F	FBM100408L**-C	SR14-560-HG	T-8F	GP10S	CSTB-3.5	T-15F
54.01 - 57	FBH1104**R**-P	SR14-560-HG	T-8F	FBM100404R**-I	SR14-560-HG	T-8F	FBM130408L**-C	SR14-560-HG	T-8F	GP10S	CSTB-3.5	T-15F
57.01 - 60	FBH1104**R**-P	SR14-560-HG	T-8F	FBM100404R**-I	SR14-560-HG	T-8F	FBM130408L**-C	SR14-560-HG	T-8F	GP12	CSTB-3.5	T-15F
60.01 - 64	FBH1304**R**-P	SR14-560-HG	T-8F	FBM100404R**-I	SR14-560-HG	T-8F	FBM130408L**-C	SR14-560-HG	T-8F	GP12	CSTB-3.5	T-15F
64.01 - 65	FBH1304**R**-P	SR14-560-HG	T-8F	FBM130404R**-I	SR14-560-HG	T-8F	FBM130408L**-C	SR14-560-HG	T-8F	GP12	CSTB-3.5	T-15F



刀具直径 DCN - DCX (mm)	刀片										导向条							
	① 外周刃			② 中间刃			③ 中间刃			④ 中间刃			⑤ 中心刃			⑥		
	刀片	螺钉*	扳手	导向条	螺钉	扳手												
65.01 - 71	FBH1104**R**-P	SR 14-560-HG	T-8F	FBM070404R**-I	SR 14-560-HG	T-8F	FBM080404R**-I	SR 14-560-HG	T-8F	FBM080404R**-I	SR 14-560-HG	T-8F	FBM100408L**-C	SR 14-560-HG	T-8F	GP12	CSTB-3.5	T-15F
71.01 - 83	FBH1304**R**-P	SR 14-560-HG	T-8F	FBM080404R**-I	SR 14-560-HG	T-8F	FBM080404R**-I	SR 14-560-HG	T-8F	FBM080404R**-I	SR 14-560-HG	T-8F	FBM100408L**-C	SR 14-560-HG	T-8F	GP12	CSTB-3.5	T-15F
83.01 - 89	FBH1304**R**-P	SR 14-560-HG	T-8F	FBM080404R**-I	SR 14-560-HG	T-8F	FBM100404R**-I	SR 14-560-HG	T-8F	FBM080404R**-I	SR 14-560-HG	T-8F	FBM130408L**-C	SR 14-560-HG	T-8F	GP12	CSTB-3.5	T-15F



*不同尺寸的刀片所对应的锁紧螺钉请见 J125 页。

钻头配有锁紧螺钉和扳手，但不包括刀片和导向条。请单独采购刀片和导向条。

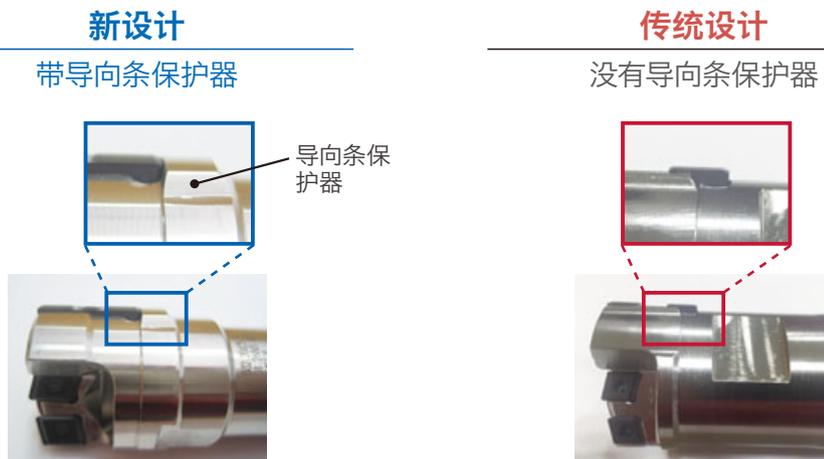
推荐锁紧扭矩: CSTB-2.2/CSTB-2.2S = 1 N·m, SR14-560-HG = 1.2 N·m, CSTB-2.5 = 1.3 N·m, CSTB-3S = 2.3 N·m, CSTB-3.5 = 3.5 N·m

注意

为了提高其性能，对 FineBeam 钻头进行了设计改进。新的钻头带有导向条保护器，如下所示，加工完成后，当钻头从孔内退刀到钻套中时，保护器能够保护导向条不受损坏。相应地，钻头直径大于等于 30 mm 的刀片锁紧螺钉的设计也发生了变化。详见下表：

当订购刀片锁紧螺钉时，在选择螺钉尺寸之前，首选根据所示流程确认钻体设计。

- 如果钻头有保护器：**请使用新设计的螺钉**
- 如果钻头没有保护器：**请使用原有设计的螺钉**

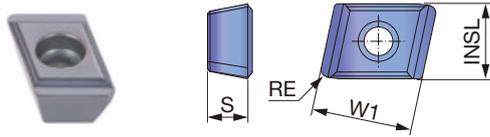


DCN - DCX (mm)	外周刃刀片		外周刃刀片		中心刃刀片	
	螺钉		螺钉		螺钉	
	新	传统产品	新	传统产品	新	传统产品
25 - 28	CSTB-2.2	CSTB-2.2	CSTB-2.2	CSTB-2.2	CSTB-2.2	CSTB-2.2
28.01 - 29.99	CSTB-2.2	CSTB-2.2	CSTB-2.2	CSTB-2.2	CSTB-2.2	CSTB-2.2
30 - 35	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5
35.01 - 38	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5
38.01 - 39	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5
39.01 - 41	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5
41.01 - 44	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5
44.01 - 45	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5
45.01 - 47	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5
47.01 - 51	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5
51.01 - 54	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5
54.01 - 57	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5
57.01 - 60	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5
60.01 - 64	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5
64.01 - 65	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5	SR14-560-HG	CSTB2.5

两种类型的螺钉不能互换。一款错误的螺钉不适合安装在钻头刀体上。更多信息，请联系您的经销商。

刀片

FBM-C (中心刃刀片)



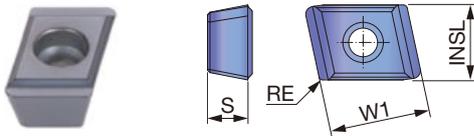
P	钢	★	☆	☆
M	不锈钢	★	☆	☆
K	铸铁	★	☆	☆
N	非铁金属	★	☆	☆
S	耐热合金	☆	☆	★
H	硬材料	☆	☆	★

★: 首选
☆: 第二选择

型号	INSL	W1	涂层			S	DCN	DCX	RE
			AH9130	AH725	AH8015				
FBM060308L-G-C	5.5	8	●	●	●	3	25	28	0.8
FBM060308L-HF-C	5.5	8	●	●	●	3	25	28	0.8
FBM070408L-G-C	6.5	10	●	●	●	4	28.1	35	0.8
FBM070408L-HF-C	6.5	10	●	●	●	4	28.1	35	0.8
FBM080408L-G-C	8	10	●	●	●	4	35.01	44	0.8
FBM080408L-HF-C	8	10	●	●	●	4	35.01	44	0.8
FBM100408L-G-C	9.5	10	●	●	●	4	44.01	54	0.8
FBM100408L-HF-C	9.5	10	●	●	●	4	44.01	54	0.8
FBM130408L-G-C	12.5	10	●	●	●	4	54.01	65	0.8
FBM130408L-HF-C	12.5	10	●	●	●	4	54.01	65	0.8

●: 产品型号

FBM-I (中间刃刀片)



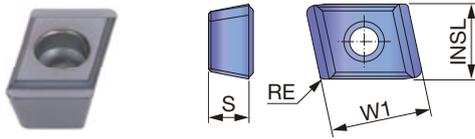
P	钢	★	☆	☆
M	不锈钢	★	☆	☆
K	铸铁	★	☆	☆
N	非铁金属	★	☆	☆
S	耐热合金	☆	☆	★
H	硬材料	☆	☆	★

★: 首选
☆: 第二选择

型号	INSL	W1	涂层			S	DCN	DCX	RE
			AH9130	AH725	AH8015				
FBM060304R-DL-I	5.5	8	●	●	●	3	25	29.99	0.4
FBM060304R-G-I	5.5	8	●	●	●	3	25	29.99	0.4
FBM060304R-HF-I	5.5	8	●	●	●	3	25	29.99	0.4
FBM070404R-DL-I	6.5	10	●	●	●	4	30	41	0.4
FBM070404R-G-I	6.5	10	●	●	●	4	30	41	0.4
FBM070404R-HF-I	6.5	10	●	●	●	4	30	41	0.4
FBM080404R-G-I	8	10	●	●	●	4	41.01	51	0.4
FBM080404R-HF-I	8	10	●	●	●	4	41.01	51	0.4
FBM100404R-G-I	9.5	10	●	●	●	4	51.01	64	0.4
FBM100404R-HF-I	9.5	10	●	●	●	4	51.01	64	0.4
FBM130404R-G-I	12.5	10	●	●	●	4	64.01	65	0.4
FBM130404R-HF-I	12.5	10	●	●	●	4	64.01	65	0.4

●: 产品型号

FBH-P (外周刃刀片)



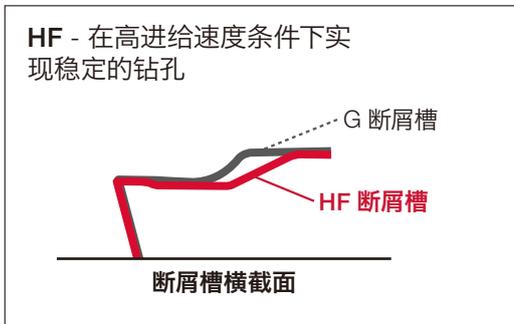
P	钢	★	☆	☆	☆
M	不锈钢	★	☆	☆	☆
K	铸铁	★	☆	☆	☆
N	非铁金属	★	☆	☆	☆
S	耐热合金	☆	☆	☆	★
H	硬材料	☆	☆	☆	★

★: 首选
☆: 第二选择

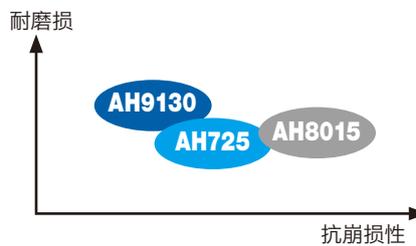
型号	INSL	W1	涂层				S	DCN	DCX	RE
			AH9130	AH725	UC3120	AH8015				
FBH060304R-G-P	6	8	●	●	▲		3	25	29.99	0.4
FBH060308R-G-P	6	8	●	●	●		3	25	29.99	0.8
FBH060308R-HF-P	6	8	●	●	●		3	25	29.99	0.8
FBH080404R-G-P	7.5	10	●	●	▲		4	30	38	0.4
FBH080408R-G-P	7.5	10	●	●	●		4	30	38	0.8
FBH080408R-HF-P	7.5	10	●	●	●		4	30	38	0.8
FBH090404R-G-P	9	10	●	●	▲		4	38.01	47	0.4
FBH090408R-G-P	9	10	●	●	●		4	38.01	47	0.8
FBH090408R-HF-P	9	10	●	●	●		4	38.01	47	0.8
FBH110408R-G-P	11	10	●	●	●		4	47.01	60	0.8
FBH110408R-HF-P	11	10	●	●	●		4	47.01	60	0.8
FBH130408R-G-P	13	10	●	●	●		4	60.01	65	0.8
FBH130408R-HF-P	13	10	●	●	●		4	60.01	65	0.8

●: 产品型号
▲: 停产

断屑槽对比



刀片材质



材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

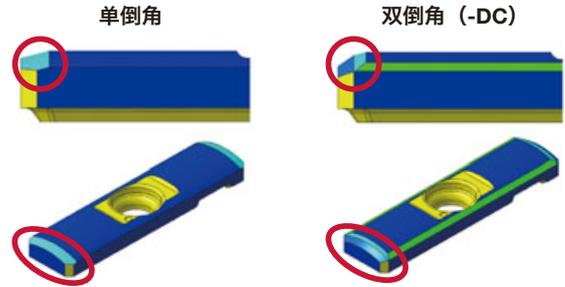
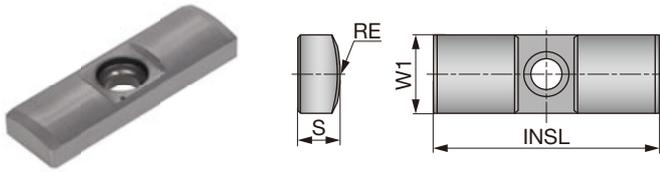
工具系统

用户指南

索引

导向条

GP06, 07, 08, 10S, 12



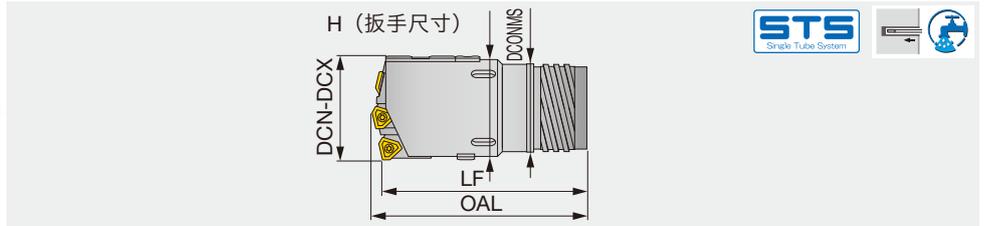
型号	DCN	DCX	涂层			W1	INSL	S	RE	倒角
			F1122	FH3125	FH3135					
GP06	25	29.99	●			6	20	3	12	单倒角
GP06-20-120-DC	25	29.99		●	●	6	20	3	12	双倒角
GP07	30	39	●			7	20	3.5	12	单倒角
GP07-20-120-DC	30	39		●	●	7	20	3.5	12	双倒角
GP08	39.01	45	●			8	25	4.5	15.5	单倒角
GP08-25-155-DC	39.01	45		●	●	8	25	4.5	15.5	双倒角
GP10S	45.01	57	●			10	30	4.5	20	单倒角
GP10-30-200-DC	45.01	57		●	●	10	30	4.5	20	双倒角
GP12	57.01	89	●			12	35	5.5	25	单倒角
GP12-35-250-DC	57.01	89		●	●	12	35	5.5	25	双倒角

●: 产品型号
包装数量 = 5 个。

材质推荐

ISO	油冷			水基冷却液		
	首选	第二选择	第三选择	首选	第二选择	第三选择
P	FH3125	F1122	FH3135	FH3135	FH3125	-
M	FH3135	FH3125	F1122	FH3135	FH3125	-
K	FH3125	F1122	FH3135	FH3135	FH3125	-
N	FH3125	F1122	FH3135	FH3135	FH3125	-
S	FH3135	FH3125	F1122	FH3135	FH3125	-
H	FH3135	FH3125	F1122	FH3135	FH3125	-

4 线外螺纹的可转位钻头用于单管系统 (STS)，直径可调，
刀具直径 $\phi 38.00 - \phi 106.99$ mm, CICT = 3



标准产品

型号	DC	CICT	钻管		钻头			
			型号	直径 (mm)	OAL	LF	DCONMS	H
KUSTS17E-80.00	80	3	ST17	75	191	180	70	83
KUSTS18E-90.00	90	3	ST18	82	193	180	77	96
KUSTS19E-100.00	100	3	ST19	94	193	180	89	102

非标产品 (按要求提供)

当订购时

KUSTS**E

钻头

-

XX.XX

直径 (mm)

例：刀具直径为 $\phi 60$ mm 的命名: KUSTS12E-60.00

型号	DCN	DCX	CICT	钻管		钻头			
				型号	直径 (mm)	OAL	LF	DCONMS	H
KUSTS07E-xx.xx	38	39.6	3	ST07	33	90	85	30	37
KUSTS08E-xx.xx	39.61	43	3	ST08	36	91	85	33	40
KUSTS09E-xx.xx	43.01	47	3	ST09	39	101	95	36	43
KUSTS10E-xx.xx	47.01	51.7	3	ST10	43	102	95	39	48
KUSTS11E-xx.xx	51.71	56.2	3	ST11	47	107	100	43	52
KUSTS12E-xx.xx	56.21	60.6	3	ST12	51	118	110	47	57
KUSTS13E-xx.xx	60.61	65	3	ST13	56	119	110	51	61
KUSTS14E-xx.xx	65	66.99	3	ST14	56	159	150	52	63
KUSTS15E-xx.xx	67	72.99	3	ST15	62	159	150	58	69
KUSTS16E-xx.xx	73	79.99	3	ST16	68	160	150	63	76
KUSTS17E-xx.xx	80	86.99	3	ST17	75	191	180	70	83
KUSTS18E-xx.xx	87	99.99	3	ST18	82	193	180	77	96
KUSTS19E-xx.xx	100	106.99	3	ST19	94	193	180	89	102

对于直径大于等于 $\phi 92$ mm 的钻头，应在导向条处安装填料。
请在钻孔前调整钻头直径。直径调整说明请见 L102 页。

标准切削条件

请扫描下方二维码

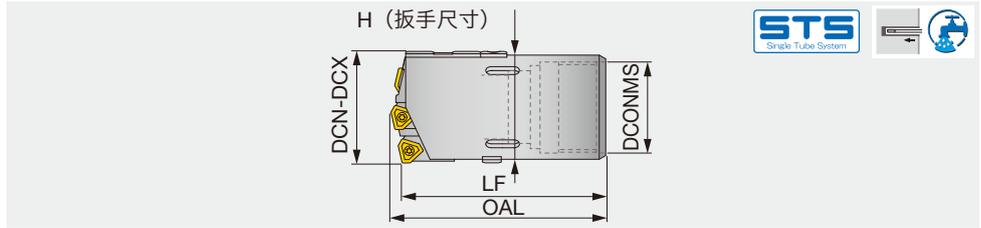
e-Catalog



UNIDEX STS

UNIDEX STS-IN

单线内螺纹的可转位钻头用于单管系统 (STS)，直径可调。
 刀具直径 $\phi 38.00 - \phi 106.99$ mm, CICT = 3



非标产品 (按要求提供)

当订购时

KUSTS - XX.XX**

钻头

直径 (mm)

例: 刀具直径为 $\phi 60$ mm 的命名: KUSTS51-60.00

型号	DCN	DCX	CICT	钻管		钻头			
				型号	直径 (mm)	OAL	LF	DCONMS	H
KUSTS33-xx.xx	38	39.99	3	UB33	33	85	80	30	37
KUSTS36-xx.xx	40	43.99	3	UB36	36	86	80	33	41
KUSTS39-xx.xx	44	46.99	3	UB39	39	96	90	37	43
KUSTS43-xx.xx	47	51.99	3	UB43	43	97	90	41	48
KUSTS47-xx.xx	52	56.99	3	UB47	47	107	100	44	53
KUSTS51-xx.xx	57	60.99	3	UB51	51	118	110	49	57
KUSTS56-xx.xx	61	67.99	3	UB56	56	119	110	53	64
KUSTS62-xx.xx	68	74.99	3	UB62	62	129	120	59	71
KUSTS68-xx.xx	75	80.99	3	UB68	68	161	150	65	77
KUSTS75-xx.xx	81	90.99	3	UB75	75	162	150	71	87
KUSTS82-xx.xx	91	98.99	3	UB82	82	162	150	79	95
KUSTS94-xx.xx	99	106.99	3	UB94	94	163	150	90	102

对于直径大于等于92 mm的钻头，应在导向条处安装填料。
 请在钻孔前调整钻头直径。直径调整说明请见 L102 页。

刀片

DCN-DCX (mm)	外周刃刀片	数量	中间刃刀片	数量	中心刃刀片	数量
38 - 39.99	NPMX08**R...	1	NPMX08**R...	1	NPMX08**R...	1
40 - 44.99	TPMX14**R...	1	NPMX08**R...	1	NPMX08**R...	1
45 - 47.99	TPMX14**R...	1	NPMX08**R...	1	TPMX14**R...	1
48 - 51.99	TPMX14**R...	1	TPMX14**R...	1	TPMX14**R...	1
52 - 54.99	TPMX17**R...	1	TPMX14**R...	1	TPMX14**R...	1
55 - 57.99	TPMX17**R...	1	TPMX14**R...	1	TPMX17**R...	1
58 - 59.99	TPMX17**R...	1	TPMX17**R...	1	TPMX17**R...	1
60 - 63.99	TPMX17**R...	1	TPMX17**R...	1	TPMX17**R...	1
64 - 67.99	TPMX24**R...	1	TPMX17**R...	1	TPMX17**R...	1
68 - 77.99	TPMX17**R...	1	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	1
78 - 84.99	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	1
85 - 91.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	1
92 - 98.99	TPMX24**R...	1	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	1
99 - 106.99	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	1

⊕ Plus: 使用 Plus 备件，钻头直径最大可以增加 5 mm。直径最大可以增加多少，取决于钻头所使用的外周刃刀片的尺寸。详情请见 J149 页。

钻头带有刀夹，导向条，填料，保护器，副导向条和扳手，但不包括刀片。

标准切削条件

请扫描下方二维码

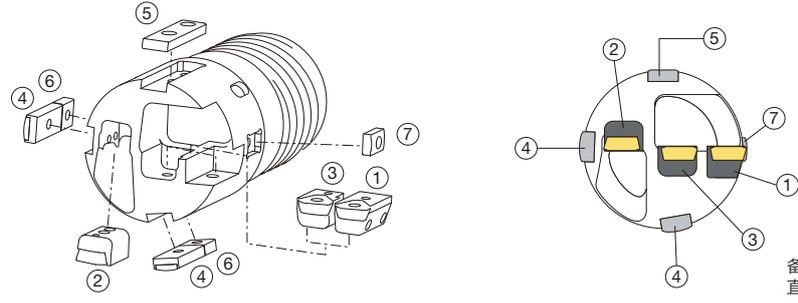
e-Catalog



参考页: 备件 → J131, 刀片 → J146, 导向条 → J147, 钻管 (STS) → J158

刀具直径 DCN-DCX (mm)	刀夹			导向条							
	外周刃	中间刃	中心刃	导向条		填料		保护器		副导向条	
	刀夹①	刀夹②	刀夹③	④	数量	⑤	数量	⑥	数量	⑦	数量
38 - 39.99	OZ05R	IOZ05R	IOZ05R	GP08	2	-	-	GPT08	2	CUG08	1
40 - 44.99	OZ402 - 04	IOZ05R	IOZ05R	GP08	2	-	-	GPT08	2	CUG08	1
45 - 47.99	OZ402 - 04	IOZ05R	IOZ402 - 04	GP10	2	-	-	GPT10	2	CUG08	1
48 - 51.99	OZ402 - 04	IOZ402 - 04	IOZ402 - 04	GP10	2	-	-	GPT10	2	CUG08	1
52 - 54.99	OZ402 - 32	IOZ402 - 04	IOZ402 - 04	GP10	2	-	-	GPT10	2	CUG08	1
55 - 57.99	OZ402 - 32	IOZ402 - 04	IOZ402 - 32	GP10	2	-	-	GPT10	2	CUG08	1
58 - 59.99	OZ402 - 32	IOZ402 - 32	IOZ402 - 32	GP10	2	-	-	GPT10	2	CUG08	1
60 - 63.99	OZ402 - 32	IOZ402 - 32	IOZ402 - 32	GP14	2	-	-	GPT14	2	CUG08	1
64 - 67.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 32	IOZ402 - 32	GP14	2	-	-	GPT14	2	CUG10	1
68 - 77.99	OZ402 - 32	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	GP14	2	-	-	GPT14	2	CUG10	1
78 - 84.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	GP14	2	-	-	GPT14	2	CUG10	1
85 - 91.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	GP14	2	-	-	GPT14	2	CUG10	1
92 - 98.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63	GP14	2	FILLER14	1	GPT14	2	CUG10	1
99 - 106.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63	GP18	2	FL18 - M	1	GPT18 - M	2	CUG14 - M	1

填料的处理方式请见 L101 页。



备件的位置可能会根据钻头直径的变化而变化。

螺钉, 扳手
(CICT = 3)

DCN-DCX (mm)	刀片螺钉					
	外周刃		中间刃		中心刃	
	刀夹①	刀夹②	刀夹③	刀夹④	刀夹⑤	刀夹⑥
38 - 39.99	CSTB-2.2	T-7D	CSTB-2.2	T-7D	CSTB-2.2	T-7D
40 - 44.99	CSTB-2.5	T-8D	CSTB-2.2	T-7D	CSTB-2.2	T-7D
45 - 47.99	CSTB-2.5	T-8D	CSTB-2.2	T-7D	CSTB-2.5	T-8D
48 - 51.99	CSTB-2.5	T-8D	CSTB-2.5	T-8D	CSTB-2.5	T-8D
52 - 54.99	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-2.5	T-8D	CSTB-2.5	T-8D
55 - 57.99	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-2.5	T-8D	CSTB-3.5D	T-9D
58 - 59.99	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-3.5D	T-9D
60 - 63.99	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-3.5D	T-9D
64 - 67.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-3.5D	T-9D
68 - 77.99	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D
78 - 84.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D
85 - 91.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D
92 - 98.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D
99 - 106.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D

螺钉, 扳手
(CICT = 3)

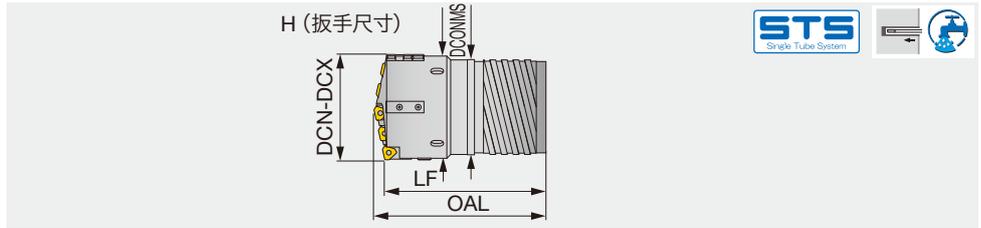
DCN-DCX (mm)	刀夹 螺钉										导向条螺钉			
	外周刃				中间刃			中心刃			导向条 / 填料 / 保护器		副导向条	
	刀夹①		刀夹②		刀夹③			刀夹④		刀夹⑤		刀夹⑥		
38 - 39.99	LS1803RH	H2	AS0003-5	H1.5	CSTB-3	T-9D	CSTB-3	T-9D	CSTB-3S	T-9D	CSTB-3S	T-9D		
40 - 44.99	LS1803.5RH	H2.5	AS0004-8	H2	CSTB-3	T-9D	CSTB-3	T-9D	CSTB-3S	T-9D	CSTB-3S	T-9D		
45 - 47.99	LS1803.5RH	H2.5	AS0004-8	H2	CSTB-3	T-9D	CSTB-3.5	T-9D	CSTB-4S	T-15D	CSTB-3S	T-9D		
48 - 51.99	LS1803.5RH	H2.5	AS0004-8	H2	CSTB-3.5	T-15D	CSTB-3.5	T-15D	CSTB-4S	T-15D	CSTB-3S	T-9D		
52 - 54.99	LS1805RH	H3	AS0005-10	H2.5	CSTB-3.5	T-15D	CSTB-3.5	T-15D	CSTB-4S	T-15D	CSTB-3S	T-9D		
55 - 57.99	LS1805RH	H3	AS0005-10	H2.5	CSTB-3.5	T-15D	CSTA-5	T-15D	CSTB-4S	T-15D	CSTB-3S	T-9D		
58 - 59.99	LS1805RH	H3	AS0005-10	H2.5	CSTA-5	T-15D	CSTA-5	T-15D	CSTB-4S	T-15D	CSTB-3S	T-9D		
60 - 63.99	LS1805RH	H3	AS0005-10	H2.5	CSTA-5	T-15D	CSTA-5	T-15D	CSTA-5S	T-15D	CSTB-3S	T-9D		
64 - 67.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	CSTA-5	T-15D	CSTA-5	T-15D	CSTA-5S	T-15D	CSTB-3S	T-9D		
68 - 77.99	LS1805RH	H3	AS0005-10	H2.5	LS1206	H3	LS1206	H3	CSTA-5S	T-15D	CSTB-3S	T-9D		
78 - 84.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3	LS1206	H3	CSTA-5S	T-15D	CSTB-3S	T-9D		
85 - 91.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3	LS1206	H3	CSTA-5S	T-15D	CSTB-3S	T-9D		
92 - 98.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D	CSTB-3S	T-9D		
99 - 106.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3	LS1206S	H3	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D		

推荐锁紧扭矩: 请见 J148 页。

UNIDEX STS

UNIDEX STS-EX

4 线外螺纹的可转位钻头用于单管系统 (STS) , 直径可调,
刀具直径 $\phi 107.00 - \phi 168.99$ mm, CICT = 5



■ 非标产品 (按要求提供)

当订购时

KUSTSE - XX.XX**

钻头

直径 (mm)

例: 刀具直径 $\phi 150$ mm的命名: KUSTS23E-150.00

型号	DCN	DCX	CICT	钻管		钻头			
				型号	直径 (mm)	OAL	LF	DCONMS	H
KUSTS19E-xx.xx	107	111.99	5	ST19	94	197	180	89	107
KUSTS20E-xx.xx	112	123.99	5	ST20	106	221	205	101	119
KUSTS21E-xx.xx	124	135.99	5	ST21	118	222	205	113	131
KUSTS22E-xx.xx	136	147.99	5	ST22	130	223	205	125	143
KUSTS23E-xx.xx	148	159.99	5	ST23	142	245	225	137	155
KUSTS24E-xx.xx	160	168.99	5	ST24	154	246	225	149	164

请在钻孔前调整钻头直径。直径调整说明请见 L102 页。

■ 标准切削条件

请扫描下方二维码

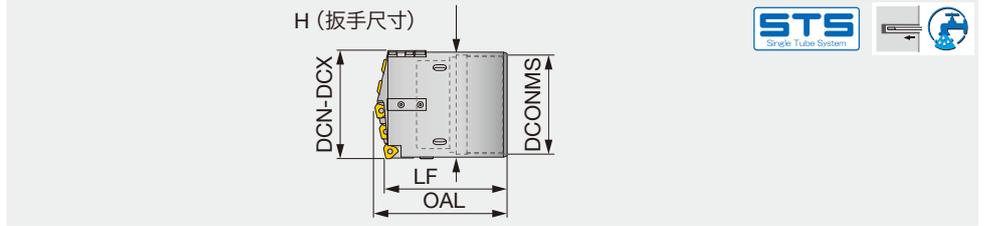
e-Catalog



参考页: 备件 → J134, 刀片 → J146, 导向条 → J147,
钻管 (STS) → J156

UNIDEX STS-IN

单线内螺纹的可转位钻头用于单管系统 (STS)，直径可调。
刀具直径 $\phi 107.00 - \phi 168.99$ mm, CICT = 5



非标产品 (按要求提供)

当订购时

KUSTS** - **XX.XX**
钻头 直径 (mm)

例: 刀具直径 $\phi 150$ mm的命名: KUSTS142-150.00

型号	DCN	DCX	CICT	钻管		OAL	LF	钻头		H
				型号	直径 (mm)			DCONMS	H	
KUSTS94-xx.xx	107	110.99	5	UB94	94	164	150	90	106	
KUSTS106-xx.xx	111	122.99	5	UB106	106	165	150	102	118	
KUSTS118-xx.xx	123	134.99	5	UB118	118	167	150	114	130	
KUSTS130-xx.xx	135	148.99	5	UB130	130	168	150	126	144	
KUSTS142-xx.xx	149	161.99	5	UB142	142	170	150	139	157	
KUSTS154-xx.xx	162	168.99	5	UB154	154	211	190	151	164	

请在钻孔前调整钻头直径。直径调整说明请见 L102 页。

刀片

DCN-DCX (mm)	外周刃	数量	中间刃	数量	中间刃	数量	中心刃	数量
107.00 - 117.99	TPMX24**R...	1	TPMX17**R...	3	-	-	TPMX24**R...	1
118.00 - 135.99	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	3	-	-	TPMX24**R...	1
136.00 - 144.99	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	3	-	-	TPMX28**R...	1
145.00 - 150.99	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	2	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	1
151.00 - 156.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	2	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	1
157.00 - 162.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	1	TPMX28**R...	2	TPMX28**R...	1
163.00 - 168.99	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	3	-	-	TPMX28**R...	1

⊕ Plus: 使用 Plus 备件, 钻头直径最大可以增加 5 mm。直径最大可以增加多少, 取决于钻头所使用的外周刃刀夹的尺寸。详情请见 J149 页。

钻头带有刀夹, 导向条, 填料, 保护器, 副导向条和扳手, 但不包括刀片。

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog



参考页: 备件 → J134, 刀片 → J146, 导向条 → J147, 钻管 (STS) → J158



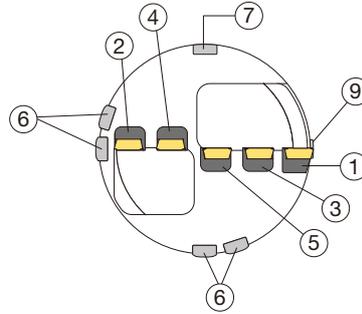
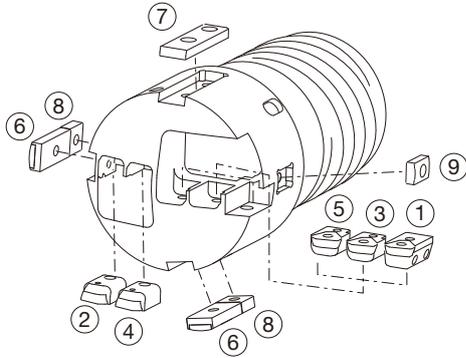


DCN-DCX (mm)	刀夹				
	外周刃	中间刃			中心刃
	刀夹①	刀夹②	刀夹③	刀夹④	刀夹⑤
107.00 - 117.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 32	IOZ402 - 32	IOZ402 - 32	IOZ402 - 43
118.00 - 135.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43
136.00 - 144.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63
145.00 - 150.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63
151.00 - 156.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63
157.00 - 162.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63
163.00 - 168.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63



DCN-DCX (mm)	导向条							
	导向条		填料		保护器		副导向条	
	⑥	数量	⑦	数量	⑧	数量	⑨	数量
107.00 - 117.99	GP18	2	FL18 - M	1	GPT18 - M	2	CUG14 - M	1
118.00 - 135.99	GP18	2	FL18 - M	1	GPT18 - M	2	CUG14 - M	1
136.00 - 144.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
145.00 - 150.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
151.00 - 156.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
157.00 - 162.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
163.00 - 168.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1

填料的处理方式请见 L101 页。



备件的位置可能会根据钻头直径的变化而变化。

螺钉, 扳手 (CICT = 5)



DCN-DCX (mm)	刀片螺钉									
	外周刃		中间刃				中心刃		中心刃	
	刀夹①	刀夹②	刀夹③	刀夹④	刀夹⑤	刀夹⑤	刀夹⑤	刀夹⑤	刀夹⑤	
	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手
107.00 - 117.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-4M	T-15D
118.00 - 135.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D
136.00 - 144.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D
145.00 - 150.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D
151.00 - 156.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D
157.00 - 162.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D
163.00 - 168.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D

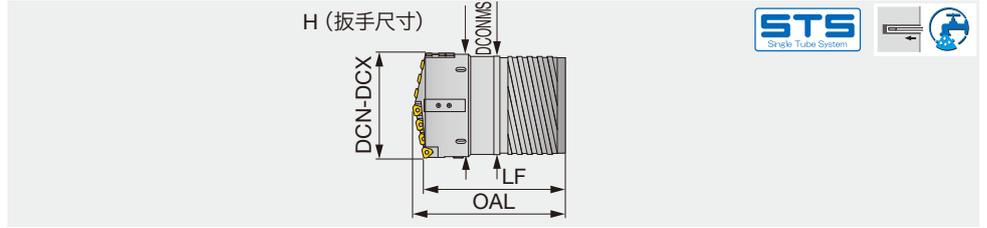
螺钉, 扳手 (CICT = 5)



DCN-DCX (mm)	刀夹 螺钉						导向条螺钉					
	外周刃		中间刃				中心刃		导向条 / 填料 / 保护器		副导向条	
	刀夹①	刀夹②	刀夹③	刀夹④	刀夹⑤	刀夹⑤	螺钉	扳手	螺钉	扳手		
	螺钉	扳手	Adj. 螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手
107.00 - 117.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	CSTA-5	T-15D	LS1206	H3	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D
118.00 - 135.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3	LS1206	H3	LS1206SSS	H3	CSTA-5S	T-15D
136.00 - 144.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3	LS1206S	H3	LS1206SSS	H3	CSTA-5S	T-15D
145.00 - 150.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3	LS1206S	H3	LS1206SSS	H3	CSTA-5S	T-15D
151.00 - 156.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D
157.00 - 162.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D
163.00 - 168.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D

推荐锁紧扭矩: 请见 J148 页。

4 线外螺纹的可转位钻头用于单管系统 (STS)，直径可调，
刀具直径 $\phi 169.00 - \phi 232.99$ mm, CICT = 7



■ 非标产品 (按要求提供)

当订购时

KUSTSE - XX.XX**

钻头

直径 (mm)

例：刀具直径 $\phi 185$ mm的命名: KUSTS26E-185.00

型号	DCN	DCX	CICT	钻管		钻头			
				型号	直径 (mm)	OAL	LF	DCONMS	H
KUSTS24E-xx.xx	169	171.99	7	ST24	154	246	225	149	167
KUSTS25E-xx.xx	172	183.99	7	ST25	166	247	225	161	179
KUSTS26E-xx.xx	184	195.99	7	ST26	178	267	245	173	191
KUSTS27E-xx.xx	196	207.99	7	ST27	190	270	245	185	203
KUSTS28E-xx.xx	208	219.99	7	ST28	202	271	245	197	215
KUSTS29E-xx.xx	220	231.99	7	ST29	214	293	265	208	227
KUSTS30E-xx.xx	232	232.99	7	ST30	226	293	265	220	228

请在钻孔前调整钻头直径。直径调整说明请见 L102 页。

■ 标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog



参考页： 备件 → J137, 刀片 → J136, J146, 导向条 → J147,
钻管 (STS) → J156

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺旋加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系统

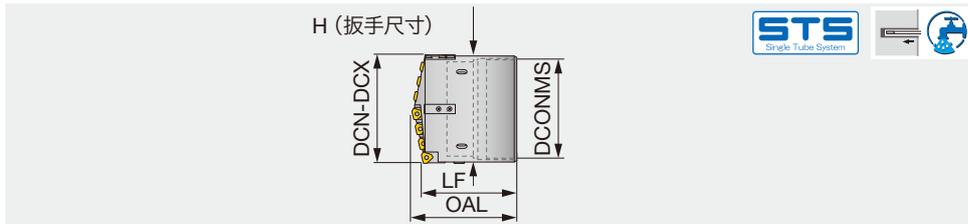
用户指南

索引

UNIDEX STS

UNIDEX STS-IN

单线内螺纹的可转位钻头用于单管系统 (STS)，直径可调。
刀具直径 $\phi 169.00 - \phi 232.99$ mm, CICT = 7



非标产品 (按要求提供)

当订购时

KUSTS - XX.XX**

钻头

直径 (mm)

例: 刀具直径 $\phi 185$ mm的命名: KUSTS166-185.00

型号	DCN	DCX	CICT	钻管		OAL	LF	钻头	
				型号	直径 (mm)			DCONMS	H
KUSTS154-xx.xx	169	173.99	7	UB154	154	211	190	151	169
KUSTS166-xx.xx	174	185.99	7	UB166	166	213	190	163	181
KUSTS178-xx.xx	186	197.99	7	UB178	178	212	190	175	193
KUSTS190-xx.xx	198	209.99	7	UB190	190	215	190	187	205
KUSTS202-xx.xx	210	221.99	7	UB202	202	217	190	199	217
KUSTS214-xx.xx	222	232.99	7	UB214	214	218	190	211	228

请在钻孔前调整钻头直径。直径调整说明请见 L102 页。

刀片

DCN-DCX (mm)	外周刃	数量	中间刃	数量	中间刃	数量	中心刃	数量
169.00 - 188.99	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	5	-	-	TPMX24**R...	1
189.00 - 196.99	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	5	-	-	TPMX28**R...	1
197.00 - 202.99	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	4	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	1
203.00 - 208.99	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	3	TPMX28**R...	2	TPMX28**R...	1
209.00 - 214.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	3	TPMX28**R...	2	TPMX28**R...	1
215.00 - 220.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	2	TPMX28**R...	3	TPMX28**R...	1
221.00 - 226.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	1	TPMX28**R...	4	TPMX28**R...	1
227.00 - 232.99	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	5	-	-	TPMX28**R...	1

⊕ Plus: 使用 Plus 备件, 钻头直径最大可以增加 5 mm。直径最大可以增加多少, 取决于钻头所使用的外周刃刀夹的尺寸。详情请见 J149 页。

钻头带有刀夹, 导向条, 填料, 保护器, 副导向条和扳手, 但不包括刀片。

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog



参考页: 备件 → J137, 刀片 → J146, 导向条 → J147, 钻管 (STS) → J158

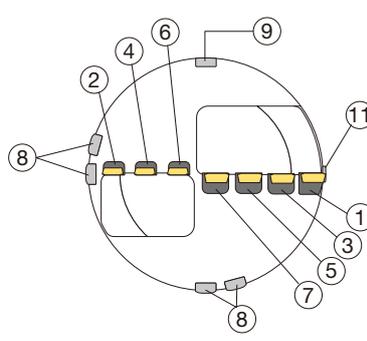
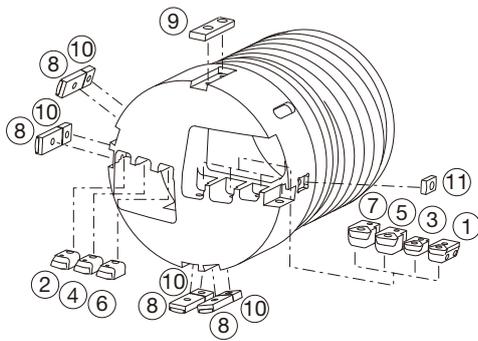


DCN-DCX (mm)	刀夹						
	外周刃	中间刃			中心刃		
	刀夹①	刀夹②	刀夹③	刀夹④	刀夹⑤	刀夹⑥	刀夹⑦
169.00 - 188.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 43					
189.00 - 196.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 63					
197.00 - 202.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63
203.00 - 208.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63
209.00 - 214.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63
215.00 - 220.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63
221.00 - 226.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63				
227.00 - 232.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 63					



DCN-DCX (mm)	导向条							
	导向条		填料		保护器		副导向条	
	⑧	数量	⑨	数量	⑩	数量	⑪	数量
169.00 - 188.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
189.00 - 196.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
197.00 - 202.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
203.00 - 208.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
209.00 - 214.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
215.00 - 220.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
221.00 - 226.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
227.00 - 232.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1

填料的处理方式请见 L101 页。



零件的定位可能随钻头尺寸的变化而变化。

螺钉, 扳手 (CICT = 7)



DCN-DCX (mm)	刀片螺钉																			
	外周刃		刀夹②				刀夹③				刀夹④				刀夹⑤				中心刃	
	螺钉	扳手																		
169.00 - 188.99	CSTB-4M	T-15D																		
189.00 - 196.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D																
197.00 - 202.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D										
203.00 - 208.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D														
209.00 - 214.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D		
215.00 - 220.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D		
221.00 - 226.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D		
227.00 - 232.99	CSTB-5	T-20D																		

螺钉, 扳手 (CICT = 7)



DCN-DCX (mm)	刀夹 螺钉								导向条螺钉					
	外周刃		中间刃				中心刃		导向条 / 填料 / 保护器				副导向条	
	刀夹①		刀夹② - ⑥				刀夹⑦							
	螺钉	扳手	Adj. 螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手
169.00 - 188.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3L	LS1206	H3L	LS1206SSS	H3	CSTA-5S	T-15D		
189.00 - 196.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206SSS	H3	CSTA-5S	T-15D		
197.00 - 202.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206SSS	H3	CSTA-5S	T-15D		
203.00 - 208.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206SSS	H3	CSTA-5S	T-15D		
209.00 - 214.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D		
215.00 - 220.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D		
221.00 - 226.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D		
227.00 - 232.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D		

推荐锁紧扭矩: 请见 J148 页。

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺紋加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系統

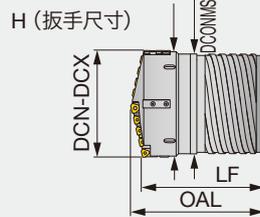
用戶指南

索引

UNIDEX STS

UNIDEX STS-EX

4 线外螺纹的可转位钻头用于单管系统 (STS) , 直径可调,
刀具直径 $\phi 233.00 - \phi 291.99$ mm, CICT = 9



非标产品 (按要求提供)

当订购时

KUSTSE - XX.XX**

钻头

直径 (mm)

例 刀具直径 $\phi 240$ mm 的命名: KUSTS30E-240.00

型号	DCN	DCX	CICT	钻管		OAL	LF	钻头	
				型号	直径 (mm)			DCONMS	H
KUSTS30E-xx.xx	233	243.99	9	ST30	226	294	265	220	239
KUSTS31E-xx.xx	244	255.99	9	ST31	238	294	265	232	251
KUSTS32E-xx.xx	256	267.99	9	ST32	250	322	290	244	263
KUSTS33E-xx.xx	268	279.99	9	ST33	262	323	290	256	275
KUSTS34E-xx.xx	280	291.99	9	ST34	274	325	290	268	287

请在钻孔前调整钻头直径。直径调整说明请见 L102 页。
可以根据需求提供更大的尺寸。更多信息请联系您的代理商。

标准切削条件

请扫描下方二维码

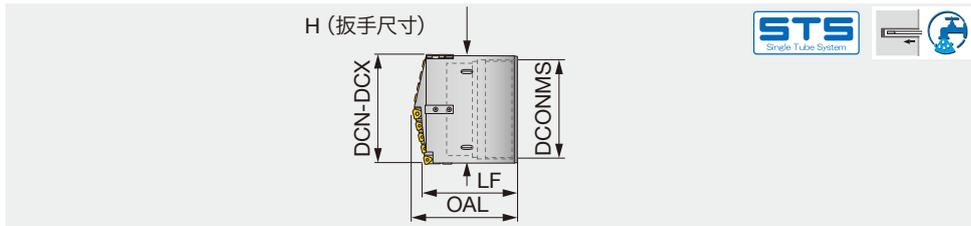
e-Catalog



参考页: 备件 → J140, 刀片 → J139, J146, 导向条 → J147,
钻管 (STS) → J156

UNIDEX STS-IN

单线内螺纹的可转位钻头用于单管系统 (STS)，直径可调。
 刀具直径 $\phi 233.00 - \phi 293.99$ mm, CICT = 9



非标产品 (按要求提供)

当订购时

KUSTS** - **XX.XX**
 钻头 - 直径 (mm)

例: 刀具直径 $\phi 240$ mm的命名: KUSTS226-240.00

型号	DCN	DCX	CICT	钻管		钻头			
				型号	直径 (mm)	OAL	LF	DCONMS	H
KUSTS214-xx.xx	233	233.99	9	UB214	214	217	190	211	229
KUSTS226-xx.xx	234	245.99	9	UB226	226	219	190	223	241
KUSTS238-xx.xx	246	257.99	9	UB238	238	221	190	235	253
KUSTS250-xx.xx	258	269.99	9	UB250	250	242	210	245	265
KUSTS262-xx.xx	270	281.99	9	UB262	262	244	210	259	277
KUSTS274-xx.xx	282	293.99	9	UB274	274	245	210	271	289

请在钻孔前调整钻头直径。直径调整说明请见 L102 页。
 可以根据需求提供更大的尺寸。更多信息请联系您的代理商。

刀片

DCN-DCX (mm)	外周刃	数量	中间刃	数量	中间刃	数量	中心刃	数量
233.00 - 247.99	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	7	-	-	TPMX28**R...	1
248.00 - 253.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	7	-	-	TPMX28**R...	1
254.00 - 258.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	6	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	1
259.00 - 264.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	5	TPMX28**R...	2	TPMX28**R...	1
265.00 - 271.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	4	TPMX28**R...	3	TPMX28**R...	1
272.00 - 275.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	3	TPMX28**R...	4	TPMX28**R...	1
276.00 - 284.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	2	TPMX28**R...	5	TPMX28**R...	1
285.00 - 289.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	1	TPMX28**R...	6	TPMX28**R...	1
290.00 - 293.99	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	7	-	-	TPMX28**R...	1

⊕ Plus: 使用 Plus 备件, 钻头直径最大可以增加 5 mm。直径最大可以增加多少, 取决于钻头所使用的外周刃刀夹的尺寸。详情请见 J149 页。

钻头带有刀夹, 导向条, 填料, 保护器, 副导向条和扳手, 但不包括刀片。

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog



参考页: 备件 → J140, 刀片 → J146, 导向条 → J147, 钻管 (STS) → J158

材质
刀片
外圆刀杆
内孔刀杆
螺旋加工
槽加工
小零件刀具
立铣刀
孔加工刀具
工具系统
用户指南
索引

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M

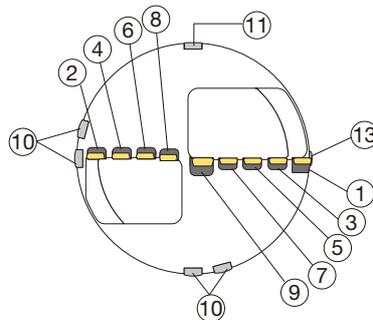
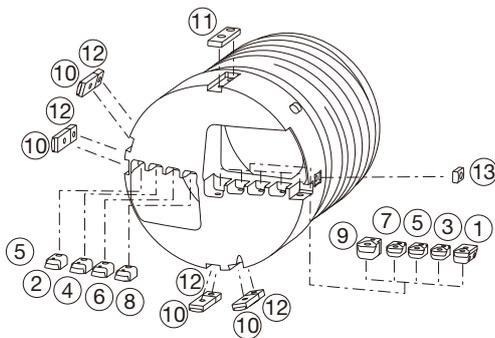


DCN-DCX (mm)	刀夹							
	外周刃	中间刃			刀夹			
	刀夹①	刀夹②	刀夹③	刀夹④	刀夹⑤	刀夹⑥	刀夹⑦	刀夹⑧
233.00 - 247.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 43						
248.00 - 253.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43						
254.00 - 258.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43				
259.00 - 264.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43
265.00 - 271.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43
272.00 - 275.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63
276.00 - 284.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63
285.00 - 289.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63					
290.00 - 293.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 63						



DCN-DCX (mm)	刀夹	导向条							
	中心刃	导向条		填料		保护器		副导向条	
	刀夹⑨	⑩	数量	⑪	数量	⑫	数量	⑬	数量
233.00 - 247.99	IOZ402 - 63	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
248.00 - 253.99	IOZ402 - 63	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
254.00 - 258.99	IOZ402 - 63	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
259.00 - 264.99	IOZ402 - 63	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
265.00 - 271.99	IOZ402 - 63	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
272.00 - 275.99	IOZ402 - 63	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
276.00 - 284.99	IOZ402 - 63	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
285.00 - 289.99	IOZ402 - 63	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
290.00 - 293.99	IOZ402 - 63	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1

See page L101 on handling of 图.



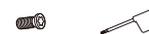
零件的定位可能随钻头尺寸的变化而变化。

螺钉, 扳手 (CICT = 9)



DCN-DCX (mm)	刀片螺钉																	
	外周刃		中间刃														中心刃	
	刀夹①	刀夹②	刀夹③	刀夹④	刀夹⑤	刀夹⑥	刀夹⑦	刀夹⑧	刀夹⑨	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	
233.00 - 247.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D														
248.00 - 253.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D												
254.00 - 258.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D								
259.00 - 264.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D
265.00 - 271.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D												
272.00 - 275.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D
276.00 - 284.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D
285.00 - 289.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D										
290.00 - 293.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D														

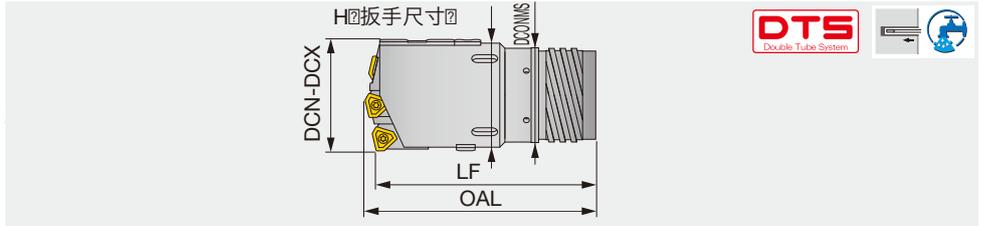
螺钉, 扳手 (CICT = 9)



DCN-DCX (mm)	刀夹 螺钉								导向条螺钉			
	外周刃		中间刃		中心刃		导向条 / 填料 / 保护器		副导向条			
	刀夹①	刀夹② - ⑧	刀夹⑨	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手			
233.00 - 247.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206SSS	H3	CSTA-5S	T-15D
248.00 - 253.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D
254.00 - 258.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D
259.00 - 264.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D
265.00 - 271.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D
272.00 - 275.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D
276.00 - 284.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D
285.00 - 289.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D
290.00 - 293.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D

推荐锁紧扭矩: 请见 J148 页。

4 线外螺纹的可转位钻头用于双管系统 (DTS)，直径可调。
刀具直径 $\phi 38.00 - \phi 106.99$ mm, CICT = 3



非标产品 (按要求提供)

当订购时

KUDTSE - XX.XX**

钻头 直径 (mm)

例: 刀具直径 $\phi 60$ mm的命名: KUDTS13E-60.00

型号	DCN	DCX	CICT	外管		钻头			
				型号	直径 (mm)	OAL	LF	DCONMS	H
KUDTS08E-xx.xx	38	39.6	3	OT08	35.5	90	85	33	37
KUDTS09E-xx.xx	39.61	43	3	OT09	39	91	85	36	40
KUDTS10E-xx.xx	43.01	47	3	OT10	42.5	101	95	39	43
KUDTS11E-xx.xx	47.01	51.7	3	OT11	46.5	102	100	43	48
KUDTS12E-xx.xx	51.71	56.2	3	OT12	51	107	100	47	52
KUDTS13E-xx.xx	56.21	65	3	OT13	55.5	119	110	51	61
KUDTS14E-xx.xx	65	66.99	3	OT14	56	159	150	52	63
KUDTS15E-xx.xx	67	72.99	3	OT15	62	159	150	58	69
KUDTS16E-xx.xx	73	79.99	3	OT16	68	160	150	63	76
KUDTS17E-xx.xx	80	86.99	3	OT17	75	191	180	70	83
KUDTS18E-xx.xx	87	99.99	3	OT18	82	193	180	77	96
KUDTS19E-xx.xx	100	106.99	3	OT19	94	193	180	89	102

对于直径大于等于92 mm的钻头，应在导向条处安装填料。
请在钻孔前调整钻头直径。直径调整说明请见 L102 页。

刀片

DCN-DCX (mm)	外周刃	数量	中间刃	数量	中心刃	数量
38 - 39.99	NPMX08**R...	1	NPMX08**R...	1	NPMX08**R...	1
40 - 44.99	TPMX14**R...	1	NPMX08**R...	1	NPMX08**R...	1
45 - 47.99	TPMX14**R...	1	NPMX08**R...	1	TPMX14**R...	1
48 - 51.99	TPMX14**R...	1	TPMX14**R...	1	TPMX14**R...	1
52 - 54.99	TPMX17**R...	1	TPMX14**R...	1	TPMX14**R...	1
55 - 57.99	TPMX17**R...	1	TPMX14**R...	1	TPMX17**R...	1
58 - 59.99	TPMX17**R...	1	TPMX17**R...	1	TPMX17**R...	1
60 - 63.99	TPMX17**R...	1	TPMX17**R...	1	TPMX17**R...	1
64 - 67.99	TPMX24**R...	1	TPMX17**R...	1	TPMX17**R...	1
68 - 77.99	TPMX17**R...	1	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	1
78 - 84.99	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	1
85 - 91.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	1
92 - 98.99	TPMX24**R...	1	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	1
99 - 106.99	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	1

⊕ Plus: 使用 Plus 备件，钻头直径最大可以增加 5 mm。直径最大可以增加多少，取决于钻头所使用的外周刃刀夹的尺寸。详情请见 J149 页。

钻头带有刀夹，导向条，填料，保护器，副导向条和扳手，但不包括刀片。

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog

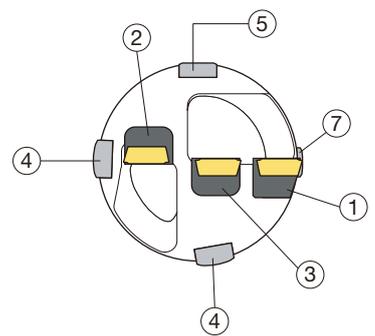
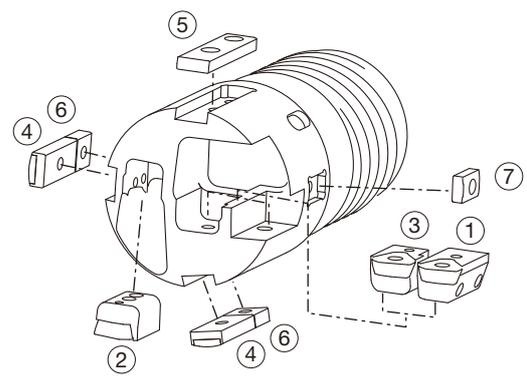


参考页: 备件 → J142, 刀片 → J146, 导向条 → J147, 钻管 (STS) → J160



刀具直径 DCN-DCX (mm)	刀夹			导向条							
	外周刃	中间刃	中心刃	导向条		填料		保护器		副导向条	
	刀夹①	刀夹②	刀夹③	④	数量	⑤	数量	⑥	数量	⑦	数量
38 - 39.99	OZ05R	IOZ05R	IOZ05R	GP08	2	-	-	GPT08	2	CUG08	1
40 - 44.99	OZ402 - 04	IOZ05R	IOZ05R	GP08	2	-	-	GPT08	2	CUG08	1
45 - 47.99	OZ402 - 04	IOZ05R	IOZ402 - 04	GP10	2	-	-	GPT10	2	CUG08	1
48 - 51.99	OZ402 - 04	IOZ402 - 04	IOZ402 - 04	GP10	2	-	-	GPT10	2	CUG08	1
52 - 54.99	OZ402 - 32	IOZ402 - 04	IOZ402 - 04	GP10	2	-	-	GPT10	2	CUG08	1
55 - 57.99	OZ402 - 32	IOZ402 - 04	IOZ402 - 32	GP10	2	-	-	GPT10	2	CUG08	1
58 - 59.99	OZ402 - 32	IOZ402 - 32	IOZ402 - 32	GP10	2	-	-	GPT10	2	CUG08	1
60 - 63.99	OZ402 - 32	IOZ402 - 32	IOZ402 - 32	GP14	2	-	-	GPT14	2	CUG08	1
64 - 67.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 32	IOZ402 - 32	GP14	2	-	-	GPT14	2	CUG10	1
68 - 77.99	OZ402 - 32	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	GP14	2	-	-	GPT14	2	CUG10	1
78 - 84.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	GP14	2	-	-	GPT14	2	CUG10	1
85 - 91.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	GP14	2	-	-	GPT14	2	CUG10	1
92 - 98.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63	GP14	2	FILLER14	1	GPT14	2	CUG10	1
99 - 106.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63	GP18	2	FL18 - M	1	GPT18 - M	2	CUG14 - M	1

填料的处理方式请见 L101 页。



备件的位置可能会根据钻头直径的变化而变化。

螺钉, 扳手
(CICT = 3)



DCN-DCX (mm)	刀片螺钉					
	外周刃		中间刃		中心刃	
	刀夹①		刀夹②		刀夹③	
	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手
38 - 39.99	CSTB-2.2	T-7D	CSTB-2.2	T-7D	CSTB-2.2	T-7D
40 - 44.99	CSTB-2.5	T-8D	CSTB-2.2	T-7D	CSTB-2.2	T-7D
45 - 47.99	CSTB-2.5	T-8D	CSTB-2.2	T-7D	CSTB-2.5	T-8D
48 - 51.99	CSTB-2.5	T-8D	CSTB-2.5	T-8D	CSTB-2.5	T-8D
52 - 54.99	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-2.5	T-8D	CSTB-2.5	T-8D
55 - 57.99	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-2.5	T-8D	CSTB-3.5D	T-9D
58 - 59.99	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-3.5D	T-9D
60 - 63.99	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-3.5D	T-9D
64 - 67.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-3.5D	T-9D
68 - 77.99	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D
78 - 84.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D
85 - 91.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D
92 - 98.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D
99 - 106.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D

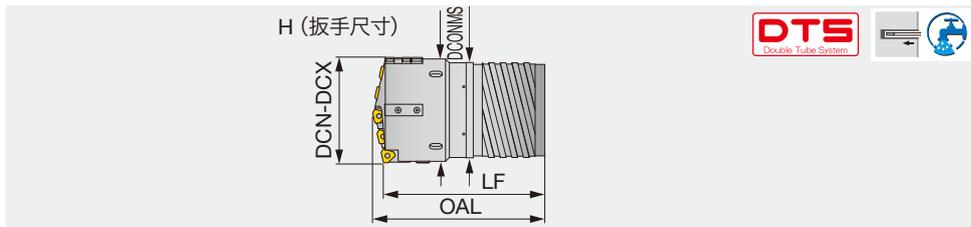
螺钉, 扳手
(CICT = 3)



DCN-DCX (mm)	刀夹 螺钉								导向条螺钉			
	外周刃				中间刃		中心刃		导向条 / 填料 / 保护器		副导向条	
	刀夹①				刀夹②		刀夹③					
	螺钉	扳手	Adj. 螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手
38 - 39.99	LS1803RH	H2	AS0003-5	H1.5	CSTB-3	T-9D	CSTB-3	T-9D	CSTB-3S	T-9D	CSTB-3S	T-9D
40 - 44.99	LS1803.5RH	H2.5	AS0004-8	H2	CSTB-3	T-9D	CSTB-3	T-9D	CSTB-3S	T-9D	CSTB-3S	T-9D
45 - 47.99	LS1803.5RH	H2.5	AS0004-8	H2	CSTB-3	T-9D	CSTB-3.5	T-9D	CSTB-4S	T-15D	CSTB-3S	T-9D
48 - 51.99	LS1803.5RH	H2.5	AS0004-8	H2	CSTB-3.5	T-15D	CSTB-3.5	T-15D	CSTB-4S	T-15D	CSTB-3S	T-9D
52 - 54.99	LS1805RH	H3	AS0005-10	H2.5	CSTB-3.5	T-15D	CSTB-3.5	T-15D	CSTB-4S	T-15D	CSTB-3S	T-9D
55 - 57.99	LS1805RH	H3	AS0005-10	H2.5	CSTB-3.5	T-15D	CSTA-5	T-15D	CSTB-4S	T-15D	CSTB-3S	T-9D
58 - 59.99	LS1805RH	H3	AS0005-10	H2.5	CSTA-5	T-15D	CSTA-5	T-15D	CSTB-4S	T-15D	CSTB-3S	T-9D
60 - 63.99	LS1805RH	H3	AS0005-10	H2.5	CSTA-5	T-15D	CSTA-5	T-15D	CSTA-5S	T-15D	CSTB-3S	T-9D
64 - 67.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	CSTA-5	T-15D	CSTA-5	T-15D	CSTA-5S	T-15D	CSTB-3S	T-9D
68 - 77.99	LS1805RH	H3	AS0005-10	H2.5	LS1206	H3	LS1206	H3	CSTA-5S	T-15D	CSTB-3S	T-9D
78 - 84.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3	LS1206	H3	CSTA-5S	T-15D	CSTB-3S	T-9D
85 - 91.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3	LS1206	H3	CSTA-5S	T-15D	CSTB-3S	T-9D
92 - 98.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D	CSTB-3S	T-9D
99 - 106.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3	LS1206S	H3	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D

推荐锁紧扭矩: 请见 J148 页。

4 线外螺纹的可转位钻头用于双管系统 (DTS)，直径可调。
 刀具直径 $\phi 107.00 - \phi 168.99$ mm, CICT = 5



■ 非标产品 (按要求提供)

当订购时

KUDTS**E	-	XX.XX
钻头		直径 (mm)

例: 刀具直径 $\phi 150$ mm的命名: KUDTS23E-150.00

型号	DCN	DCX	CICT	外管			钻头		
				型号	直径 (mm)	OAL	LF	DCONMS	H
KUDTS19E-xx.xx	107	111.99	5	OT19	94	197	180	89	107
KUDTS20E-xx.xx	112	123.99	5	OT20	106	221	205	101	119
KUDTS21E-xx.xx	124	135.99	5	OT21	118	222	205	113	131
KUDTS22E-xx.xx	136	147.99	5	OT22	130	223	205	125	143
KUDTS23E-xx.xx	148	159.99	5	OT23	142	245	225	137	155
KUDTS24E-xx.xx	160	168.99	5	OT24	154	246	225	149	164

请在钻孔前调整钻头直径。直径调整说明请见 L102 页。

DCN-DCX (mm)	外周刃	数量	中间刃	数量	中间刃	数量	中心刃	数量
107.00 - 117.99	TPMX24**R...	1	TPMX17**R...	3	-	-	TPMX24**R...	1
118.00 - 135.99	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	3	-	-	TPMX24**R...	1
136.00 - 144.99	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	3	-	-	TPMX28**R...	1
145.00 - 150.99	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	2	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	1
151.00 - 156.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	2	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	1
157.00 - 162.99	TPMX28**R...	1	TPMX24**R...	1	TPMX28**R...	2	TPMX28**R...	1
163.00 - 168.99	TPMX28**R...	1	TPMX28**R...	3	-	-	TPMX28**R...	1

⊕ Plus: 使用 Plus 备件, 钻头直径最大可以增加 5 mm。直径最大可以增加多少, 取决于钻头所使用的外周刃刀夹的尺寸。详情请见 J149 页。

钻头带有刀夹, 导向条, 填料, 保护器, 副导向条和扳手, 但不包括刀片。

■ 标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog



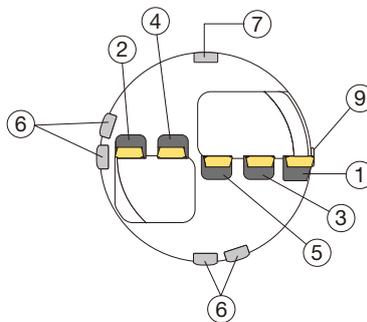
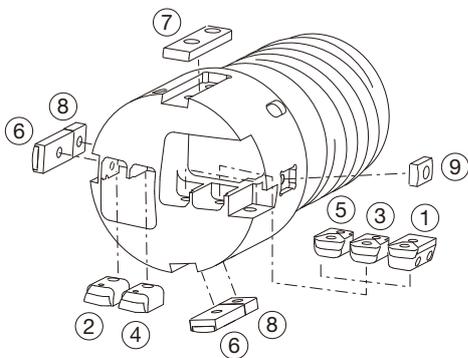


DCN-DCX (mm)	刀夹				
	外周刃	中间刃			中心刃
	刀夹①	刀夹②	刀夹③	刀夹④	刀夹⑤
107.00 - 117.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 32	IOZ402 - 32	IOZ402 - 32	IOZ402 - 43
118.00 - 135.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43
136.00 - 144.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63
145.00 - 150.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63
151.00 - 156.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63
157.00 - 162.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 43	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63
163.00 - 168.99	OZ402 - 63	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63	IOZ402 - 63



DCN-DCX (mm)	导向条							
	导向条		填料		保护器		副导向条	
	⑥	数量	⑦	数量	⑧	数量	⑨	数量
107.00 - 117.99	GP18	2	FL18 - M	1	GPT18 - M	2	CUG14 - M	1
118.00 - 135.99	GP18	2	FL18 - M	1	GPT18 - M	2	CUG14 - M	1
136.00 - 144.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
145.00 - 150.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
151.00 - 156.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
157.00 - 162.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1
163.00 - 168.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1

填料的处理方式请见 L101 页。



备件的位置可能会根据钻头直径的变化而变化。

螺钉, 扳手 (CICT = 5)



DCN-DCX (mm)	刀片螺钉									
	外周刃		中间刃				中心刃		中心刃	
	刀夹①	刀夹②	刀夹③	刀夹④	刀夹⑤	刀夹①	刀夹②	刀夹③	刀夹④	刀夹⑤
107.00 - 117.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-3.5D	T-9D	CSTB-4M	T-15D
118.00 - 135.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D
136.00 - 144.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D
145.00 - 150.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D
151.00 - 156.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D
157.00 - 162.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D
163.00 - 168.99	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D	CSTB-5	T-20D

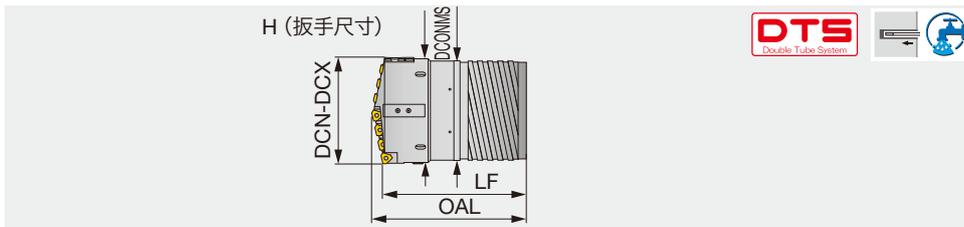
螺钉, 扳手 (CICT = 5)



DCN-DCX (mm)	刀夹 螺钉								导向条螺钉			
	外周刃		中间刃				中心刃		导向条 / 填料 / 保护器		副导向条	
	刀夹①	刀夹②	刀夹③	刀夹④	刀夹⑤	刀夹①	刀夹②	螺钉	扳手	螺钉	扳手	
107.00 - 117.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	CSTA-5	T-15D	LS1206	H3	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D
118.00 - 135.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3	LS1206	H3	LS1206SSS	H3	CSTA-5S	T-15D
136.00 - 144.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3	LS1206S	H3	LS1206SSS	H3	CSTA-5S	T-15D
145.00 - 150.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3	LS1206S	H3	LS1206SSS	H3	CSTA-5S	T-15D
151.00 - 156.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D
157.00 - 162.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D
163.00 - 168.99	LS1806RH	H4	AS0006-15	H3	LS1206	H3L	LS1206S	H3L	LS1206S	H3	CSTA-5S	T-15D

推荐锁紧扭矩: 请见 J148 页。

4 线外螺纹的可转位钻头用于双管系统 (DTS)，直径可调。
刀具直径 $\phi 169.00 - \phi 183.99$ mm, CICT = 7



非标产品 (按要求提供)

当订购时

KUDTS**E	-	XX.XX
钻头		直径 (mm)

例 刀具直径 $\phi 170$ mm 的命名: KUDTS24E-170.00

型号	DCN	DCX	CICT	外管			钻头		
				型号	直径 (mm)	OAL	LF	DCONMS	H
KUDTS24E-xx.xx	169	171.99	7	OT24	154	246	225	149	167
KUDTS25E-xx.xx	172	183.99	7	OT25	166	247	225	161	179

请在钻孔前调整钻头直径。直径调整说明请见 L102 页。

刀片

DCN-DCX (mm)	外周刃	数量	中间刃	数量	中心刃	数量
169.00 - 183.99	TPMX24**R...	1	TPMX24**R...	5	TPMX24**R...	1

⊕ Plus: 使用 Plus 备件, 钻头直径最大可以增加 5 mm。直径最大可以增加多少, 取决于钻头所使用的外周刃刀夹的尺寸。详情请见 J149 页。

钻头带有刀夹, 导向条, 填料, 保护器, 副导向条和扳手, 但不包括刀片。

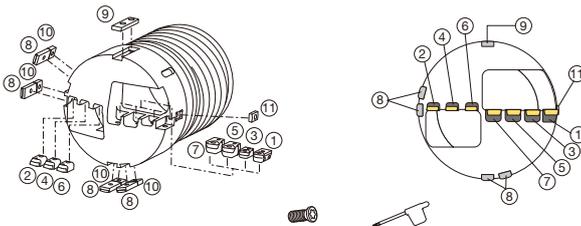


DCN-DCX (mm)	刀夹						
	外周刃 刀夹①	刀夹②	刀夹③	中间刃 刀夹④	刀夹⑤	刀夹⑥	中心刃 刀夹⑦
169.00 - 183.99	OZ402 - 43	IOZ402 - 43					



DCN-DCX (mm)	导向条							
	导向条 ⑧	数量	填料 ⑨	数量	保护器 ⑩	数量	副导向条 ⑪	数量
169.00 - 183.99	GP18	4	FL18 - M	1	GPT18 - M	4	CUG14 - M	1

填料的处理方式请见 L101 页。



备件的位置可能会根据钻头直径的变化而变化。

螺钉, 扳手 (CICT = 7)

DCN-DCX (mm)	刀片螺钉													
	外周刃 刀夹①		刀夹②		刀夹③		中间刃 刀夹④		刀夹⑤		刀夹⑥		中心刃 刀夹⑦	
	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手
169.00 - 183.99	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D	CSTB-4M	T-15D

螺钉, 扳手 (CICT = 7)

DCN-DCX (mm)	刀夹 螺钉										导向条螺钉			
	外周刃 刀夹①		中间刃 刀夹② - ⑥				中心刃 刀夹⑦		导向条 / 填料 / 保护器		副导向条			
	螺钉	扳手	Adj. 螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手	螺钉	扳手		
169.00 - 183.99	LS1806RH	H4	AS0005-15	H2.5	LS1206	H3L	LS1206	H3L	LS1206SSS	H3	CSTA-5S	T-15D		

推荐锁紧扭矩: 请见 J148 页。

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog

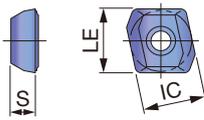


参考页: 刀片 → J146, 导向条 → J147, 钻管 (DTS) → J160

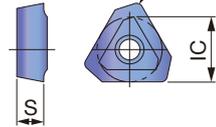
刀片

NPMX**R, TPMX**R

NPMX 型



TPMX 型



P	钢	★	★	☆	☆						
M	不锈钢	☆	★	☆	☆						
K	铸铁	☆	★	☆	☆						
N	非铁金属	☆	★	☆	☆						
S	耐热合金	☆	☆	★	☆						
H	硬材料	☆	☆	★	☆						

★: 首选
☆: 第二选择

型号	方向	涂层				IC	S	RE	LE
		T9225	AH9130	AH8015	UC2220				
NPMX080308R-G	R	●	●			8	3.18	-	8.362
NPMX080304R-B	R				●	8	3.18	-	8.362
TPMX140308R-G	R	●	●	●	●	8.45	3.5	0.8	-
TPMX140304R-B	R				●	8.45	3.5	0.4	-
TPMX140308R-B	R		●	●		8.45	3.5	0.8	-
TPMX140308R-DT	R		●		●	8.45	3.5	0.8	-
TPMX170408R-G	R	●	●	●	●	10.3	4	0.8	-
TPMX170404R-B	R				●	10.3	4	0.4	-
TPMX170408R-B	R		●	●		10.3	4	0.8	-
TPMX170408R-BG	R		●	●	●	10.3	4	0.8	-
TPMX170408R-DT	R		●		●	10.3	4	0.8	-
TPMX240512R-G	R	●	●	●	●	14.2	5.5	1.2	-
TPMX240504R-B	R				●	14.2	5.5	0.4	-
TPMX240512R-B	R		●	●		14.2	5.5	1.2	-
TPMX240512R-BG	R		●	●	●	14.2	5.5	1.2	-
TPMX240512R-DT	R		●		●	14.2	5.5	1.2	-
TPMX280716R-G	R	●	●	●	●	17	7.5	1.6	-
TPMX280708R-B	R				●	17	7.5	0.8	-
TPMX280716R-B	R		●	●		17	7.5	1.6	-
TPMX280716R-BG	R		●	●	●	17	7.5	1.6	-
TPMX280716R-DT	R		●		●	17	7.5	1.6	-

●: 产品型号
包装数量=10片。

断屑槽

G

通用

B

在耐热合金的加工中实现良好的切屑控制

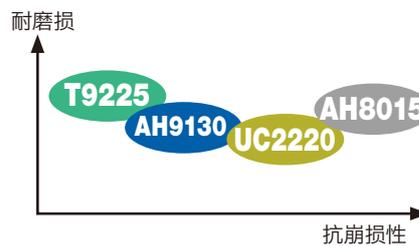
BG

在容易产生长切屑的钢件加工中实现良好的切屑控制

DT

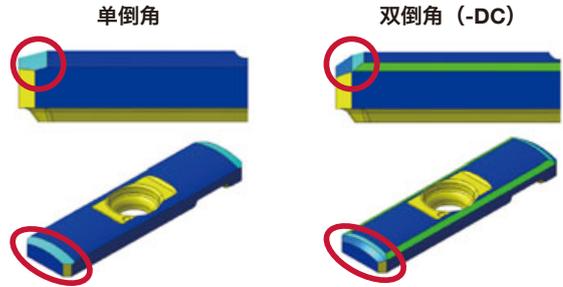
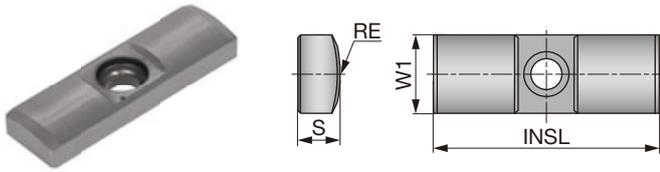
减少切削力

刀片材质



导向条

GP08, 10, 14, 18



型号	DCN	DCX	涂层			W1	INSL	S	RE	倒角
			F1122	FH3125	FH3135					
GP08	38	44.99	●			8	25	4.5	15.5	单倒角
GP08-25-155-DC	38	44.99		●	●	8	25	4.5	15.5	双倒角
GP10	45	59.99	●			10	35	6	20	单倒角
GP10-35-200-DC	45	59.99		●	●	10	35	6	20	双倒角
GP14-40-250-DC	60	98.99		●	●	14	40	7.5	25	双倒角
GP18-40-300-DC	99	293.99		●	●	18	40	9	30	双倒角

●: 产品型号
包装数量 = 5 个。

材质推荐

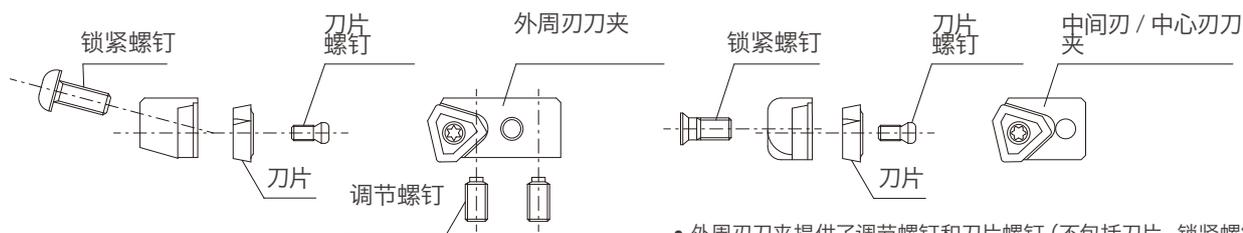
ISO	油冷			水基冷却液	
	首选	第二选择	第三选择	首选	第二选择
P	FH3125	F1122	FH3135	FH3135	FH3125
M	FH3135	FH3125	F1122	FH3135	FH3125
K	FH3125	F1122	FH3135	FH3135	FH3125
N	FH3125	F1122	FH3135	FH3135	FH3125
S	FH3135	FH3125	F1122	FH3135	FH3125
H	FH3135	FH3125	F1122	FH3135	FH3125

材质
刀片
外圆刀杆
内孔刀杆
螺纹加工
槽加工
小零件刀具
铣刀
立铣刀
孔加工刀具
工具系统
用户指南
索引



替换备件

刀夹和刀片



- 外周刀刀夹提供了调节螺钉和刀片螺钉 (不包括刀片, 锁紧螺钉和扳手)
- 中心刃和中间刀刀夹提供刀片锁紧螺钉 (不包括刀片和扳手)

外周刃刀片和附件

刀夹	刀片	刀片螺钉	扳手	调节螺钉	扳手	锁紧螺钉	扳手
OZ05R	NPMX080308R-G	CSTB-2.2	T-7D	AS0003-5	H1.5	LS1803RH	H2
OZ402-04	TPMX140308R-G	CSTB-2.5	T-8D	AS0004-8	H2	LS1803.5RH	H2.5
OZ402-32	TPMX170408R-G	CSTB-3.5D	T-9D	AS0005-10	H2.5	LS1805RH	H3
OZ402-43	TPMX240512R-G	CSTB-4M	T-15D	AS0005-15	H2.5	LS1806RH	H4
OZ402-63	TPMX280716R-G	CSTB-5	T-20D	AS0006-15	H3	LS1806RH	H4

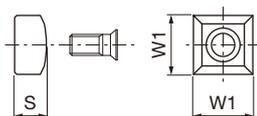
中心刃和中间刃刀片和附件

刀夹	刀片	刀片螺钉	扳手	锁紧螺钉	扳手
IOZ05R	NPMX080308R-G	CSTB-2.2	T-7D	CSTB-3	T-9D
IOZ402-04	TPMX140308R-G	CSTB-2.5	T-8D	CSTB-3.5	T-15D
IOZ402-32	TPMX170408R-G	CSTB-3.5D	T-9D	CSTA-5	T-15D
IOZ402-43	TPMX240512R-G	CSTB-4M	T-15D	LS1206	H3 / H3L**
IOZ402-63	TPMX280716R-G	CSTB-5	T-20D	LS1206 / LS1206S*	H3 / H3L**

* 中心刃刀夹用 LS1206S

** $\phi 151.00$ mm - $\phi 320.00$ mm 用 H3L

导向条和保护器



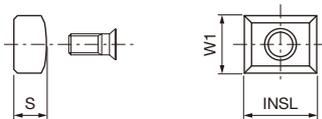
导向条	锁紧螺钉	扳手	保护器	尺寸 (mm)		锁紧螺钉	扳手
				W1	S		
GP08	CSTB-3S	T-9D	GPT08	8	4.5	CSTB-3S	T-9D
GP08-25-155-DC	CSTB-3S	T-9D	GPT08	8	4.5	CSTB-3S	T-9D
GP10	CSTB-4S	T-15D	GPT10	10	6	CSTB-4S	T-15D
GP10-35-200-DC	CSTB-4S	T-15D	GPT10	10	6	CSTB-4S	T-15D
GP14	CSTA-5S	T-15D	GPT14	14	7.5	CSTA-5S	T-15D
GP14-40-250-DC	CSTA-5S	T-15D	GPT14	14	7.5	CSTA-5S	T-15D
GP18	LS1206S / LS1206SSS ***	H3	GPT18-M	18	9	LS1206S	H3
GP18-40-300-DC	LS1206S / LS1206SSS ***	H3	GPT18-M	18	9	LS1206S	H3

*** 尺寸导向条用 LS1206SSS (用于直径 $\phi 118.00$ - $\phi 150.99$, $\phi 169.00$ - $\phi 208.99$ 和 $\phi 233.00$ - $\phi 247.99$ mm)

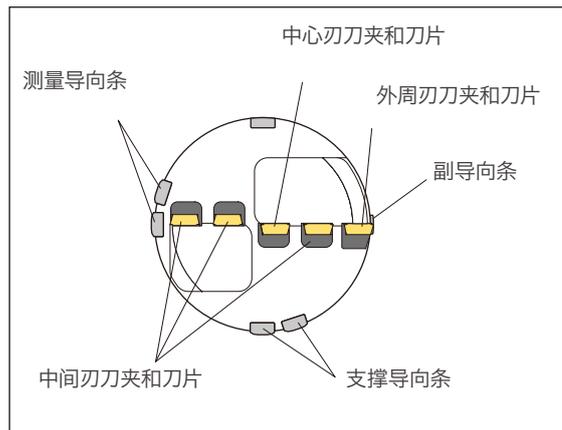
推荐锁紧扭矩

螺钉	(N·m)	螺钉	(N·m)	螺钉	(N·m)
CSTA-5	3.5	CSTB-3.5	3.5	LS1206S	3
CSTA-5S	3.5	CSTB-3.5D	2.3	LS1206SSS	3
CSTB-2.2	1	CSTB-4M	3.5	LS1803RH	2.2
CSTB-2.5	1.3	CSTB-4S	3.5	LS1803.5RH	2.2
CSTB-3	2.3	CSTB-5	5	LS1805RH	3
CSTB-3S	2.3	LS1206	3	LS1806RH	5

副导向条



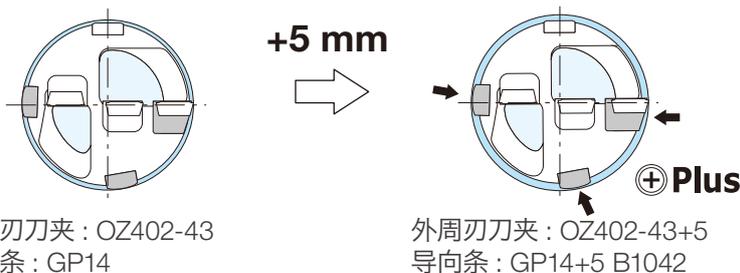
导向条	尺寸 (mm)			锁紧螺钉	扳手
	W1	S	INSL		
CUG08	8	4.5	10	CSTB-3S	T-9D
CUG10	10	5	10	CSTB-3S	T-9D
CUG14-M	14	7	20	CSTA-5S	T-15D



⊕ Plus 备件

使用 Plus 备件，钻头直径最大可扩大 5mm，以 1mm 为增量。
通过更换外周刃刀夹扩大钻头直径。

例：使用 OZ402-32 外周刃刀夹的钻头，直径最大可扩大 4 mm，使用 OZ402-43 的钻头，直径最大可扩大 5mm。



注意：
当更换外周刃刀夹时，导向条也必须更换为与其相匹配的 Plus 备件。

Plus 刀夹 - OZ 型

⊕ Plus	+1 mm		+2 mm		+3 mm		+4 mm		+5 mm	
	零件号	可用性								
OZ05R	OZ05R+1	○	OZ05R+2	○	-	-	-	-	-	-
OZ402-04	OZ402-04+1	○	OZ402-04+2	○	OZ402-04+3	○	-	-	-	-
OZ402-32	OZ402-32+1	○	OZ402-32+2	○	OZ402-32+3	○	OZ402-32+4	○	-	-
OZ402-43	OZ402-43+1	○	OZ402-43+2	○	OZ402-43+3	○	OZ402-43+4	○	OZ402-43+5	○
OZ402-63	OZ402-63+1	○	OZ402-63+2	○	OZ402-63+3	○	OZ402-63+4	○	OZ402-63+5	○

订购示例：OZ402-04+2, 1 pcs

Plus 刀夹 - OX 型

⊕ Plus	+1 mm		+2 mm		+3 mm		+4 mm		+5 mm	
	零件号	可用性								
OX04R	OX04R+1	○	OX04R+2	○	OX04R+3	○	-	-	-	-
OX32R	OX32R+1	○	OX32R+2	○	OX32R+3	○	OX32R+4	○	-	-
OX43R	OX43R+1	○	OX43R+2	○	OX43R+3	○	OX43R+4	○	OX43R+5	○
OX63R	OX63R+1	○	OX63R+2	○	OX63R+3	○	OX63R+4	○	OX63R+5	○

订购示例：OX32R+2, 1 pcs

当使用 UNIDEX 系列进行扩孔加工时，请使用 OX 刀夹。OX 相对于 OZ 拥有更小的主偏角，能够实现更好的孔质量。
OX 和 OZ 可以作为外周刃刀夹安装在相同的刀座上。

Plus 导向条

⊕ Plus	+1 mm		+2 mm		+3 mm		+4 mm		+5 mm	
	零件号	材质								
GP08	GP08+1	○	GP08+2	○	GP08+3	○	-	-	-	-
GP10	GP10+1	○	GP10+2	○	GP10+3	○	GP10+4	○	-	-
GP14	GP14+1	○	GP14+2	○	GP14+3	○	GP14+4	○	GP14+5	○
GP18	GP18+1	○	GP18+2	○	GP18+3	○	GP18+4	○	GP18+5	○

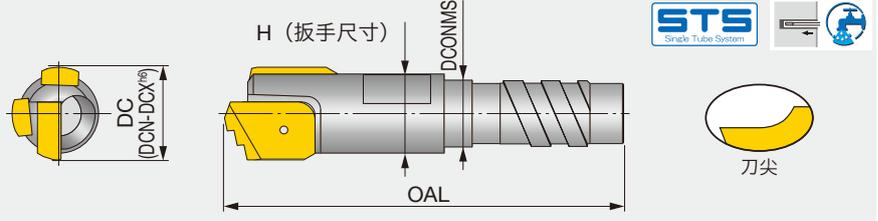
订购示例：GP08+2 B1042, 5 pcs

○：按要求提供

MBU STS

MBU 型钻头

用于单管系统 (STS) 的单线外螺纹钎焊式钻头,
刀具直径 $\phi 8 - \phi 14.79$ mm, CICT = 1



P	钢	★	
M	不锈钢	★	
K	铸铁	★	
N	非铁金属	★	
S	耐热合金	★	
H	硬材料	★	

★: 首选
☆: 第二选择

标准产品

型号	涂层		钻管		OAL	DCONMS	H	
	DC	1122	3112	型号				直径 (mm)
MBU-0999-2 9.40	9.4		●	UMBB083	8.3	34	7.2	7
MBU-1199-1 11.00	11	●		UMBB100	10	34	8.6	9

●: 产品型号

非标产品 (按要求提供)

当订购时

MBU-0899-1	xx.xx	1122
钻头	直径 (mm)	材质

例: 刀具直径为 $\phi 9$ mm 的命名: MBU-0899-1 9.00 1122

型号	涂层		钻管		OAL	DCONMS	H
	DCN	DCX	型号	直径 (mm)			
MBU-0899-1 xx.xx	8	8.32	UMBB071	7.1	34	6	6
MBU-0899-2 xx.xx	8.33	8.65	UMBB071	7.1	34	6	6
MBU-0899-3 xx.xx	8.66	8.99	UMBB071	7.1	34	6	6
MBU-0999-1 xx.xx	9	9.32	UMBB083	8.3	34	7.2	7
MBU-0999-2 xx.xx	9.33	9.65	UMBB083	8.3	34	7.2	7
MBU-0999-3 xx.xx	9.66	9.99	UMBB083	8.3	34	7.2	7
MBU-1099-1 xx.xx	10	10.32	UMBB090	9	34	7.6	8
MBU-1099-2 xx.xx	10.33	10.65	UMBB090	9	34	7.6	8
MBU-1099-3 xx.xx	10.66	10.99	UMBB090	9	34	7.6	8
MBU-1199-1 xx.xx	11	11.32	UMBB100	10	34	8.6	9
MBU-1199-2 xx.xx	11.33	11.65	UMBB100	10	34	8.6	9
MBU-1199-3 xx.xx	11.66	11.99	UMBB100	10	34	8.6	9
MBU-1349-1 xx.xx	12	12.36	UMBB110	11	34	9.1	10
MBU-1349-2 xx.xx	12.37	12.73	UMBB110	11	34	9.1	10
MBU-1349-3 xx.xx	12.74	13.1	UMBB110	11	34	9.1	10
MBU-1349-4 xx.xx	13.11	13.49	UMBB110	11	34	9.1	10
MBU-1449-1 xx.xx	13.5	13.82	UMBB120	12	34	10.8	11
MBU-1449-2 xx.xx	13.83	14.15	UMBB120	12	34	10.8	11
MBU-1449-3 xx.xx	14.16	14.48	UMBB120	12	34	10.8	11
MBU-1449-4 xx.xx	14.49	14.79	UMBB120	12	34	10.8	11

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog

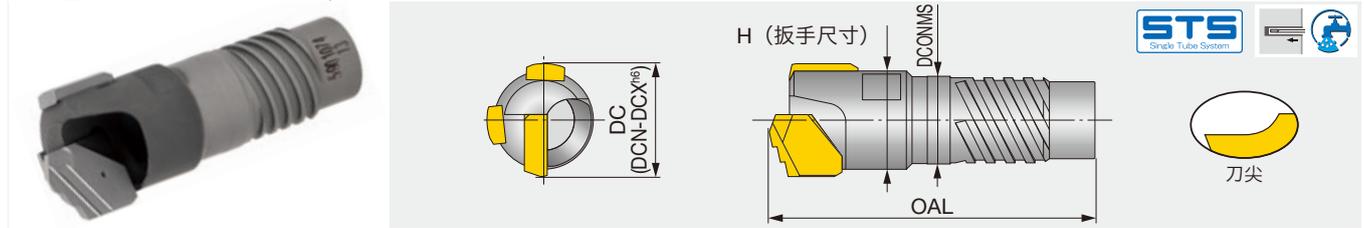


参考页: 钻管 (STS) → J156

UTE STS

MBU 型钻头

用于单管系统 (STS) 的双线或者 4 线外螺纹钎焊式钻头,
刀具直径 $\phi 12.6 - \phi 20$ mm, CICT = 1



标准产品	涂层			钻管				
	型号	DC	1122	型号	直径 (mm)	OAL	DCONMS	H
	UTE-0094-1 12.90	12.9	●	ST0094	11	40	9.6	10

★: 首选
☆: 第二选择
●: 产品型号

非标产品 (按要求提供)

当订购时

UTE-0094-1	XX.XX	1122
钻头	直径 (mm)	材质

例: 刀具直径为 $\phi 12.92$ mm 的命名: UTE-0094-1 12.92 1122

型号	DCN		DCX		钻管		
	DCN	DCX	型号	直径 (mm)	OAL	DCONMS	H
UTE-0094-1 xx.xx	12.6	12.92	ST0094	11	40	9.6	10
UTE-0094-2 xx.xx	12.93	12.99	ST0094	11	40	9.6	10
UTE-0094-3 xx.xx	13	13.25	ST0094	11	40	9.6	10
UTE-0094-4 xx.xx	13.26	13.6	ST0094	11	40	9.6	10
UTE-0095-1 xx.xx	13.61	13.93	ST0095	12	40	10.6	11
UTE-0095-2 xx.xx	13.94	13.99	ST0095	12	40	10.6	11
UTE-0095-3 xx.xx	14	14.26	ST0095	12	40	10.6	11
UTE-0095-4 xx.xx	14.27	14.6	ST0095	12	40	10.6	11
UTE-0096-1 xx.xx	14.61	14.93	ST0096	13	40	11.6	12
UTE-0096-2 xx.xx	14.94	15.26	ST0096	13	40	11.6	12
UTE-0096-3 xx.xx	15.27	15.59	ST0096	13	40	11.6	12
UTE-0097-1 xx.xx	15.6	15.96	ST0097	14	40	12.6	13
UTE-0097-2 xx.xx	15.97	16.32	ST0097	14	40	12.6	13
UTE-0097-3 xx.xx	16.33	16.7	ST0097	14	40	12.6	13
UTE-0098-1 xx.xx	16.71	17.03	ST0098	15	40	13.6	14
UTE-0098-2 xx.xx	17.04	17.36	ST0098	15	40	13.6	14
UTE-0098-3 xx.xx	17.37	17.7	ST0098	15	40	13.6	14
UTE-0099-1 xx.xx	17.71	18.09	ST0099	16	40	14.5	15
UTE-0099-2 xx.xx	18.1	18.48	ST0099	16	40	14.5	15
UTE-0099-3 xx.xx	18.49	18.9	ST0099	16	40	14.5	15
UTE-0000-1 xx.xx	18.91	19.26	ST0000	17	40	15.5	16
UTE-0000-2 xx.xx	19.27	19.62	ST0099	17	40	15.5	16
UTE-0000-3 xx.xx	19.63	20	ST0099	17	40	15.5	16

UTE 钻头: $\phi 12.6$ mm - $\phi 15.59$ mm, 双线外螺纹

UTE 钻头: $\phi 15.6$ mm - $\phi 20$ mm, 4 线外螺纹

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog

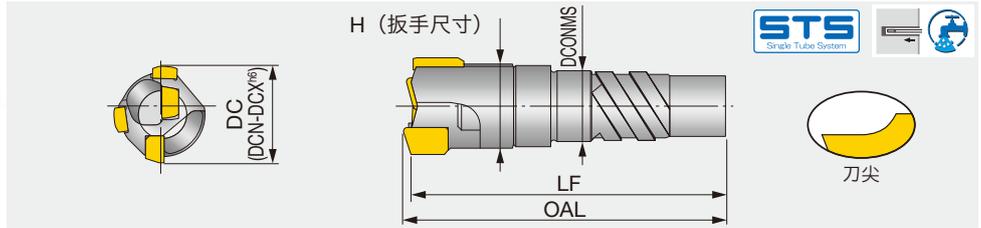


参考页: 钻管 (STS) → J156

BTU STS

BTU 型钻头 (小直径, 2 个切削刃)

用于单管系统 (STS) 的双线外螺纹钎焊式钻头,
刀具直径 $\phi 12.6 - \phi 15.59$ mm, CICT = 2



非标产品 (按要求提供)

当订购时

BTU-00941

钻头

XX.XX

直径 (mm)

1122

材质

例: 刀具直径为 $\phi 13.1$ mm 的命名: BTU-00941 13.10 1122

型号	DCN	DCX	钻管		OAL	LF	DCONMS	H
			型号	直径 (mm)				
BTU-00941 xx.xx	12.6	13.1	ST0094	11	43	41.9	9.6	10
BTU-00942 xx.xx	13.11	13.6	ST0094	11	43	41.9	9.6	10
BTU-00951 xx.xx	13.61	14.1	ST0095	12	43	41.8	10.6	11
BTU-00952 xx.xx	14.11	14.6	ST0095	12	43	41.8	10.6	11
BTU-00961 xx.xx	14.61	15.1	ST0096	13	43	41.7	11.6	12
BTU-00962 xx.xx	15.11	15.59	ST0096	13	43	41.7	11.6	12

标准切削条件

请扫描下方二维码

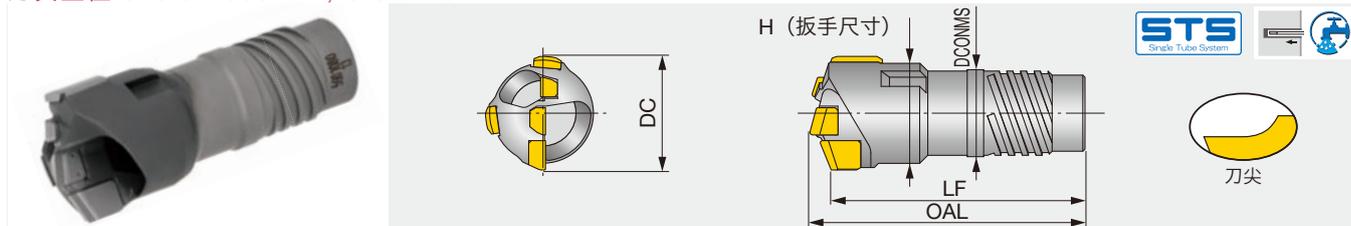
e-Catalog



参考页: 钻管 (STS) → **J156**

BTU 型钻头 (3 刃)

用于单管系统 (STS) 的 4 线外螺纹钎焊式钻头,
刀具直径 $\phi 15.6 - \phi 65$ mm, CICT = 3



标准产品

P	钢	★		
M	不锈钢	★	★	
K	铸铁			★
N	非铁金属			
S	耐热合金			
H	硬材料			★

★: 首选
☆: 第二选择

型号	DC	涂层			钻管		OAL	LF	DCONMS	H
		1132	2122	3132	型号	直径 (mm)				
BTU-00971 16.11	16.11	●			ST0097	14	43	40.3	12.6	-
BTU-00971 16.13	16.13	●			ST0097	14	43	40.3	12.6	-
BTU-002 19.26	19.26		●		ST0000	17	47	44	15.5	18
BTU-002 19.27	19.27	●			ST0000	17	47	44	15.5	18
BTU-002 19.28	19.28	●			ST0000	17	47	44	15.5	18
BTU-002 19.3	19.3	●			ST0000	17	47	44	15.5	18
BTU-011 20.21	20.21	●			ST00	18	52.5	49.4	16	18
BTU-011 20.28	20.28	●			ST00	18	52.5	49.4	16	18
BTU-021 22.1	22.1			●	ST01	20	56	52.8	18	20
BTU-022 23.6	23.6			●	ST01	20	56	52.6	18	21
BTU-032 25.26	25.26	●			ST02	22	57.5	54	19.5	24
BTU-032 25.28	25.28	●			ST02	22	57.5	54	19.5	24
BTU-032 25.66	25.66	●			ST02	22	57.5	54	19.5	24
BTU-032 25.67	25.67	●			ST02	22	57.5	54	19.5	24
BTU-032 25.68	25.68	●			ST02	22	57.5	54	19.5	24
BTU-032 26.4	26.4		●		ST02	22	57.5	54	19.5	24

●: 产品型号

标准切削条件

请扫描下方二维码

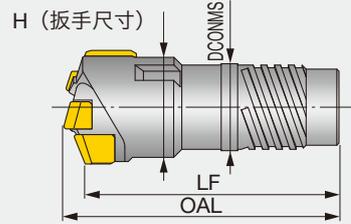
e-Catalog



BTU STS

BTU 型钻头 (3 个切削刃)

用于单管系统(STS) 的 4 线外螺纹钎焊式钻头,
刀具直径 $\phi 15.6 - \phi 65$ mm, CICT = 3



非标产品 (按要求提供)

当订购时

BTU-00971

钻头

xx.xx

直径 (mm)

1122

材质

例: 刀具直径为 $\phi 16.2$ mm 的命名: BTU-00971 16.20 1122

型号	DCN	DCX	钻管		OAL	LF	DCONMS	H
			型号	直径 (mm)				
BTU-00971 xx.xx	15.6	16.2	ST0097	14	43	40.3	12.6	-
BTU-00972 xx.xx	16.21	16.7	ST0097	14	43	40.3	12.6	14
BTU-00981 xx.xx	16.71	17.2	ST0098	15	43	40.3	13.6	15
BTU-00982 xx.xx	17.21	17.7	ST0098	15	43	40.3	13.6	15
BTU-00991 xx.xx	17.71	18.4	ST0099	16	47	44.2	14.5	15
BTU-00992 xx.xx	18.41	18.9	ST0099	16	47	44.1	14.5	-
BTU-001 xx.xx	18.91	19.2	ST0000	17	47	44.1	15.5	17
BTU-002 xx.xx	19.21	20	ST0000	17	47	44	15.5	18
BTU-011 xx.xx	20.01	20.9	ST00	18	52.5	49.4	16	18
BTU-012 xx.xx	20.91	21.8	ST00	18	52.5	49.4	16	19
BTU-021 xx.xx	21.81	22.9	ST01	20	56	52.8	18	20
BTU-022 xx.xx	22.91	24.1	ST01	20	56	52.6	18	21
BTU-031 xx.xx	24.11	25.2	ST02	22	57.5	54	19.5	23
BTU-032 xx.xx	25.21	26.4	ST02	22	57.5	54	19.5	24
BTU-041 xx.xx	26.41	27.5	ST03	24	57.5	53.8	21	25
BTU-042 xx.xx	27.51	28.7	ST03	24	57.5	53.8	21	26
BTU-051 xx.xx	28.71	29.8	ST04	26	63.5	59.5	23.5	27
BTU-052 xx.xx	29.81	31	ST04	26	63.5	59.3	23.5	28
BTU-061 xx.xx	31.01	32.1	ST05	28	63.5	59.4	25.5	29
BTU-062 xx.xx	32.11	33.3	ST05	28	63.5	59.1	25.5	30
BTU-071 xx.xx	33.31	34.8	ST06	30	63.5	59	28	32
BTU-072 xx.xx	34.81	36.2	ST06	30	63.5	58.9	28	33
BTU-081 xx.xx	36.21	37.3	ST07	33	73.5	68.7	30	34
BTU-082 xx.xx	37.31	38.4	ST07	33	73.5	68.5	30	35
BTU-083 xx.xx	38.41	39.6	ST07	33	73.5	68.3	30	36
BTU-091 xx.xx	39.61	40.6	ST08	36	73.5	68.2	33	37
BTU-092 xx.xx	40.61	41.8	ST08	36	73.5	68	33	38
BTU-093 xx.xx	41.81	43	ST08	36	73.5	67.8	33	39
BTU-101 xx.xx	43.01	44.3	ST09	39	75	69.5	36	41
BTU-102 xx.xx	44.31	45.6	ST09	39	75	69.3	36	42
BTU-103 xx.xx	45.61	47	ST09	39	75	69.1	36	43
BTU-111 xx.xx	47.01	48.5	ST10	43	75	68.8	39	44
BTU-112 xx.xx	48.51	50.1	ST10	43	75	68.7	39	46
BTU-113 xx.xx	50.11	51.7	ST10	43	75	68.5	39	47
BTU-121 xx.xx	51.71	53.2	ST11	47	82	75.2	43	49
BTU-122 xx.xx	53.21	54.7	ST11	47	82	75.2	43	50
BTU-123 xx.xx	54.71	56.2	ST11	47	82	75.2	43	51
BTU-131 xx.xx	56.21	58.4	ST12	51	84	77.4	47	54
BTU-132 xx.xx	58.41	60.6	ST12	51	84	76.9	47	55
BTU-133 xx.xx	60.61	62.8	ST12	51	84	76.8	47	57
BTU-134 xx.xx	62.81	65	ST12	51	84	76.5	47	59
BTU-133L xx.xx	60.61	62.8	ST13	56	84	76.8	51	57
BTU-134L xx.xx	62.81	65	ST13	56	84	76.5	51	59

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog

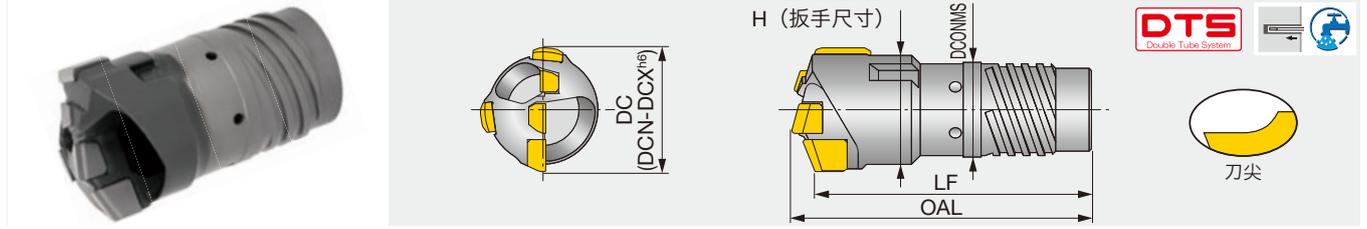


参考页: 钻管 (STS) → J156

ETU DTS

ETU 型钻头

用于双管系统 (DTS) 的 4 线外螺纹钎焊式钻头, 刀具直径 $\phi 18.4 - \phi 65$ mm, CICT = 3



■ 非标产品 (按要求提供)

当订购时

ETU-001	XX.XX	1122
钻头	直径 (mm)	材质

例: 刀具直径为 $\phi 19.2$ mm 的命名: ETU-001 19.20 1122

型号	DCN	DCX	钻管		OAL	LF	DCONMS	H
			型号	直径 (mm)				
ETU-001 xx.xx	18.4	19.2	OT00	18	50	47.1	16	17
ETU-002 xx.xx	19.21	20	OT00	18	50	47	16	18
ETU-011 xx.xx	20.01	20.9	OT01	20	56	52.8	18	18
ETU-012 xx.xx	20.91	21.8	OT01	20	56	52.7	18	19
ETU-021 xx.xx	21.81	22.9	OT02	22	56	52.8	19.5	20
ETU-022 xx.xx	22.91	24.1	OT02	22	56	52.6	19.5	21
ETU-031 xx.xx	24.11	25.2	OT03	24	57.5	54	21	23
ETU-032 xx.xx	25.21	26.4	OT03	24	57.5	54	21	24
ETU-041 xx.xx	26.41	27.5	OT04	26	60.5	56.8	23.5	25
ETU-042 xx.xx	27.51	28.7	OT04	26	60.5	56.8	23.5	26
ETU-051 xx.xx	28.71	29.8	OT05	28	63.5	59.5	25.5	27
ETU-052 xx.xx	29.81	31	OT05	28	63.5	59.3	25.5	28
ETU-061 xx.xx	31.01	32.1	OT06	31	63.5	59.4	28	29
ETU-062 xx.xx	32.11	33.3	OT06	31	63.5	59.2	28	30
ETU-071 xx.xx	33.31	34.8	OT07	33	70.5	66	30	32
ETU-072 xx.xx	34.81	36.2	OT07	33	70.5	65.8	30	33
ETU-081 xx.xx	36.21	37.3	OT08	36	73.5	68.7	33	34
ETU-082 xx.xx	37.31	38.4	OT08	36	73.5	68.5	33	35
ETU-083 xx.xx	38.41	39.6	OT08	36	73.5	68.3	33	36
ETU-091 xx.xx	39.61	40.6	OT09	39	73.5	68.2	36	37
ETU-092 xx.xx	40.61	41.8	OT09	39	73.5	68	36	38
ETU-093 xx.xx	41.81	43	OT09	39	73.5	67.9	36	39
ETU-101 xx.xx	43.01	44.3	OT10	43	75	69.5	39	41
ETU-102 xx.xx	44.31	45.6	OT10	43	75	69.3	39	42
ETU-103 xx.xx	45.61	47	OT10	43	75	69.1	39	43
ETU-111 xx.xx	47.01	48.5	OT11	47	79	72.9	43	44
ETU-112 xx.xx	48.51	50.1	OT11	47	79	72.8	43	46
ETU-113 xx.xx	50.11	51.7	OT11	47	79	72.5	43	47
ETU-121 xx.xx	51.71	53.2	OT12	51	82	75.3	47	49
ETU-122 xx.xx	53.21	54.7	OT12	51	82	75.5	47	50
ETU-123 xx.xx	54.71	56.2	OT12	51	82	75.3	47	51
ETU-131 xx.xx	56.21	58.4	OT13	56	84	77.4	51	54
ETU-132 xx.xx	58.41	60.6	OT13	56	84	76.9	51	55
ETU-133 xx.xx	60.61	62.8	OT13	56	84	77	51	57
ETU-134 xx.xx	62.81	65	OT13	56	84	76.6	51	59

标准切削条件

请扫描下方二维码

e-Catalog



参考页: 钻管 (DTS) → J160

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺旋加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系统

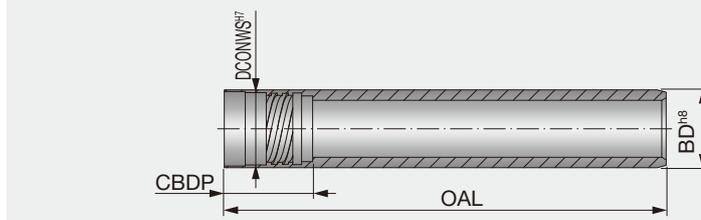
用户指南

索引

ST STS

ST-用于单管系统

用于单管系统的钻管 (STS), 内螺纹型, 双线螺纹 (刀具直径 ≤ $\phi 15.59$ mm) 或者 4 线螺纹 (刀具直径 ≥ $\phi 15.6$ mm)



型号	DCN-DCX	OAL			BD	DCONWS	CBDP	型号	DCN-DCX	OAL			
		1600	2600	特殊长度						特殊长度	BD	DCONWS	CBDP
ST0094	12.6 - 13.6	●	○	○	11	9.6	22	ST14	65 - 66.99	○	56	52	75
ST0095	13.61 - 14.6	●	○	○	12	10.6	22	ST15	67 - 72.99	○	62	58	75
ST0096	14.61 - 15.59	●	○	○	13	11.6	22	ST16	73 - 79.99	○	68	63	75
ST0097	15.6 - 16.7	●	○	○	14	12.6	21	ST17	80 - 86.99	○	75	70	97
ST0098	16.71 - 17.7	●	●	○	15	13.6	21	ST18	87 - 99.99	○	82	77	97
ST0099	17.71 - 18.9	●	●	○	16	14.5	22	ST19	100 - 111.99	○	94	89	97
ST0000	18.91 - 20	●	●	○	17	15.5	22	ST20	112 - 123.99	○	106	101	118
ST00	20.01 - 21.8	●	●	○	18	16	27.5	ST21	124 - 135.99	○	118	113	118
ST01	21.81 - 24.1	●	○	○	20	18	30	ST22	136 - 147.99	○	130	125	118
ST02	24.11 - 26.4	●	○	○	22	19.5	30	ST23	148 - 159.99	○	142	137	139
ST03	26.41 - 28.7	●	○	○	24	21	30	ST24	160 - 171.99	○	154	149	139
ST04	28.71 - 31	●	○	○	26	23.5	33	ST25	172 - 183.99	○	166	161	139
ST05	31.01 - 33.3	●	○	○	28	25.5	33	ST26	184 - 195.99	○	178	173	144
ST06	33.31 - 36.2	●	○	○	30	28	33	ST27	196 - 207.99	○	190	185	144
ST07	36.21 - 39.6	●	○	○	33	30	40	ST28	208 - 219.99	○	202	197	144
ST08	39.61 - 43	●	○	○	36	33	40	ST29	220 - 231.99	○	214	208	164
ST09	43.01 - 47	●	○	○	39	36	40	ST30	232 - 243.99	○	226	220	164
ST10	47.01 - 51.7	●	○	○	43	39	40	ST31	244 - 255.99	○	238	232	164
ST11	51.71 - 56.2	●	○	○	47	43	44	ST32	256 - 267.99	○	250	244	184
ST12	56.21 - 60.6	●	○	○	51	47	44	ST33	268 - 279.99	○	262	256	184
ST13	60.61 - 65	●	○	○	56	51	44	ST34	280 - 291.99	○	274	268	184

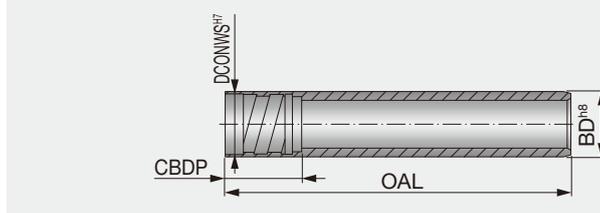
购买时请指定长度 (OAL)。例: $\phi 60$ mm 钻头直径 / 2600 mm 钻管长度: ST12X2600
上面未列出的长度可以根据需要提供。

● : 产品型号
○ : 定制项目

UMBB STS

UMBB-用于 MBU 单管系统

用于 MBU 钻头的单线内螺纹钻管



型号	DCN-DCX	OAL 特殊长度	BD	DCONWS	CBDP
UMBB071	8 - 8.99	○	7.1	6	13.5
UMBB083	9 - 9.99	○	8.3	7.2	13.5
UMBB090	10 - 10.99	○	9	7.6	13.5
UMBB100	11 - 11.99	○	10	8.6	13.5
UMBB110	12 - 13.49	○	11	9.1	13.5
UMBB120	13.5 - 14.79	○	12	10.8	13.5

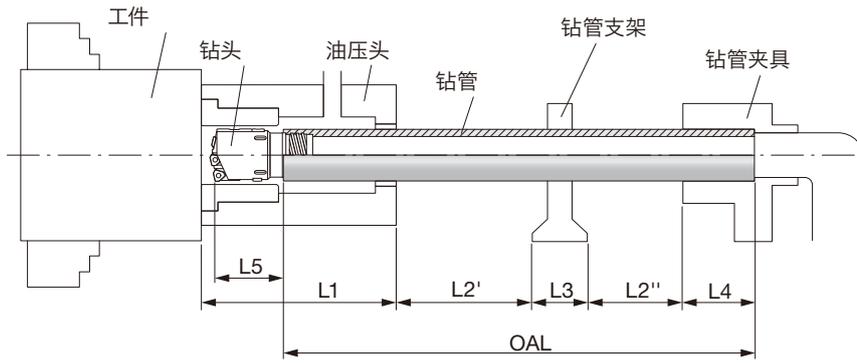
订购时请注明长度 (OAL)。
示例: 用于钻头直径为 $\phi 11$ mm / 钻管长度为 1000 mm : UMBB100X1000

○ : 定制项目

参考页: ST: 钻头 → **J116** (TRI-FINE STS-EX), **J121** (FINE-BEAM STS-EX), **J129** (UNIDEX STS-EX), **J151** (UTE), **J152 - J154** (BTU)
UMBB: 钻头 → **J150** (MBU)

■ 非标钻头钻管长度

非标长度的钻管可以根据需要提供。请使用以下指南计算钻管长度。



- OAL = 钻管总长
- L1 = 油压头长度
- L2 = 钻孔深度 (L2' + L2'')
- L3 = 钻管支架长度
- L4 = 钻管夹紧长度
- L5 = 从钻管前端到外周刀肩部的长度

$$\text{钻管长度 OAL} \approx L1 + L2 + L3 + L4 - L5$$

TRI-FINE



DCN-DCX	L5
16 - 16.7	34
16.71 - 17.7	34
17.71 - 18.9	34
18.91 - 20	34
20.01 - 21.8	32.5
21.81 - 21.99	33.5
22 - 24.1	35.5
24.11 - 26.4	35.5
26.41 - 28	35.5

FINE-BEAM



DCN-DCX	L5
25 - 28.7	40
28.71 - 33.3	42
33.31 - 36.2	47
36.21 - 39.6	50
39.61 - 43	55
43.01 - 51.7	60
51.71 - 56.2	66
56.21 - 65	71

UNIDEX



DCN-DCX	L5
38 - 43	45
43.01 - 51.7	55
51.71 - 56.2	56
56.21 - 65	66
65 - 79.99	75
80 - 111.99	83
112 - 147.99	87
148 - 183.99	86
184 - 255.99	101
256 - 291.99	106

MBU



DCN-DCX	L5
8 - 8.32	18
8.33 - 8.65	18
8.66 - 8.99	18
9 - 9.32	18
9.33 - 9.65	18
9.66 - 9.99	18
10 - 10.32	18
10.33 - 10.65	18
10.66 - 10.99	18
11 - 11.32	18
11.33 - 11.65	18
11.66 - 11.99	18
12 - 12.36	18
12.37 - 12.73	18
12.74 - 13.1	18
13.11 - 13.49	18
13.5 - 13.82	18
13.83 - 14.15	18
14.16 - 14.48	18
14.49 - 14.79	18

UTE



DCN-DCX	L5
12.6 - 12.92	19
12.93 - 12.99	19
13 - 13.25	19
13.26 - 13.6	19
13.61 - 13.93	19
13.94 - 13.99	19
14 - 14.26	19
14.27 - 14.6	19
14.61 - 14.93	19
14.94 - 15.26	19
15.27 - 15.59	19
15.6 - 15.96	20
15.97 - 16.32	20
16.33 - 16.7	20
16.71 - 17.03	20
17.04 - 17.36	20
17.37 - 17.7	20
17.71 - 18.09	19
18.1 - 18.48	19
18.49 - 18.9	19
18.91 - 19.26	19
19.27 - 19.62	19
19.63 - 20	19

BTU



DCN-DCX	L5
12.6 - 17.7	20
17.71 - 19.2	23
19.21 - 21.8	22
21.81 - 24.1	23
24.11 - 28.7	24
28.71 - 33.3	27
33.31 - 36.2	26
36.21 - 40.6	29
40.61 - 43	28
43.01 - 47	30
47.01 - 51.7	29
51.71 - 56.2	32
56.21 - 58.4	34
58.41 - 65	33

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系统

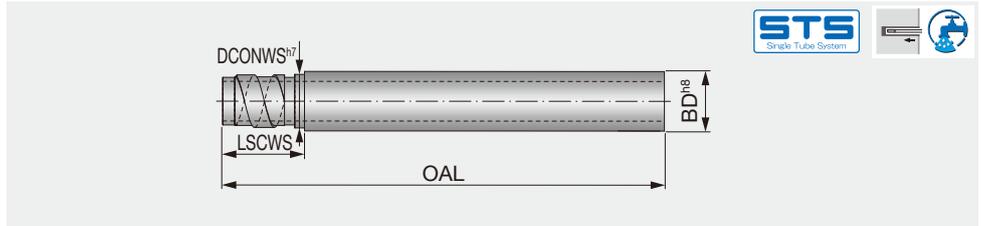
用户指南

索引

UB STS

UB - 用于单管系统

用于单管系统的钻管 (STS)，外螺纹型，单头螺纹



两个有效切削刃钻头
四个有效切削刃钻头
可换位式洗孔钻

深孔钻头

铰刀

型号	DCN-DCX	OAL 特殊长度	BD	DCONWS	LSCWS	型号	DCN-DCX	OAL 特殊长度	BD	DCONWS	LSCWS
UB13-1	15.51 - 16	○	13	12.4	23	UB62	68 - 74.99	○	62	59	41
UB13-2	16.01 - 16.5	○	13	12.7	23	UB68	75 - 80.99	○	68	65	71
UB14-1	16.51 - 17.25	○	14	13.4	23	UB75	81 - 90.99	○	75	71	71
UB14-2	17.26 - 18	○	14	13.7	23	UB82	91 - 98.99	○	82	79	71
UB15	18.01 - 19	○	15	14.4	23	UB94	99 - 110.99	○	94	90	71
UB16.5	19.01 - 19.99	○	16.5	15.4	23	UB106	111 - 122.99	○	106	102	71
UB18	20 - 21.99	○	18	16.5	26	UB118	123 - 134.99	○	118	114	71
UB20	22 - 24.99	○	20	19	26	UB130	135 - 148.99	○	130	126	71
UB22	25 - 26.99	○	22	20	26	UB142	149 - 161.99	○	142	139	71
UB24	27 - 29.99	○	24	22	26	UB154	162 - 173.99	○	154	151	86
UB26	30 - 31.99	○	26	24	26	UB166	174 - 185.99	○	166	163	86
UB28	32 - 33.99	○	28	26	26	UB178	186 - 197.99	○	178	175	86
UB30	34 - 36.99	○	30	27	41	UB190	198 - 209.99	○	190	187	86
UB33	37 - 39.99	○	33	30	41	UB202	210 - 221.99	○	202	199	86
UB36	40 - 43.99	○	36	33	41	UB214	222 - 233.99	○	214	211	86
UB39	44 - 46.99	○	39	37	41	UB226	234 - 245.99	○	226	223	86
UB43	47 - 51.99	○	43	41	41	UB238	246 - 257.99	○	238	235	86
UB47	52 - 56.99	○	47	44	41	UB250	258 - 269.99	○	250	247	121
UB51	57 - 60.99	○	51	49	41	UB262	270 - 281.99	○	262	259	121
UB56	61 - 67.99	○	56	53	41	UB274	282 - 293.99	○	274	271	121

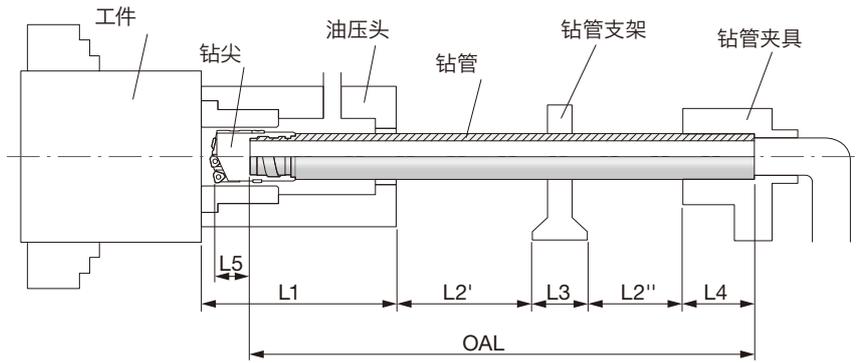
购买时请指定长度 (OAL)。例: ø60 mm 钻头直径 / 2600 mm 钻管长度: UB51X2600

○: 定制项目

参考页: 钻头 → **J117** (TRI-FINE STS-IN), **J122** (FINE-BEAM STS-IN), **J130** (UNIDEX STS-IN)

■ 非标钻头钻管长度

请使用以下指南计算钻管长度。



- OAL = 钻管总长
- L1 = 油压头长度
- L2 = 钻孔深度 (L2' + L2'')
- L3 = 钻管支架长度
- L4 = 钻管夹紧长度
- L5 = 从钻管前端到外周刀肩部的长度

$$\text{钻管长度 OAL} \approx L1 + L2 + L3 + L4 - L5$$

TRI-FINE



DCN-DCX	L5
16 - 16.5	31.5
16.51 - 17.25	31.5
17.26 - 18	31.5
18.01 - 19	31.5
19.01 - 19.99	31.5
20 - 21.99	33
22 - 24.99	35
25	35
25.01 - 26.99	40
27 - 28	40

FINE-BEAM



DCN-DCX	L5
25 - 29.99	45
30 - 33.99	50
34 - 36.99	50
37 - 39.99	55
40 - 43.99	60
44 - 51.99	65
52 - 56.99	70
57 - 65	75

UNIDEX



DCN-DCX	L5
38 - 43.99	40
44 - 51.99	50
52 - 56.99	60
57 - 67.99	70
68 - 161.99	80
162 - 257.99	105
258 - 293.99	90

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系统

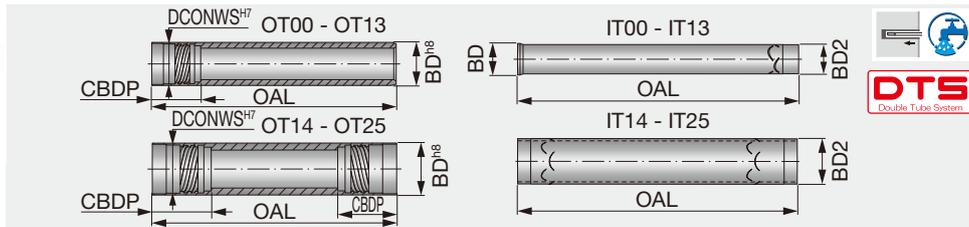
用户指南

索引

OT & IT DTS

OT & IT - 用于双管系统

用于双管系统(DTS)的外管和内管



外管 (OT)

型号	DCN-DCX	OAL 特殊长度	BD	DCONWS	CBDP
OT00	18.4 - 20	○	18	16	27.5
OT01	20.01 - 21.8	○	19.5	18	30
OT02	21.81 - 24.1	○	21.5	19.5	30
OT03	24.11 - 26.4	○	23.5	21	30
OT04	26.41 - 28.7	○	26	23.5	33
OT05	28.71 - 31	○	28	25.5	33
OT06	31.01 - 33.3	○	30.5	28	33
OT07	33.31 - 36.2	○	33	30	40
OT08	36.21 - 39.6	○	35.5	33	40
OT09	39.61 - 43	○	39	36	40
OT10	43.01 - 47	○	42.5	39	40
OT11	47.01 - 51.7	○	46.5	43	44
OT12	51.71 - 56.2	○	51	47	44
OT13	56.21 - 65	○	55.5	51	44
OT14	65 - 66.99	○	56	52	75
OT15	70 - 72.99	○	62	58	75
OT16	73 - 79.99	○	68	63	75
OT17	80 - 86.99	○	75	70	97
OT18	87 - 99.99	○	82	77	97
OT19	100 - 111.99	○	94	89	97
OT20	112 - 123.99	○	106	101	118
OT21	124 - 135.99	○	118	113	118
OT22	136 - 147.99	○	130	125	118
OT23	148 - 159.99	○	142	137	139
OT24	160 - 171.99	○	154	149	139
OT25	172 - 183.99	○	166	161	139

内管 (IT)

型号	DCN-DCX	OAL 特殊长度	BD	BD2
IT00	18.4 - 20	○	12	10
IT01	20.01 - 21.8	○	14	12
IT02	21.81 - 24.1	○	15	13
IT03	24.11 - 26.4	○	16	14
IT04	26.41 - 28.7	○	18	16
IT05	28.71 - 31	○	20	18
IT06	31.01 - 33.3	○	22	20
IT07	33.31 - 36.2	○	24	22
IT08	36.21 - 39.6	○	26	24
IT09	39.61 - 43	○	29	27
IT10	43.01 - 47	○	32	30
IT11	47.01 - 51.7	○	35	32
IT12	51.71 - 56.2	○	39	36
IT13	56.21 - 65	○	43	40
IT14	65 - 66.99	○	-	40
IT15	70 - 72.99	○	-	44
IT16	73 - 79.99	○	-	48
IT17	80 - 86.99	○	-	54
IT18	87 - 99.99	○	-	60
IT19	100 - 111.99	○	-	70
IT20	112 - 123.99	○	-	80
IT21	124 - 135.99	○	-	80
IT22	136 - 147.99	○	-	95
IT23	148 - 159.99	○	-	100
IT24	160 - 171.99	○	-	120
IT25	172 - 183.99	○	-	130

购买时请指定长度 (OAL)。例: $\phi 60$ mm 钻头直径 / 1070 mm 钻管长度: OT13X1070

请根据以下指南选择内管长度:

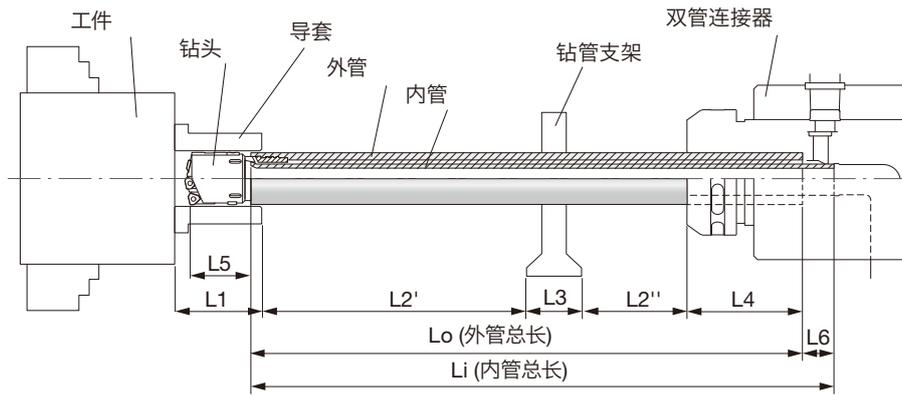
- ▶ 刀具直径: $\phi 18.40 - \phi 65.00$ mm (OT00 - OT13) 内管长度 = 外管长度 + 30 mm
- ▶ 刀具直径: $\phi 65.00 - \phi 123.99$ mm (OT14 - OT20) 内管长度 = 外管长度 + 190 mm
- ▶ 刀具直径: $\phi 124.00 - \phi 183.99$ mm (OT21 - OT25) 内管长度 = 外管长度 + 220 mm

○: 定制项目

参考页: 钻头 → **J118** (TRI-FINE DTS), **J123** (FINE-BEAM DTS), **J141 - J145** (UNIDEX DTS), **J155** (ETU)

■ 非标钻头钻管长度

请使用以下指南计算钻管长度。



- Lo = 外管总长
- Li = 内管总长
- L1 = 导套长度 (或者引导孔深度)
- L2 = 钻孔深度 (L2' + L2'')
- L3 = 钻管支架长度
- L4 = 外管夹持长度*
- L5 = 从钻管前端到外周刃肩部的长度
- L6 = 外管长度和内管长度之差**

外管总长 $Lo \approx L1 + L2 + L3 + L4 - L5$

内管总长 $Li = Lo + L6$

	L4*	L6**
DTC 4R (OT00 - OT13)	120	30
DTC 5R (OT14 - OT20)	0	190
DTC 6R (OT212 - OT25)	0	220

(mm)

为了使钻头顺利的进入, 请确保钻头位于导套 (或引导孔) 内, 且外管进入超过 5mm。

TRI-FINE



DCN-DCX	L5
18.4 - 20	31.5
20.01 - 21.8	33.5
21.81 - 21.99	33.5
22 - 24.1	35.5
24.11 - 25	35.5
25.01 - 26.4	37.5
26.41 - 28	37.5

FINE-BEAM



DCN-DCX	L5
25 - 26.4	40
26.41 - 31	42
31.01 - 33.3	47
33.31 - 36.2	50
36.21 - 39.6	55
39.61 - 47	60
47.01 - 51.7	66
51.71 - 65	71

UNIDEX



DCN-DCX	L5
38 - 43	45
43.01 - 47	55
47.01 - 51.7	51
51.71 - 56.2	56
56.21 - 65	66
65 - 79.99	75
80 - 111.99	83
112 - 147.99	87
148 - 183.99	86

ETU



DCN-DCX	L5
18.4 - 20	20
20.01 - 24.1	23
24.11 - 28.7	24
28.71 - 33.3	27
33.31 - 36.2	26
36.21 - 40.6	29
40.61 - 43	28
43.01 - 47	30
47.01 - 51.7	29
51.71 - 56.2	32
56.21 - 58.4	34
58.41 - 65	33

材质

刀片

外圆刀杆

内孔刀杆

螺纹加工

槽加工

小零件刀具

铣刀

立铣刀

孔加工刀具

工具系统

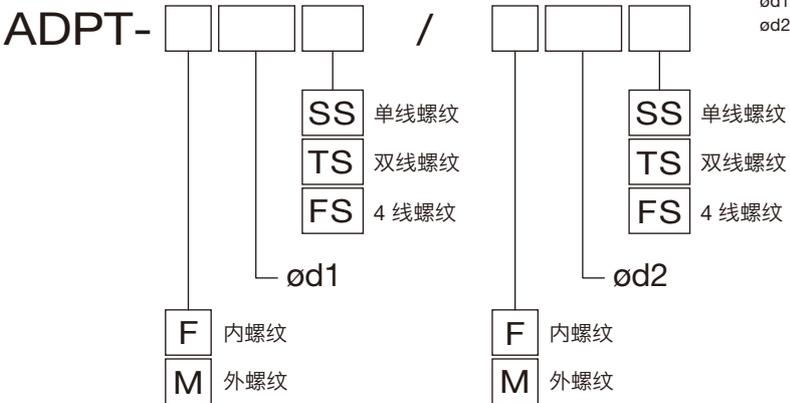
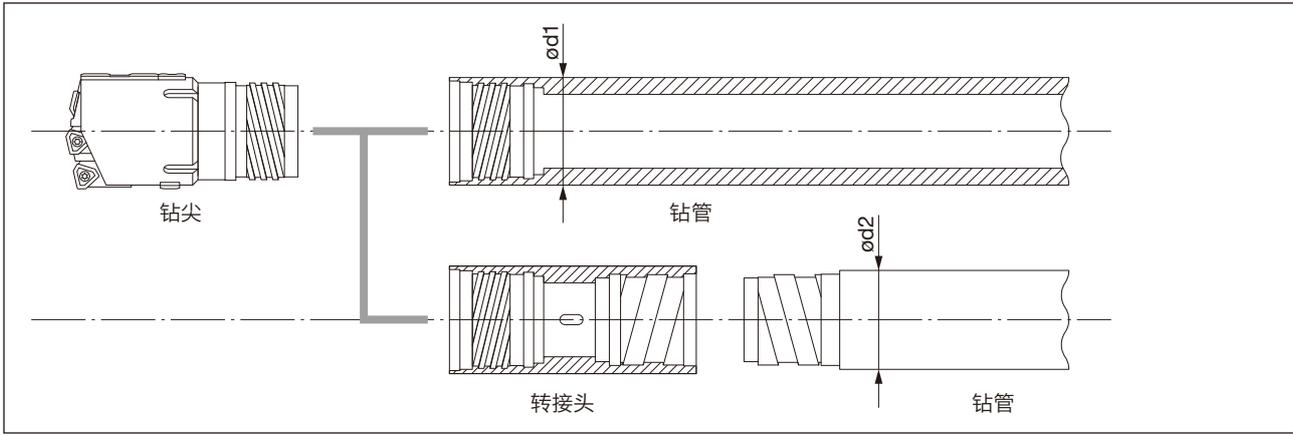
用户指南

索引

转接头

外螺纹和内螺纹转接头

连接更小管径的转接头也是可以根据需要提供的。



$\phi d1$: 适用于钻头的管外径
 $\phi d2$: 与转接头相连接钻管外径

命名示例

从 ST11 到 UB47 的转换

ADPT-F47FS / F47SS



HF 钻头：可转位式深孔钻头



经济型中等深孔钻削加工

- 刀具直径范围 $\phi 30 - \phi 63$ mm (*)
- 钻削加工深度 $6xD - 14xD$
- 使用传统机床时可缩短钻削加工时间

在传统机床实现高效加工

- 建议在卧式加工中心上使用
- 也可以在车床上使用

良好的排屑

- FBM 刀片实现出色的切削控制
- 特殊的头部设计可避免铁屑堵塞
- 弧形排屑槽设计以确保切屑顺利排出

操作简易，钻体刚性高

- 直接安装刀片，无需调整直径
- 热处理工具钢钻体

高质量表面精度

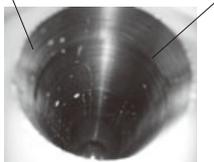
- 抛光效果提高表面粗糙度
- 可以实现无需精加工工序

实例

加工条件

刀具直径 DC: $\phi 30$ mm
 钻深: 200 mm
 工件材料: S45C
 切削速度 V_c : 100 m/min
 进给量 f : 0.1 mm/rev
 机床: BT50 M/C

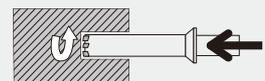
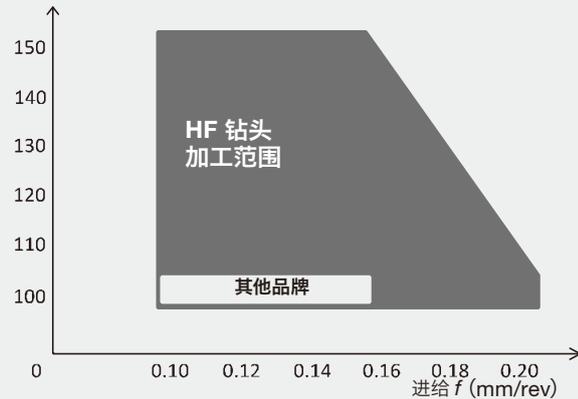
无切屑造成的螺旋痕迹 导向条在加工中实现抛光效果以提高表面粗糙度



BT50 M/C 加工数据

出色的排屑性能以确保在加工中心上实现稳定的钻削加工

切削速度 V_c (m/min)



- 水溶性冷却液
- 压力: 1.5 MPa
- 通过主轴

刀具直径 DC: $\phi 30$ mm
 钻深: 200 mm
 工件材料: S45C
 切削速度 V_c : 100 - 150 m/min
 进给量 f : 0.1 - 0.2 mm/rev
 机床: BT50 卧式加工中心 (最大功率 11 kW)

使用注意事项

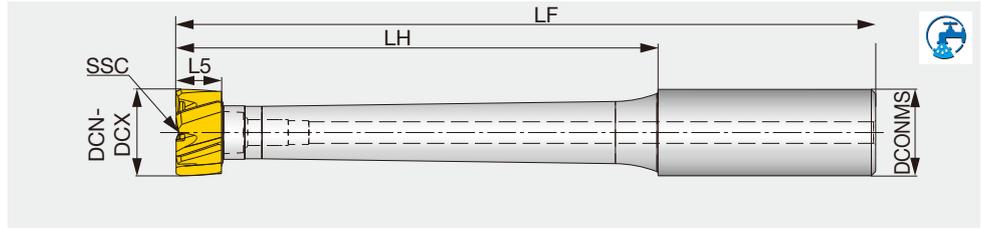
开始使用该刀具之前，需要先加工一个引导孔。
(公差: + 0.1 到 0.15 mm)

- 引导孔最好是平底的，但如果是中间刀片最后与引导孔底面接触，通常也可以使用可转位式钻头加工引导孔。
- 推荐使用 DrillForce-Meister 系列钻头或 TDX 钻头 来加工引导孔。

刀具直径 DC (mm)	引导孔长度 H (mm)
$\phi 30 - \phi 39$	$10 \leq$
$\phi 39.01 - \phi 45$	$12.5 \leq$
$\phi 45.01 - \phi 57$	$15 \leq$
$\phi 57.01 - \phi 63$	$17.5 \leq$



可换刀头式铰刀, L/D = 1.5, 3, 5, 8



型号	DCN	DCX	SSC	L/D	DCONMS	L5	LF	LH
TRM-T5-R16-1.5	11.5	13.5	T5	1.5	16	9.3	77.8	29.8
TRM-T6-R16-1.5	13.501	16	T6	1.5	16	9.4	81.5	33.5
TRM-T7-R20-1.5	16.001	20	T7	1.5	20	10.6	90.7	40.7
TRM-T8-R20-1.5	20.001	25.999	T8	1.5	20	12.8	101	51
TRM-T9-R32-1.5	26	32	T9	1.5	32	12.8	120.9	60.9
TRM-T5-R16-3	11.5	13.5	T5	3	16	9.3	97.8	49.8
TRM-T6-R16-3	13.501	16	T6	3	16	9.4	105.4	57.4
TRM-T7-R20-3	16.001	20	T7	3	20	10.6	120.6	70.6
TRM-T8-R20-3	20.001	25.999	T8	3	20	12.8	137.8	87.8
TRM-T9-R32-3	26	32	T9	3	32	12.8	167.1	107.1
TRM-T5-R16-5	11.5	13.5	T5	5	16	9.3	125	77
TRM-T6-R16-5	13.501	16	T6	5	16	9.4	137.4	89.4
TRM-T7-R20-5	16.001	20	T7	5	20	10.6	160.6	110.6
TRM-T8-R20-5	20.001	25.999	T8	5	20	12.8	187.8	137.8
TRM-T9-R32-5	26	32	T9	5	32	12.8	231.1	171.1
TRM-T5-R16-8	11.5	13.5	T5	8	16	9.3	165.5	117.5
TRM-T6-R16-8	13.501	16	T6	8	16	9.4	185.4	137.4
TRM-T7-R20-8	16.001	20	T7	8	20	10.6	220.6	170.6
TRM-T8-R20-8	20.001	25.999	T8	8	20	12.8	262.8	212.8
TRM-T9-R32-8	26	32	T9	8	32	12.8	327.1	267.1
TRMU-T5-R0.625-1.5	11.5	13.5	T5	1.5	15.875	9.3	77.7	29.7
TRMU-T6-R0.625-1.5	13.501	16	T6	1.5	15.875	9.4	81.5	33.5
TRMU-T7-R0.75-1.5	16.001	20	T7	1.5	19.05	10.6	90.7	40.6
TRMU-T8-R0.75-1.5	20.001	25.999	T8	1.5	19.05	12.8	101.1	51.1
TRMU-T9-R1.25-1.5	26	32	T9	1.5	31.75	12.8	120.9	61.0
TRMU-T5-R0.625-3	11.5	13.5	T5	3	15.875	9.3	97.8	49.8
TRMU-T6-R0.625-3	13.501	16	T6	3	15.875	9.4	105.4	57.4
TRMU-T7-R0.75-3	16.001	20	T7	3	19.05	10.6	120.4	70.6
TRMU-T8-R0.75-3	20.001	25.999	T8	3	19.05	12.8	137.7	87.6
TRMU-T9-R1.25-3	26	32	T9	3	31.75	12.8	167.1	106.9
TRMU-T5-R0.625-5	11.5	13.5	T5	5	15.875	9.3	125.0	77.0
TRMU-T6-R0.625-5	13.501	16	T6	5	15.875	9.4	137.4	89.4
TRMU-T7-R0.75-5	16.001	20	T7	5	19.05	10.6	160.5	110.5
TRMU-T8-R0.75-5	20.001	25.999	T8	5	19.05	12.8	187.7	137.7
TRMU-T9-R1.25-5	26	32	T9	5	31.75	12.8	231.1	171.2
TRMU-T5-R0.625-8	11.5	13.5	T5	8	15.875	9.3	165.4	117.3
TRMU-T6-R0.625-8	13.501	16	T6	8	15.875	9.4	185.4	137.4
TRMU-T7-R0.75-8	16.001	20	T7	8	19.05	10.6	220.5	170.7
TRMU-T8-R0.75-8	20.001	25.999	T8	8	19.05	12.8	262.9	212.9
TRMU-T9-R1.25-8	26	32	T9	8	31.75	12.8	327.2	267.0

包括扳手和螺钉。

最大有效铰孔深度 = 刀头直径 (mm) × L/D 比。

例如: 直径 $\phi 12$ mm 的铰刀: $12 \text{ mm} \times 3\text{D} = 36 \text{ mm}$

备件

型号	 螺钉	 扳手
TRM-T5-R16-1.5	SCR-TRM-T5	K-TRM-T5
TRM-T6-R16-1.5	SCR-TRM-T6	K-TRM-T6
TRM-T7-R20-1.5	SCR-TRM-T7	K-TRM-T7
TRM-T8-R20-1.5	SCR-TRM-T8	K-TRM-T8
TRM-T9-R32-1.5	SCR-TRM-T9	K-TRM-T9
TRM-T5-R16-3	SCR-TRM-T5	K-TRM-T5
TRM-T6-R16-3	SCR-TRM-T6	K-TRM-T6
TRM-T7-R20-3	SCR-TRM-T7	K-TRM-T7
TRM-T8-R20-3	SCR-TRM-T8	K-TRM-T8
TRM-T9-R32-3	SCR-TRM-T9	K-TRM-T9
TRM-T5-R16-5	SCR-TRM-T5	K-TRM-T5
TRM-T6-R16-5	SCR-TRM-T6	K-TRM-T6
TRM-T7-R20-5	SCR-TRM-T7	K-TRM-T7
TRM-T8-R20-5	SCR-TRM-T8	K-TRM-T8
TRM-T9-R32-5	SCR-TRM-T9	K-TRM-T9
TRM-T5-R16-8	SCR-TRM-T5	K-TRM-T5
TRM-T6-R16-8	SCR-TRM-T6	K-TRM-T6
TRM-T7-R20-8	SCR-TRM-T7	K-TRM-T7
TRM-T8-R20-8	SCR-TRM-T8	K-TRM-T8
TRM-T9-R32-8	SCR-TRM-T9	K-TRM-T9
TRMU-T5-R0.625-1.5	SCR-TRM-T5	K-TRM-T5
TRMU-T6-R0.625-1.5	SCR-TRM-T6	K-TRM-T6
TRMU-T7-R0.75-1.5	SCR-TRM-T7	K-TRM-T7
TRMU-T8-R0.75-1.5	SCR-TRM-T8	K-TRM-T8
TRMU-T9-R1.25-1.5	SCR-TRM-T9	K-TRM-T9
TRMU-T5-R0.625-3	SCR-TRM-T5	K-TRM-T5
TRMU-T6-R0.625-3	SCR-TRM-T6	K-TRM-T6
TRMU-T7-R0.75-3	SCR-TRM-T7	K-TRM-T7
TRMU-T8-R0.75-3	SCR-TRM-T8	K-TRM-T8
TRMU-T9-R1.25-3	SCR-TRM-T9	K-TRM-T9
TRMU-T5-R0.625-5	SCR-TRM-T5	K-TRM-T5
TRMU-T6-R0.625-5	SCR-TRM-T6	K-TRM-T6
TRMU-T7-R0.75-5	SCR-TRM-T7	K-TRM-T7
TRMU-T8-R0.75-5	SCR-TRM-T8	K-TRM-T8
TRMU-T9-R1.25-5	SCR-TRM-T9	K-TRM-T9
TRMU-T5-R0.625-8	SCR-TRM-T5	K-TRM-T5
TRMU-T6-R0.625-8	SCR-TRM-T6	K-TRM-T6
TRMU-T7-R0.75-8	SCR-TRM-T7	K-TRM-T7
TRMU-T8-R0.75-8	SCR-TRM-T8	K-TRM-T8
TRMU-T9-R1.25-8	SCR-TRM-T9	K-TRM-T9

Grade



Insert



Ext. Toolholder



Int. Toolholder



Threading



Grooving



Miniature tool



Milling cutter



Endmill



Drilling tool



Tooling System



User's Guide



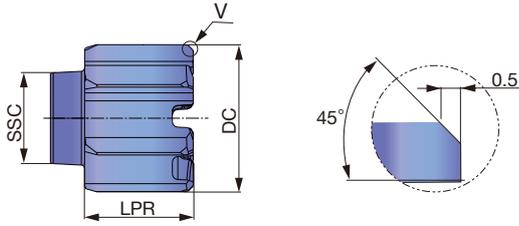
Index



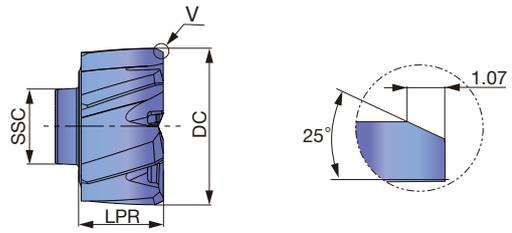
参考页： 铰刀头 → **J166**, 标准切削条件 → **J167**

铰刀头

HRM-AS (加工盲孔)



HRM-BL (加工通孔)



型号	DC	AH725	SSC	LPR	CICT	刃口形式	排屑槽类型
HRM-11.501-AS-T5	11.501	●	T5	9.3	6	A	S
HRM-12.000-AS-T5	12	●	T5	9.3	6	A	S
HRM-12.700-AS-T5	12.7	●	T5	9.3	6	A	S
HRM-13.000-AS-T5	13	●	T5	9.3	6	A	S
HRM-13.500-AS-T5	13.5	●	T5	9.3	6	A	S
HRM-14.000-AS-T6	14	●	T6	9.4	6	A	S
HRM-15.000-AS-T6	15	●	T6	9.4	6	A	S
HRM-15.875-AS-T6	15.875	●	T6	9.4	6	A	S
HRM-16.000-AS-T6	16	●	T6	9.4	6	A	S
HRM-16.001-AS-T7	16.001	●	T7	10.6	6	A	S
HRM-17.000-AS-T7	17	●	T7	10.6	6	A	S
HRM-18.000-AS-T7	18	●	T7	10.6	6	A	S
HRM-19.000-AS-T7	19	●	T7	10.6	6	A	S
HRM-19.050-AS-T7	19.05	●	T7	10.6	6	A	S
HRM-20.000-AS-T7	20	●	T7	10.6	6	A	S
HRM-20.001-AS-T8	20.001	●	T8	12.8	8	A	S
HRM-21.000-AS-T8	21	●	T8	12.8	8	A	S
HRM-22.000-AS-T8	22	●	T8	12.8	8	A	S
HRM-23.000-AS-T8	23	●	T8	12.8	8	A	S
HRM-24.000-AS-T8	24	●	T8	12.8	8	A	S
HRM-25.000-AS-T8	25	●	T8	12.8	8	A	S
HRM-25.400-AS-T8	25.4	●	T8	12.8	8	A	S
HRM-26.000-AS-T9	26	●	T9	12.8	8	A	S
HRM-27.000-AS-T9	27	●	T9	12.8	8	A	S
HRM-28.000-AS-T9	28	●	T9	12.8	8	A	S
HRM-29.000-AS-T9	29	●	T9	12.8	8	A	S
HRM-30.000-AS-T9	30	●	T9	12.8	8	A	S
HRM-31.000-AS-T9	31	●	T9	12.8	8	A	S
HRM-31.750-AS-T9	31.75	●	T9	12.8	8	A	S
HRM-32.000-AS-T9	32	●	T9	12.8	8	A	S

型号	DC	AH725	SSC	LPR	CICT	刃口形式	排屑槽类型
HRM-11.501-BL-T5	11.501	●	T5	9.3	6	B	L
HRM-12.000-BL-T5	12	●	T5	9.3	6	B	L
HRM-12.700-BL-T5	12.7	●	T5	9.3	6	B	L
HRM-13.000-BL-T5	13	●	T5	9.3	6	B	L
HRM-13.500-BL-T5	13.5	●	T5	9.3	6	B	L
HRM-14.000-BL-T6	14	●	T6	9.4	6	B	L
HRM-15.000-BL-T6	15	●	T6	9.4	6	B	L
HRM-15.875-BL-T6	15.875	●	T6	9.4	6	B	L
HRM-16.000-BL-T6	16	●	T6	9.4	6	B	L
HRM-16.001-BL-T7	16.001	●	T7	10.6	6	B	L
HRM-17.000-BL-T7	17	●	T7	10.6	6	B	L
HRM-18.000-BL-T7	18	●	T7	10.6	6	B	L
HRM-19.000-BL-T7	19	●	T7	10.6	6	B	L
HRM-19.050-BL-T7	19.05	●	T7	10.6	6	B	L
HRM-20.000-BL-T7	20	●	T7	10.6	6	B	L
HRM-20.001-BL-T8	20.001	●	T8	12.8	8	B	L
HRM-21.000-BL-T8	21	●	T8	12.8	8	B	L
HRM-22.000-BL-T8	22	●	T8	12.8	8	B	L
HRM-23.000-BL-T8	23	●	T8	12.8	8	B	L
HRM-24.000-BL-T8	24	●	T8	12.8	8	B	L
HRM-25.000-BL-T8	25	●	T8	12.8	8	B	L
HRM-25.400-BL-T8	25.4	●	T8	12.8	8	B	L
HRM-26.000-BL-T9	26	●	T9	12.8	8	B	L
HRM-27.000-BL-T9	27	●	T9	12.8	8	B	L
HRM-28.000-BL-T9	28	●	T9	12.8	8	B	L
HRM-29.000-BL-T9	29	●	T9	12.8	8	B	L
HRM-30.000-BL-T9	30	●	T9	12.8	8	B	L
HRM-31.000-BL-T9	31	●	T9	12.8	8	B	L
HRM-32.000-BL-T9	32	●	T9	12.8	8	B	L

包装数量=1pcs。
●: 产品阵容

包装数量=1pcs。
●: 产品阵容

刀头直径范围	刀具直径公差	孔径公差*
ø11.500 - ø18.000	+0.015 / +0.011	+0.018 / 0
ø18.001 - ø30.000	+0.017 / +0.013	+0.021 / 0
ø30.001 - ø32.000	+0.021 / +0.016	+0.025 / 0

刀头直径范围	刀具直径公差	孔径公差*
ø11.500 - ø18.000	+0.015 / +0.011	+0.018 / 0
ø18.001 - ø30.000	+0.017 / +0.013	+0.021 / 0
ø30.001 - ø32.000	+0.021 / +0.016	+0.025 / 0

* 仅供参考

* 仅供参考

所有标准刀头的设计均能达到H7孔公差。
铰刀头直径的制造使获得的孔径接近最大公差极限。

所有标准刀头的设计均能达到H7孔公差。
铰刀头直径的制造使获得的孔径接近最大公差极限。

标准切削条件

每齿进给对照表

ISO	工件材料	硬度	切削速度 Vc (m/min)	进给 : fz (mm/t)			
				AS : 直槽 (用于盲孔)		BL : 左手槽 (用于通孔)	
				ø11.5 - ø16	ø16 - ø32	ø11.5 - ø16	ø16 - ø32
P	低碳钢(C<0.3) SS400, SM490, S25C, E275A, 等。	- 200 HB	80 - 200	0.05 - 0.18	0.05 - 0.20	0.05 - 0.2	0.05 - 0.27
	碳钢 (C>0.3) S45C, S55C, C45, C55, 等。	- 300 HB	80 - 150	0.05 - 0.15	0.05 - 0.18	0.05 - 0.18	0.05 - 0.25
	低合金钢(C<0.3) SCM415, 等。	- 200 HB	80 - 200	0.05 - 0.18	0.05 - 0.20	0.05 - 0.2	0.05 - 0.27
	合金钢(C>0.3) SCM440, SCr420, 42CrMo4, 20Cr4, 等。	- 300 HB	50 - 150	0.03 - 0.10	0.05 - 0.13	0.05 - 0.13	0.05 - 0.17
M	不锈钢(奥氏体) SUS304, SUS316, X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, 等。	- 200 HB	20 - 40	0.03 - 0.10	0.03 - 0.13	0.05 - 0.13	0.05 - 0.17
	不锈钢(马氏体和铁素体) SUS430, SUS416, X6Cr17, 等。	- 200 HB	20 - 40	0.03 - 0.10	0.03 - 0.13	0.05 - 0.13	0.05 - 0.17
	不锈钢(析出硬化) SUS630, X5CrNiCuNb16-4, 等。	-	20 - 40	0.03 - 0.10	0.03 - 0.13	0.05 - 0.13	0.05 - 0.17
K	灰铸铁 FC250, GG25, 250, 等。	150 - 250 HB	100 - 250	0.05 - 0.18	0.05 - 0.20	0.05 - 0.2	0.05 - 0.27
	球墨铸铁 FCD700, 等。	150 - 250 HB	80 - 200	0.05 - 0.15	0.05 - 0.18	0.05 - 0.18	0.05 - 0.25
N	铝合金	-	100 - 300	0.05 - 0.18	0.05 - 0.20	0.05 - 0.2	0.05 - 0.27
S	高温合金 Inconel718, 等。	- 40 HRC	15 - 50	0.03 - 0.06	0.03 - 0.08	0.05 - 0.1	0.05 - 0.13
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	- 40 HRC	30 - 60	0.03 - 0.10	0.03 - 0.13	0.05 - 0.13	0.05 - 0.17
H	淬火钢	- 50 HRC	50 - 100	0.03-0.08	0.03 - 0.1	0.05-0.12	0.05 - 0.15

每转进给对照表

ISO	工件材料	硬度	切削速度 Vc (m/min)	进给 : f (mm/rev)					
				AS : 直槽 (用于盲孔)			BL : 左手槽 (用于通孔)		
				ø11.5 - ø16 6 刃	ø16.001 - ø20 6 刃	ø20.001 - ø32 8 刃	ø11.5 - ø16 6 刃	ø16.001 - ø20 6 刃	ø20.001 - ø32 8 刃
P	低碳钢(C<0.3) SS400, SM490, S25C, E275A, 等。	- 200 HB	80 - 200	0.3 - 1.08	0.3 - 1.2	0.4 - 1.6	0.3 - 1.2	0.3 - 1.62	0.4 - 2.16
	碳钢 (C>0.3) S45C, S55C, C45, C55, 等。	- 300 HB	80 - 150	0.3 - 0.9	0.3 - 1.08	0.4 - 1.44	0.3 - 1.08	0.3 - 1.5	0.4 - 2
	低合金钢(C<0.3) SCM415, 等。	- 200 HB	80 - 200	0.3 - 1.08	0.3 - 1.2	0.4 - 1.6	0.3 - 1.2	0.3 - 1.2	0.4 - 2.16
	合金钢(C>0.3) SCM440, SCr420, 42CrMo4, 20Cr4, 等。	- 300 HB	50 - 150	0.18 - 0.6	0.3 - 0.78	0.4 - 1.04	0.3 - 0.78	0.3 - 1.02	0.4 - 1.36
M	不锈钢(奥氏体) SUS304, SUS316, X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, 等。	- 200 HB	20 - 40	0.18 - 0.6	0.18 - 0.78	0.24 - 1.04	0.3 - 0.78	0.3 - 1.02	0.4 - 1.36
	不锈钢(马氏体和铁素体) SUS430, SUS416, X6Cr17, 等。	- 200 HB	20 - 40	0.18 - 0.6	0.18 - 0.78	0.24 - 1.04	0.3 - 0.78	0.3 - 1.02	0.4 - 1.36
	不锈钢(析出硬化) SUS630, X5CrNiCuNb16-4, 等。	-	20 - 40	0.18 - 0.6	0.18 - 0.78	0.24 - 1.04	0.3 - 0.78	0.3 - 1.02	0.4 - 1.36
K	灰铸铁 FC250, GG25, 250, 等。	150 - 250 HB	100 - 250	0.3 - 1.08	0.3 - 1.2	0.4 - 1.6	0.3 - 1.2	0.3 - 1.62	0.4 - 2.16
	球墨铸铁 FCD700, 等。	150 - 250 HB	80 - 200	0.3 - 0.9	0.3 - 1.08	0.4 - 1.44	0.3 - 1.8	0.3 - 1.62	0.4 - 2
N	铝合金	-	100 - 300	0.3 - 1.08	0.3 - 1.2	0.4 - 1.6	0.3 - 1.2	0.3 - 1.62	0.4 - 2.16
S	高温合金 Inconel718, 等。	- 40 HRC	15 - 50	0.18 - 0.36	0.18 - 0.48	0.24 - 0.64	0.3 - 0.6	0.3 - 0.78	0.4 - 1.04
	钛合金 Ti-6Al-4V, 等。	- 40 HRC	30 - 60	0.18 - 0.6	0.18 - 0.78	0.24 - 1.04	0.3 - 0.78	0.3 - 1.02	0.4 - 1.36
H	淬火钢 超过40HRC, 等。	- 50 HRC	50 - 100	0.18 - 0.48	0.18 - 0.6	0.24 - 0.8	0.3 - 0.72	0.3 - 0.9	0.4 - 1.2

