

自动化切削工具系统章节的构成

◆按系列分类记载。

请参照本章首页的目录

◆镗削刀具系统通过以下示例进行说明。

适用刀片一览
请选择适合工件材料的
TAC刀片材质。

产品形状图
加工用途
自动化切削工具系统系列名称
对应加工直径的范围

尺寸表

镗刀头与镗刀柄的组合尺寸表

粗镗刀(盲孔)组合表

PINZBOHR 镗削刀具系统

粗镗刀(通孔)

粗镗刀(盲孔)

12-47

12-51

PINZBOHR 型号标记
为便于分类查找，型号中插入
有空格。

库存状态显示

尺寸表

■订货注意事项

●在订购PINZBOHR镗削刀具系统时，请明确所需订购产品的型号、数量。

例)镗刀头型号: **A3290409**...1个(PINZBOHR镗削刀具系统:1个/盒)

镗刀柄型号: **BT34032100**...1个(PINZBOHR镗削刀具系统:1个/盒)

* 为了便于区分查找，目录中所示型号中间插入有空格。订购时请勿添加空格。

* 不附带TAC刀片。请另外购买。

●PINZBOHR镗削刀具系统是本公司与西班牙MYFHE公司合作开发的产品。

除本目录中记载的商品外，还有很多产品可供挑选。可询价、或索取目录。

请浏览MYFHE公司的网站。http://www.pinzbohr.com/ingles.htm

指南篇

■ 自动化切削工具系统一览表	12-2
■ TungHold 自动化切削工具系统的说明	12-4
■ PINZBOHR 镗削刀具系统的说明	12-44
■ PINZBOHR 镗削刀具系统的表示方法	12-46
■ TAC 镗刀夹的说明	12-67
■ TAC 镗刀夹型号的表示方法	12-68
■ TAC 镗刀夹 ISO、JIS 规格用途一览表	12-69
■ TAC 镗刀夹安装设计规格	12-80
■ 汽车零件用切削工具的说明	12-98

12 自动化切削工具系统

产品篇

■ TungHold	12-4
● 套式铣刀刀柄	12-5
● ER 弹簧夹头系统	12-11
● 强力刀柄 TungMax	12-20
● 侧固式立铣刀夹头刀柄	12-23
● 变径侧固式刀柄 TungBore	12-25
● 前端更换式模块式系统 TungFlex	12-26
● 拉钉	12-30
● 快换工具系统 TungCap	12-31
■ 带LED螺丝刀	12-43
■ PINZBOHR 镗削刀具系统	12-44
■ TAC 镗刀	
● 整体式单刃镗刀	12-62
● TAC 镗刀	12-64
■ 镗刀头	12-66
■ TAC 镗刀夹	12-67
■ 模块式工具(快换系统)	
● S-TAQ 系统	12-91
● HSK 系统	12-92
● 快换转接器附件	12-94
● TAC 铣刀 QC 系统	12-95

自动化切削工具系统一览表

自动化切削工具系统

自动化切削工具系统
TUNG HOLD
TUNG CAP



- TungHold工具系统具有多种类的刀柄, 弹簧夹头刀柄, 立铣刀刀柄, 面铣刀刀柄等, 能够被应用于任何一种机械加工中。
- 提供用于调整可转位钻头刀具直径的独特功能刀柄。
- 提供具有PSC互换性的工具系统。

12-4

配件

BEAMWRENCH



- 能够切实拧紧螺钉, 牢固夹紧刀片的革命性扭矩螺丝刀“带LED螺丝刀”诞生。达到规定扭矩后, LED灯将点亮。

12-43

镗削刀具系统

PINZBOHR
镗削刀具系统



- 具有高刚性和超群的重复精度, 是通用性极高的镗削工具系统。
- 刀片符合ISO标准, 选择范围广泛。

12-44

整体式单刃镗刀



- 安装在可调镗刀头上使用。
- 在坐标镗削领域(最小加工直径 $\phi 5.5$) 实现刀尖可转位。
- 提供SEXP•SWUB•STUP 3种型号 (还提供硬质合金刀杆)

12-62

镗刀杆



- 方刀杆型和圆刀杆型都已系列化。
- 刀片符合ISO标准, 选择范围广泛。
- 可应用于镗刀头、线镗刀杆和小镗杆。

12-64

镗刀头



- 可轻松实现 $\phi 5.5 \sim \phi 90$ 的精密镗削(带微调)。
- 提供简易直柄的形式, 可采用常规的 $\phi 32$ 强立铣刀刀柄夹持。
- 方孔呈倾斜状态, 可加工盲孔。

12-66

TAC镗刀夹



- 符合ISO标准的镗刀夹能适应轻~强力切削。
- 备有丰富的夹紧方式和型号, 可对应大范围工件材料。(PN•SP•CP•CE•PNE•A型)
- 柄部规格齐全

12-67

模块式刀具(快换系统)

S-TAQ系统



- 两面定位工具系统(1/10锥度和端面)
- 独自开发的夹紧方式, 适用于高精度、高刚性、高速

12-91

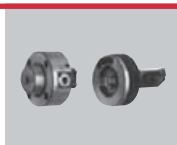
HSK系统



- 两面定位工具系统(1/10锥度和端面)
- DIN标准
- 适用于高精度、高刚性、高速

12-92

快速转接器 附件



- 两面定位工具系统
- 用简单的机构可实现快速刀具更换和高精度、高刚性带来的高可靠性

12-94

TAC铣刀用 快换系统



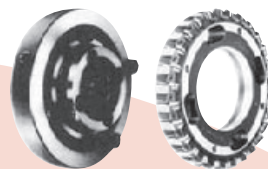
- TAC铣刀用快速调换系统是能快速并且方便地将刀体安装到机床上的系统。

12-95

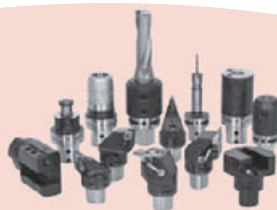
HSK系统



TAC铣刀用快换系统



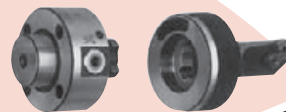
TungCap系统



S-TAQ系统



快换系统



模块式刀具

- 高速切削缩短了加工时间
- 高重复精度可取消刀具机外预调过程。
- 快换系统缩短了换刀和停机调整时间。

3大特点

套式铣刀刀柄

TAC铣刀用、高刚性刀柄。



▶ 12-5 ~

弹簧夹头刀柄

TUNGSHORT

还备有短尺寸、高刚性刀柄。

弹簧夹头还包括精密级、超精密级和内外供油专用的弹簧夹头。



▶ 12-11 ~

强力刀柄

TUNGMAX 强力夹头刀柄

以较小的紧固扭矩来实现较高的夹持力。



▶ 12-20 ~

侧固式钻头 / 立铣刀夹头刀柄

支持削平柄和斜削平柄刀具。

支持TungDrillBig的刀柄也有库存。



▶ 12-23 ~

TUNGDRILLTWISTED 变径侧固式刀柄

TUNGBORE

在加工中心加工时实现加工直径补偿



▶ 12-25 ~

模块式切削工具系统

TUNGFLEX

支持各种悬伸量。螺钉锁紧式刀柄。

TUNGFIT

实现了高刚性夹紧的模块式系统。



▶ 12-26 ~

拉钉

各种通用拉钉均有库存。



▶ 12-30 ~

PSC可互换工具 快换系统

TUNGCAP

实现复合加工机、NC车床的高效率加工。



▶ 12-31 ~

HYDRO液压刀柄

TUNGHYDRO

实现了0.003 mm以下的高跳动精度。



自定心工具系统

TUNGGYRO

在车床上调整孔加工刀具的跳动。

TUNGGFI

自动补偿铰刀和底孔之间的同轴度误差。



热胀刀柄

TUNGSHRINK

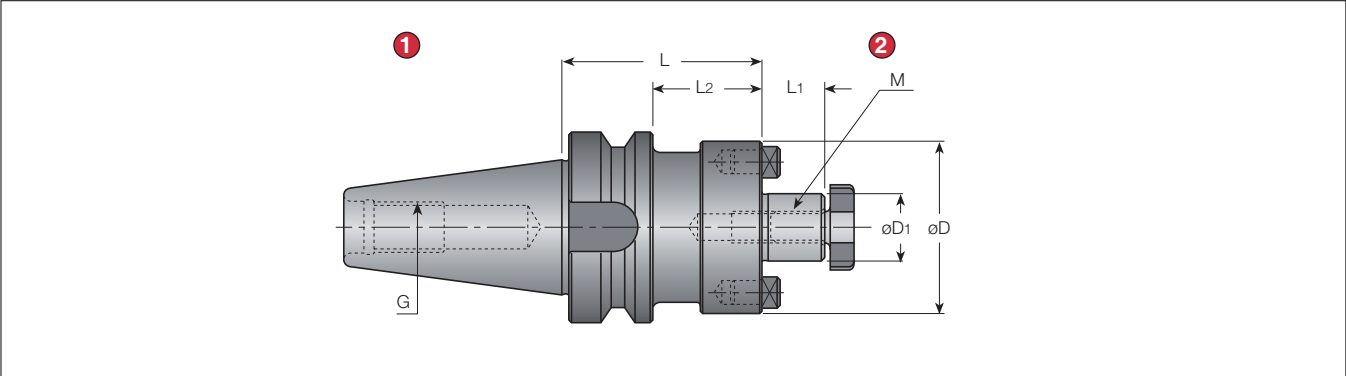
备有多种快换式连接头。



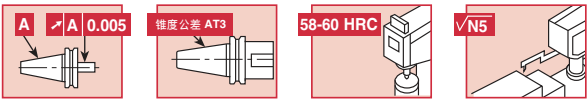
▶ 备有Tungaloy Report Tooling System TungHold, 请参考。

套式铣刀刀柄

BT-SEM



- 1 BT MAS 403 Form A
- 2 ISO 3937



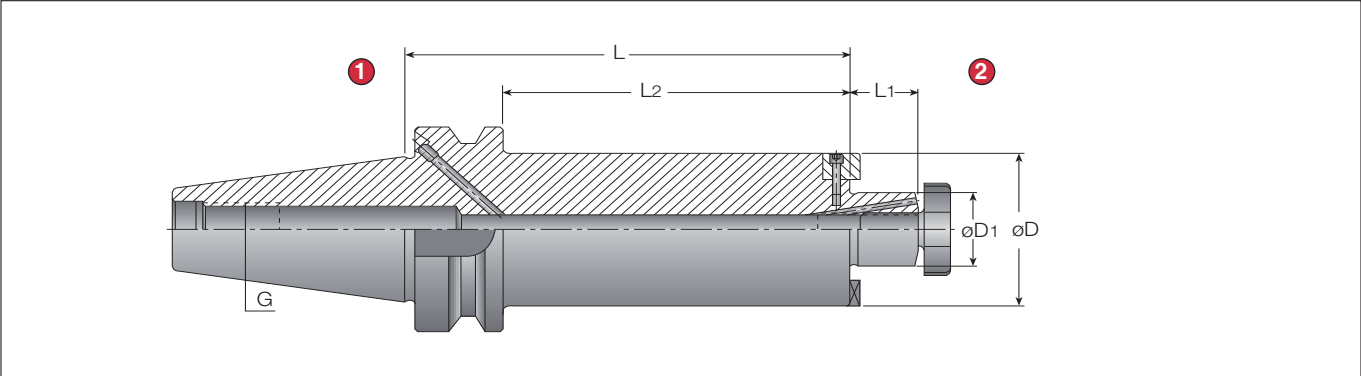
BT-SEM 套式铣刀刀柄

型 号	库存	尺 寸 (mm)						
		øD1	L1	øD	L	L2	G	M
BT30SEM16X50 (*)	●	16	17	38	50	28	M12	M8
BT30SEM22X50 (*)	●	22	19	47	50	18	M12	M10
BT30SEM25.4-45V1 (*)	●	25.4	22	50	45	18	M12	M12
BT30SEM27X50 (*)		27	21	58	50	18	M12	M12
BT40SEM16X60 (*)	●	16	17	38	60	33	M16	M8
BT40SEM16X120 (*)		16	17	38	120	93	M16	M8
BT40SEM22X60 (*)	●	22	19	47	60	33	M16	M10
BT40SEM22X120 (*)		22	19	47	120	93	M16	M10
BT40SEM25.4X45V1 (*)	●	25.4	22	50	45	18	M16	M12
BT40SEM27X45 (*)		27	21	58	45	18	M16	M12
BT40SEM27X105 (*)		27	21	58	105	78	M16	M12
BT40SEM31.75X45V1 (*)	●	31.75	30	64	45	20	M16	M16
BT40SEM31.75X75V1 (*)	●	31.75	30	64	75	48	M16	M16
BT40SEM32X60 (*)		32	24	65	60	23	M16	M16
BT40SEM32X75 (*)		32	24	65	75	36	M16	M16
BT40SEM40X60 (*)		32	27	82	60	23	M16	M20
BT40SEM40X75 (*)		32	27	82	75	38	M16	M20
BT50SEM16X75 (*)		16	17	38	75	37	M24	M8
BT50SEM16X120 (*)		16	17	38	120	82	M24	M8
BT50SEM22X50X220		22	19	50	220	182	M24	M10
BT50SEM22X64X320		22	19	64	320	282	M24	M10
BT50SEM22X75 (*)	●	22	19	47	75	37	M24	M10
BT50SEM22X120 (*)		22	19	47	120	82	M24	M10
BT50SEM25.4x90V1 (*)	●	25.4	22	50	90	52	M24	M12
BT50SEM27X60 (*)		27	21	58	60	22	M24	M12
BT50SEM27X105 (*)		27	21	58	105	67	M24	M12
BT50SEM31.75X75V1 (*)	●	31.75	30	75	64	26	M24	M16
BT50SEM32X48 (*)		32	24	66	48	10	M24	M16
BT50SEM32X75 (*)		32	24	66	75	37	M24	M16
BT50SEM38.1X75V1 (*)	●	38.1	34	80	75	37	M24	M20
BT50SEM40X48 (*)		40	27	82	48	10	M24	M20
BT50SEM40X75 (*)		40	27	82	75	37	M24	M20
BT50SEM50.8X75V1 (*)	●	50.8	36	100	75	37	M24	M24

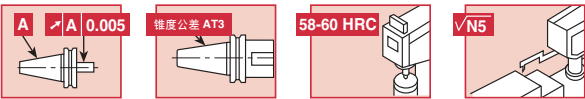
(*): 通过使用TMBA-**H, CM****H 紧固螺钉, 支持内冷却加工。
扳手需另购。

套式铣刀刀柄

BT-SEM-C



- 1 BT MAS 403 Form A/B
- 2 ISO 3937

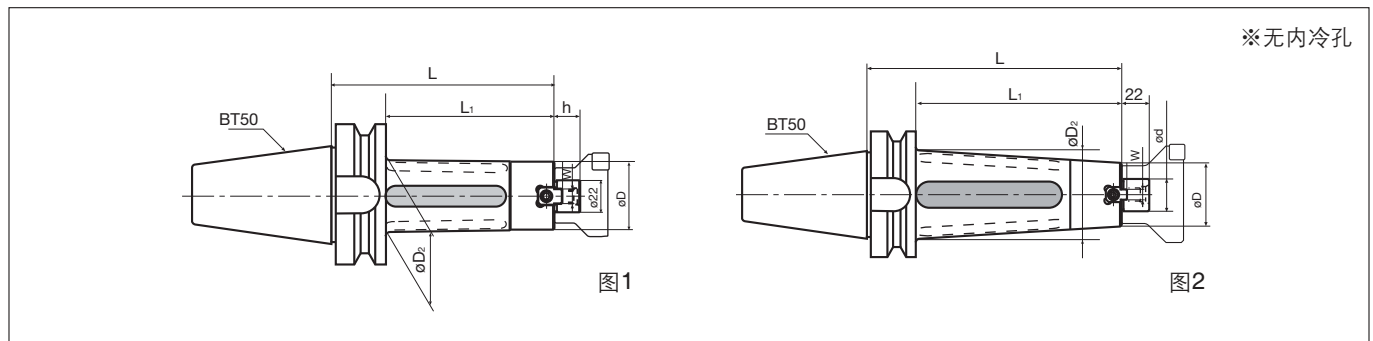


BT-SEM-C 加长型•套式铣刀刀柄 (带内冷孔)

型 号	库存	尺 寸 (mm)						
		øD1	øD	L	L1	L2	G	M
BT40SEM16X60C		16	38	60	33	17	M16	M8
BT40SEM16X100C		16	38	100	73	17	M16	M8
BT40SEM22X60C	●	22	47	60	33	19	M16	M10
BT40SEM22X100C		22	47	100	73	19	M16	M10
BT40SEM27X45C	●	27	58	45	18	21	M16	M12
BT40SEM27X100C		27	58	100	73	21	M16	M12
BT40SEM32X60C		32	66	60	33	24	M16	M16
BT50SEM16X75C	●	16	38	75	37	17	M24	M8
BT50SEM16X100C		16	38	100	62	17	M24	M8
BT50SEM22X75C		22	47	75	37	19	M24	M10
BT50SEM22X100C		22	47	100	62	19	M24	M10
BT50SEM22X48X220C		22	48	220	182	19	M24	M10
BT50SEM22X61X320C		22	61	320	282	19	M24	M10
BT50SEM25.4X60C	●	25.4	50	60	22	22	M24	M12
BT50SEM27X60C	●	27	58	60	22	21	M24	M12
BT50SEM27X100C		27	58	100	62	21	M24	M12
BT50SEM27X61X320C		27	61	320	282	21	M24	M12
BT50SEM32X75C		32	66	75	37	24	M24	M16
BT50SEM32X100C		32	66	100	62	24	M24	M16
BT50SEM32X78X390C		32	78	390	352	24	M24	M16

作为法兰内冷式刀柄使用时，请使用 2mm 的六角扳手从法兰部取下螺钉。
扳手需另购。

T-BT50-FMA



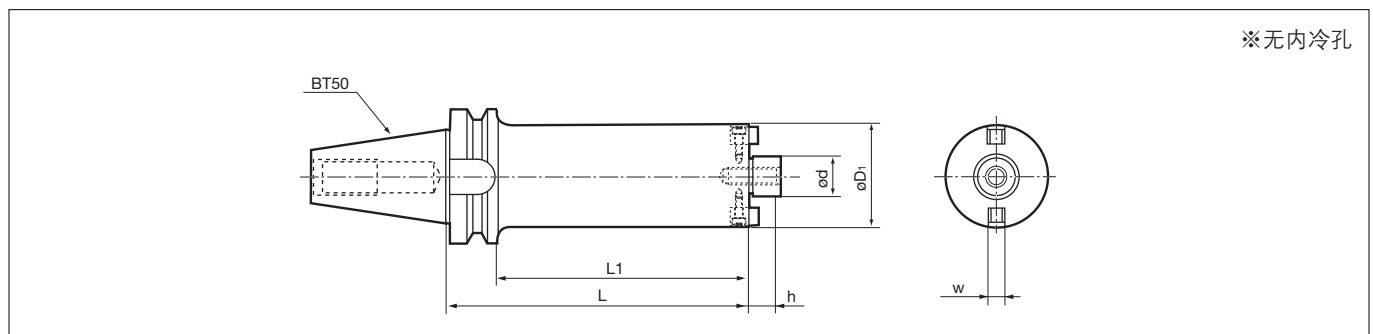
T-BT50-FMA 霸王1号刀柄

型 号	库存	尺 寸 (mm)							重量 (kg)	键	键 紧固螺钉	外观
		L	L ₁	øD ₁	øD ₂	ød	h	w				
T-BT50-FMA22-150	◇	150	112	47	48	22	18	10	5.7	12 × 11-10	M4-12	图1
T-BT50-FMA22-200	◇	200	162						6.3			
T-BT50-FMA22-250	◇	250	212						6.9			
T-BT50-FMA25.4-200	◇	200	162	50	70	25.4	22	9.5	8.0	12 × 11-9.5	M4-12	图2
T-BT50-FMA25.4-250	◇	250	212						9.2			
T-BT50-FMA25.4-300	◇	300	262						10.5			
T-BT50-FMA31.75-300	◇	300	267	70	80	31.75	25	12.7	14.2	14 × 25	M5 × 0.8 × 12	图3
T-BT50-FMA31.75-350	◇	350	317						16.0			

铣刀固定螺钉、扳手需另购。

◇: 本产品为专卖店库存品。

BT50-FMC / FMA



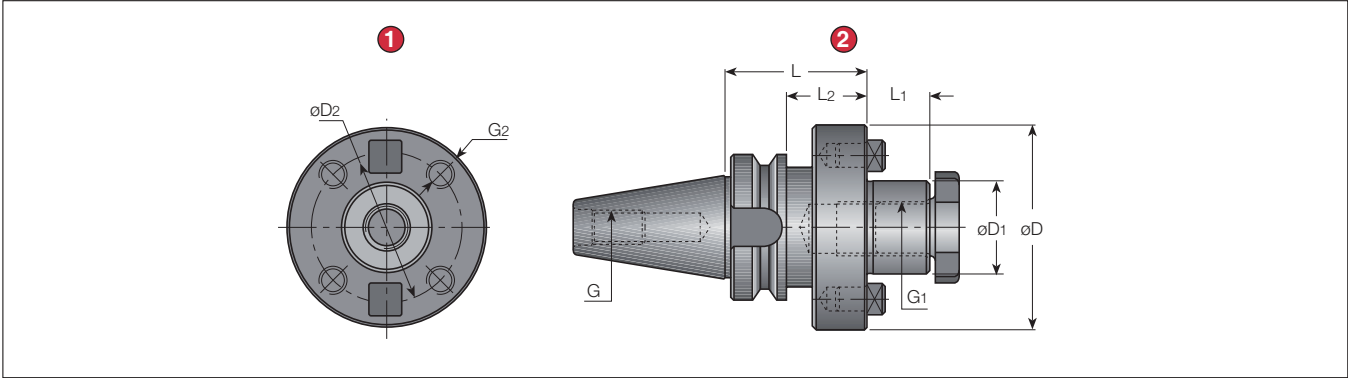
BT50-FMC / FMA 铣削刀柄

型 号	库存	尺 寸 (mm)						重量 (kg)	键	键 紧固螺钉
		L	L ₁	øD ₁	ød	h	w			
BT50-FMC22-138-47	●	138	100	47	22	18	10	5.2	DK-22	CM4 × 0.7 × 12
BT50-FMC22-188-47	●	188	150					5.9		
BT50-FMC22-243-47	●	243	205					6.5		
BT50-FMC22-293-47	●	293	255					7.2		
BT50-FMC22-343-47	●	343	305					7.9		
BT50-FMC22-178-59	●	178	140	59				6.8		
BT50-FMC22-238-59	●	238	200					8		
BT50-FMC22-308-59	●	308	270					9.5		
BT50-FMC22-373-59	●	373	335					10.9		
BT50-FMC22-433-59	●	433	395					12.2		
BT50-FMA31.75-215-76	●	215	177	76	31.75	30	12.7	10	DK-31.75	CM4 × 0.7 × 14
BT50-FMA31.75-295-76	●	295	257					12.9		
BT50-FMA31.75-375-76	●	375	337					15.8		
BT50-FMA31.75-455-76	●	455	417					18.6		
BT50-FMA31.75-275-96	●	275	237	96				16.8		
BT50-FMA31.75-375-96	●	375	337					23		

铣刀固定螺钉、扳手需另购。

面铣刀刀柄

BT-FM



1 BT MAS 403 Form A 2 DIN6357

BT-FM 面铣刀刀柄 (公制规格)

型 号	库存	尺 寸 (mm)								
		øD1	L1	L	L2	øD	øD2	G1	G2	G
BT40FM40		40	27	60	22	88	66.7	M20	M12	M16
BT50FM40		40	27	50	12	88	66.7	M20	M12	M24
BT50FM60		60	38	88	40	128	101.6	-	M16	M24

BT-FM 面铣刀刀柄 (英制规格)

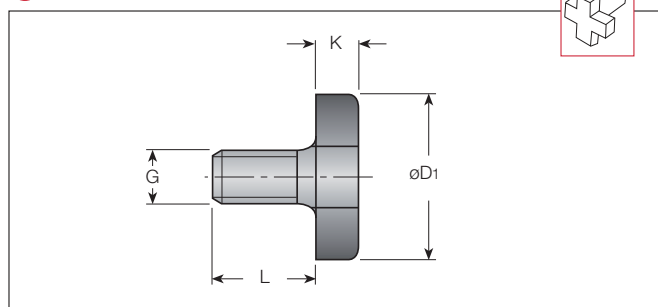
型 号	库存	尺 寸 (mm)								
		øD1	L1	L	L2	øD	øD2	G1	G2	G
BT50-FMA47.625-75	●	47.625	38	75	-	128.6	101.6	-	M16	M24

扳手需另购。

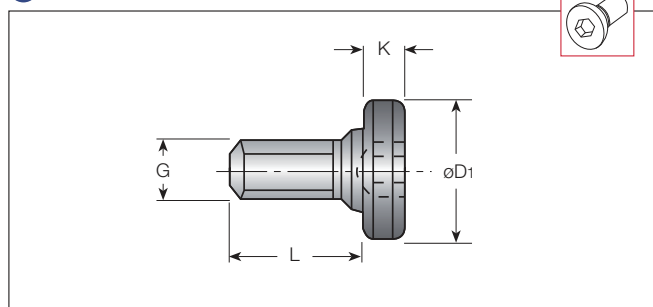
自动化切削工具系统

套式铣刀刀柄用零件

A SCREW-SEM



B SCREW-SEM



A SCREW-SEM 紧固螺钉 (套式铣刀刀柄用)

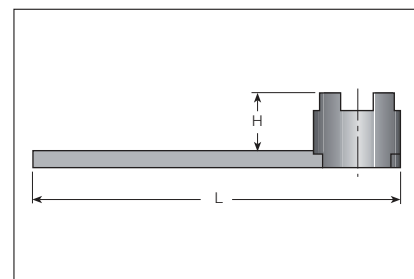
型 号	库存	尺 寸 (mm)				
		铣刀安装内孔 ϕ	G	ϕD_1	K	L
M8CLAMPSCREWSEM16	●	16	M8	20	6	16
M10CLAMPSCREWSEM22	●	22	M10	28	7	18
M12CLAMPSCREWSEM27	●	25.4, 27	M12	35	8	22
M16CLAMPSCREWSEM32	●	31.75, 32	M16	42	9	26
M20CLAMPSCREWSEM40	●	38.1, 40	M20	52	10	30
M24CLAMPSCREWSEM50	●	50, 50.8	M24	63	12	36

扳手 (DIN6368)

套式铣刀刀体组合型用

WRENCH SEMC (另购产品)

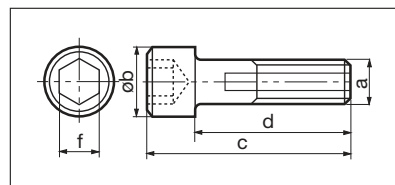
型 号	库存	尺 寸 (mm)			
		铣刀安装内孔 ϕ	螺钉尺寸	H	L
WRENCHM8SEMC16	●	16	M8	20	180
WRENCHM10SEMC22	●	22	M10	25	200
WRENCHM12SEMC27	●	25.4, 27	M12	32	225
WRENCHM16SEMC32	●	31.75, 32	M16	36	250
WRENCHM20SEMC40	●	38.1, 40	M20	40	280
WRENCHM24SEMC50	●	50, 50.8	M24	50	315



B TMBA-M**H 带冷却槽紧固螺钉 (套式铣刀刀柄用)

型 号	库存	尺 寸 (mm)				
		铣刀安装内孔 ϕ	G	ϕD_1	K	L
TMBA-M12H	●	25.4, 27	M12	33	8.5	26
TMBA-M16H	●	31.75, 32	M16	40	10	32.5
TMBA-M20H	●	38.1, 40	M20	50	10	34
TMBA-M24H	●	50, 50.8	M24	65	14	43

CM**H

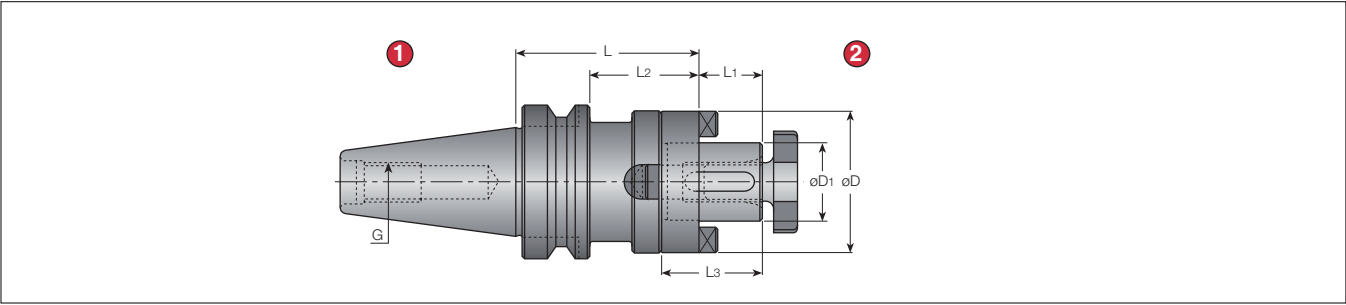


CM**H 带冷却槽紧固螺钉 (套式铣刀刀柄用)

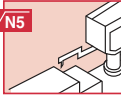
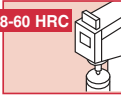
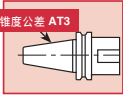
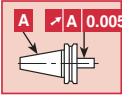
型 号	库存	尺 寸 (mm)				
		a	øb	c	d	f
CM8×30H	●	M8 × 1.25	13	36	30	5
CM10×30H	●	M10 × 1.5	16	38	30	6
CM12×30H	●	M12 × 1.75	18	40	30	8
CM16×40H	●	M16 × 2	24	54	40	10

套式铣刀刀柄 / 三面刃铣刀刀柄

BT-SEMC



- 1 BT MAS 403 Form A
- 2 DIN6358



BT-SEMC 套式铣刀刀柄 (组合型)

型 号	库存	尺 寸 (mm)						
		øD1	L1	øD	L	L2	L3	G
BT40SEMC16X50		16	17	32	50	23	27	M16
BT40SEMC16X100		16	17	32	100	73	27	M16
BT40SEMC22X53		22	19	40	53	26	31	M16
BT40SEMC22X100		22	19	40	100	73	31	M16
BT40SEMC27X55		27	21	48	55	28	33	M16
BT40SEMC27X100		27	21	48	100	73	33	M16
BT40SEMC32X60		32	24	58	60	33	38	M16
BT40SEMC32X100		32	24	58	100	73	38	M16
BT40SEMC40X80		40	27	70	80	53	41	M16
BT50SEMC16X65		16	17	32	65	27	27	M24
BT50SEMC16X100		16	17	32	100	62	27	M24
BT50SEMC16X150		16	17	32	150	112	27	M24
BT50SEMC22X68		22	19	40	68	30	31	M24
BT50SEMC22X100		22	19	40	100	62	31	M24
BT50SEMC22X150		22	19	40	150	112	31	M24
BT50SEMC27X78		27	21	48	78	40	33	M24
BT50SEMC27X100		27	21	48	100	62	33	M24
BT50SEMC27X150		27	21	48	150	112	33	M24
BT50SEMC32X78		32	24	58	78	40	38	M24
BT50SEMC32X100		32	24	58	100	62	38	M24
BT50SEMC32X150		32	24	58	150	112	38	M24
BT50SEMC40X78		40	27	70	78	40	41	M24
BT50SEMC40X100		40	27	70	100	62	41	M24
BT50SEMC40X150		40	27	70	150	112	41	M24
BT50SEMC50X79		50	30	90	79	41	46	M24
BT50SEMC50X150		50	30	90	150	112	46	M24

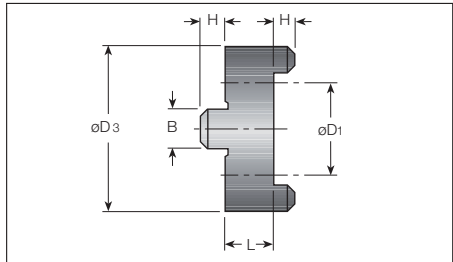
扳手需另购。

套式铣刀刀柄专用键环

DRIVING RING SEMC

型 号	库存	尺 寸 (mm)				
		øD1	øD3	L	B	H
16D.RINGSEMC	●	16	32	10	8	5.0
22D.RINGSEMC	●	22	40	12	10	6.0
27D.RINGSEMC	●	27	48	12	12	6.3
32D.RINGSEMC	●	32	58	14	14	7.0
40D.RINGSEMC	●	40	70	14	16	8.0
50D.RINGSEMC	●	50	90	16	18	9.0

键环(DIN6366 / 1)
用于套式组合型铣刀刀柄



ER弹簧夹头刀柄系统

刀柄

BT MAS-403



ST 直柄刀柄



MT 莫氏锥度刀柄



弹簧筒夹

ER-SPR (ER SPR弹簧筒夹)



ER-SEAL
(中心型ER密封弹簧筒夹)



ER-SEAL JET2
(端面型ER密封弹簧筒夹)



ER-SHRINK
(热胀ER弹簧筒夹)



ER GTI
(攻丝ER弹簧筒夹)



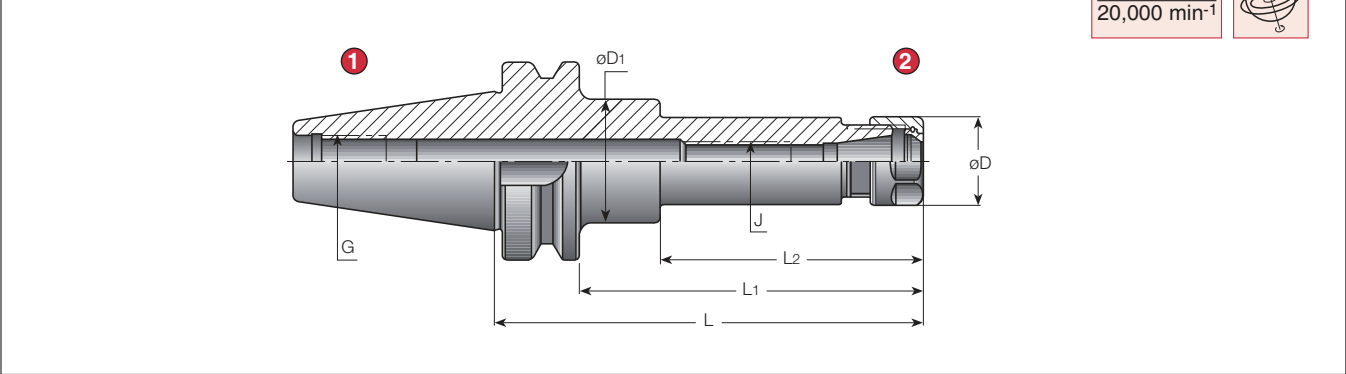
ER-ODP
(ER-FLEX、模块ER弹簧筒夹)



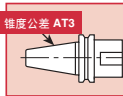
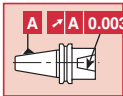
弹簧夹头刀柄

BT-ER16/20

G2.5
20,000 min⁻¹



- ① BT MAS 403 Form A/B
② DIN6499



BT-ER16/20 ER弹簧夹头刀柄

型 号	库存	尺 寸 (mm)							
		夹持直径	L	L ₁	L ₂	øD	øD ₁	J	G
BT30ER16X70 ⁽¹⁾	●	0.5-10	70	48	-	28	-	M10	M12
BT30ER20X70 ⁽¹⁾	●	1-13	70	48	-	34	-	M12	M12
BT40ER11X100M ⁽²⁾	●	0.5-7	100	73	-	16	-	M6	M16
BT40ER16X70	●	0.5-10	70	43	-	28	-	M12	M16
BT40ER16X100	●	0.5-10	100	73	-	28	-	M12	M16
BT40ER16X150	●	0.5-10	150	123	110	28	40	M12	M16
BT40ER16X200	●	0.5-10	200	173	85	28	40	M10	M16
BT40ER20X70	●	1-13	70	43	-	34	-	M12	M16
BT40ER20X100	●	1-13	100	73	-	34	-	M12	M16
BT40ER20X120	●	1-13	120	93	-	34	-	M12	M16
BT40ER20X150	●	1-13	150	123	-	34	-	M12	M16
BT50ER16X100 ⁽¹⁾	●	0.5-10	100	62	-	28	-	M12	M24
BT50ER16X125 ⁽¹⁾	●	0.5-10	125	87	-	28	-	M12	M24
BT50ER16X150 ⁽¹⁾	●	0.5-10	150	112	-	28	-	M12	M24
BT50ER16X200 ⁽¹⁾	●	0.5-10	200	162	85	28	40	M10	M24
BT50ER20X100 ⁽¹⁾	●	1-13	100	62	-	34	-	M12	M24
BT50ER20X125 ⁽¹⁾	●	1-13	125	87	-	34	-	M12	M24
BT50ER20X150 ⁽¹⁾	●	1-13	150	112	-	34	-	M12	M24
BT50ER20X200 ⁽¹⁾	●	1-13	200	162	85	34	50	M12	M24

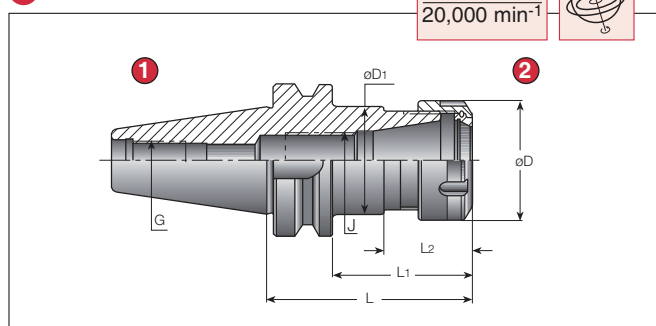
如需法兰内冷式刀柄，请在规格后加“B”。

(1) 平衡等级 G6.3: 最高转速 max. n: 12,000 min⁻¹

(2) ER11微型弹簧夹头规格。

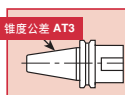
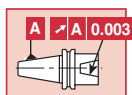
扳手需另购。

A BT-ER



1 BT MAS 403 Form A/B

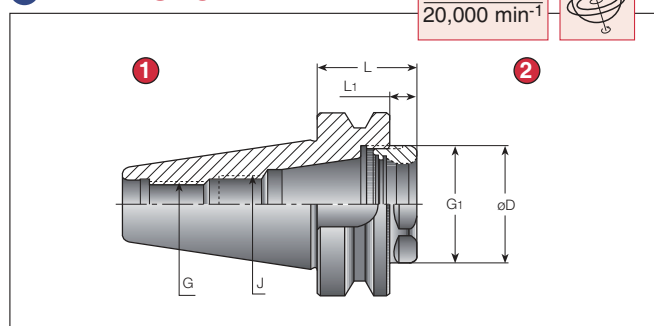
2 DIN6499



1 BT MAS 403 Form A/B

2 DIN6499 ER-SHORT

B BT-ER-SHORT



A BT-ER ER弹簧夹头刀柄

型 号	库存	尺 寸 (mm)							
		夹持直径	L	L1	L2	ØD	ØD1	J	G
BT30ER25X60 ⁽¹⁾	●	1-16	60	38	-	42	-	M16	M12
BT30ER32X60 ⁽¹⁾	●	2-20	60	38	-	50	-	M18x1.5	M12
BT40ER25X60		1-16	60	33	-	42	-	M16	M16
BT40ER25X100	●	1-16	100	73	-	42	-	M16	M16
BT40ER25X150	●	1-16	150	123	-	42	-	M16	M16
BT40ER32X60		2-20	60	33	-	50	-	M22X1.5	M16
BT40ER32X100	●	2-20	100	73	-	50	-	M22X1.5	M16
BT40ER32X120	●	2-20	120	93	-	50	-	M22X1.5	M16
BT40ER32X150	●	2-20	150	123	-	50	-	M22X1.5	M16
BT40ER40X80		3-26	80	53	-	63	-	M28X1.5	M16
BT40ER40X100		3-26	100	73	-	63	-	M28X1.5	M16
BT40ER40X150		3-26	150	123	-	63	-	M28X1.5	M16
BT40ER50X90		10-34	90	63	-	78	-	M28X1.5	M16
BT50ER25X100 ⁽¹⁾		1-16	100	62	-	42	-	M16	M24
BT50ER25X150 ⁽¹⁾	●	1-16	150	112	-	42	-	M16	M24
BT50ER25X200 ⁽¹⁾	●	1-16	200	162	87	42	55	M16	M24
BT50ER32X100 ⁽¹⁾		2-20	100	62	-	50	-	M22X1.5	M24
BT50ER32X125 ⁽¹⁾	●	2-20	125	87	-	34	-	M22X1.5	M24
BT50ER32X150 ⁽¹⁾	●	2-20	150	112	-	50	-	M22X1.5	M24
BT50ER32X200 ⁽¹⁾	●	2-20	200	162	88	50	63	M22X1.5	M24
BT50ER40X100 ⁽¹⁾		3-26	100	62	-	63	-	M28X1.5	M24
BT50ER40X150 ⁽¹⁾		3-26	150	112	-	63	-	M28X1.5	M24
BT50ER40X200 ⁽¹⁾		3-26	200	162	-	63	-	M28X1.5	M24
BT50ER50X100 ⁽¹⁾		10-34	100	62	-	78	-	M36X1.5	M24
BT50ER50X150 ⁽¹⁾		10-34	150	112	-	78	-	M36X1.5	M24

如需法兰内冷式刀柄，请在规格后加“B”。

(1) 平衡等级 G6.3: 最高转速 max. n: 12,000 min⁻¹

扳手需另购。

B BT-ER-SHORT 短型ER弹簧夹头刀柄

型 号	库存	尺 寸 (mm)						
		夹持直径	L	L1	ØD	J	G	G1
BT30ER20SHORT	●	1-13	27.2	5.2	25	M12	M12	M25x1.5
BT40ER32SHORT	●	2-20	36.5	9.5	40	M12	M16	M40x1.5
BT40ER40SHORT		3-26	46.5	9.5	50	M16	M16	M50x1.5
BT50ER32SHORT	●	2-20	47.5	9.5	40	M22x1.5	M24	M40x1.5
BT50ER40SHORT		3-26	47.5	9.5	50	M28x1.5	M24	M50x1.5

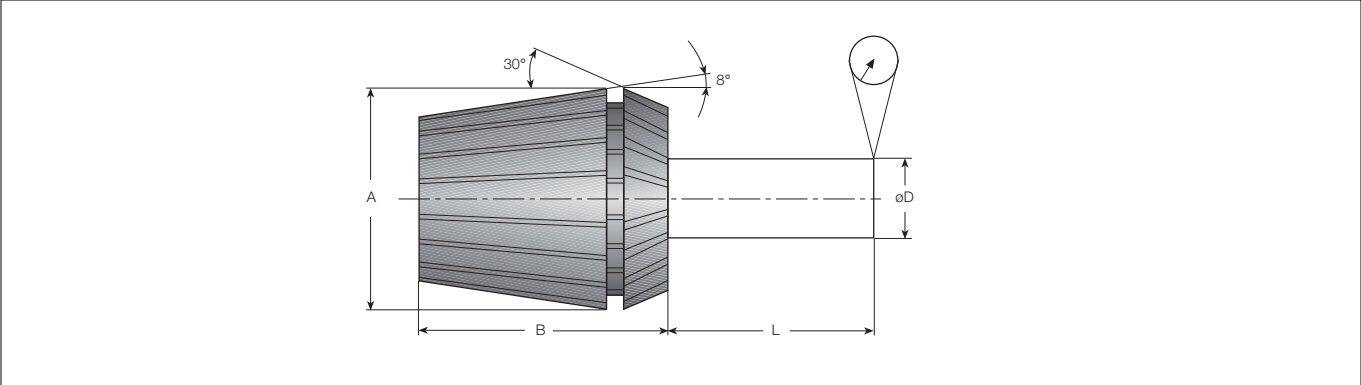
如需法兰内冷式刀柄，请在规格后加“B”。

扳手需另购。

ER弹簧筒夹

规格

ER 弹簧筒夹型 DIN6499



弹簧筒夹型	尺 寸 (mm)					
	A	B	L	ϕD	跳动精度 标 准 型	跳动精度 AA高精度型
ER-11	11.5	18	6	1.0-1.6	0.01	0.005
ER-16	17	27	10	1.6-3.0	0.01	0.005
ER-20	21	31	16	3.0-6.0	0.01	0.005
ER-25	26	35	25	6.0-10.0	0.01	0.005
ER-32	33	40	40	10.0-18.0	0.01	0.005
ER-40	41	46	50	18.0-26.0	0.01	0.005
ER-50	52	60	60	26.0-34.0	0.01	-

ER 50 DIN6499

ER - 冷却密封式弹簧筒夹

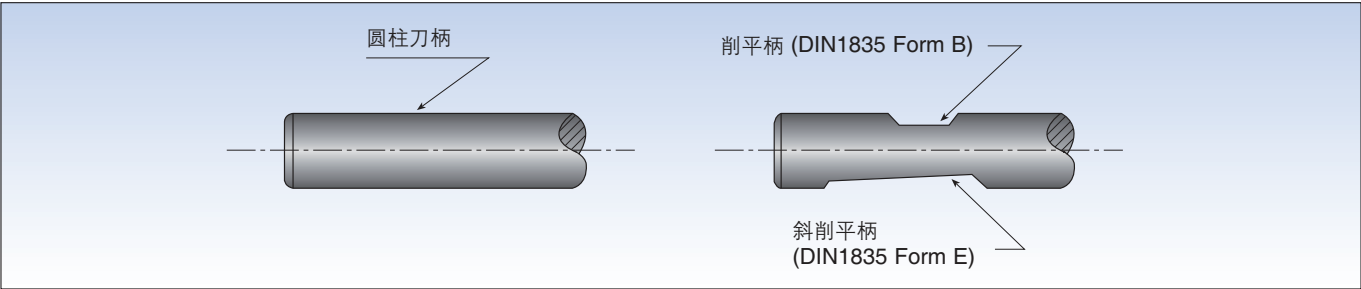


支持中心冷却
带密封弹簧筒夹
-JET 型
用于内冷刀具



支持端面冷却
带密封弹簧筒夹
-JET 2 型
用于非内冷刀具。
从筒夹端面的2个冷却孔中提供冷却液。

支持密封型弹簧夹头的刀柄



注：密封筒夹的前端应超出削平柄及斜削平柄的缺口处。

ER 弹簧筒夹 DIN6499 AA (高精密级)



ER11, 16, 20-SPR-AA

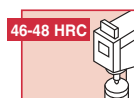
型 号	库存	夹持直径 (mm)
ER11SPR0.5-1AA	●	0.5-1
ER11SPR1-2AA	●	1-2
ER11SPR2-3AA	●	2-3
ER11SPR3-4AA	●	3-4
ER11SPR4-5AA	●	4-5
ER11SPR5-6AA	●	5-6
ER11SPR6-7AA	●	6-7
ER16SPR0.5-1AA	●	0.5-1
ER16SPR1-2AA	●	1-2
ER16SPR2-3AA	●	2-3
ER16SPR3-4AA	●	3-4
ER16SPR4-5AA	●	4-5
ER16SPR5-6AA	●	5-6
ER16SPR6-7AA	●	6-7
ER16SPR7-8AA	●	7-8
ER16SPR8-9AA	●	8-9
ER16SPR9-10AA	●	9-10
ER20SPR1-2AA	●	1-2
ER20SPR2-3AA	●	2-3
ER20SPR3-4AA	●	3-4
ER20SPR4-5AA	●	4-5
ER20SPR5-6AA	●	5-6
ER20SPR6-7AA	●	6-7
ER20SPR7-8AA	●	7-8
ER20SPR8-9AA	●	8-9
ER20SPR9-10AA	●	9-10
ER20SPR10-11AA	●	10-11
ER20SPR11-12AA	●	11-12
ER20SPR12-13AA	●	12-13

ER25, 32-SPR-AA

型 号	库存	夹持直径 (mm)
ER25SPR1-2AA	●	1-2
ER25SPR2-3AA	●	2-3
ER25SPR3-4AA	●	3-4
ER25SPR4-5AA	●	4-5
ER25SPR5-6AA	●	5-6
ER25SPR6-7AA	●	6-7
ER25SPR7-8AA	●	7-8
ER25SPR8-9AA	●	8-9
ER25SPR9-10AA	●	9-10
ER25SPR10-11AA	●	10-11
ER25SPR11-12AA	●	11-12
ER25SPR12-13AA	●	12-13
ER25SPR13-14AA	●	13-14
ER25SPR14-15AA	●	14-15
ER25SPR15-16AA	●	15-16
ER32SPR2-3AA	●	2-3
ER32SPR3-4AA	●	3-4
ER32SPR4-5AA	●	4-5
ER32SPR5-6AA	●	5-6
ER32SPR6-7AA	●	6-7
ER32SPR7-8AA	●	7-8
ER32SPR8-9AA	●	8-9
ER32SPR9-10AA	●	9-10
ER32SPR10-11AA	●	10-11
ER32SPR11-12AA	●	11-12
ER32SPR12-13AA	●	12-13
ER32SPR13-14AA	●	13-14
ER32SPR14-15AA	●	14-15
ER32SPR15-16AA	●	15-16
ER32SPR16-17AA	●	16-17
ER32SPR17-18AA	●	17-18
ER32SPR18-19AA	●	18-19
ER32SPR19-20AA	●	19-20

ER40-SPR-AA

型 号	库存	夹持直径 (mm)
ER40SPR3-4AA		3-4
ER40SPR4-5AA		4-5
ER40SPR5-6AA		5-6
ER40SPR6-7AA		6-7
ER40SPR7-8AA		7-8
ER40SPR8-9AA		8-9
ER40SPR9-10AA		9-10
ER40SPR10-11AA		10-11
ER40SPR11-12AA		11-12
ER40SPR12-13AA		12-13
ER40SPR13-14AA		13-14
ER40SPR14-15AA		14-15
ER40SPR15-16AA		15-16
ER40SPR16-17AA		16-17
ER40SPR17-18AA		17-18
ER40SPR18-19AA		18-19
ER40SPR19-20AA		19-20
ER40SPR20-21AA		20-21
ER40SPR21-22AA		21-22
ER40SPR22-23AA		22-23
ER40SPR23-24AA		23-24
ER40SPR24-25AA		24-25
ER40SPR25-26AA		25-26



ER弹簧筒夹·内冷式

ER密封型筒夹 - JET内冷型10Mpa



ER16, 20, 25-SEAL

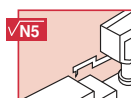
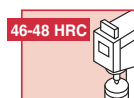
型 号	库存	夹持直径 (mm)
ER16SEAL3-4	●	3-4
ER16SEAL4-5	●	4-5
ER16SEAL5-6	●	5-6
ER16SEAL6-7	●	6-7
ER16SEAL7-8	●	7-8
ER16SEAL8-9	●	8-9
ER16SEAL9-10	●	9-10
ER20SEAL3-4	●	3-4
ER20SEAL4-5	●	4-5
ER20SEAL5-6	●	5-6
ER20SEAL6-7	●	6-7
ER20SEAL7-8	●	7-8
ER20SEAL8-9	●	8-9
ER20SEAL9-10	●	9-10
ER20SEAL10-11	●	10-11
ER20SEAL11-12	●	11-12
ER20SEAL12-13	●	12-13
ER25SEAL3-4	●	3-4
ER25SEAL4-5	●	4-5
ER25SEAL5-6	●	5-6
ER25SEAL6-7	●	6-7
ER25SEAL7-8	●	7-8
ER25SEAL8-9	●	8-9
ER25SEAL9-10	●	9-10
ER25SEAL10-11	●	10-11
ER25SEAL11-12	●	11-12
ER25SEAL12-13	●	12-13
ER25SEAL13-14	●	13-14
ER25SEAL14-15	●	14-15
ER25SEAL15-16	●	15-16

ER32-SEAL

型 号	库存	夹持直径 (mm)
ER32SEAL3-4	●	3-4
ER32SEAL4-5	●	4-5
ER32SEAL5-6	●	5-6
ER32SEAL6-7	●	6-7
ER32SEAL7-8	●	7-8
ER32SEAL8-9	●	8-9
ER32SEAL9-10	●	9-10
ER32SEAL10-11	●	10-11
ER32SEAL11-12	●	11-12
ER32SEAL12-13	●	12-13
ER32SEAL13-14	●	13-14
ER32SEAL14-15	●	14-15
ER32SEAL15-16	●	15-16
ER32SEAL16-17	●	16-17
ER32SEAL17-18	●	17-18
ER32SEAL18-19	●	18-19
ER32SEAL19-20	●	19-20

ER40-SEAL

型 号	库存	夹持直径 (mm)
ER40SEAL3-4		3-4
ER40SEAL4-5		4-5
ER40SEAL5-6		5-6
ER40SEAL6-7		6-7
ER40SEAL7-8		7-8
ER40SEAL8-9		8-9
ER40SEAL9-10		9-10
ER40SEAL10-11		10-11
ER40SEAL11-12		11-12
ER40SEAL12-13		12-13
ER40SEAL13-14		13-14
ER40SEAL14-15		14-15
ER40SEAL15-16		15-16
ER40SEAL16-17		16-17
ER40SEAL17-18		17-18
ER40SEAL18-19		18-19
ER40SEAL19-20		19-20
ER40SEAL20-21		20-21
ER40SEAL21-22		21-22
ER40SEAL22-23		22-23
ER40SEAL23-24		23-24
ER40SEAL24-25		24-25
ER40SEAL25-26		25-26



ER密封型筒夹 - JET外冷型10Mpa



ER16, 20, 25-SEAL-JET2

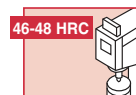
型 号	库存	夹持直径 (mm)
ER16SEAL3-4JET2	●	3-4
ER16SEAL4-5JET2	●	4-5
ER16SEAL5-6JET2	●	5-6
ER16SEAL6-7JET2	●	6-7
ER16SEAL7-8JET2	●	7-8
ER16SEAL8-9JET2	●	8-9
ER16SEAL9-10JET2	●	9-10
ER20SEAL3-4JET2	●	3-4
ER20SEAL4-5JET2	●	4-5
ER20SEAL5-6JET2	●	5-6
ER20SEAL6-7JET2	●	6-7
ER20SEAL7-8JET2	●	7-8
ER20SEAL8-9JET2	●	8-9
ER20SEAL9-10JET2	●	9-10
ER20SEAL10-11JET2	●	10-11
ER20SEAL11-12JET2	●	11-12
ER20SEAL12-13JET2	●	12-13
ER25SEAL3-4JET2	●	3-4
ER25SEAL4-5JET2	●	4-5
ER25SEAL5-6JET2	●	5-6
ER25SEAL6-7JET2	●	6-7
ER25SEAL7-8JET2	●	7-8
ER25SEAL8-9JET2	●	8-9
ER25SEAL9-10JET2	●	9-10
ER25SEAL10-11JET2	●	10-11
ER25SEAL11-12JET2	●	11-12
ER25SEAL12-13JET2	●	12-13
ER25SEAL13-14JET2	●	13-14
ER25SEAL14-15JET2	●	14-15
ER25SEAL15-16JET2	●	15-16

ER32-SEAL-JET2

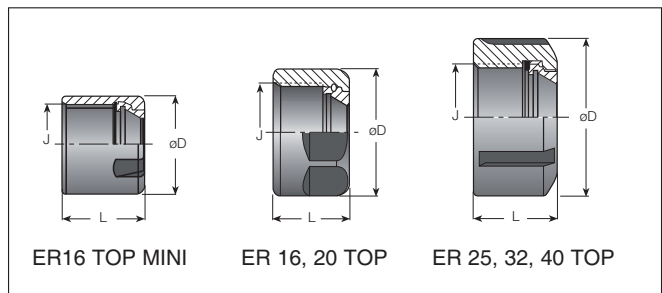
型 号	库存	夹持直径 (mm)
ER32SEAL3-4JET2	●	3-4
ER32SEAL4-5JET2	●	4-5
ER32SEAL5-6JET2	●	5-6
ER32SEAL6-7JET2	●	6-7
ER32SEAL7-8JET2	●	7-8
ER32SEAL8-9JET2	●	8-9
ER32SEAL9-10JET2	●	9-10
ER32SEAL10-11JET2	●	10-11
ER32SEAL11-12JET2	●	11-12
ER32SEAL12-13JET2	●	12-13
ER32SEAL13-14JET2	●	13-14
ER32SEAL14-15JET2	●	14-15
ER32SEAL15-16JET2	●	15-16
ER32SEAL16-17JET2	●	16-17
ER32SEAL17-18JET2	●	17-18
ER32SEAL18-19JET2	●	18-19
ER32SEAL19-20JET2	●	19-20

ER40-SEAL-JET2

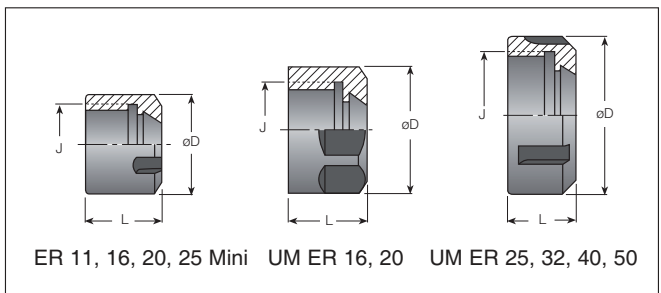
型 号	库存	夹持直径 (mm)
ER40SEAL3-4JET2		3-4
ER40SEAL4-5JET2		4-5
ER40SEAL5-6JET2		5-6
ER40SEAL6-7JET2		6-7
ER40SEAL7-8JET2		7-8
ER40SEAL8-9JET2		8-9
ER40SEAL9-10JET2		9-10
ER40SEAL10-11JET2		10-11
ER40SEAL11-12JET2		11-12
ER40SEAL12-13JET2		12-13
ER40SEAL13-14JET2		13-14
ER40SEAL14-15JET2		14-15
ER40SEAL15-16JET2		15-16
ER40SEAL16-17JET2		16-17
ER40SEAL17-18JET2		17-18
ER40SEAL18-19JET2		18-19
ER40SEAL19-20JET2		19-20
ER40SEAL20-21JET2		20-21
ER40SEAL21-22JET2		21-22
ER40SEAL22-23JET2		22-23
ER40SEAL23-24JET2		23-24
ER40SEAL24-25JET2		24-25
ER40SEAL25-26JET2		25-26



A NUT ER-TOP



B NUT E-UM / MINI



A NUT ER-TOP ER (DIN6499)

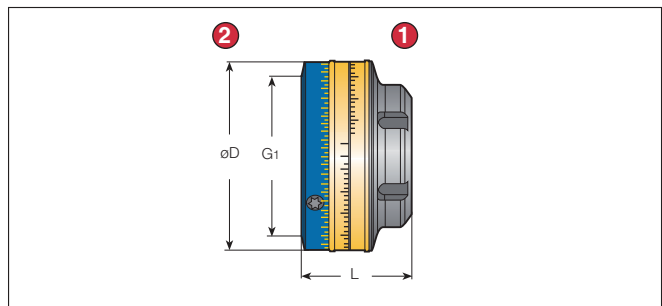
型 号	库存	尺 寸 (mm)			N•m
		øD	L	J	
NUTER16TOPMINI	●	22	18	M19X1.0	39.2
NUTER16TOP	●	28	17	M22X1.5	68.7
NUTER20TOP	●	34	19	M25X1.5	117.7
NUTER25TOP	●	42	20	M32X1.5	196.1
NUTER32TOP	●	50	22	M40X1.5	215.7
NUTER40TOP		63	25	M50X1.5	245.1

B NUT ER-UM / Mini UM & Mini (DIN6499)

型 号	库存	尺 寸 (mm)			N•m
		øD	L	J	
NUTER11MINI	●	16	10.8	M13X0.75	29.4
NUTER11UM	●	19	11.3	M14X0.75	49
NUTER16MINI	●	22	18.0	M19X1.0	39.2
NUTER16UM	●	28	17.0	M22X1.5	68.7
NUTER20MINI	●	28	19.0	M24X1.0	78.5
NUTER20UM	●	34	19.0	M25X1.5	117.7
NUTER25MINI	●	35	20.0	M30X1.0	98
NUTER25UM	●	42	20.0	M32X1.5	196.1
NUTER32UM	●	50	22.0	M40X1.5	215.7
NUTER40UM		63	25.0	M50X1.5	245.1
NUTER50UM		78	35.0	M64X2.0	343.2

TUNGBALANCE • TUNGSHORT

NUT ER-BALANCE

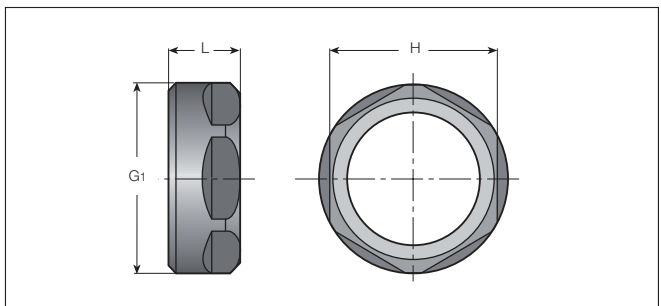


- ① DIN6499
② TungBalance

NUT ER-BALANCE 动平衡锁紧螺帽(用于DIN6499)

型 号	库存	尺 寸 (mm)			N•m
		L	øD	G1	
NUTER16TOPBIN		36.0	44	M22x1.5	68.7
NUTER20TOPBIN		37.0	50	M25x1.5	117.7
NUTER25TOPBIN		37.5	58	M32x1.5	196.1
NUTER32TOPBIN		38.0	66	M40x1.5	215.7

NUT ER-SHORT



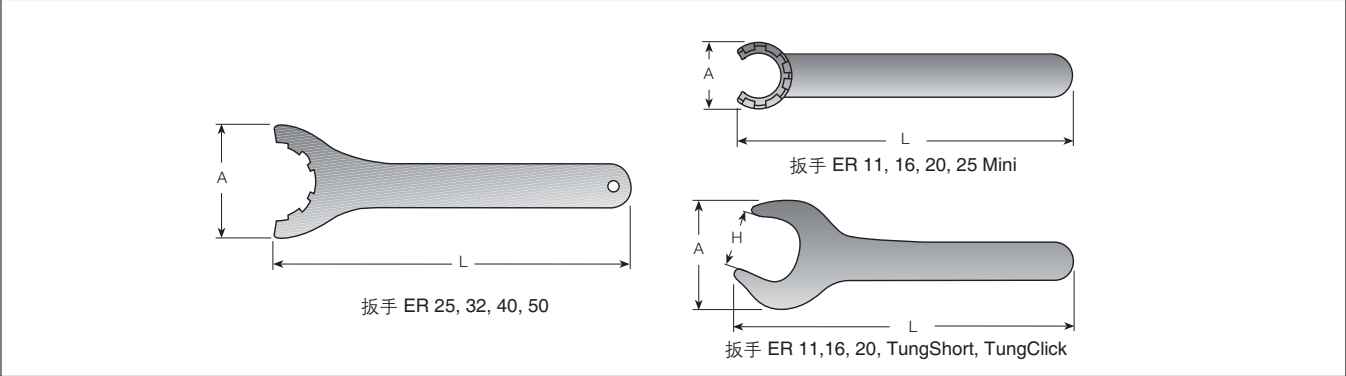
短型弹簧筒夹专用

NUT ER-SHORT 短式弹簧筒夹专用螺帽

型 号	库存	尺 寸 (mm)			N•m
		H	L	G1	
NUTER20SHORT	●	22	10.7	M25X1.5	117.7
NUTER32SHORT	●	36	15.0	M40X1.5	215.7
NUTER40SHORT		46	16.0	M50X1.5	245.1

ER弹簧夹头附件

WRENCH-ER



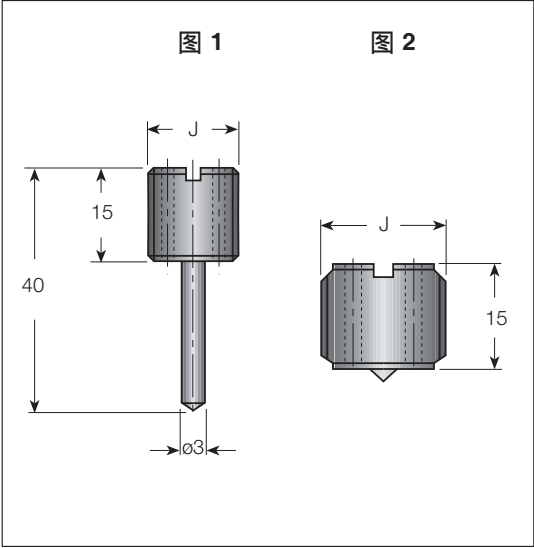
WRENCH-ER 扳手 (DIN6499用)

型 号	库存	尺 寸 (mm)		
		A	H	L
WRENCHER11MINI	●	16.8	-	95
WRENCHER11	●	32	17	95
WRENCHER16MINI	●	22.5	-	117
WRENCHER16	●	42.8	25	143
WRENCHER20MINI	●	28	-	128
WRENCHER20	●	53.5	30	172
WRENCHER25MINI	●	29	-	120
WRENCHER25	●	70	-	207
WRENCHER32	●	78	-	255
WRENCHER40		95	-	285
WRENCHER50		110	-	350
WRENCHER20SHORTRING22	●	48	22	260
WRENCHER32SHORT	●	75	36	303
WRENCHER40SHORT		94	46	378
WRENCHER32CLICKIN27		57	27	239
WRENCHER32CLICKIN32		67	32	273

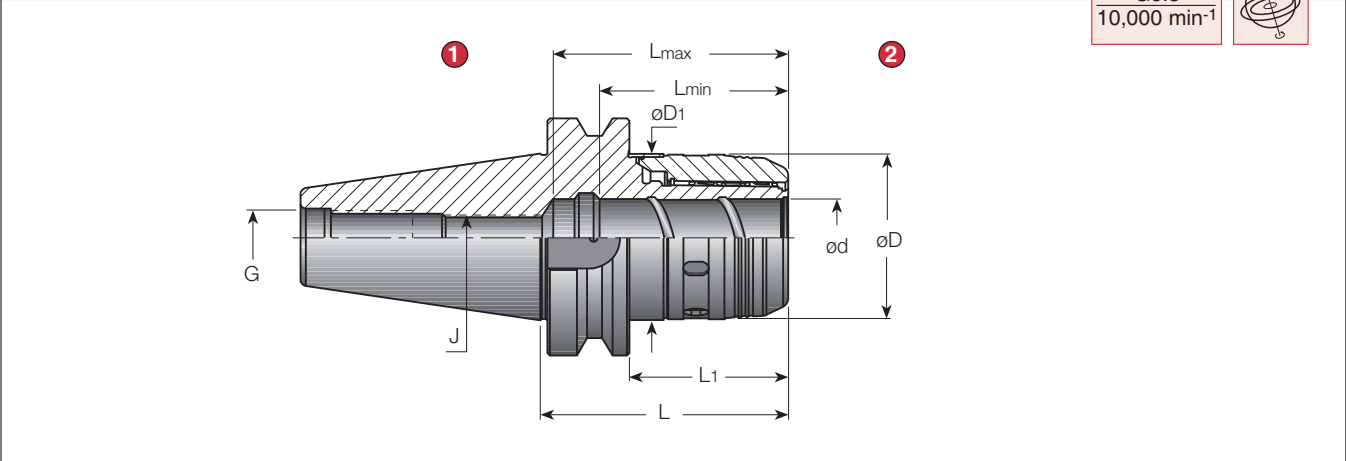
定位螺钉

PRESET ER-JET

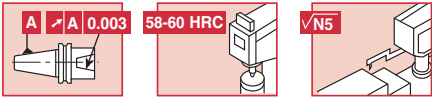
型 号	库存	J	图
PRESETER-JET8X1		M8X1.0	2
PRESETER-JET8X1.25		M8X1.25	2
PRESETER-JET10X1.5	●	M10X1.5	2
PRESETER-JET12X1		M12X1.0	2
PRESETER-JET12X1.75L	●	M12X1.75	1
PRESETER-JET12X1.75	●	M12X1.75	2
PRESETER-JET14X1	●	M14X1.0	2
PRESETER-JET16X2	●	M16X2	2
PRESETER-JET16X2L	●	M16X2	1
PRESETER-JET18X1		M18X1.0	2
PRESETER-JET18X1.5	●	M18X1.5	2
PRESETER-JET18X1.5L	●	M18X1.5	1
PRESETER-JET22X1.5	●	M22X1.5	2
PRESETER-JET22X1.5L	●	M22X1.5	1
PRESETER-JET28X1.5		M28X1.5	2



BT-MAX



- 1 BT MAS 403 Form A/B
- 2 TungMax



BT-MAX 强力夹头刀柄

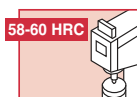
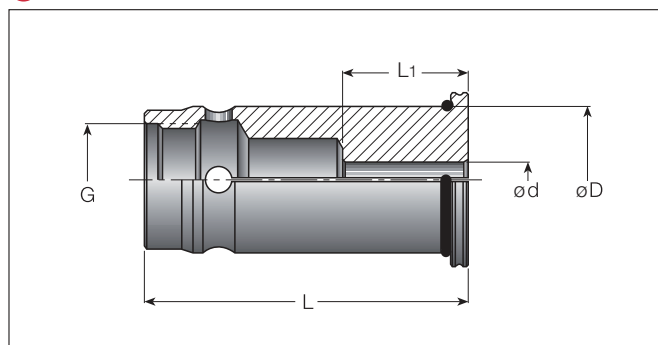
型 号	库存	尺 寸 (mm)									
		夹持直径	ød	øD	øD1	L	L1	Lmin	Lmax	J	G
BT40TUNGMAX20x85	●	6-20	20	51	53	85	58	56	68	M16	M16
BT40TUNGMAX32x108	●	6-32	32	69	70	108	81	70	83	M16	M16
BT50TUNGMAX20x105 ⁽¹⁾	●	6-20	20	51	53	105	67	56	69	M16	M24
BT50TUNGMAX32x106 ⁽¹⁾	●	6-32	32	69	70	106	68	69	83	M20x2	M24
BT50TUNGMAX32x135 ⁽¹⁾	●	6-32	32	69	70	135	97	69	84	M20x2	M24

如需法兰内冷式刀柄，请在规格后加“B”。

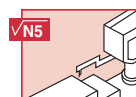
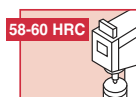
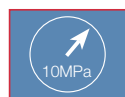
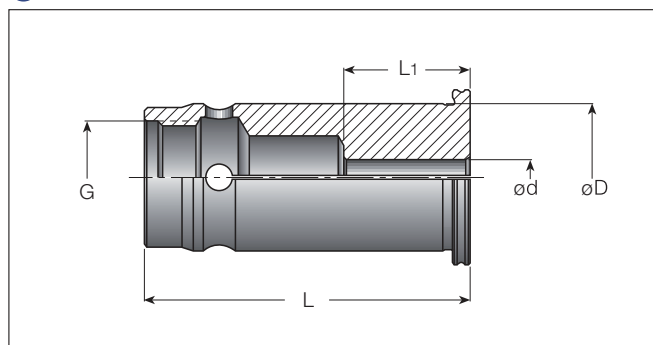
⁽¹⁾ 平衡等级 G6.3: 最高转速 max. n: 8,000 min⁻¹

扳手需另购。

A SC-SEAL



B SC-SPR



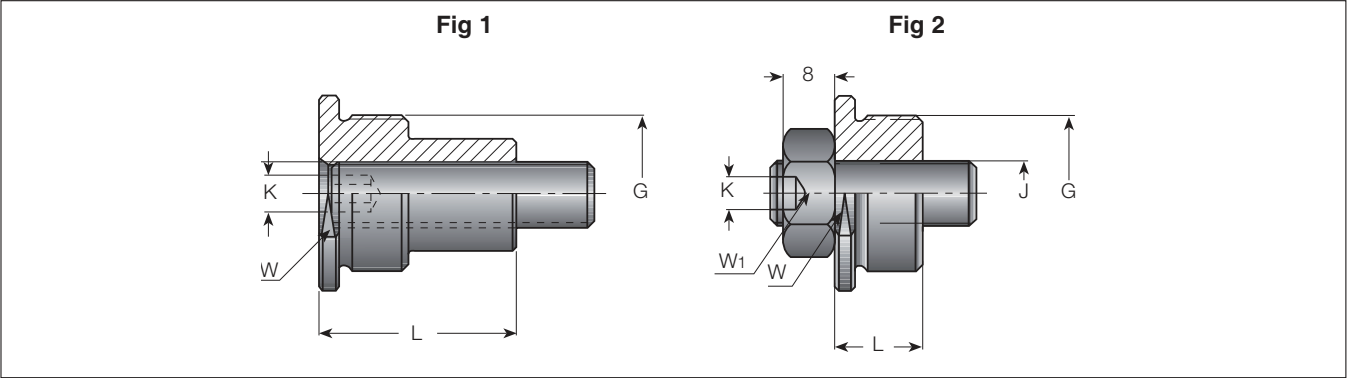
A SC-SEAL SC 密封型 直式弹簧筒夹

型 号	库存	尺 寸 (mm)				
		ød	øD	L	L1	G
SC20SEAL6	●	6	20	60	28	M16
SC20SEAL8	●	8	20	60	28	M16
SC20SEAL10	●	10	20	60	35	M16
SC20SEAL12	●	12	20	60	40	M16
SC20SEAL14	●	14	20	60	40	M16
SC20SEAL15	●	15	20	60	40	M16
SC20SEAL16	●	16	20	60	39	M16
SC32SEAL6	●	6	32	72	28	M24x1.5
SC32SEAL8	●	8	32	72	28	M24x1.5
SC32SEAL10	●	10	32	72	35	M24x1.5
SC32SEAL12	●	12	32	72	40	M24x1.5
SC32SEAL14	●	14	32	72	40	M24x1.5
SC32SEAL15	●	15	32	72	40	M24x1.5
SC32SEAL16	●	16	32	72	44	M24x1.5
SC32SEAL18	●	18	32	72	44	M24x1.5
SC32SEAL19	●	19	32	72	44	M24x1.5
SC32SEAL20	●	20	32	72	46	M24x1.5
SC32SEAL24	●	24	32	72	46	M24x1.5
SC32SEAL25	●	25	32	72	51	M24x1.5

B SC-SPR SC 直式弹簧筒夹

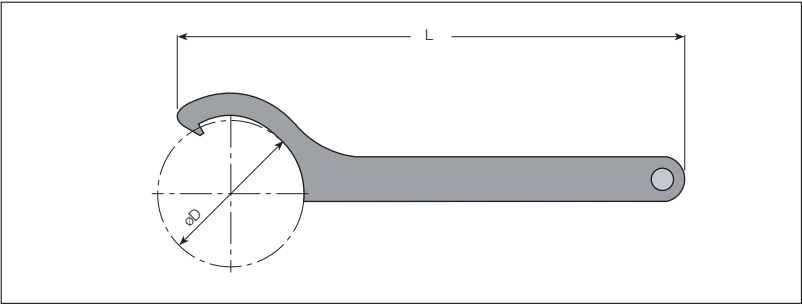
型 号	库存	尺 寸 (mm)				
		ød	øD	L	L1	G
SC20SPR6		6	20	60	28	M16
SC20SPR8		8	20	60	28	M16
SC20SPR10		10	20	60	35	M16
SC20SPR12		12	20	60	40	M16
SC20SPR14		14	20	60	40	M16
SC20SPR15		15	20	60	40	M16
SC20SPR16		16	20	60	39	M16
SC32SPR6		6	32	72	28	M24x1.5
SC32SPR8		8	32	72	28	M24x1.5
SC32SPR10		10	32	72	35	M24x1.5
SC32SPR12		12	32	72	40	M24x1.5
SC32SPR14		14	32	72	40	M24x1.5
SC32SPR15		15	32	72	40	M24x1.5
SC32SPR16		16	32	72	44	M24x1.5
SC32SPR18		18	32	72	44	M24x1.5
SC32SPR19		19	32	72	44	M24x1.5
SC32SPR20		20	32	72	46	M24x1.5
SC32SPR24		24	32	72	45	M24x1.5
SC32SPR25		25	32	72	51	M24x1.5

SC-SPR



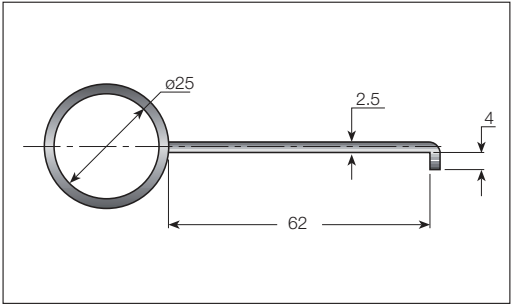
PRESET SC CAP 强力直筒夹用定位螺钉

型 号	库存	尺 寸 (mm)					Fig	扳手	弹簧夹头尺寸
		L	W	J	G	弹簧夹头夹持直径			
PRESETSCCAP8x1.25L	●	28	16	M8x25	M16	6-8	1	4	SC20
PRESETSCCAP8x1.25	●	15	16	M8x25	M16	10-16	2	4	
PRESETSCCAP10x1.5L	●	30.0	27	M10x30	M24x1.5	6-14	1	5	SC20
PRESETSCCAP10x1.5	●	13.5	27	M10x30	M24x1.5	16-25	2	5	



扳手

型 号	库存	尺 寸 (mm)	
		øD	L
WRENCHTUNGMAX20HOOK	●	26	205
WRENCHTUNGMAX32HOOK	●	68	240

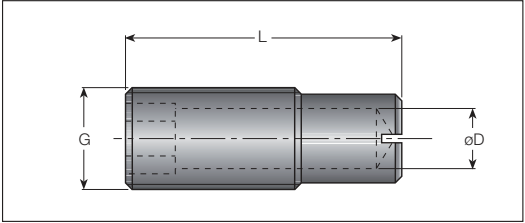


直筒夹起锥器-用于TungMax

型 号	库存
EXTRACTORSCCOLLETS	●

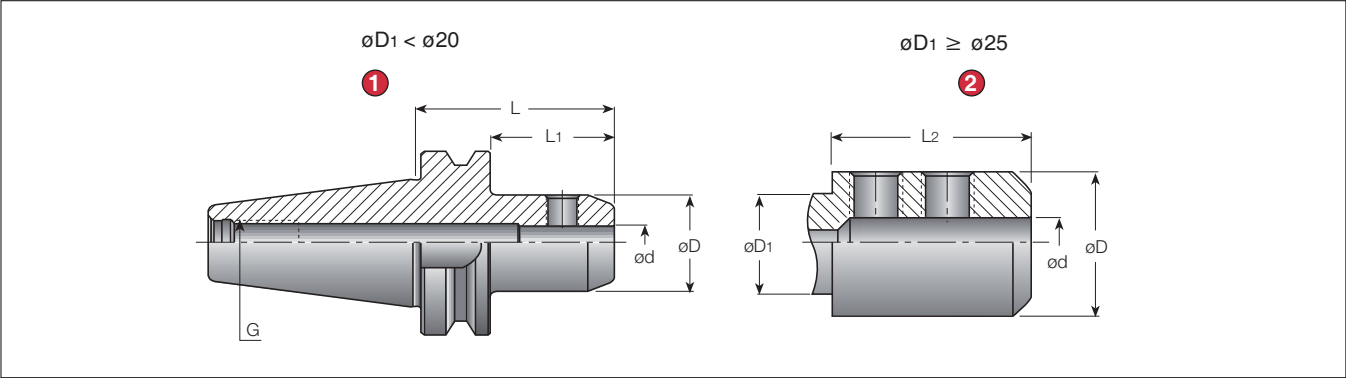
PRESET TungMax 定位螺钉-用于TungMax

型 号	库存	尺 寸 (mm)			
		G	L	øD	K
PRESETTUNGMAX16X30	●	M16	30	8	8
PRESETTUNGMAX16X44	●	M16	44	8	8
PRESETTUNGMAX20X55	●	M20	55	12	12



侧固式立铣刀夹头刀柄

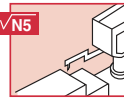
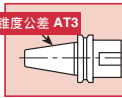
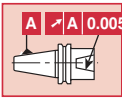
BT-EM



1 BT MAS 403 Form A/B

2 DIN6359

DIN1835 Form B (削平柄型)



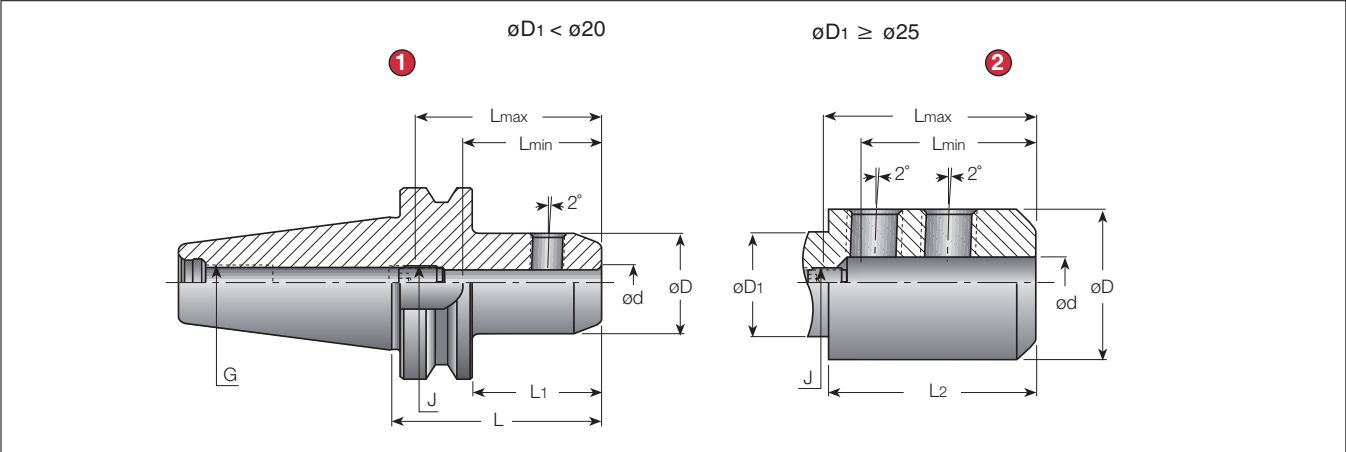
BT-EM 立铣刀刀柄(削平柄型)

型 号	库存	尺 寸 (mm)						
		ϕd	ϕD	ϕD_1	L	L ₁	L ₂	G
BT30EM6X50		6	25	-	50	28	-	M12
BT30EM8X60		8	28	-	60	38	-	M12
BT30EM10X60		10	35	-	60	38	-	M12
BT30EM12X60	●	12	42	-	60	38	-	M12
BT30EM14X60		14	44	-	60	38	-	M12
BT30EM16X60	●	16	48	44.4	60	38	37	M12
BT30EM18X60	●	18	50	44.4	60	38	28	M12
BT30EM20X80	●	20	52	44.4	80	53	43	M12
BT40EM6X50		6	25	-	50	23	-	M16
BT40EM8X50		8	28	-	50	23	-	M16
BT40EM10X65		10	35	-	65	38	-	M16
BT40EM12X65	●	12	42	-	65	38	-	M16
BT40EM14X65		14	44	-	65	38	-	M16
BT40EM16X65	●	16	48	-	65	38	-	M16
BT40EM18X65	●	18	50	-	65	38	-	M16
BT40EM20X75	●	20	52	-	75	48	-	M16
BT40EM25X105	●	25	65	61.0	105	78	68	M16
BT40EM32X110	●	32	71	61.0	110	83	73	M16
BT50EM6X70		6	25	-	70	32	-	M24
BT50EM8X70		8	28	-	70	32	-	M24
BT50EM10X70		10	35	-	70	32	-	M24
BT50EM12X100	●	12	42	-	100	62	-	M24
BT50EM14X100		14	44	-	100	62	-	M24
BT50EM16X100	●	16	48	-	100	62	-	M24
BT50EM18X100	●	18	50	-	100	62	-	M24
BT50EM20X100	●	20	52	-	100	62	-	M24
BT50EM25X115	●	25	65	-	115	77	-	M24
BT50EM32X115	●	32	72	-	115	77	-	M24
BT50EM40X115		40	90	-	115	77	-	M24
BT50EM42X115		42	90	-	115	77	-	M24
BT50EM50X125		50	98	-	125	87	-	M24

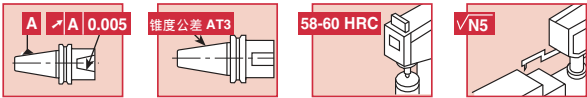
如需法兰内冷式刀柄，请在规格后加“B”。

侧固式钻头刀柄

BT-EM-E



- 1 BT MAS 403 Form A/B
- 2 DIN6359
DIN1835 Form E (斜削平柄型)



BT-EM-E 钻头刀柄(斜削平型)

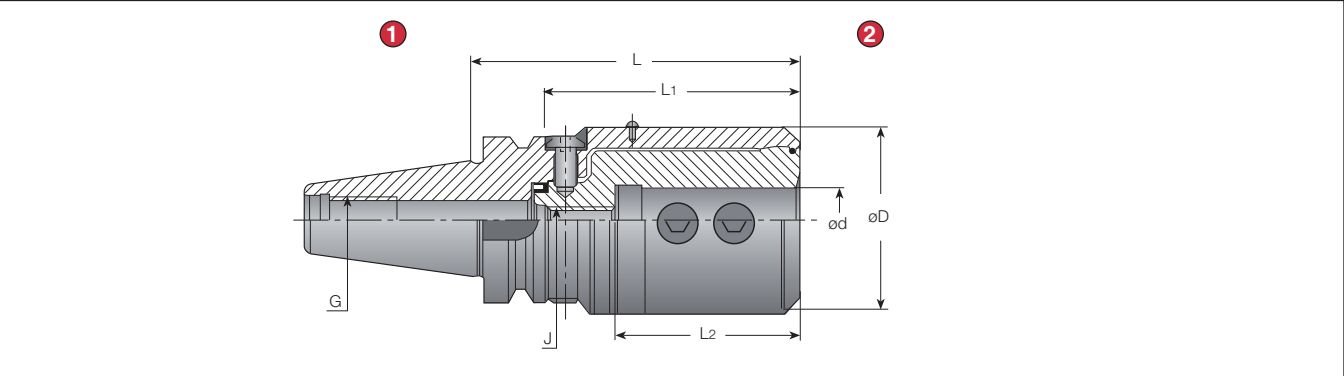
型 号	库存	尺 寸 (mm)										扳手
		ϕd	ϕD	ϕD_1	L	L ₁	L ₂	L _{min}	L _{max}	J (1)	G	
BT40EM6X50E		6	25	-	50	23	-	35	45	M5	M16	2.5
BT40EM8X50E		8	28	-	50	23	-	35	45	M6	M16	3
BT40EM10X65E		10	35	-	65	38	-	39	49	M8	M16	4
BT40EM12X65E	●	12	42	-	65	38	-	44	54	M10	M16	5
BT40EM14X65E		14	44	-	65	38	-	44	54	M10	M16	5
BT40EM16X65E	●	16	48	-	65	38	-	47	57	M12	M16	6
BT40EM18X65E		18	50	-	65	38	-	47	57	M12	M16	6
BT40EM20X75E	●	20	52	-	75	48	-	49	59	M16	M16	8
BT40EM25X105E	●	25	65	61	105	78	68	54	64	M20X1.5	M16	10
BT40EM32X110E	●	32	71	61	110	83	73	58	68	M20X1.5	M16	10
BT50EM6X70E		6	25	-	70	32	-	35	45	M5	M24	2.5
BT50EM8X70E		8	28	-	70	32	-	35	45	M6	M24	3
BT50EM10X70E		10	35	-	70	32	-	39	49	M8	M24	4
BT50EM12X100E	●	12	42	-	100	62	-	44	54	M10	M24	5
BT50EM14X100E		14	44	-	100	62	-	44	54	M10	M24	5
BT50EM16X100E	●	16	48	-	100	62	-	47	57	M12	M24	6
BT50EM18X100E		18	50	-	100	62	-	47	57	M12	M24	6
BT50EM20X100E	●	20	52	-	100	62	-	49	59	M16	M24	8
BT50EM25X115E	●	25	65	-	115	77	-	54	64	M20X1.5	M24	10
BT50EM32X115E	●	32	72	-	115	77	-	58	68	M20X1.5	M24	10
BT50EM40X115E	●	40	90	-	115	77	-	68	78	M20X1.5	M24	10
BT50EM50X125E	●	50	98	-	125	67	-	78	88	M20X1.5	M24	10

如需法兰内冷式刀柄，请在规格后加“B”。

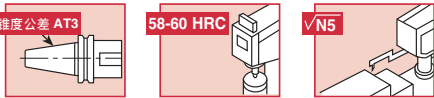
(1) 定位螺钉带有内冷孔。

TUNGBORE • 变径侧固式刀柄

BORE BT-EM



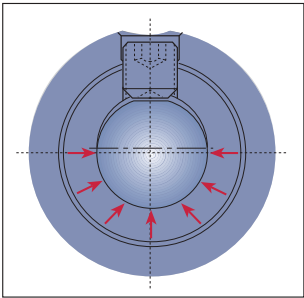
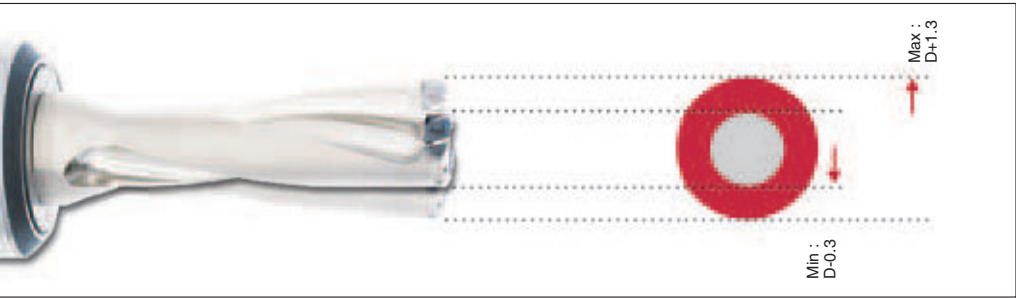
- 1 BT MAS 403 Form A/B
- 2 ISO 9766



BORE BT-EM 变径侧固式刀柄

型 号	库存	尺 寸 (mm)						
		ød	øD	L	L1	L2	J	G
TUNGBOREBT40EM16		16	72	123.5	96.5	71	M10	M16
TUNGBOREBT40EM20	●	20	72	123.5	96.5	71	M10	M16
TUNGBOREBT40EM25	●	25	72	123.5	96.5	71	M10	M16
TUNGBOREBT40EM32	●	32	72	123.5	96.5	71	M10	M16
TUNGBOREBT40EM40	●	40	72	123.5	96.5	71	M10	M16
TUNGBOREBT50EM16		16	72	134.5	96.5	71	M10	M24
TUNGBOREBT50EM20	●	20	72	134.5	96.5	71	M10	M24
TUNGBOREBT50EM25	●	25	72	134.5	96.5	71	M10	M24
TUNGBOREBT50EM32	●	32	72	134.5	96.5	71	M10	M24
TUNGBOREBT50EM40	●	40	72	134.5	96.5	71	M10	M24

如需法兰内冷式刀柄，请在规格后加“B”。



刀柄截面是由两个可转位的圆环截面组成，紧固螺钉将刀杆推挤在刀柄孔内，通过内环孔壁的弹性变形来夹紧刀具，彼此之间接触面积超过180°，从而保证了刀具的夹紧牢固可靠性。

模块夹头

接杆

刀柄

TUNGFLEX /
TUNGSHRINK
模块热胀夹头

型 号	连接螺纹
CDP_M-SRK	M10, M12

TUNGFLEX /
模块弹簧夹头

型 号	连接螺纹
CDP_ER-M	M10, M12, M16



型 号	连接螺纹
CAB	M06, M08
CAB	M08, M10
CAB	M10, M12
CAB	M12, M16

螺纹代码一览

TUNGMEISTER	TUNGFLEX
连接螺纹尺寸	螺纹尺寸
● S05	● M06
● S06	● M08
● S08	● M10
● S10	● M12
● S12	● M16

直角立铣刀头



型 号	连接螺纹
VGC	S05, S06, S08, S10
VEE-A	S05, S06, S08, S10, S12
VEE, VEC	S05, S06, S08, S10, S12
VEE-I	S05, S06, S08, S10, S12
VEE-C	S05, S06, S08, S10, S12
VEE-R	S05, S06, S08, S10, S12

中心钻铣刀头



型 号	连接螺纹
VDP	S06

R倒角铣刀头



型 号	连接螺纹
VCR	S05, S06, S08, S10, S12

倒角铣刀头



型 号	连接螺纹
VCA	S06, S08, S10, S12
VCP	S05, S06, S08, S10
VCW	S06

大进给立铣刀头



型 号	连接螺纹
VFX-SG	S06, S08, S10, S12

切槽铣刀头



型 号	连接螺纹
VTB	S05, S06, S08, S10
VST	S06, S08, S10

型 号	螺纹连接	螺纹连接
VAD-M	S08	M08
VAD-M	S08	M10
VAD-M	S08	M12

特征

- 模块式工具系统是刀头更换式的，可降低成本。
- 支持悬伸量较长的加工。



连接螺纹	刀柄尺寸
M06	C10
M08	C16
M10	C20
M12	C25
M16	C32



连接螺纹	刀柄尺寸
M06	C10 / C12 / C16
M08	C16 / C20
M10	C20 / C25
M12	C25 / C32
M16	C32



螺纹连接	
M12	CF4
M16	CF4



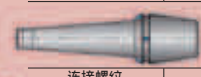
连接螺纹	型号
M06	
M08	
M10	
M12	
M16	
	DIN 69871-ODP



连接螺纹	型号
M06	
M08	
M10	
M12	
M16	
	HSK A-ODP
	HSK E-ODP



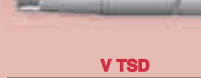
连接螺纹	型号
M06	
M08	
M10	
M12	
M16	
	BT-ODP



连接螺纹	型号
M06	
M08	
M10	
M12	
	ER32-ODP



连接螺纹	刀柄尺寸
S05	W12 / C08
S06	W16 / C10
S08	W16 / C12
S10	W20 / C16
S12	W25 / C20

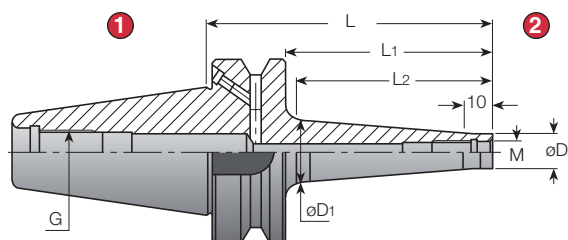


连接螺纹	刀柄尺寸
S05	C12 / C16
S06	C16 / C20
S08	C16 / C20
S10	C20 / C25
S12	C25 / C32

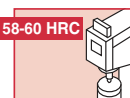
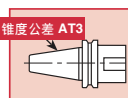
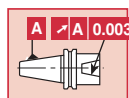


BT-ODP

G2.5
20,000 min⁻¹



- ① BT MAS 403 Form A/B
② TungFlex

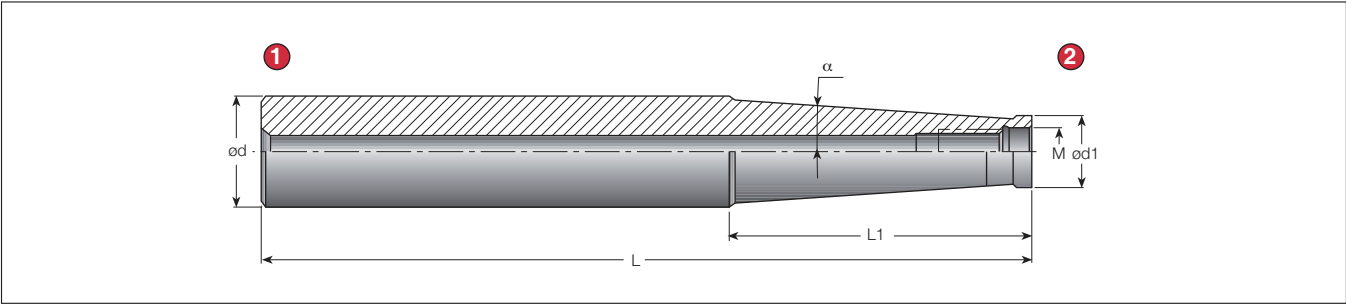


BT-ODP 前端更换式模块式系统

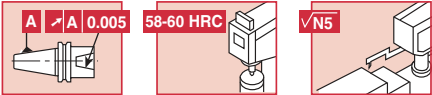
型 号	库存	尺 寸 (mm)						
		M	øD	øD1	L	L1	L2	G
BT40ODP6X66		M6	9.8	13.0	66	39	30	M16
BT40ODP6X106		M6	9.8	23.0	106	79	70	M16
BT40ODP8X66		M8	13.0	15.0	66	39	30	M16
BT40ODP8X106		M8	13.0	23.0	106	79	70	M16
BT40ODP10X66		M10	18.0	20.0	66	39	30	M16
BT40ODP10X106		M10	18.0	28.0	106	79	70	M16
BT40ODP12X66		M12	21.0	24.0	66	39	30	M16
BT40ODP12X106		M12	21.0	31.0	106	79	70	M16
BT40ODP16X66		M16	29.0	28.6	66	39	-	M16
BT40ODP16X106		M16	29.0	34.0	106	79	70	M16
BT50ODP12X94		M12	23.0	30.0	94	56	50	M24
BT50ODP12X144 ⁽¹⁾		M12	23.0	40.0	144	106	100	M24
BT50ODP12X194 ⁽¹⁾		M12	23.0	40.0	194	156	150	M24
BT50ODP12X244 ⁽¹⁾		M12	23.0	46.0	244	206	200	M24
BT50ODP16X94 ⁽¹⁾		M16	29.0	34.0	94	56	50	M24
BT50ODP16X144 ⁽¹⁾		M16	29.0	40.0	144	106	100	M24
BT50ODP16X194 ⁽¹⁾		M16	29.0	55.0	194	156	150	M24
BT50ODP16X244 ⁽¹⁾		M16	29.0	60.0	244	206	200	M24

(1) 平衡等级 G6.3 : 最高转速 max. n : 12,000 min⁻¹

SM



- 1 直柄刀柄
- 2 TungFlex

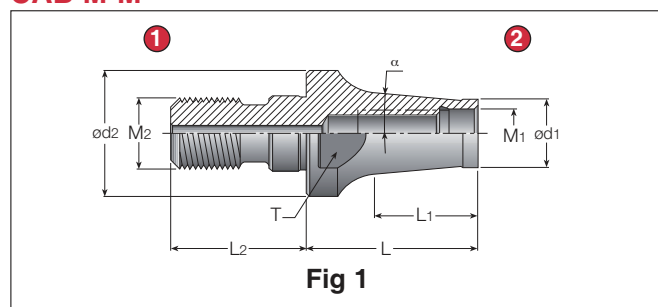


SM 直柄刀柄

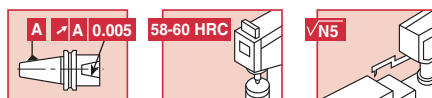
型 号	库存	尺 寸 (mm)						刀柄类型
		L	L1	ød	ød1	M	α	
SM06-L60C10		60	20.0	10	9.7	M6	0°	C
SM06-L105-C12		105	60.0	12	9.7	M6	1.2°	C
SM06-L125-C16		125	60.0	16	9.7	M6	3.3°	C
SM08-L73C16		73	25.0	16	13.0	M8	0°	C
SM08-L128-C16		128	80.0	16	13.0	M8	0.9°	C
SM08-L170-C20		170	66.8	20	13.0	M8	3.3°	C
SM10-L80C20		80	30.0	20	18.0	M10	0°	C
SM10-L130-C20		130	80.0	20	18.0	M10	0.6°	C
SM10-L200-C25		200	57.2	25	19.0	M10	3.3°	C
SM12-L86-C25		86	30.0	25	21.0	M12	5.1°	C
SM12-L200-C32		200	78.0	32	21.0	M12	4.4°	C
SM16-L95-C32		95	35.0	32	29.0	M16	1.7°	C
SM16-L230-C32		230	50.0	32	29.0	M16	1.8°	C

所有刀柄均带有内冷孔。

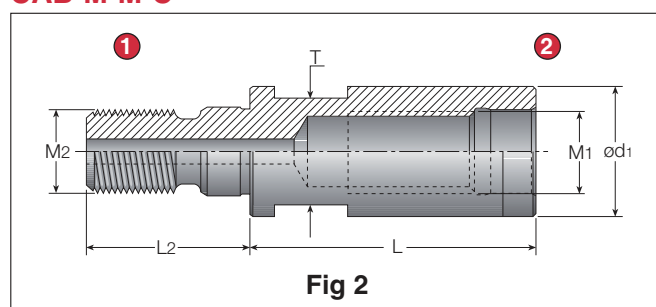
CAB M-M



- ① TungFlex
② TungFlex



CAB-M-M-C



CAB M-M FLEX 减径接杆•加长接杆

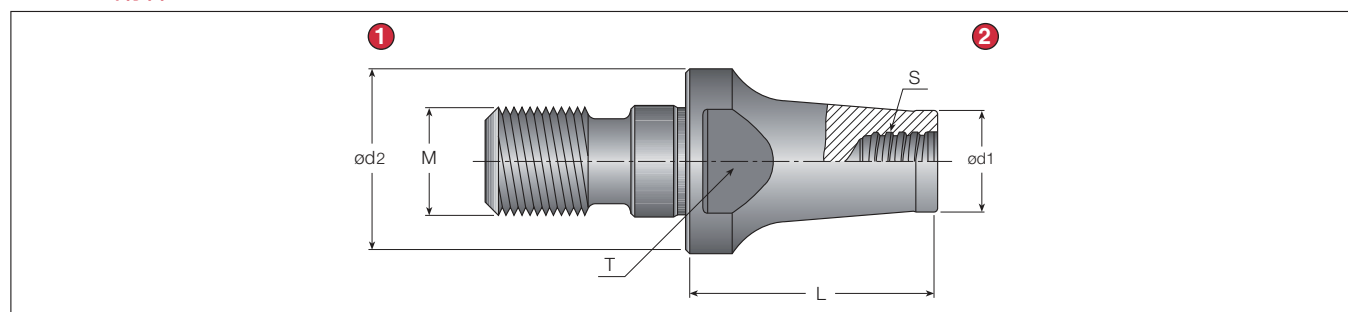
型 号	库存	尺 寸 (mm)									Fig
		M1	ød1	L	L1	M2	ød2	L2	T	α	
CABM06M06-C ⁽¹⁾		M6	9.8	25	-	M6	-	14.5	8.00	-	2
CABM06M08		M6	9.7	30	24.8	M8	13	17.5	9.50	5.7°	1
CABM08M08-C ⁽¹⁾		M8	13.0	30	-	M8	-	17.5	9.60	-	2
CABM08M10		M8	13.0	40	33.4	M10	18	20.0	15.00	5.2°	1
CABM10M10-C ⁽¹⁾		M10	18.0	35	-	M10	-	20.0	15.00	-	2
CABM10M10/15.8-C ⁽¹⁾		M10	15.8	35	-	M10	-	20.0	12.75	-	2
CABM10M12		M10	18.0	45	36.4	M12	21	22.0	17.00	2.5°	1
CABM12M12-C ⁽¹⁾		M12	21.0	40	-	M12	-	22.0	17.00	-	2
CABM12M16		M12	21.0	50	42.5	M16	29	25.0	25.00	6.3°	1
CABM16M16-C ⁽¹⁾		M16	29.0	40	-	M16	-	25.0	25.00	-	2

(1) 带内冷孔。

TUNG HOLD 自动化切削工具系统

TUNGMEISTER • TUNGFLEX • 模块式工具系统

VAD-M 附件



- ① TungFlex
② TungMeister

VAD-M 转换接杆

型 号	库存	尺 寸 (mm)					
		S	L	ød1	ød2	M	T
VAD130L016S08-S-M8	●	S08	16	11.7	13.0	M8	11
VAD130L025S08-S-M8	●	S08	25	11.7	13.0	M8	11
VAD180L020S08-S-M10	●	S08	20	11.7	18.0	M10	13
VAD180L025S08-S-M10	●	S08	25	11.7	18.0	M10	11
VAD210L020S08-S-M12	●	S08	20	11.7	21.0	M12	12.75
VAD210L025S08-S-M12	●	S08	25	11.7	21.0	M12	12.75

不附带扳手。
请勿在螺钉部位涂上润滑油。

拉钉

PS BT-JIS / MAZAK

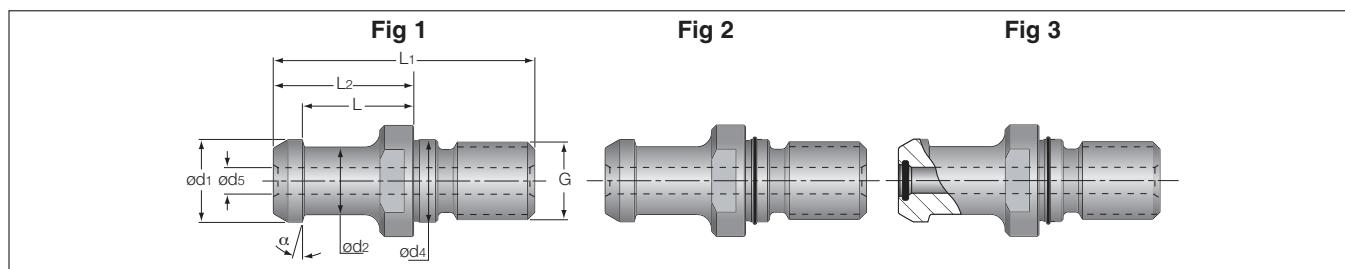
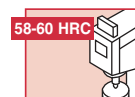


Fig1:带冷却孔, 在规格后加“B”后缀

Fig2:带外O型圈

Fig3:带内外O型圈



PS BT-JIS / MAZAK 拉钉 (BT-JIS / ANSI) 公制规格

型 号	库存	尺 寸 (mm)									Fig
		G	ød1	ød2	ød4	ød5	L	L1	L2	α	
PSBT3015°M12JISB	●	M12	12.00	8.0	13	4.0	18.4	43.0	23.4	15°	1
PSBT4015°M16JISB	●	M16	19.00	14.0	17	5.5	23	54.0	29.0	15°	1
PSBT4015°M16JISOB	●	M16	19.00	14.0	17	5.5	23	54.0	29.0	15°	2
PSBT4015°M16JISOBO		M16	19.00	14.0	17	5.5	23	54.0	29.0	15°	3
PSBT4015°M16JIS40B	●	M16	19.00	14.0	17	4.0	23	54.0	29.0	15°	2
PSBT5015°M24JISB	●	M24	28.00	21.0	25	8.0	25	74.0	34.0	15°	1
PSBT5015°M24JISOB	●	M24	28.00	21.0	25	8.0	25	74.0	34.0	15°	2
PSBT5015°M24JISOBO		M24	28.00	21.0	25	8.0	25	74.0	34.0	15°	3
PSBT4045°M16MAZAKB		M16	18.79	12.4	17	7.0	14.026	44.1	19.1	45°	1
PSBT5045°M24MAZAKB		M24	28.95	20.8	25	8.0	17.58	65.2	25.2	45°	1

PS BT-MAS

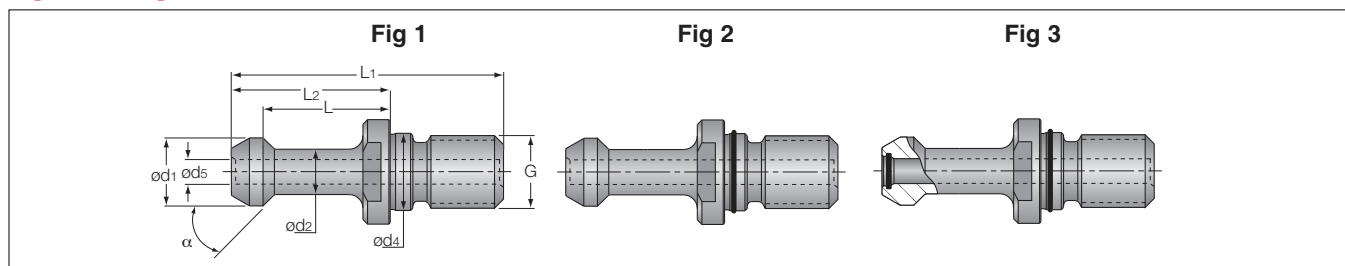
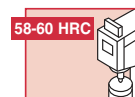


Fig1:带冷却孔, 在规格后加“B”后缀

Fig2:带外O型圈

Fig3:带内外O型圈



PS BT-MAS 拉钉 (BT-MAS) 公制规格

型 号	库存	尺 寸 (mm)									Fig
		G	ød1	ød2	ød4	ød5	L	L1	L2	α	
PSBT3045°M12MAS1	●	M12	11	7	12.5	-	18	43	23	45°	1
PSBT3045°M12MAS1B	●	M12	11	7	12.5	3	18	43	23	45°	1
PSBT3060°M12MAS2	●	M12	11	7	12.5	-	18	43	23	60°	1
PSBT3060°M12MAS2B		M12	11	7	12.5	3	18	43	23	60°	1
PSBT4045°M16MAS1	●	M16	15	10	17.0	-	28	60	35	45°	1
PSBT4045°M16MAS1B	●	M16	15	10	17.0	5.5	28	60	35	45°	1
PSBT4060°M16MAS2	●	M16	15	10	17.0	-	28	60	35	60°	1
PSBT4060°M16MAS2B	●	M16	15	10	17.0	5.5	28	60	35	60°	1
PSBT4090°M16MAS3	●	M16	15	10	17.0	-	28	60	35	90°	1
PSBT4090°M16MAS3B	●	M16	15	10	17.0	5.5	28	60	35	90°	1
PSBT5045°M24MAS1	●	M24	23	17	25.0	-	35	85	45	45°	1
PSBT5045°M24MAS1B	●	M24	23	17	25.0	6.0	35	85	45	45°	1
PSBT5045°M24MAS1OB	●	M24	23	17	25.0	6.0	35	85	45	45°	2
PSBT5045°M24MAS1OBO		M24	23	17	25.0	6.0	35	85	45	45°	3
PSBT5060°M24MAS2	●	M24	23	17	25.0	-	35	85	45	60°	1
PSBT5060°M24MAS2B	●	M24	23	17	25.0	6.0	35	85	45	60°	1
PSBT5060°M24MAS2OB		M24	23	17	25.0	6.0	35	85	45	60°	2
PSBT5090°M24MAS3	●	M24	23	17	25.0	-	35	85	45	90°	1
PSBT5090°M24MAS3B	●	M24	23	17	25.0	6.0	35	85	45	90°	1
PSBT5090°M24MAS3OB	●	M24	23	17	25.0	6.0	35	85	45	90°	2

PSC可互换工具 快换系统

TURNLINE

车削刀柄

• 方刀架刀柄

(柄部尺寸: C4, C5)



• 外圆车削刀柄 (柄部尺寸: C5, C6)

TURNING

ACLNR/L-12

ACLNN-12

ADJNR/L-15

ADNNN-15



PCLNR/L-12

SVJCR/L-16

SVVCN-16

CER/L-16ER



• 切槽刀柄 (柄部尺寸: C5, C6)

TUNG^{CUT}



• 镗刀刀柄

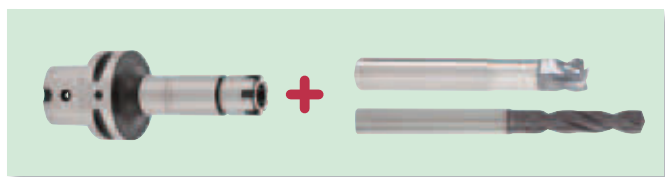
(柄部尺寸: C4, 5, 6, 8)



TOOLLINE

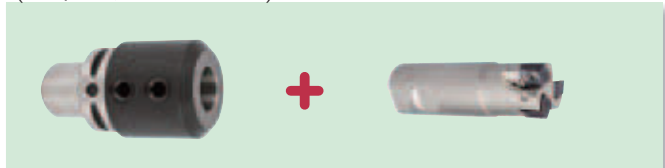
铣削和孔加工刀柄

• ER 弹簧夹头刀柄 (柄部尺寸: C4, 5, 6, 8)

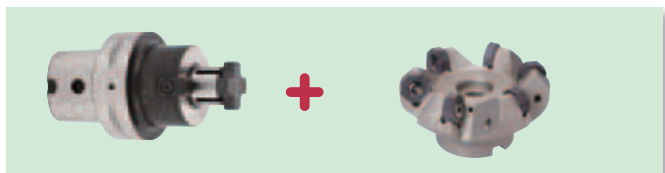


• 立铣刀侧固式刀柄

(柄部尺寸: C4, 5, 6, 8)

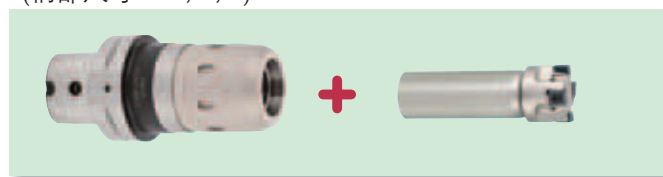


• 套式铣刀刀柄 (柄部尺寸: C4, 5, 6, 8)

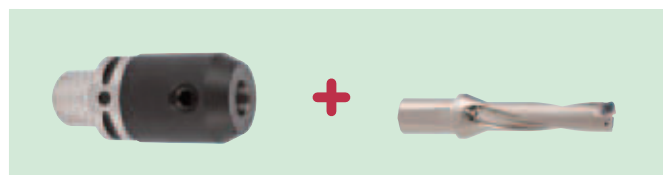


• TungMax 强力夹头刀柄

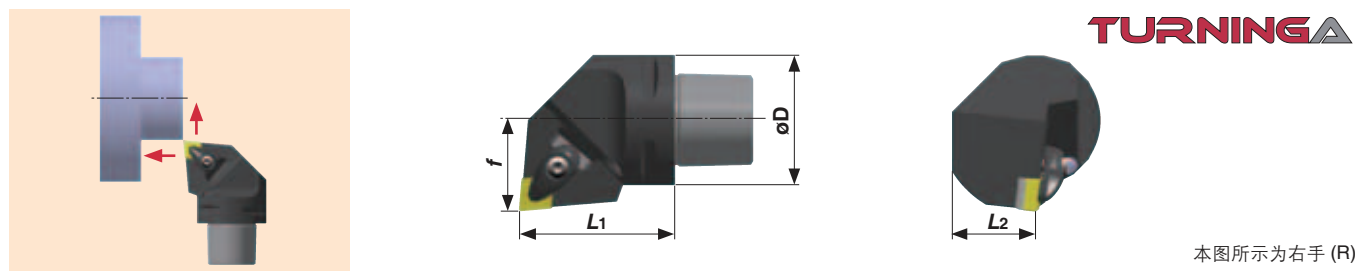
(柄部尺寸: C5, 6, 8)



钻头侧固式刀柄 (柄部尺寸: C4, 5, 6, 8)



C-ACLNR/L 外圆车削 A 型 (负前角, 双重锁紧式)

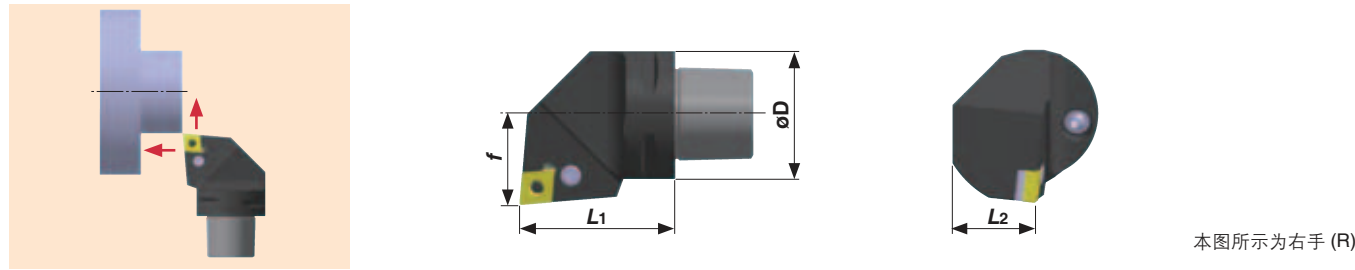


本图所示为右手 (R)

型 号	库存		尺 寸 (mm)				标准 刀尖 r_{ϵ}	使用刀片	刀垫	弹簧销	刀垫固定 螺钉	压板	紧固螺钉	弹簧	扳手	冷却喷嘴
	R	L	ϕD	L_1	L_2	f										
C5ACLNR/L35060-12	●	●	50	60	32	35	0.8	CN** 1204**	ASC 422	SP-2.5	CSTB- 3.5	ACP4S	ACS- 5W	BP-7	T15F	EZ83
C6ACLNR/L45065-12	●	●	63	65	41	45										

不适合高压冷却方式

C-PCLNR/L 外圆车削 P 型 (负前角, 杠杆销锁紧方式)

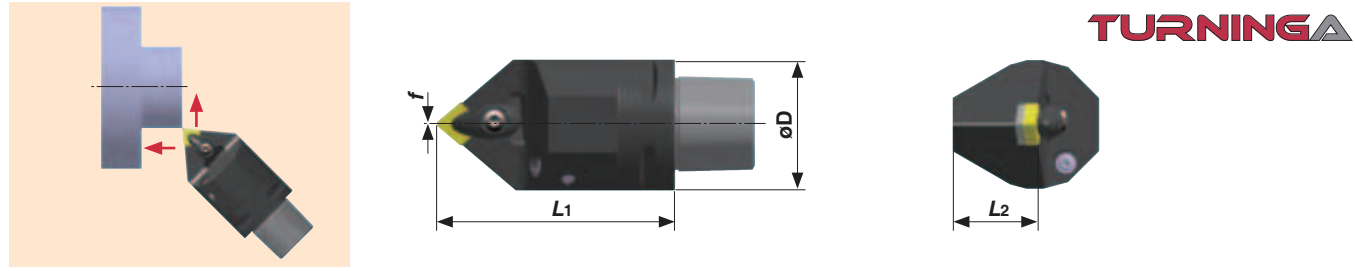


本图所示为右手 (R)

型 号	库存		尺 寸 (mm)				标准 刀尖 r_{ϵ}	使用刀片	刀垫	弹簧销	杠杆销	紧固螺钉	扳手	冷却喷嘴
	R	L	ϕD	L_1	L_2	f								
C5PCLNR/L35060-12	●	●	50	60	32	35	0.8	CN**1204**	LSC42	LSP-4	LCL4	LCS4	P-3	EZ104
C6PCLNR/L45065-12	●	●	63	65	41	45								

不适合高压冷却方式

C-ACLNN 外圆车削 A 型 (负前角, 双重锁紧式)



型 号	库存	尺 寸 (mm)				标准 刀尖 r_{ϵ}	使用刀片	刀垫	弹簧销	刀垫固定 螺钉	压板	紧固螺钉	弹簧	扳手	冷却喷嘴
		ϕD	L_1	L_2	f										
C5ACLNN00090-12	●	50	90	32	0	0.8	CN** 1204**	ASC 422	SP-2.5	CSTB- 3.5	ACP4S	ACS- 5W	BP-7	T15F	EZ83
C5ACLNN00125-12	●	50	125	32	0										
C6ACLNN00100-12	●	63	100	37.5	0										
C6ACLNN00140-12	●	63	140	37.5	0										

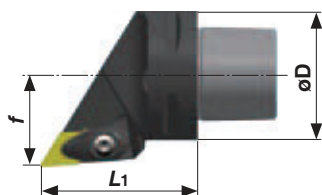
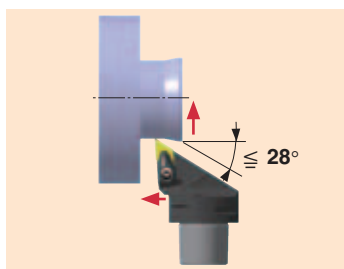
不适合高压冷却方式

●: 库存型号

C-ADJNR/L 外圆车削

A 型 (负前角, 双重锁紧式)

TURNING



本图所示为右手 (R)

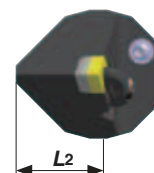
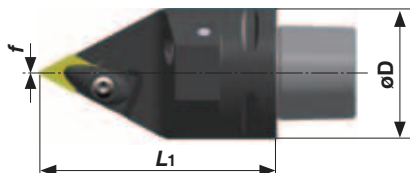
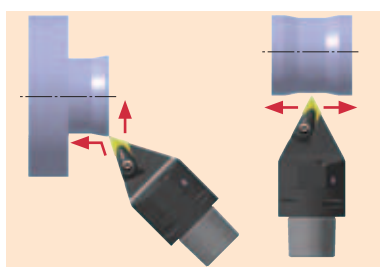
型 号	库 存 尺 寸 (mm)						标准 刀尖 r_{Σ}	使用刀片	刀垫	弹簧销	刀垫固定 螺钉	压板	紧固螺钉	弹簧	扳手	冷却喷嘴
	R	L	ØD	L1	L2	f										
C5ADJNR/L35060-15	●	●	50	60	32	35	0.8	DN**1504** (DN**1506**)	ASD423(04) (ASC432(06))	SP-2.5	CSTB-3.5	ACP4S	ACS-5W	BP-7	T15F	EZ104
C6ADJNR/L45065-15	●	●	63	65	41	45										

不适合高压冷却方式

C-ADNNN 外圆车削

A 型 (负前角, 双重锁紧式)

TURNING

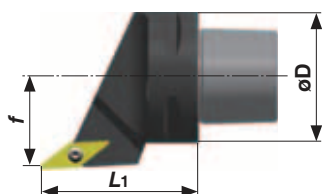
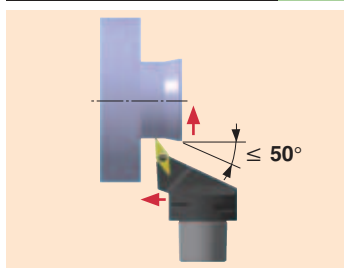


型 号	库 存	尺 寸 (mm)				标准 刀尖 r_{Σ}	使用刀片	刀垫	弹簧销	刀垫固定 螺钉	压板	紧固螺钉	弹簧	扳手	冷却喷嘴
		ØD	L1	L2	f										
C5ADNNN00090-15	●	50	90	32	0	0.8	DN**1504** (DN**1506**)	ASD423(04) (ASC432(06))	SP-2.5	CSTB-3.5	ACP4S	ACS-5W	BP-7	T15F	EZ104
C5ADNNN00125-15	●	50	125	32	0										
C6ADNNN00100-15	●	63	100	37.5	0										
C6ADNNN00140-15	●	63	140	37.5	0										

不适合高压冷却方式

C-SVJCR/L 外圆车削

S 型 (正前角, 螺钉固定式)



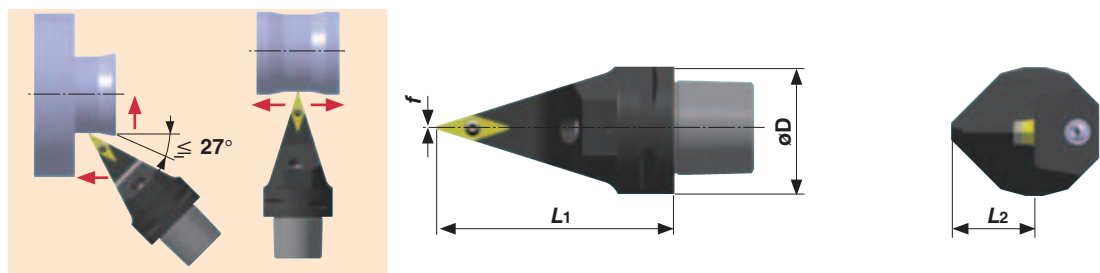
本图所示为右手 (R)

型 号	库 存		尺 寸 (mm)				标准 刀尖 r_{Σ}	使用刀片	刀垫	刀垫固定 螺钉	紧固螺钉	扳手	扳手	冷却喷嘴
	R	L	ØD	L1	L2	f								
C5SVJCR/L35060-16	●	●	50	60	32	35	0.8	VC**1604**	SSV32	DTS5-3.5	CSTB-3.5L	T-15F	P-3.5	EZ104
C6SVJCR/L45065-16	●	●	63	65	41	45								

不适合高压冷却方式

●: 库存型号

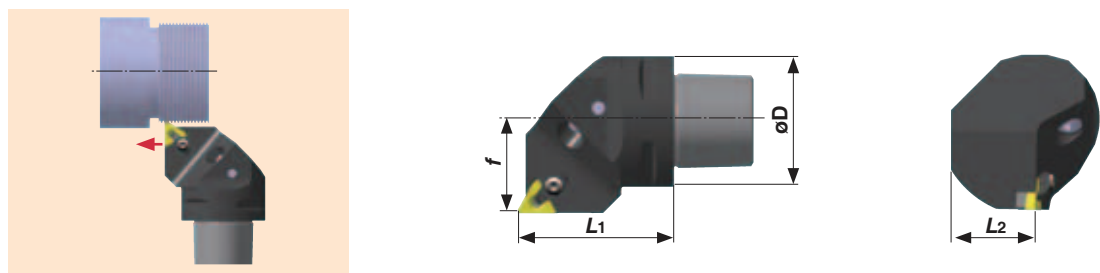
C-SVVCN 外圆车削 S 型 (正前角, 螺钉固定式)



型 号	库存	尺 寸 (mm)				标准 刀尖 r _ε	使用刀片	刀垫	刀垫固定 螺钉	紧固螺钉	扳手	扳手	冷却喷嘴
		ØD	L ₁	L ₂	f								
C5SVVCN00090-16	●	50	90	32	0	0.8	VC**1604**	SSV32	DTS5-3.5	CSTB-3.5L	T-15F	P-3.5	EZ104
C5SVVCN00125-16	●	50	125	32	0								
C6SVVCN00100-16	●	63	100	37.5	0								
C6SVVCN00140-16	●	63	140	37.5	0								

不适合高压冷却方式

C-CER/L 车螺纹 螺钉固定式、上压式兼用

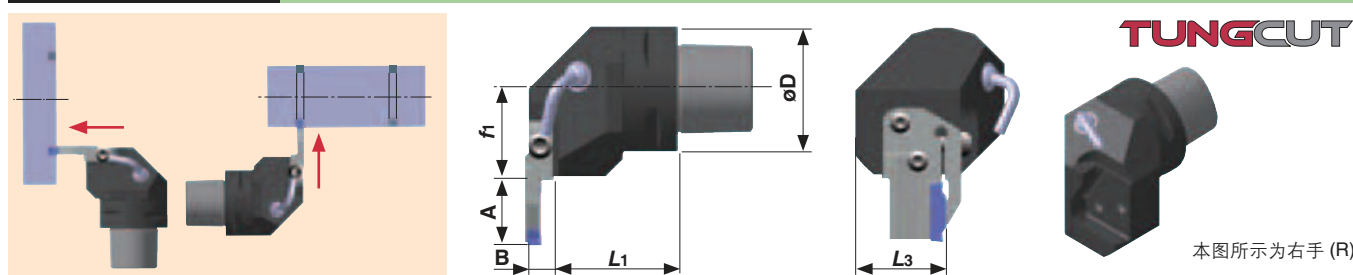


本图所示为右手 (R)





型 号	库存		尺 寸 (mm)				标准 刀尖 r _ε	使用刀片	刀垫	刀垫固定 螺钉	紧固螺钉	紧固组件	扳手	扳手	冷却喷嘴
	R	L	ØD	L ₁	L ₂	f									
C5CER/L35060-16ER	●	●	50	60	32	35	0.8	16ER/L	A16-1DT	DTS5-3.5	CSTB-3.5ST	CSP16	T-15F	P-3.5	EZ104
C6CER/L45065-16ER	●	●	63	65	41	45									

不适合高压冷却方式

C-CHFVR/L 切槽 横型



本图所示为右手 (R)

型 号	库存		尺 寸 (mm)						使用刀片	刀夹	紧固螺钉	扳手	冷却喷嘴	冷却液钢管
	R	L	øD	L ₁	*A	L ₃	f ₁	*B						
C5CHFVR/L35060	●	●	50	49.5	表 1	36	35	表 1	DTF, DTE, DTX DGS, DGM	CAER/L CAFR/L	CSHB-6-A	P-4	CNZ125	PNZ25
C6CHFVR/L45065	●	●	63	54.5		41	45							

不适合高压冷却方式

刀夹和刀体的方向选择

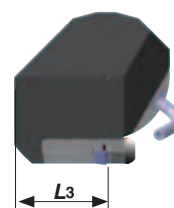
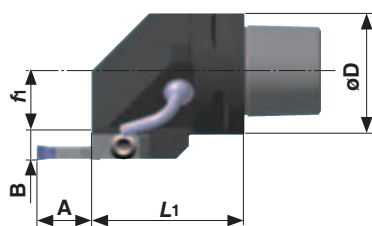
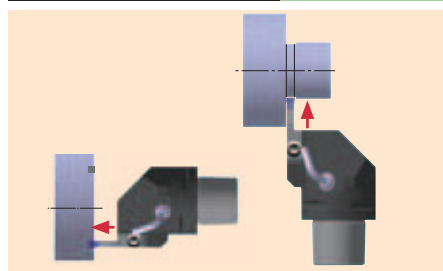
刀体	刀夹			
	CAER□□□	CAEL□□□	CAFR□□□	CAFL□□□
CHFVR***		●	●	
CHFVL***	●			●

●：库存型号

自动化切削工具系统

C-CHSR/L 切槽

纵型



本图所示为右手 (R)

型 号	库存		尺 寸 (mm)						使用刀片	刀夹	紧固螺钉	扳手	冷却液喷嘴	冷却液钢管
	R	L	øD	L1	A	L3	f1	B						
C5CHSR/L35060	●	●	50	60	表 1	36	24.5	表 1	DGS/SGS, DGM/SGM,	CAER/L	CSHB-6-A	P-4	CNZ125	PNZ25
C6CHSR/L45065	●	●	63	65		41	34.5		DTX, DTE, DTR	CAFR/L				

不适合高压冷却方式

刀夹和刀体的方向选择

刀体	刀夹			
	CAER□□□	CAEL□□□	CAFR□□□	CAFL□□□
CHSR***	●			●
CHSL***		●	●	

表1 刀尖偏移尺寸

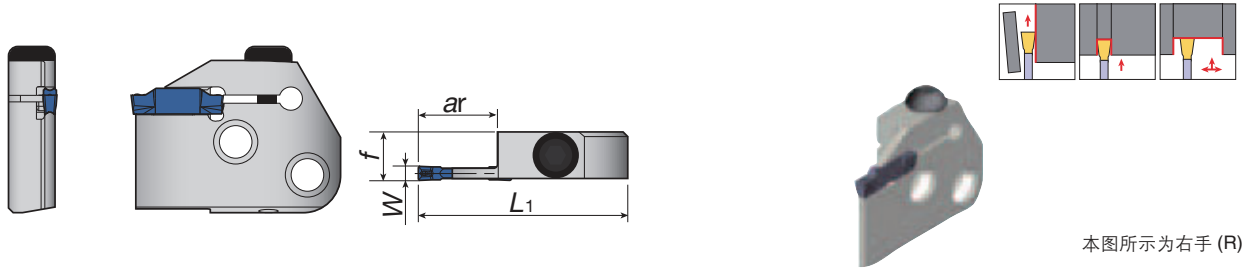
	刀夹	A	B
外圆加工用	CAER/L-3T16	16	10.4
	CAER/L-4T16	16	10.5
	CAER/L-5T20	20	10.5
	CAER/L-6T20	20	10.5
端面加工用	CAFR/L-3T12-*	12	10.4
	CAFR/L-4T16-*	16	10.5
	CAFR/L-5T20-*	20	10.5
	CAFR/L-6T20-*	25	10.5

刀片适用领域

刀片	加工用途				
	切槽		切断	车削	
	外圆	端面		外圆	端面
DGM / SGM	●	●	●		
DGS / SGS	●	●	●		
DTE	●	●		●	●
DGE	●				
DTX	●	●	●	●	●
DTI					
DTF		●			●
DTR	●			●	
DTIU	● (退刀槽)				
DTA				● (铝轮毂)	

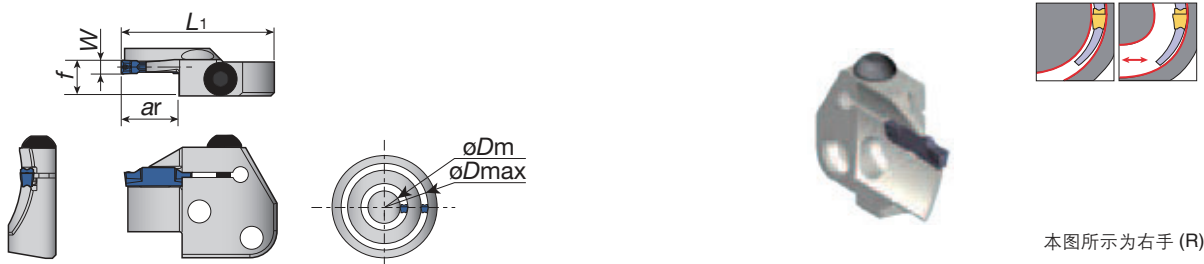
●: 库存型号

CAE R/L 外圆切槽•车削



刀片座 尺寸	型 号	库存		最大槽深 ar (mm)	尺 寸 (mm)			使用刀片	适用刀杆	零 件	
		R	L		L ₁	f	W			紧固螺钉	扳手
3	CAER/L-3T16	●	●	16	45	10.4	3	DGS / SGS DGM / SGM DTX DTE DTR	CHFVR/L CHSR/L	BHM6-20-A	P-4
4	CAER/L-4T16	●	●	16	45	10.5	4				
5	CAER/L-5T20	●	●	20	49	10.5	5				
6	CAER/L-6T20	●	●	20	49	10.5	6				

CAF R/L 切端面槽•车削



刀片座 尺寸	型 号	库存		最小加工直径 øDm (mm)	最大加工直径 øDmax (mm)	最大槽深 ar (mm)	尺 寸 (mm)			使用刀片 ⁽³⁾	适用刀杆	零 件	
		R	L				L ₁	f ⁽²⁾	W			紧固螺钉	扳手
3	CAFR/L-3T12-040055	●	●	40	55	12	45	10.4	3	DTF	CHFVR/L CHSR/L	BHM6-20-A	P-4
	CAFR/L-3T12-055075	●	●	55	75	12	45	10.4	3				
	CAFR/L-3T12-075100	●	●	75	100	12	45	10.4	3				
	CAFR/L-3T12-100140	●	●	100	140	12	45	10.4	3				
	CAFR/L-3T12-140200	●	●	140	200	12	45	10.4	3				
4	CAFR/L-4T16-050070	●	●	50	70	16	45	10.5	4	DTF DTE DTX DGS DGM		BHM6-20-A	P-4
	CAFR/L-4T16-070100	●	●	70	100	16	45	10.5	4				
	CAFR/L-4T16-100150	●	●	100	150	16	45	10.5	4				
	CAFR/L-4T16-150250	●	●	150	250	16	45	10.5	4				
5	CAFR/L-5T20-055080	●	●	55	80	20	49	10.5	5			BHM6-20-A	P-4
	CAFR/L-5T20-080120	●	●	80	120	20	49	10.5	5				
	CAFR/L-5T20-120180	●	●	120	180	20	49	10.5	5				
	CAFR/L-5T20-180300	●	●	180	300	20	49	10.5	5				
	CAFR/L-5T20-300000	●	●	300	∞	20	49	10.5	5				
6	CAFR/L-6T25-060090	●	●	60	90	25 ⁽¹⁾	55	10.5	6			BHM6-20-A	P-4
	CAFR/L-6T25-090150	●	●	90	150	25 ⁽¹⁾	55	10.5	6				
	CAFR/L-6T25-150250	●	●	150	250	25 ⁽¹⁾	55	10.5	6				
	CAFR/L-6T25-250400	●	●	250	400	25 ⁽¹⁾	55	10.5	6				

(1) 当槽深超过刀片全长 - 1.5mm 时，建议使用单刀尖型刀片。
(2) 上表中的 f 值为安装了该表所示槽宽 (W) 刀片时的尺寸。

■ 使用注意事项

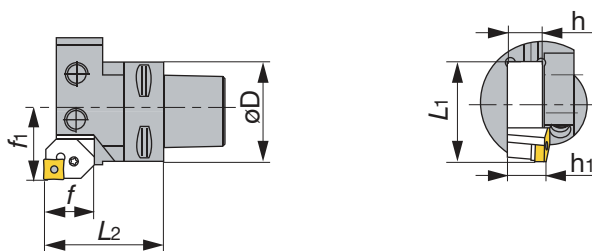
在 DTF 和 DTX 刀片类型中，没有适合刀片座尺寸为“6”的刀片，当采用尺寸为 6 的刀片时，建议采用 DTE、DGM 和 DGS 刀片。

(3) 各刀片切端面槽加工的最小加工直径

刀片	øDm (mm)	备注
DTE 3 / DGS 3 / DGM 3	ø44	当加工直径小于 øDm 时，请使用 DTF 或 DTX 型。
DTE 4 / DGS 4 / DGM 4	ø42	
DTE 5 / DGS 5 / DGM 5	ø50	
DTE 6 / DGS 6 / DGM 6	ø48	

●：库存型号

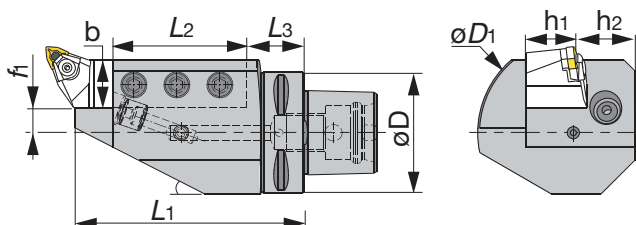
C-ADER/L 方刀架刀柄



型 号	库存		尺 寸 (mm)							紧固螺钉
	R	L	øD	f ₁	L ₂	f	h ₁	h	L ₁	
C4ADE-20R/L			40	35	54	25	20	20	67	SR M10X20DIN912
C5ADE-20R/L	●	●	50	35	60	20	20	20	67	SR M10X16

请将刀柄长度调整至 67mm 以下使用

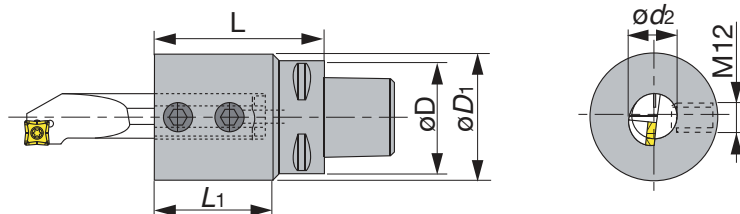
C-ASHR/L 方刀架刀柄



型 号	库存		尺 寸 (mm)										紧固螺钉
	R	L	øD	L ₁	L ₂	L ₃	f ₂	h ₁	b	h ₂	h ₃	øD ₁	
C5ASHR/L201	●	●	50	98	63.5	24.5	10	20	20	33	30	90	SR M10x25 DIN915 45H
C6ASHR/L251	●	●	63	120	70	30	13	25	25	32	38	100	SR M12x30 DIN915 45H
C8ASHR/L32-1			80	140	95	35	8	32	32	32	40	110	

请将刀杆长度截短后使用

C-ADI 内孔加工用刀柄

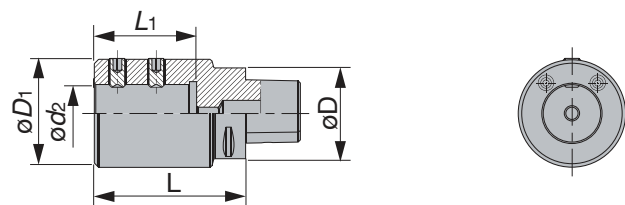


型 号	库存	尺 寸 (mm)				
		øD	ød ₂	øD ₁	L	L ₁
C4ADI25		40	25	60	80	60
C5ADI20	●	50	20	55	75	49
C5ADI25	●	50	25	60	85	60

●: 库存型号

C-ABB

内孔加工用刀柄



型 号	库存	尺 寸 (mm)					紧固螺钉	
		ϕD	ϕd_2	ϕD_1	L	L_1	使用A型导套时	使用B型导套时
C5ABB-25-60	●	50	25	63	100	60	SRM10x20DIN915	SRM10x12DIN1835-B
C6ABB-25-60	●	63	25	63	100	60		
C6ABB-40-70	●	63	40	75	105	71	SRM12x20DIN915	SRM12x16DIN1835-B
C8ABB25-60		80	25	63	100	60	SRM10x20DIN915	SRM10x12DIN1835-B
C8ABB40-72		80	40	75	105	71	SRM12x20DIN915	SRM12x16DIN1835-B

SC

C-ABB用导套

Fig. A

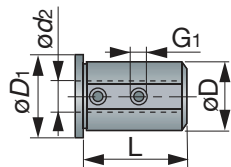
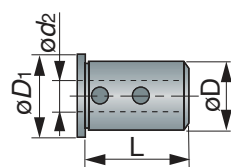


Fig. B

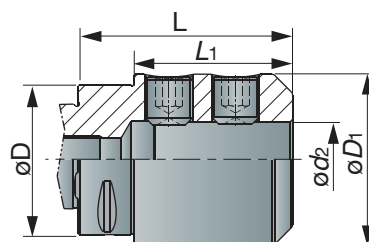
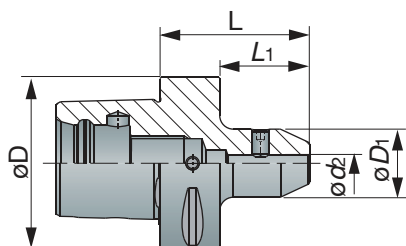


型 号	库存	尺 寸 (mm)					
		ϕD	ϕd_2	ϕD_1	L	G_1	Fig.
SC25T6A	●	25	6	31	56	M6	A
SC25T8A	●	25	8	31	56	M8	A
SC25T10A	●	25	10	31	56	M8	A
SC25T12A	●	25	12	31	56	M8	A
SC25T16B	●	25	16	31	56	-	B
SC25T20B	●	25	20	31	56	-	B
SC40T6A	●	40	6	46	58	M6	A

型 号	库存	尺 寸 (mm)					
		ϕD	ϕd_2	ϕD_1	L	G_1	Fig.
SC40T8A	●	40	8	46	58	M6	A
SC40T10A	●	40	10	46	58	M8	A
SC40T12A	●	40	12	46	58	M8	A
SC40T16B	●	40	16	46	58	-	B
SC40T20B	●	40	20	46	58	-	B
SC40T25B	●	40	25	46	58	-	B
SC40T32B	●	40	32	46	58	-	B

●：库存型号

C-EM 立铣刀侧固式刀柄(DIN1835 B型)



$\phi d_2 \geq 25$

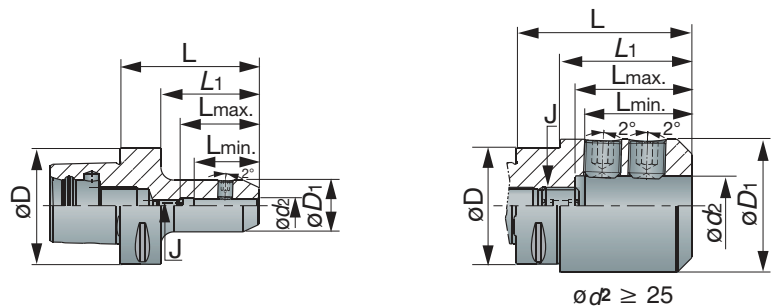
型 号	库存	尺 寸 (mm)				
		ϕD	ϕd_2	ϕD_1	L	L ₁
C4EM06X50		40	6	25	50	30
C4EM08X50		40	8	28	50	30
C4EM10X50		40	10	35	50	30
C4EM12X55		40	12	42	55	35
C4EM14X55		40	14	44	55	35
C4EM16X60		40	16	48	60	40
C5EM06X50		50	6	25	50	30
C5EM08X50		50	8	28	50	30
C5EM10X55		50	10	35	55	35
C5EM12X60	●	50	12	42	60	40
C5EM14X60		50	14	44	60	40
C5EM16X60	●	50	16	48	60	40
C5EM18X60	●	50	18	50	60	40
C5EM20X60	●	50	20	52	60	40
C5EM25X85	●	50	25	65	85	65
C6EM6X55		63	6	25	55	33
C6EM8X55		63	8	28	55	33
C6EM10X60		63	10	35	60	38
C6EM12X60	●	63	12	42	60	38

型 号	库存	尺 寸 (mm)				
		ϕD	ϕd_2	ϕD_1	L	L ₁
C6EM14X60		63	14	44	60	38
C6EM16X65	●	63	16	48	65	43
C6EM18X65	●	63	18	50	65	43
C6EM20X65	●	63	20	52	65	43
C6EM25X80	●	63	25	65	80	58
C6EM32X90	●	63	32	72	90	68
C6EM40X100		63	40	90	100	78
C8EM06X70		80	6	25	70	40
C8EM08X70		80	8	28	70	40
C8EM10X70		80	10	35	70	40
C8EM12X70		80	12	42	70	40
C8EM14X70		80	14	44	70	40
C8EM16X70		80	16	48	70	40
C8EM18X70		80	18	50	70	40
C8EM20X70		80	20	52	70	40
C8EM25X90		80	25	65	90	60
C8EM32X95		80	32	72	95	65
C8EM40X110		80	40	90	110	80
C8EM50X120		80	50	98	120	90

●：库存型号

C-EM-E

钻头侧固式刀柄(DIN1835 E型 斜削平柄)

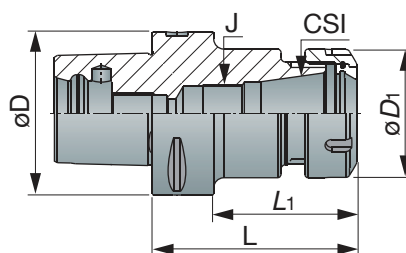


型 号	库存	尺 寸 (mm)							
		øD	ød2	øD1	L	L		L1	J
						Min.	Max.		
C4EM06X70E		40	6	25	70	30	35	50	M5
C4EM08X70E		40	8	28	70	35	43	50	M6
C4EM10X70E		40	10	35	70	39	45	50	M8
C4EM12X75E		40	12	42	75	44	49	55	M10
C4EM14X75E		40	14	44	75	44	49	55	M10
C5EM06X70E		50	6	25	70	30	35	50	M5
C5EM08X70E		50	8	28	70	35	43	50	M6
C5EM10X70E		50	10	35	70	39	45	50	M8
C5EM12X75E	●	50	12	42	75	44	49	55	M10
C5EM14X75E		50	14	44	75	44	49	55	M10
C5EM16X80E	●	50	16	48	80	47	52	60	M12
C5EM18X80E		50	18	50	80	47	52	60	M12
C5EM20X85E	●	50	20	52	85	49	55	65	M16
C6EM6X75E		63	6	25	75	30	36	53	M5
C6EM8X75E		63	8	28	75	35	43	53	M6
C6EM10X75E		63	10	35	75	39	46	53	M8
C6EM12X80E	●	63	12	42	80	44	49	58	M10

型 号	库存	尺 寸 (mm)							
		øD	ød2	øD1	L	L		L1	J
						Min.	Max.		
C6EM14X80E		63	14	44	80	44	49	58	M10
C6EM16X85E	●	63	16	48	85	47	52	63	M12
C6EM18X85E		63	18	50	85	47	52	63	M12
C6EM20X85E	●	63	20	52	85	49	55	63	M16
C6EM25X90E	●	63	25	65	90	54	60	68	M20
C6EM32X95E	●	63	32	72	95	58	63	73	M20
C8EM06X65E		80	6	25	65	30	36	35	M5
C8EM08X65E		80	8	28	65	35	43	35	M6
C8EM10X65E		80	10	35	65	39	46	35	M8
C8EM12X70E		80	12	42	70	44	49	40	M10
C8EM14X70E		80	14	44	70	44	49	40	M10
C8EM16X75E		80	16	48	75	47	52	45	M12
C8EM18X75E		80	18	50	75	47	52	45	M12
C8EM20X80E		80	20	52	80	49	57	50	M16
C8EM25X90E		80	25	65	90	54	60	60	M20
C8EM32X95E		80	32	72	95	58	64	65	M20

●：库存型号

C-ER 弹簧筒夹刀柄 (DIN6499)



型 号	库存	夹持直径		尺 寸 (mm)					
		最小	最大	øD	CSI	øD1	L	L1	J
C4ER16X70		1	10	40	ER16	28	70	50	M10
C4ER20X35		1	13	40	ER20	34	35	27	-
C4ER20X52		1	13	40	ER20	34	52	32	-
C4ER25X38		1	16	40	ER25	42	38	30	-
C4ER25X52		1	16	40	ER25	42	52	32	-
C4ER32X54		2	20	40	ER32	50	54	34	-
C5ER16X100	●	1	10	50	ER16	28	100	80	M10
C5ER16X130	●	1	10	50	ER16	28	130	120	M10
C5ER20X055	●	1	13	50	ER20	34	55	35	-
C5ER20X100	●	1	13	50	ER20	34	100	80	M12
C5ER20X130	●	1	13	50	ER20	34	130	120	M12
C5ER25X055	●	1	16	50	ER25	42	55	35	-
C5ER25X100	●	1	16	50	ER25	42	100	80	M16
C5ER32X057	●	2	20	50	ER32	50	57	36	-
C5ER32X100	●	2	20	50	ER32	50	100	80	M22X1.5
C6ER16X100	●	1	10	63	ER16	28	100	78	M10
C6ER16X130	●	1	10	63	ER16	28	130	108	M10
C6ER16X160	●	1	10	63	ER16	28	160	138	M10
C6ER20X060	●	1	13	63	ER20	34	60	38	-
C6ER20X100	●	1	13	63	ER20	34	100	78	M12

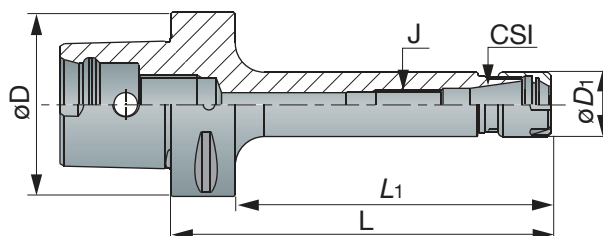
扳手需另购。

型 号	库存	夹持直径		尺 寸 (mm)					
		最小	最大	øD	CSI	øD1	L	L1	J
C6ER20X130	●	1	13	63	ER20	34	130	108	M12
C6ER20X160	●	1	13	63	ER20	34	160	138	M12
C6ER25X060	●	1	16	63	ER25	42	60	38	-
C6ER25X100	●	1	16	63	ER25	42	100	78	M16
C6ER25X130	●	1	16	63	ER25	42	130	108	M16
C6ER25X160	●	1	16	63	ER25	42	160	138	M16
C6ER32X060	●	2	20	63	ER32	50	60	36	-
C6ER32X100	●	2	20	63	ER32	50	100	78	M22X1.5
C6ER32X130	●	2	20	63	ER32	50	130	108	M22X1.5
C6ER32X160	●	2	20	63	ER32	50	160	138	M22X1.5
C6ER40X065		3	26	63	ER40	63	65	37	-
C6ER40X100		3	26	63	ER40	63	100	78	M28X1.5
C6ER40X130		3	26	63	ER40	63	130	108	M28X1.5
C8ER32X70		2	20	80	ER32	50	70	40	-
C8ER32X100		2	20	80	ER32	50	100	70	M22x1.5
C8ER32X160		2	20	80	ER32	50	160	130	M22x1.5
C8ER40X70		3	26	80	ER40	63	70	40	-
C8ER40X100		3	26	80	ER40	63	100	70	M28x1.5
C8ER40X160		3	26	80	ER40	63	160	130	M28x1.5

自动化切削工具系统

12

C-ER-M 迷你弹簧夹头刀柄 (DIN 6499)



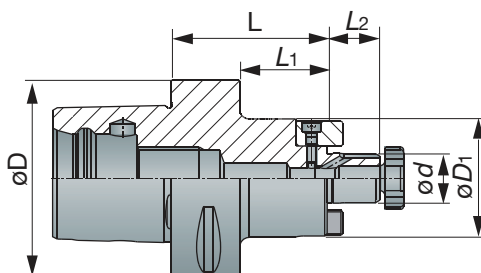
型 号	库存	夹持直径		尺 寸 (mm)					
		最小	最大	øD	CSI	øD1	L	L1	J
C4ER16X70M		0.5	10	40	ER16	22	70	50	M10
C5ER16X100M	●	0.5	10	50	ER16	22	100	80	M10
C5ER16X130M	●	0.5	10	50	ER16	22	130	120	M10
C6ER16X100M	●	0.5	10	63	ER16	22	100	78	M10
C6ER16X130M	●	0.5	10	63	ER16	22	130	108	M10
C6ER16X160M	●	0.5	10	63	ER16	22	160	138	M10

扳手需另购。

●：库存型号

C-SEM

面铣刀刀柄

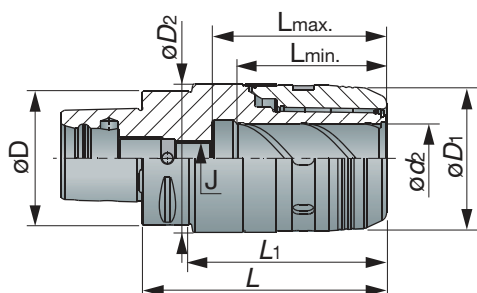


型 号	库存	尺 寸 (mm)					
		øD	ød	øD1	L	L2	L1
C4SEM16X32C		40	16	38	32	12	17
C4SEM16X55C		40	16	38	55	35	17
C4SEM22X40C		40	22	47	40	20	19
C4SEM22X55C		40	22	47	55	35	19
C5SEM16X35C	●	50	16	38	35	17	15
C5SEM16X70C		50	16	38	70	17	50
C5SEM22X35C	●	50	22	47	35	19	15
C5SEM25.4X37C	●	63	25.4	50	37	22	-
C5SEM22X70C		50	22	47	70	19	50
C5SEM27X40C		50	27	58	40	21	20
C5SEM31.75X60C	●	63	31.75	64	60	30	-
C5SEM32X40C		50	32	63	40	24	20
C6SEM16X50C	●	63	16	38	50	17	28
C6SEM16X100C		63	16	38	100	17	78
C6SEM22X50C	●	63	22	47	50	19	28
C6SEM22X100C		63	22	47	100	19	78

型 号	库存	尺 寸 (mm)					
		øD	ød	øD1	L	L2	L1
C6SEM25.4X37C	●	63	25.4	50	37	22	-
C6SEM27X60C		63	27	58	60	21	38
C6SEM27X100C		63	27	58	100	21	78
C6SEM31.75X60C	●	63	31.75	64	60	30	-
C6SEM32X60C		63	32	66	60	24	38
C6SEM38.1X60C	●	63	38.1	80	60	34	-
C6SEM40X60C		63	40	82	60	27	38
C8SEM16X50C		80	16	38	50	20	17
C8SEM16X100C		80	16	38	100	70	17
C8SEM22X50C		80	22	47	50	20	19
C8SEM22X100C		80	22	47	100	70	19
C8SEM27X50		80	27	58	50	20	21
C8SEM27X100C		80	27	58	100	70	21
C8SEM32X50C		80	32	66	50	20	24
C8SEM32X100C		80	32	66	100	70	24
C8SEM40X60C		80	40	82	60	30	27

C-TUNGMAX

强力夹头刀柄



型 号	库存	尺 寸 (mm)									
		øD	ød Min.	ød2	øD1	øD2	L	L1	L		J
C5TUNGMAX20X100	●	50	6	20	51	53	100	75	55	67	M16
C6TUNGMAX20X95	●	63	6	20	51	53	95	73	55	67	M16
C6TUNGMAX32X115	●	63	6	32	69	70	115	93	70	82	M16
C8TUNGMAX20X95		80	6	20	51	53	95	65	55	67	M16
C8TUNGMAX32X115		80	6	32	69	70	115	85	70	82	M16

扳手需另购。

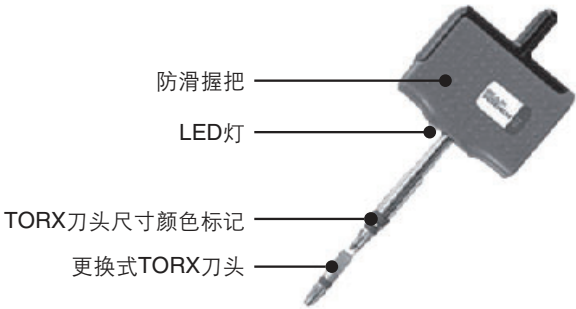
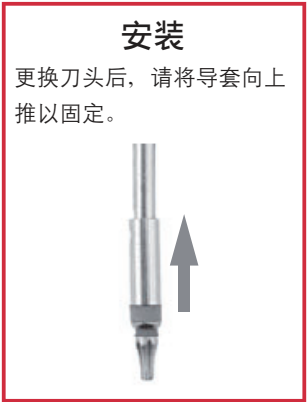
●：库存型号

牢牢紧固
切实夹紧

特征和效果

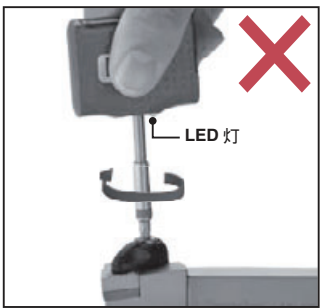
- 配备LED灯!
 - 达到规定扭矩后，LED将亮灯!
 - 能够正确安装刀片。
 - 无论何种作业场所，均可得到稳定的紧固力。
- 备有多种TORX刀头!
 - 备有5种TORX刀头尺寸。
 - 淬火钢制刀头实现长寿命。

刀头更换方法



紧固时的注意事项

- 抓住握把，使LED灯处于刀头轴的左侧(参照下图)。
- 按顺时针方向拧紧螺钉。

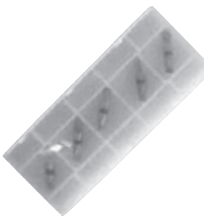


BEAMWRENCH 组装件

	握把类型	型 号	TORX 尺寸	扭矩 (N•m)	颜色标记
	单侧握把	BW-SF6	T 6	0.6	白色
		BW-SF7	T 7	0.9	黑色
		BW-SF8	T 8	1.2	绿色
		BW-SF9	T 9	1.4	蓝色

	握把类型	型 号	TORX 尺寸	扭矩 (N•m)	颜色标记
	双重握把	BW-DF8	T 8	1.2	绿色
		BW-DF9	T 9	1.4	蓝色
		BW-DF15	T 15	3.0	红色

BEAMWRENCH 刀头组

	刀头型号	TORX 尺寸	扭矩 (N•m)	颜色标记
	BW-TX6SET5	T 6	0.6	白色
	BW-TX7SET5	T 7	0.9	黑色
	BW-TX8SET5	T 8	1.2	绿色
	BW-TX9SET5	T 9	1.4	蓝色
	BW-TX15SET5	T 15	3.0	红色

订购更换用刀头时，请指定颜色标记与正在使用的带LED螺丝刀相同的刀头组。刀头组：5个/盒

PINZBOHR镗削刀具系统的特点

●种类丰富的经济型模块化刀具系统

把刀具按功能区分,通过丰富的刀柄、刀头组合可得到各种镗削刀具。当应用在小批量多品种加工中时,可大幅降低刀具费用。

●镗刀直径范围宽广($\phi 5.5\sim\phi 500$)

小径精镗头最小加工直径为 $\phi 5.5$ 。当通过更换镗刀头和结合调整微调单元,粗镗头和精镗头能够获得 $\phi 24\sim 500$ 的直径范围。

●高刚性、高精度

镗刀头和刀柄通过两个锥度螺钉和传动销紧密连接,能够实现高刚性和极高重复安装精度。

●单一动作调整

粗镗头只需一次操作就能快速完成双刀尖直径的同步调整。另外,调整螺钉具有防止破损功能。

●品种丰富的刀片

使用的刀片为ISO规格的标准产品,具备丰富的适合不同工件材料、切削条件的刀片材质、刀片断屑槽。

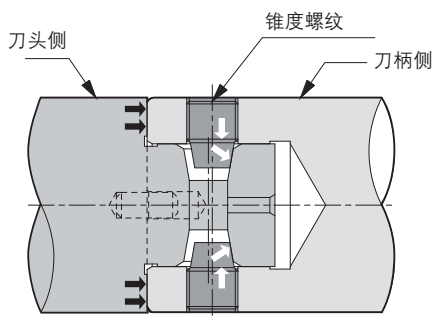
●品种丰富的刀夹

$\phi 80$ 以上的粗加工用刀头具备各种刀片用和各等级加工用的刀夹。



构造

■夹具构造



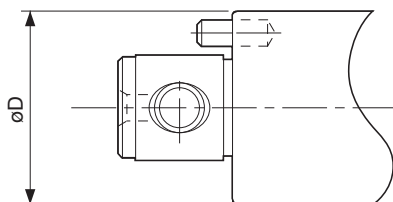
刀头和刀柄可通过两个锥度螺钉和传动销紧密连接。

■刀柄直径

刀柄型号

(例) BT35042160

表示 ϕD 。



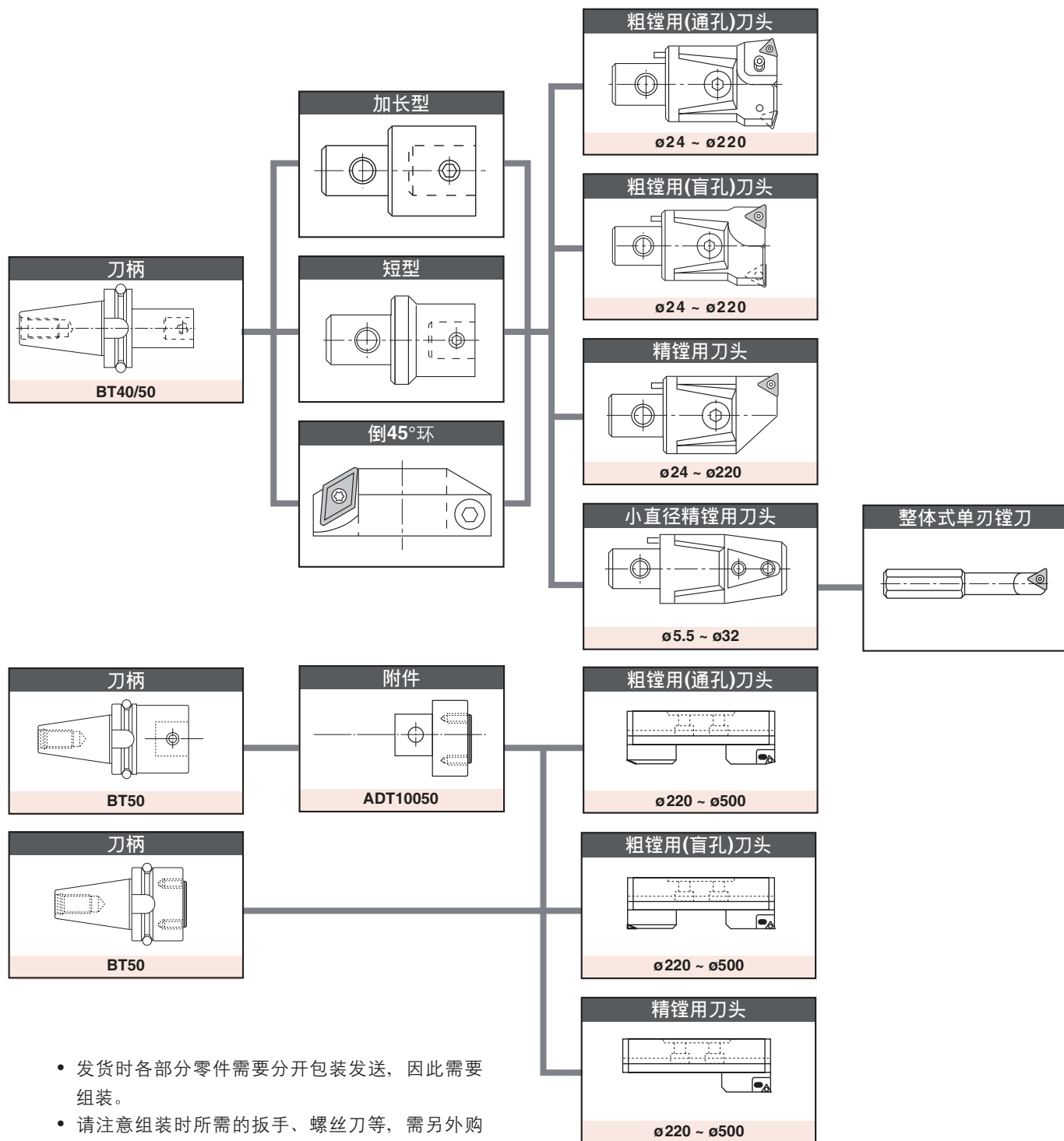
PINZBOHR镗削刀具系统是本公司与MYFHE公司合作开发的产品。

■精镗刀头(型号: A ~)的调整



调整螺钉1个刻度代表加工直径0.002 mm。

概要



- 发货时各部分零件需要分开包装发送，因此需要组装。
- 请注意组装时所需的扳手、螺丝刀等，需另外购买。
- 因刀柄上未带拉钉，务请注意。
- 刀片不在组装零件内，请另外购买。

PINZBOHR镗削刀具系统是本公司与MYFHE公司合作开发的产品。

PINZBOHR的表示方法

镗刀头

A	精镗头
D	粗镗头
① 用途	

75° / 90°
③ 主偏角

2CT / 3CT
④ 粗镗头尺寸

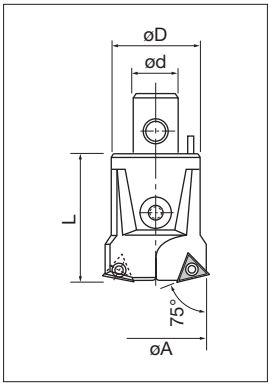
(需要刀夹时)

(例)

①	A	②	85	③	90	④	3CT	⑤	300
---	---	---	----	---	----	---	-----	---	-----

② 镗刀头尺寸(øD)			
øD	加工直径(øA)	øD	加工直径(øA)
22	ø24 ~ 30	85	ø100 ~ 125
27	ø29 ~ 40	100	ø125 ~ 160
32	ø39 ~ 50	200	ø160 ~ 220
42	ø49 ~ 65	300	ø220 ~ 320
54	ø63 ~ 82	400	ø290 ~ 400
68	ø80 ~ 102	500	ø370 ~ 500

⑤ 刀片尺寸	
300	TC□□16T3□□
400	CC□□0602□□
402N	CN□□1204□□
409	CC□□09T3□□



小径镗刀头

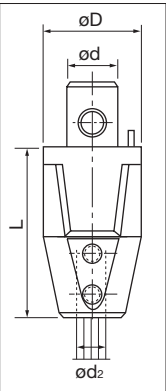
(例)

①	A	②	32	③	010
---	---	---	----	---	-----

① 用途	A 精镗用
------	-------

② 镗刀头尺寸	øD
---------	----

③ 镗刀安装直径	ød ₂
----------	-----------------



刀柄

(例)

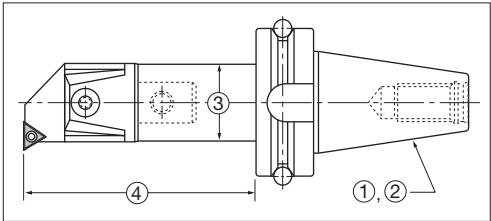
①	BT	②	340	③	22	④	50
---	----	---	-----	---	----	---	----

① 刀柄型号	BT (MAS BT 403)
--------	-------------------

② 锥柄尺寸	
340	BT40
350	BT50
550	BT50(大直径)

③ 柄部直径	øD
--------	----

④ 有效加工深度(X)	
50	130
55	160
60	200
75	260
80	320
100	-



延长接杆

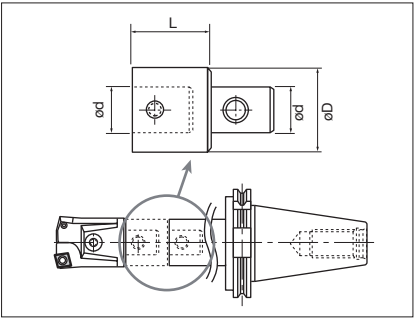
(例)

①	P	②	22	③	20
---	---	---	----	---	----

① 延长型	
-------	--

② 柄部直径	øD
--------	----

③ 延长部分长度	L
----------	---



减径接杆

(例)

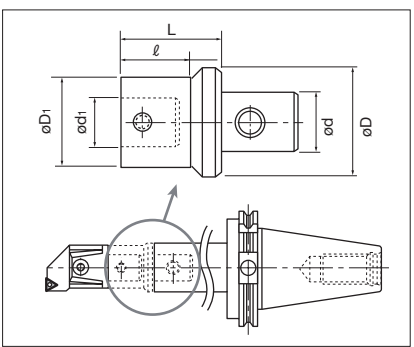
①	R	②	27	③	22	④	36
---	---	---	----	---	----	---	----

① 减径型	
-------	--

② 柄部直径	刀柄部分 øD
--------	---------

② 柄部直径	减径部分 øD ₁
--------	----------------------

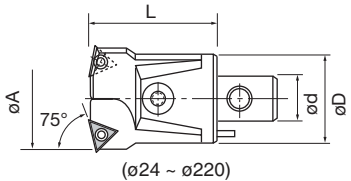
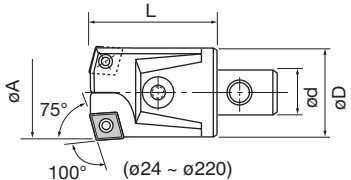
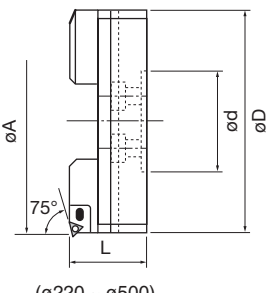
④ 减径部分长度	L
----------	---



PINZBOHR镗削刀具系统是本公司与MYFHE公司合作开发的产品。

■ 粗镗头(通孔)

(型号标记中插入有空格。)

形 状	型 号	库存	尺 寸(mm)				重量 (kg)	使用刀片
			加工直径 ϕA	ϕD	ϕd	L		
  	D 22 75 400	●	24 ~ 30	22	12	34	0.1	CC□□0602□□
	D 27 75 409	●	29 ~ 40	27	15	42	0.18	CC□□09T3□□
	D 32 75 409	●	39 ~ 50	32	20	45	0.26	
	D 42 75 300	●	49 ~ 65	42	24	56	0.6	
	D 42 75 402N	●	53 ~ 65	42	24	56	0.6	
	D 54 75 300	●	63 ~ 82	54	28	66	1.1	
	D 54 75 402N	●	63 ~ 82	54	28	66	1.1	
	D 68 75 2CT300	●	80 ~ 102	68	36	86	2.3	
	D 68 75 2CT402N	●	80 ~ 102	68	36	86	2.3	
	D 85 75 3CT300	●	100 ~ 125	85	50	100	4.3	TC□□16T3□□
	D 85 75 3CT402N	●	100 ~ 125	85	50	100	4.3	▶2-118 ~ ▶3-22
	D 100 75 3CT300	●	125 ~ 160	110	60	100	6.8	CN□□1204□□
	D 100 75 3CT402N	●	125 ~ 160	110	60	100	6.8	▶2-42 ~
	D 200 75 3CT300	●	160 ~ 220	145	60	100	9	
	D 200 75 3CT402N	●	160 ~ 220	145	60	100	9	
	D 300 75 3CT300	●	220 ~ 320	202	60	90	10.1	
	D 300 75 3CT402N	●	220 ~ 320	202	60	90	10.1	
	D 400 75 3CT300		290 ~ 400	272	60	90	13.75	
	D 400 75 3CT402N		290 ~ 400	272	60	90	13.75	
	D 500 75 3CT300		370 ~ 500	352	60	90	16.9	
	D 500 75 3CT402N		370 ~ 500	352	60	90	16.9	

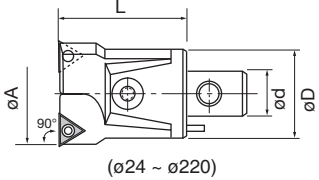
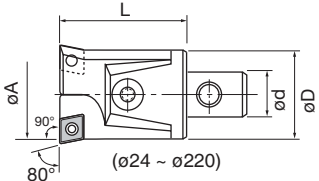
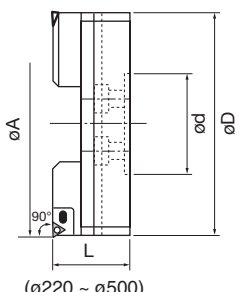
※CC□□0602、CC□□09T3、CN□□1204使用100°刀尖。

CC□□0602 ▶2-96 ~

CC□□09T3 ▶2-96 ~

■ 粗镗头(盲孔)

(型号标记中插入有空格。)

形 状	型 号	库存	尺 寸(mm)				重量 (kg)	使用刀片
			加工直径 ϕA	ϕD	ϕd	L		
  	D 22 90 400	●	24 ~ 30	22	12	34	0.1	CC□□0602□□
	D 27 90 409	●	29 ~ 40	27	15	42	0.18	CC□□09T3□□
	D 32 90 409	●	39 ~ 50	32	20	45	0.26	
	D 42 90 300	●	49 ~ 65	42	24	56	0.6	
	D 42 90 402N	●	53 ~ 65	42	24	56	0.6	
	D 54 90 300	●	63 ~ 82	54	28	66	1.1	
	D 54 90 402N	●	63 ~ 82	54	28	66	1.1	
	D 68 90 2CT300	●	80 ~ 102	68	36	86	2.3	
	D 68 90 2CT402N	●	80 ~ 102	68	36	86	2.3	
	D 85 90 3CT300	●	100 ~ 125	85	50	100	4.3	TC□□16T3□□
	D 85 90 3CT402N	●	100 ~ 125	85	50	100	4.3	▶2-118 ~ ▶3-22
	D 100 90 3CT300	●	125 ~ 160	110	60	100	6.8	CN□□1204□□
	D 100 90 3CT402N	●	125 ~ 160	110	60	100	6.8	▶2-42 ~ ▶3-7 ~
	D 200 90 3CT300	●	160 ~ 220	145	60	100	9	▶3-21
	D 200 90 3CT402N	●	160 ~ 220	145	60	100	9	
	D 300 90 3CT300	●	220 ~ 320	202	60	90	10.1	
	D 300 90 3CT402N	●	220 ~ 320	202	60	90	10.1	
	D 400 90 3CT300		290 ~ 400	272	60	90	13.75	
	D 400 90 3CT402N		290 ~ 400	272	60	90	13.75	
	D 500 90 3CT300		370 ~ 500	352	60	90	16.9	
	D 500 90 3CT402N		370 ~ 500	352	60	90	16.9	

(注) 镗刀头型号末尾是300表示使用刀片为TC□□16T3□□。

末尾是402N表示使用刀片为CN□□1204□□。

PINZBOHR镗削刀具系统是本公司与MYFHE公司合作开发的产品。

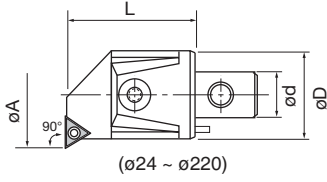
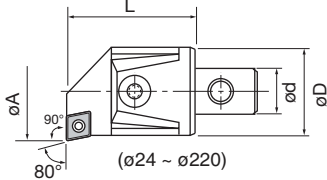
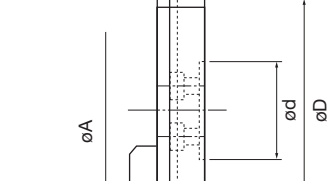


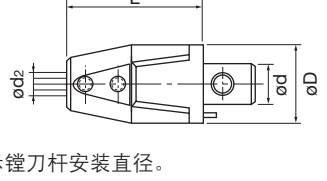

CC□□0602 ▶2-96 ~ ▶3-12 ~ ▶3-22

CC□□09T3 ▶2-96 ~ ▶3-12 ~ ▶3-22

[产品库存 ●: 库存型号]

■ 精镗头

(型号标记中插入有空格。)

形 状	型 号	库存	尺 寸(mm)				重量 (kg)	使用刀片
			加工直径 ϕA	ϕD	ϕd	L		
 ($\phi 24 \sim \phi 220$)	A 22 90 400	●	24 ~ 30	22	12	34	0.08	CC□□0602□□
	A 27 90 409	●	29 ~ 40	27	15	42	0.18	CC□□09T3□□
	A 32 90 409	●	39 ~ 50	32	20	45	0.25	
 ($\phi 24 \sim \phi 220$)	A 42 90 300	●	49 ~ 65	42	24	56	0.58	TC□□16T3□□ >2-118 ~ >3-22 CN□□1204□□ >2-42 ~ >3-7 ~ >3-21
	A 42 90 402N	●	53 ~ 65	42	24	56	0.58	
	A 54 90 300	●	63 ~ 82	54	28	66	1.05	
 ($\phi 220 \sim \phi 500$)	A 54 90 402N	●	63 ~ 82	54	28	66	1.05	
	A 68 90 2CT300	●	80 ~ 102	68	36	86	2.18	
	A 68 90 2CT402N	●	80 ~ 102	68	36	86	2.18	
 ($\phi 220 \sim \phi 500$)	A 85 90 3CT300	●	100 ~ 125	85	50	100	4.2	
	A 85 90 3CT402N	●	100 ~ 125	85	50	100	4.2	
	A 100 90 3CT300	●	125 ~ 160	110	60	100	6.6	
 ($\phi 220 \sim \phi 500$)	A 100 90 3CT402N	●	125 ~ 160	110	60	100	6.6	
	A 200 90 3CT300	●	160 ~ 220	145	60	100	8.96	
	A 200 90 3CT402N	●	160 ~ 220	145	60	100	8.96	
 ($\phi 220 \sim \phi 500$)	A 300 90 3CT300	●	220 ~ 320	202	60	90	9.3	
	A 300 90 3CT402N	●	220 ~ 320	202	60	90	9.3	
	A 400 90 3CT300		290 ~ 400	272	60	90	12.95	
 ($\phi 220 \sim \phi 500$)	A 400 90 3CT402N		290 ~ 400	272	60	90	12.95	
	A 500 90 3CT300		370 ~ 500	352	60	90	16.25	
	A 500 90 3CT402N		370 ~ 500	352	60	90	16.25	

(注) 镗刀头型号末尾是300表示使用刀片为TC□□16T3□□。

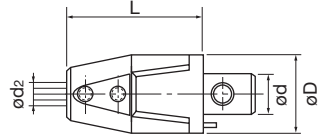
末尾是402N表示使用刀片为CN□□1204□□。

CC□□0602 >2-96 ~ >3-12 ~ >3-22

CC□□09T3 >2-96 ~ >3-12 ~ >3-22

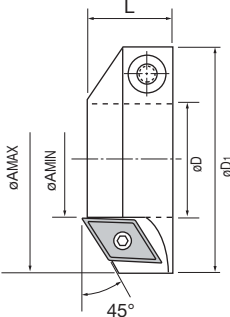
■ 小径精镗头

(型号标记中插入有空格。)

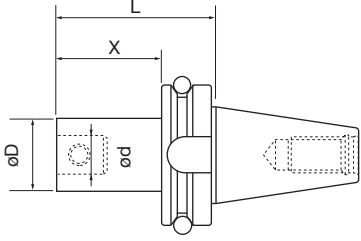
形 状	型 号	库存	尺 寸(mm)				重量 (kg)
			加工直径 (ϕ)	ϕD	ϕd	L	
 ※ ϕd_2 表示镗刀杆安装直径。	A 27 008	●	5.5 ~ 21	27	15	50	0.18
	A 32 010	●	5.5 ~ 24	32	20	58	0.37
	A 42 012	●	5.5 ~ 32	42	24	70	0.69
	A 42 016		5.5 ~ 38	42	24	70	0.69

■ 倒角环

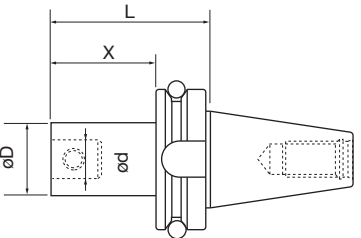
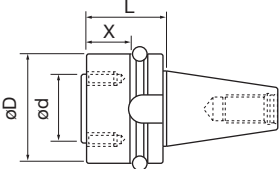
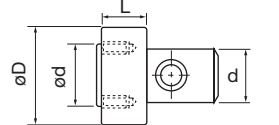
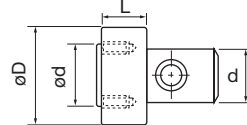
(型号标记中插入有空格。)

形 状	型 号	库存	øA 加工直径	尺 寸(mm)			重量 (kg)	零 件				使用刀片
				øD	øD1	L		刀片 紧固螺钉	扳手	扳手	上压螺钉	
	CH 22	●	24 ~ 30	22	43	24	0.1	CSTB-4	T15	P-4	M5×20	DC□□11T3□□ 2-105 ~
	CH 27	●	29 ~ 40	27	48	24	0.18	CSTB-4	T15	P-4	M5×20	
	CH 32	●	39 ~ 50	32	62	30	0.26	CSTB-4	T15	P-5	M6×30	
	CH 42	●	49 ~ 65	42	72	30	0.33	CSTB-4	T15	P-5	M6×35	
	CH 54	●	63 ~ 82	54	94	40	0.77	CSTB-5	T20	P-6	M8×45	DC□□1504□□
	CH 68	●	80 ~ 102	68	110	40	1.02	CSTB-5	T20	P-8	M10×50	
	CH 85	●	100 ~ 125	85	145	55	2.34	CSTB-5	T20	P-10	M12×70	
	CH 100		125 ~ 160	100	170	60	3.5	CSTB-5	T20	P-14	M16×60	
	CH 200		160 ~ 220	100	200	60	5.6	CSTB-5	T20	P-14	M16×80	

(型号标记中插入有空格。)

形 状	型 号	库存	尺 寸(mm)				重量 (kg)	零部件 锥度螺钉
			øD	ød	有效长度 X	L		
	BT 340 22 50	●	22	12	16	46	1.2	22 68
	BT 340 22 80	●	22	12	46	76	1.3	
	BT 340 22 100	●	22	12	66	96	1.39	
	BT 340 27 55	●	27	15	13	40	1.2	27 610
	BT 340 27 100	●	27	15	58	88	1.45	
	BT 340 27 130	●	27	15	88	118	1.6	
	BT 340 32 60	●	32	20	15	43	1.2	32 810
	BT 340 32 100	●	32	20	55	85	1.47	
	BT 340 32 130	●	32	20	85	115	1.7	
	BT 340 42 75	●	42	24	19	48	1.3	42 1014
	BT 340 42 160	●	42	24	104	134	2.25	
	BT 340 42 200	●	42	24	144	174	2.75	
	BT 340 54 90	●	54	28	24	54	1.8	54 1220
	BT 340 54 160	●	54	28	94	124	2.8	
	BT 340 54 200	●	54	28	134	164	3.55	
	BT 340 68 160	●	68	36	74	95	2.8	68 1624
	BT 340 68 200	●	68	36	114	135	3.9	

(型号标记中插入有空格。)

形 状	型 号	库存	尺 寸(mm)				重量 (kg)	零部件 锥度螺钉
			øD	ød	有效长度 X	L		
	BT 350 22 80	●	22	12	46	87	4.2	22 68
	BT 350 22 100	●	22	12	66	107	4.35	
	BT 350 27 55	●	27	15	13	51	4.05	
	BT 350 27 100	●	27	15	58	99	4.4	27 610
	BT 350 27 130	●	27	15	88	129	4.5	
	BT 350 32 60	●	32	20	15	54	3.95	32 810
	BT 350 32 130	●	32	20	85	126	4.6	
	BT 350 32 160	●	32	20	115	156	4.8	
	BT 350 42 75	●	42	24	19	59	4.15	42 1014
	BT 350 42 160	●	42	24	104	145	5.2	
	BT 350 42 200	●	42	24	144	185	5.8	
	BT 350 54 90	●	54	28	24	65	4.8	54 1220
	BT 350 54 160	●	54	28	94	135	5.8	
	BT 350 54 200	●	54	28	134	175	6.5	
	BT 350 68 115	●	68	36	29	68	4.45	68 1624
	BT 350 68 200	●	68	36	114	156	7.2	
	BT 350 68 260	●	68	36	174	216	8.85	
	BT 350 85 200	●	85	50	100	142	7.85	85 1630
	BT 350 85 260	●	85	50	160	202	10.65	
	BT 350 85 320	●	85	50	220	262	13.4	
	BT 350 100 170	●	100	60	70	95	6.15	100 2035
	BT 350 100 260	●	100	60	160	202	12.85	
	BT 350 100 320	●	100	60	220	262	16.5	
	大直径镗刀头直接用 BT 550 160	●	100	60	35	70	6.25	
	附件 ADT 100 50	●	100	60	—	50	4.6	

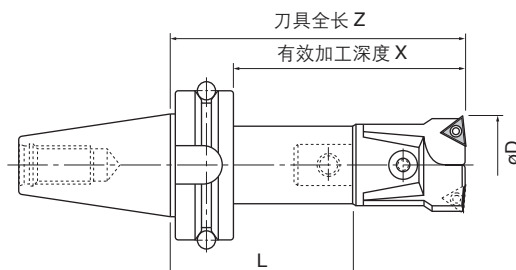
PINZBOHR镗削刀具系统是本公司与MYFHE公司合作开发的产品。

产品库存 ●: 库存型号

●粗镗刀(通孔)组合表

■刀柄、刀头型号说明

订购时请参照右图的有效加工深度(X)和刀具全长(Z), 注出刀柄型号和刀头型号。



(型号标记中插入有空格。)

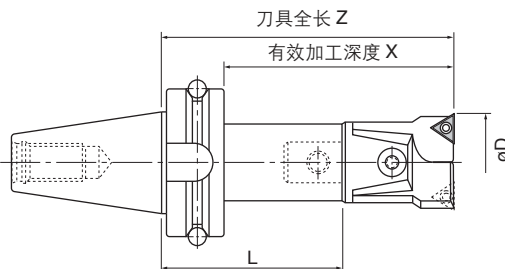
刀柄形式	尺寸(mm)				刀柄型号 ▶ 12-49	镗刀头型号 ▶ 12-47	刀片型号	共计重量 (kg)
	øD	Z	X	L				
BT40	24~30	80	50	46	BT340 22 50	D22 75 400	CC□□0602□□ ▶ 2-96 ~ ※使用100°刀尖。	1.3
		110	80	76	BT340 22 80			1.4
		130	100	96	BT340 22 100			1.49
	29~40	82	55	40	BT340 27 55	D27 75 409	CC□□09T3□□ ▶ 2-96 ~ ※使用100°刀尖。	1.38
		130	100	88	BT340 27 100			1.63
		160	130	118	BT340 27 130			1.78
	39~50	88	60	43	BT340 32 60	D32 75 409	CC□□09T3□□ ▶ 2-96 ~ ※使用100°刀尖。	1.46
		130	100	85	BT340 32 100			1.73
		160	130	115	BT340 32 130			1.96
	49~65	104	75	48	BT340 42 75	D42 75 300 402N	TC□□16T3□□ ▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 CN□□1204□□ ▶ 2-42	1.9
		190	160	134	BT340 42 160			2.85
		230	200	174	BT340 42 200			3.35
	63~82	120	90	54	BT340 54 90	D54 75 300 402N	TC□□16T3□□ ▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 CN□□1204□□ ▶ 2-42	2.9
		190	160	124	BT340 54 160			3.9
		230	200	164	BT340 54 200			4.65
	80~102	181	160	95	BT340 68 160	D68 75 2CT300 2CT402N	※CC□□1204 使用100°刀尖。	5.1
BT50	24~30	121	80	87	BT350 22 80	D22 75 400	CC□□0602□□ ▶ 2-96 ~ ※使用100°刀尖。	4.3
		141	100	107	BT350 22 100			4.45
	29~40	93	55	51	BT350 27 55	D27 75 409	CC□□09T3□□ ▶ 2-96 ~ ※使用100°刀尖。	4.23
		141	100	99	BT350 27 100			4.58
		171	130	129	BT350 27 130			4.68
	39~50	99	60	54	BT350 32 60	D32 75 409	CC□□09T3□□ ▶ 2-96 ~ ※使用100°刀尖。	4.21
		171	130	126	BT350 32 130			4.86
		201	160	156	BT350 32 160			5.06
	49~65	115	75	59	BT350 42 75	D42 75 300 402N	TC□□16T3□□ ▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 CN□□1204□□ ▶ 2-42	4.75
		201	160	145	BT350 42 160			5.8
		241	200	185	BT350 42 200			6.4
	63~82	131	90	65	BT350 54 90	D54 75 300 402N	TC□□16T3□□ ▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 CN□□1204□□ ▶ 2-42	5.9
		201	160	135	BT350 54 160			6.9
		241	200	175	BT350 54 200			7.6
	80~102	154	115	68	BT350 68 115	D68 75 2CT300 2CT402N	TC□□16T3□□ ▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 CN□□1204□□ ▶ 2-42	6.75
		242	200	156	BT350 68 200			9.5
		302	260	216	BT350 68 260			11.15
	100~125	242	200	142	BT350 85 200	D85 75 3CT300 3CT402N	TC□□16T3□□ ▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 CN□□1204□□ ▶ 2-42	12.15
		302	260	202	BT350 85 260			14.95
		362	320	262	BT350 85 320			17.7
	125~160	195	170	95	BT350 100 170	D100	75 3CT300 3CT402N	12.95
	160~220	302	260	202	BT350 100 260	D200		19.65
	220~320	362	320	262	BT350 100 320	D300 & ADT100 50		23.3
		160	125	70	BT550 160	D300	※使用100°刀尖。	4.6
								16.35

PINZBOHR镗削刀具系统是本公司与MYFHE公司合作开发的产品。

●粗镗刀(盲孔)组合表

■刀柄、刀头型号说明

订购时请参照右图的有效加工深度(X)和刀具全长(Z), 注出刀柄型号和刀头型号。



(型号标记中插入有空格。)

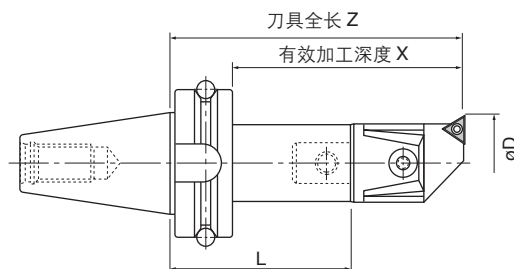
刀柄形式	尺 寸(mm)				刀柄型号 ▶ 12-49	镗刀头型号 ▶ 12-47		刀片型号	共计重量 (kg)
	øD	Z	X	L					
BT40	24~30	80	50	46	BT340 22 50	D22 90 400		CC□□0602□□ ▶ 2-96 ~ ▶ 3-12 ~ ▶ 3-22	1.3
		110	80	76	BT340 22 80			1.4	
		130	100	96	BT340 22 100			1.49	
	29~40	82	55	40	BT340 27 55	D27 90 409		CC□□09T3□□ ▶ 2-96 ~ ▶ 3-12 ~ ▶ 3-22	1.38
		130	100	88	BT340 27 100				1.63
		160	130	118	BT340 27 130				1.78
	39~50	88	60	43	BT340 32 60	D32 90 409		▶ 2-96 ~ ▶ 3-12 ~ ▶ 3-22	1.46
		130	100	85	BT340 32 100				1.73
		160	130	115	BT340 32 130				1.96
	49~65	104	75	48	BT340 42 75	D42 90 300 402N		TC□□16T3□□ ▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 CN□□1204□□ ▶ 2-42 ~ ▶ 3-7 ~ ▶ 3-21	1.9
		190	160	134	BT340 42 160				2.85
		230	200	174	BT340 42 200				3.35
	63~82	120	90	54	BT340 54 90	D54 90 300 402N		▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 ▶ 2-42 ~ ▶ 3-7 ~ ▶ 3-21	2.9
		190	160	124	BT340 54 160				3.9
		230	200	164	BT340 54 200				4.65
	80~102	181	160	95	BT340 68 160	D68 90 2CT300 2CT402N			5.1
BT50	24~30	121	80	87	BT350 22 80	D22 90 400		CC□□0602□□ ▶ 2-96 ~ ▶ 3-12 ~ ▶ 3-22	4.3
		141	100	107	BT350 22 100			4.45	
	29~40	93	55	51	BT350 27 55	D27 90 409		CC□□09T3□□ ▶ 2-96 ~ ▶ 3-12 ~ ▶ 3-22	4.23
		141	100	99	BT350 27 100				4.58
		171	130	129	BT350 27 130				4.68
	39~50	99	60	54	BT350 32 60	D32 90 409		▶ 2-96 ~ ▶ 3-12 ~ ▶ 3-22	4.21
		171	130	126	BT350 32 130				4.86
		201	160	156	BT350 32 160				5.06
	49~65	115	75	59	BT350 42 75	D42 90 300 402N		TC□□16T3□□ ▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 ~ CN□□1204□□ ▶ 2-42 ~ ▶ 3-7 ~ ▶ 3-21	4.75
		201	160	145	BT350 42 160				5.8
		241	200	185	BT350 42 200				6.4
	63~82	131	90	65	BT350 54 90	D54 90 300 402N		▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 ~ ▶ 2-42 ~ ▶ 3-7 ~ ▶ 3-21	5.9
		201	160	135	BT350 54 160				6.9
		241	200	175	BT350 54 200				7.6
	80~102	154	115	68	BT350 68 115	D68 90 2CT300 2CT402N		▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 ~ ▶ 2-42 ~ ▶ 3-7 ~ ▶ 3-21	6.75
		242	200	156	BT350 68 200				9.5
		302	260	216	BT350 68 260				11.15
	100~125	242	200	142	BT350 85 200	D85 90 3CT300 3CT402N		▶ 2-42 ~ ▶ 3-7 ~ ▶ 3-21	12.15
		302	260	202	BT350 85 260				14.95
		362	320	262	BT350 85 320				17.7
	125~160	195	170	95	BT350 100 170	D100	90 3CT300 3CT402N		12.95
	160~220	302	260	202	BT350 100 260	D200		19.65	
	220~320	362	320	262	BT350 100 320	D300 & ADT100 50		23.3	
		160	125	70	BT550 160	D300		4.6	
									16.35

PINZBOHR 镗削刀具系统是本公司与MYFHE公司合作开发的产品。

精镗刀组合表

■刀柄、刀头型号说明

订购时请参照右图的有效加工深度(X)和刀具全长(Z), 注出刀柄型号和刀头型号。



(型号标记中插入有空格。)

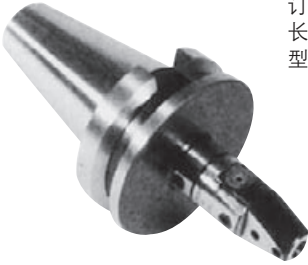
刀柄形式	尺 寸(mm)				刀柄型号 ▶ 12-49	镗刀头型号 ▶ 12-47		刀片型号	共计重量 (kg)
	øD	Z	X	L					
BT40	24~30	80	50	46	BT340 22 50	A22 90 400		CC□□0602□□ ▶ 2-96 ~ ▶ 3-12 ~ ▶ 3-22	1.28
		110	80	76	BT340 22 80			1.38	
		130	100	96	BT340 22 100			1.47	
	29~40	82	55	40	BT340 27 55	A27 90 409		CC□□09T3□□ ▶ 2-96 ~ ▶ 3-12 ~ ▶ 3-22	1.38
		130	100	88	BT340 27 100				1.63
		160	130	118	BT340 27 130				1.78
	39~50	88	60	43	BT340 32 60	A32 90 409		▶ 2-96 ~ ▶ 3-12 ~ ▶ 3-22	1.45
		130	100	85	BT340 32 100				1.72
		160	130	115	BT340 32 130				1.95
	49~65	104	75	48	BT340 42 75	A42 90 300 402N		TC□□16T3□□ ▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 CN□□1204□□ ▶ 2-42 ~ ▶ 3-7 ~ ▶ 3-21	1.88
		190	160	134	BT340 42 160				2.83
		230	200	174	BT340 42 200				3.33
	63~82	120	90	54	BT340 54 90	A54 90 300 402N		▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 ▶ 2-42 ~ ▶ 3-7 ~ ▶ 3-21	2.89
		190	160	124	BT340 54 160				3.89
		230	200	164	BT340 54 200				4.64
	80~102	181	160	95	BT340 68 160	A68 90 2CT300 2CT402N			4.98
BT50	24~30	121	80	87	BT350 22 80	A22 90 400		CC□□0602□□ ▶ 2-96 ~ ▶ 3-12 ~ ▶ 3-22	4.28
		141	100	107	BT350 22 100			4.43	
	29~40	93	55	51	BT350 27 55	A27 90 409		CC□□09T3□□ ▶ 2-96 ~ ▶ 3-12 ~ ▶ 3-22	4.23
		141	100	99	BT350 27 100				4.58
		171	130	129	BT350 27 130				4.68
	39~50	99	60	54	BT350 32 60	A32 90 409		▶ 2-96 ~ ▶ 3-12 ~ ▶ 3-22	4.2
		171	130	126	BT350 32 130				4.85
		201	160	156	BT350 32 160				5.05
	49~65	115	75	59	BT350 42 75	A42 90 300 402N		TC□□16T3□□ ▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 CN□□1204□□ ▶ 2-42 ~ ▶ 3-7 ~ ▶ 3-21	4.73
		201	160	145	BT350 42 160				5.78
		241	200	185	BT350 42 200				6.38
	63~82	131	90	65	BT350 54 90	A54 90 300 402N		▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 ▶ 2-42 ~ ▶ 3-7 ~ ▶ 3-21	5.85
		201	160	135	BT350 54 160				6.85
		241	200	175	BT350 54 200				7.55
	80~102	154	115	68	BT350 68 115	A68 90 2CT300 2CT402N		▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 ▶ 2-42 ~ ▶ 3-7 ~ ▶ 3-21	6.63
		242	200	156	BT350 68 200				9.38
		302	260	216	BT350 68 260				11.03
	100~125	242	200	142	BT350 85 200	A85 90 3CT300 3CT402N		▶ 2-118 ~ ▶ 3-22 ▶ 2-42 ~ ▶ 3-7 ~ ▶ 3-21	12.05
		302	260	202	BT350 85 260				14.85
		362	320	262	BT350 85 320				17.6
	125~160	195	170	95	BT350 100 170	A100	90 3CT300 3CT402N		12.75
	160~220	302	260	202	BT350 100 260	A200		19.45	
	220~320	362	320	262	BT350 100 320	A300 & ADT100 50		23.1	
		160	125	70	BT550 160	A300		4.6	
								15.55	

PINZBOHR镗削刀具系统是本公司与MYFHE公司合作开发的产品。

小径精镗刀组合表

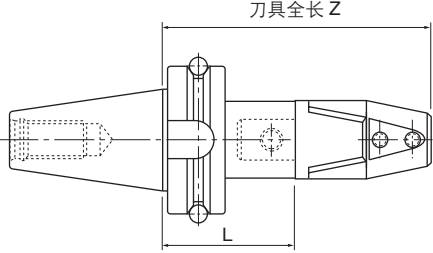
加工直径 ϕA
 $\phi 5.5 \sim 32 \text{mm}$





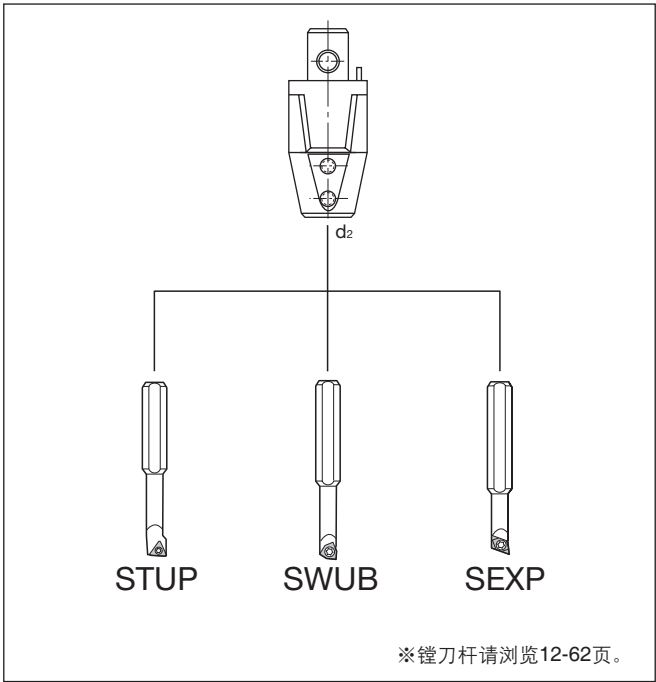
■刀柄、刀头型号说明

订购时请参照右图的刀具全长(Z), 注出刀柄型号和刀头型号。



(型号标记中插入有空格。)

刀柄形式	尺 寸 (mm)			刀柄型号 ▶ 12-49	镗刀头型号 ▶ 12-47	镗刀杆直径
	加工直径 ϕ	Z	L			
BT40	5.5~21	90	40	BT340 27 55	A27 008	8 ▶ 12-63
		138	88	BT340 27 100		
		168	118	BT340 27 130		
	5.5~24	101	43	BT340 32 60	A32 010	10 ▶ 12-63
		143	85	BT340 32 100		
		173	115	BT340 32 130		
	5.5~32	118	48	BT340 42 75	A42 012	12 ▶ 12-63
		204	134	BT340 42 160		
		244	174	BT340 42 200		
BT50	5.5~21	101	51	BT350 27 55	A27 008	8 ▶ 12-63
		149	99	BT350 27 100		
		179	129	BT350 27 130		
	5.5~24	112	54	BT350 32 60	A32 010	10 ▶ 12-63
		184	126	BT350 32 130		
		214	156	BT350 32 160		
	5.5~32	129	59	BT350 42 75	A42 012	12 ▶ 12-63
		215	145	BT350 42 160		
		255	185	BT350 42 200		



PINZBOHR 镗削刀具系统是本公司与MYFHE公司合作开发的产品。

延长接杆和减径接杆

■ 延长接杆(颈部长度增加时,在刀柄和镗刀头之间安装)

(型号标记中插入有空格。)

形 状	型 号	库存	尺 寸(mm)			重量 (kg)	零部件 锥度螺钉
			ϕD	ϕd	L		
<p>■型号说明</p> <p>P 22 30</p> <p>延长接杆 延长部分长度 刀柄部分直径</p>	P 22 20	●	22	12	20	0.095	22 68
	P 22 30	●			30	0.14	
	P 27 30	●	27	15	30	0.18	27 610
	P 27 45	●			45	0.25	
	P 32 35	●	32	20	35	0.26	32 810
	P 32 52	●			52	0.375	
	P 42 40	●	42	24	40	0.48	42 1014
	P 42 60	●			60	0.7	
	P 54 50	●	54	28	50	0.95	54 1220
	P 54 75	●			75	1.4	
	P 68 60	●	68	36	60	1.8	68 1624
	P 68 90	●			90	2.6	
	P 85 70	●	85	50	70	3.05	85 1630
	P 85 105	●			105	4.45	
	P 100 80	●	100	60	80	4.6	100 2035
	P 100 120	●			120	7.1	

■ 减径接杆(减小刀柄尺寸, 安装小直径镗刀头时使用)

(型号标记中插入有空格。)







形 状	型 号	库存	尺 寸(mm)						重量 (kg)	零部件 锥度螺钉
			ϕD	ϕd	ϕD_1	ϕd_1	ℓ	L		
<p>■型号说明</p> <p>R 27 22 36</p> <p>减径接杆 刀柄部分直径 减径部分直径 减径部分长</p>	R 27 22 36	●	27	15	22	12	26	36	0.2	22 68
	R 32 22 40	●	32	20			30	40	0.25	
	R 42 22 58	●	42	24			48	58	0.35	
	R 54 22 86	●	54	28			76	86	0.65	
	R 68 22 102	●	68	36			90	102	1.05	
	R 32 27 34	●	32	20	27	15	24	34	0.25	27 610
	R 42 27 50	●	42	24			40	50	0.4	
	R 54 27 80	●	54	28			70	80	0.7	
	R 68 27 95	●	68	36			83	95	1.05	
	R 42 32 46	●	42	24	32	20	36	46	0.45	32 810
	R 54 32 76	●	54	28			66	76	0.75	
	R 68 32 90	●	68	36			78	90	1.2	
	R 54 42 70	●	54	28	42	24	60	70	0.95	42 1014
	R 68 42 82	●	68	36			70	82	1.4	
	R 85 42 95	●	85	50			83	95	2.05	
	R 68 54 72	●	68	36	54	28	60	72	1.65	54 1220
	R 85 54 90	●	85	50			78	90	2.5	
	R 85 68 100	●	85	50			88	100	3.35	

PINZBOHR镗削刀具系统是本公司与MYFHE公司合作开发的产品。

产品库存 ●: 库存型号







■ 粗镗头(通孔)

(型号标记中插入有空格。)

形 状	型 号	刀片紧固螺钉	扳手	螺丝刀	紧固螺钉		刀夹		
							调整螺钉	安装螺钉	垫圈
	D22 75 400	CSTB-2.5	T8	P-3, P-2	D22 21	—	—	—	—
	D27 75 409	CSTB-4M	T15	P-4, P-2	D27 21	—			
	D32 75 409	CSTB-4M	T15	P-4, P-2.5	D32 21	—			
	D42 75 300	CSTB-4M	T15	P-5, P-3	D42 21	—			
	D42 75 402N	MLP44	P-2.5	P-5, P-3	D42 21	—			
	D54 75 300	CSTB-4M	T15	P-6, P-3	D54 21	—			
	D54 75 402N	MLP44	P-2.5	P-6, P-3	D54 21	—			
	D68 75 2CT 300	CSTB-4M	T15	P-8, P-5, 4, 2	D68 21	2CT 75 300	D68 29	D68 27	D68 28
	D68 75 2CT 402N	MLP44	P-2.5	P-8, P-5, 4, 2	D68 21	2CT 75 402N			
	D85 75 3CT 300	CSTB-4	T15	P-8, P-5, 3	D85 21	3CT 75 300	D85 29	D68 27	D85 28
	D85 75 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-8, P-5, 3	D85 21	3CT 75 402N			
	D100 75 3CT 300	CSTB-4	T15	P-8, P-5, 3	D100 21	3CT 75 300			
	D100 75 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-8, P-5, 3	D100 21	3CT 75 402N			
	D200 75 3CT 300	CSTB-4	T15	P-8, P-5, 3	D100 21	3CT 75 300			
	D200 75 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-8, P-5, 3	D100 21	3CT 75 402N			
	D300 75 3CT 300	CSTB-4	T15	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 75 300			
	D300 75 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 75 402N			
	D400 75 3CT 300	CSTB-4	T15	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 75 300			
	D400 75 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 75 402N			
	D500 75 3CT 300	CSTB-4	T15	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 75 300			
	D500 75 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 75 402N			

■ 粗镗头(盲孔)










(型号标记中插入有空格。)

形 状	型 号	刀片紧固螺钉	扳手	螺丝刀	紧固螺钉		刀夹		
							调整螺钉	安装螺钉	垫圈
	D22 90 400	CSTB-2.5	T8	P-3, P-2	D22 21	—	—	—	—
	D27 90 409	CSTB-4M	T15	P-4, P-2	D27 21	—			
	D32 90 409	CSTB-4M	T15	P-4, P-2.5	D32 21	—			
	D42 90 300	CSTB-4M	T15	P-5, P-3	D42 21	—			
	D42 90 402N	MLP44	P-2.5	P-5, P-3	D42 21	—			
	D54 90 300	CSTB-4M	T15	P-6, P-3	D54 21	—			
	D54 90 402N	MLP44	P-2.5	P-6, P-3	D54 21	—			
	D68 90 2CT 300	CSTB-4M	T15	P-8, P-5, 4, 2	D68 21	2CT 90 300	D68 29	D68 27	D68 28
	D68 90 2CT 402N	MLP44	P-2.5	P-8, P-5, 4, 2	D68 21	2CT 90 402N			
	D85 90 3CT 300	CSTB-4	T15	P-8, P-5, 3	D85 21	3CT 90 300	D85 29	D68 27	D85 28
	D85 90 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-8, P-5, 3	D85 21	3CT 90 402N			
	D100 90 3CT 300	CSTB-4	T15	P-8, P-5, 3	D100 21	3CT 90 300			
	D100 90 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-8, P-5, 3	D100 21	3CT 90 402N			
	D200 90 3CT 300	CSTB-4	T15	P-8, P-5, 3	D100 21	3CT 90 300			
	D200 90 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-8, P-5, 3	D100 21	3CT 90 402N			
	D300 90 3CT 300	CSTB-4	T15	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 90 300			
	D300 90 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 90 402N			
	D400 90 3CT 300	CSTB-4	T15	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 90 300			
	D400 90 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 90 402N			
	D500 90 3CT 300	CSTB-4	T15	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 90 300			
	D500 90 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 90 402N			

PINZBOHR 镗削刀具系统是本公司与MYFHE公司合作开发的产品。





■ 精镗头

(型号标记中插入有空格。)

形 状	型 号	刀片紧固螺钉	扳手	螺丝刀	紧固螺钉		刀夹		
									
	A22 90 400	CSTB-2.5 (0.4E)	T8	P-3, P-2	D22 21	—	—	—	—
	A27 90 409	CSTB-4M (0.5短)	T15	P-4, P-2	D27 21	—			
	A32 90 409	CSTB-4M	T15	P-4, P-2.5	D32 21	—			
	A42 90 300	CSTB-4M	T15	P-5, P-3	D42 21	—			
	A42 90 402N	MLP44	P-2.5	P-5, P-3	D42 21	—			
	A54 90 300	CSTB-4M	T15	P-6, P-3	D54 21	—			
	A54 90 402N	MLP44	P-2.5	P-6, P-3	D54 21	—			
	A68 90 2CT 300	CSTB-4M	T15	P-8, P-5, 2	D68 21	2CT 90 300	D68 29	D68 27	D68 28
	A68 90 2CT 402N	MLP44	P-2.5	P-8, P-5, 2	D68 21	2CT 90 402N			
	A85 90 3CT 300	CSTB-4 (1.6短)	T15	P-8, P-6, 5, 3	D85 21	3CT 90 300	D85 29	D68 27	D85 28
	A85 90 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-8, P-6, 5, 3	D85 21	3CT 90 402N			
	A100 90 3CT 300	CSTB-4	T15	P-8, P-6, 5, 3	D100 21	3CT 90 300			
	A100 90 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-8, P-6, 5, 3	D100 21	3CT 90 402N			
	A200 90 3CT 300	CSTB-4	T15	P-8, P-6, 5, 3	D100 21	3CT 90 300			
	A200 90 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-8, P-6, 5, 3	D100 21	3CT 90 402N			
	A300 90 3CT 300	CSTB-4	T15	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 90 300			
	A300 90 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 90 402N			
	A400 90 3CT 300	CSTB-4	T15	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 90 300			
	A400 90 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 90 402N			
	A500 90 3CT 300	CSTB-4	T15	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 90 300			
	A500 90 3CT 402N	MLP44	P-2.5	P-5, P-4, 3	D300 58	3CT 90 402N			

■ 小径精镗头

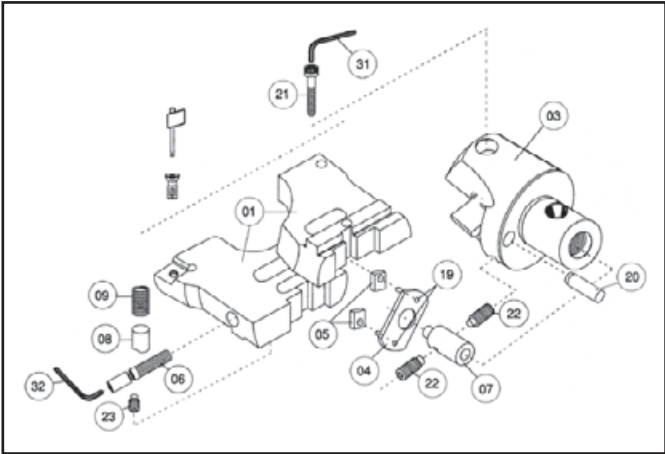
(型号标记中插入有空格。)

形 状	型 号	整体式镗刀		紧固螺钉	刀体安装螺钉
					
	A27 008	S08055-SEXPR/L04	P-4, P-2.5 P-2	D22 21	M5 × 8
		S0808-SWUBR03			
		S0810-STUPR/L08			
		C08055-SEXPR/L04			
	A32 010	C0808-SWUBR03	P-4, P-3 P-2.5	D32 21	M6 × 10
		C0810-STUPR/L08			
		S10055-SEXPR/L04			
		S1008-SWUBR03			
	A42 012	S1010-STUPR/L08	P-5, P-3	D42 21	M6 × 10
		S1012-STUPR/L08			
		C10055-SEXPR/L04			
		C1008-SWUBR03			
		C1010-STUPR/L08			
		C1012-STUPR/L08			
		S12055-SEXPR/L04			
		S1208-SWUBR03			
		S1210-STUPR/L08			
		S1212-STUPR/L08			
		S1212-STUPR/L11			
		S1214-STUPR/L11			
		C12055-SEXPR/L04			

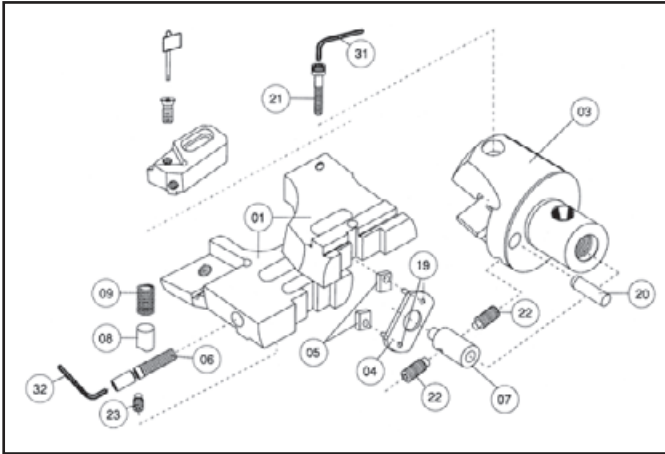
PINZBOHR镗削刀具系统是本公司与MYFHE公司合作开发的产品。

部 件(分解图)

■ 粗镗头(整体型)



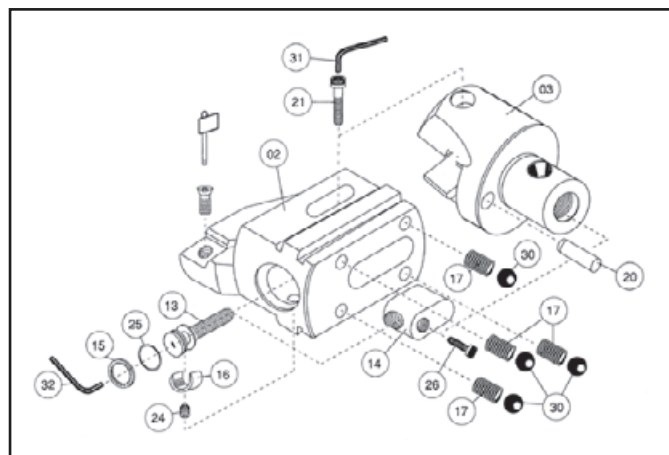
■ 粗镗头(刀夹型)



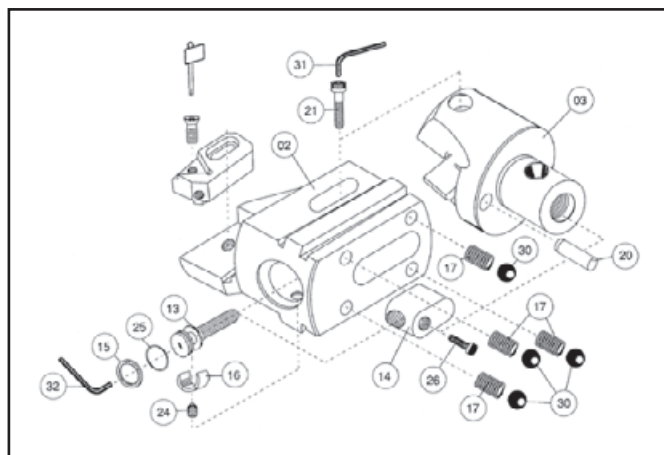
ø	镗刀头			01	03	04	05	06	07	08	09			
22	D 22 75	□□□	D2275 01□□□	D22 03	D22 04	—	D22 06	D22 07	D22 08		D22 09			
	D 22 90	□□□	D2290 01□□□											
27	D 27 75	□□□	D2775 01□□□	D27 03	D27 04	—	D27 06						D27 09	
	D 27 90	□□□	D2790 01□□□											
32	D 32 75	□□□	D3275 01□□□	D32 03	D32 04	—	D32 06	D32 07	A32 08		D32 09			
	D 32 90	□□□	D3290 01□□□											
42	D 42 75	□□□	D4275 01□□□	D42 03	D42 04	D42 05	D42 06	D42 07	D42 08		D42 09			
	D 42 90	□□□	D4290 01□□□											
54	D 54 75	□□□	D5475 01□□□	D54 03	D54 04			D54 06	D54 07			D54 08		
	D 54 90	□□□	D5490 01□□□											
68	D 68	□□ 2CT□□□	D68□□01 2CT	D68 03	D68 04	D68 05	D68 06	D68 07	D68 08		D68 09			
85	D 85	□□ 3CT□□□	D85□□01 3CT	D85 03	D85 04	D85 05	D85 06	D85 07	D85 08		D85 09			
100	D 100	□□ 3CT□□□	D100□□01 3CT	D100 03	D100 04		D100 06	D100 07	D100 08					
200	D 200	□□ 3CT□□□	D200□□01 3CT	D200 03			D200 06							

ø	镗刀头	19	20	21	22	23	31	32	
22	D 22 75 □□□	D22 19	D22 20	D22 21	D22 22	D22 23	P-3	P-2	
	D 22 90 □□□								
27	D 27 75 □□□		D27 20	D27 21	D27 22	D27 23	P-4	P-2.5	
	D 27 90 □□□								
32	D 32 75 □□□	D32 19	D32 20	D32 21	D32 22	D32 23			
	D 32 90 □□□								
42	D 42 75 □□□	D22 20	D42 20	D42 21	D42 22	D42 23	P-5	P-3	
	D 42 90 □□□								
54	D 54 75 □□□		D54 20	D54 21	D54 22		P-6		
	D 54 90 □□□								
68	D 68 □□ 2CT□□□	D68 19	D68 20	D68 21	D68 22	D68 23	P-8	P-5	
85	D 85 □□ 3CT□□□	D85 19	D85 20	D85 21	D85 22	D85 23		P-6	
100	D 100 □□ 3CT□□□		D100 20	D100 21					
200	D 200 □□ 3CT□□□								

PINZBOHR 镗削刀具系统是本公司与 MYFHE 公司合作开发的产品。



■ 精镗头(刀夹型)



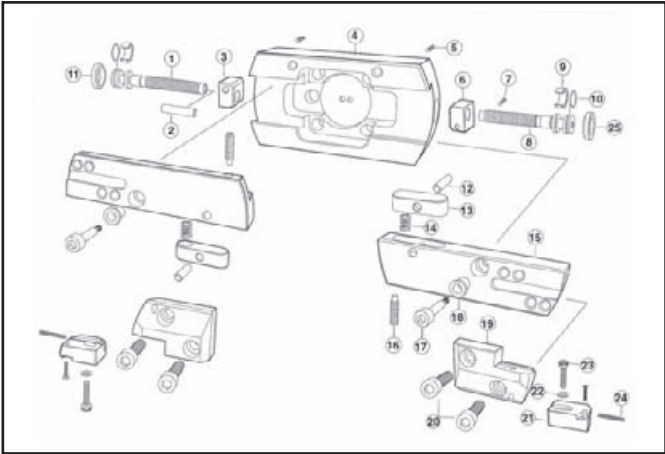
Ø	镗刀头		02	03	13	14	15	16	17	20	
22	A 22 75	□□□	A2275 02 □□□	A22 03	A22 13	A22 14	A22 15	A22 16	A22 17	D22 20	
	A 22 90	□□□	A2290 02 □□□								
27	A 27 75	□□□	A2775 02 □□□	A27 03	A27 13						
	A 27 90	□□□	A2790 02 □□□								
32	A 32 75	□□□	A3275 02 □□□	A32 03	A32 13	A32 14	A32 15	A32 16		D32 20	
	A 32 90	□□□	A3290 02 □□□								
42	A 42 75	□□□	A4275 02 □□□	A42 03	A42 13	A42 14	A42 15	A42 16	A42 17	D42 20	
	A 42 90	□□□	A4290 02 □□□								
54	A 54 75	□□□	A5475 02 □□□	A54 03	A54 13	A54 14					D42 09
	A 54 90	□□□	A5490 02 □□□								
68	A 68	□□ 2CT□□□	A68□□02 2CT	A68 03	A68 13	A68 14	A68 15	A68 16	A68 17	D68 20	
85	A 85	□□ 3CT□□□	A85□□02 3CT	A85 03	A85 13	A85 14	A85 15	A85 16	A85 17	D85 20	
100	A 100	□□ 3CT□□□	A100□□02 3CT	A100 03							
200	A 200	□□ 3CT□□□	A200□□02 3CT	A200 03						A200 13	

Ø	镗刀头	21	24	25	26	30	31	32	
22	A 22 75 □□□ A 22 90 □□□	D22 21	D22 23	A22 25	A22 26	A22 30	P-3	P-2	
27	A 27 75 □□□ A 27 90 □□□	D27 21	D27 23		A27 26	A27 30	P-4		
32	A 32 75 □□□ A 32 90 □□□	D32 21	D32 23		A32 26			P-2.5	
42	A 42 75 □□□ A 42 90 □□□	D42 21	D42 23	A42 25	A42 26	A42 30	P-5	P-3	
54	A 54 75 □□□ A 54 90 □□□	D54 21				A54 30	P-6		
68	A 68 □□ 2CT□□□	D68 21	D68 23	A68 25	A68 26	A68 30	P-8	P-5	
85	A 85 □□ 3CT□□□	D85 21	D85 23	A85 25	A85 26	A85 30		P-6	
100	A 100□□ 3CT□□□	D100 21							
200	A 200□□ 3CT□□□								

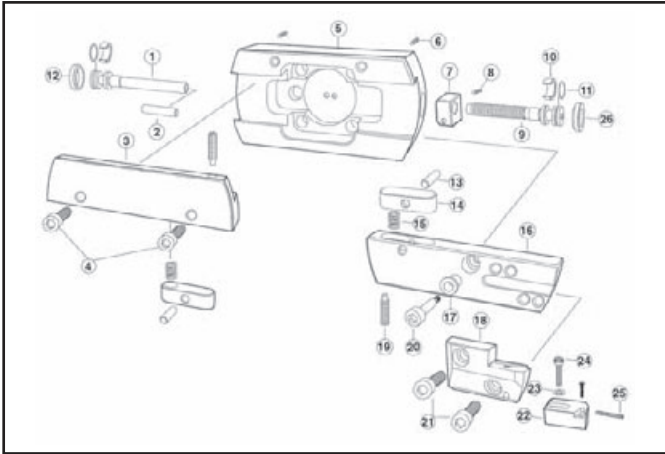
PINZBOHR镗削刀具系统是本公司与MYFHE公司合作开发的产品。

部 件(分解图)

■ 大径镗刀头(粗镗)



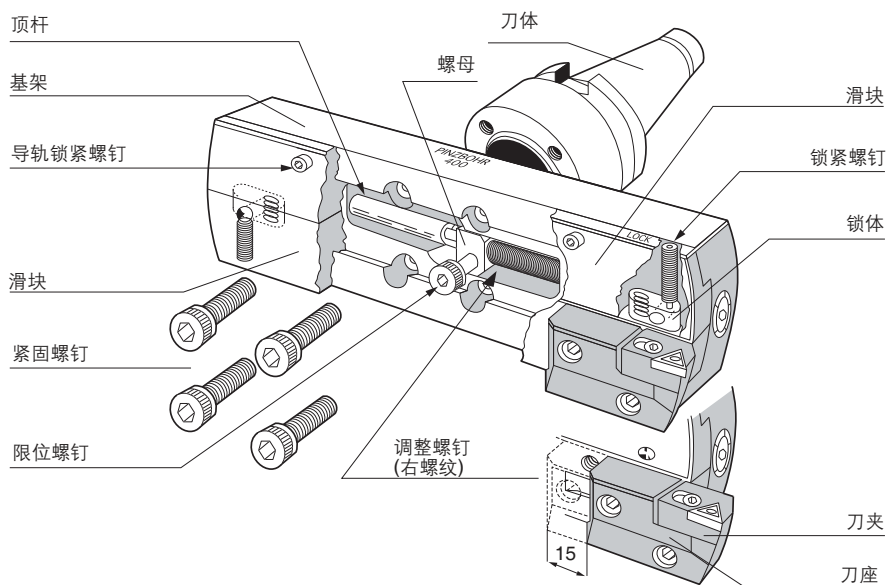
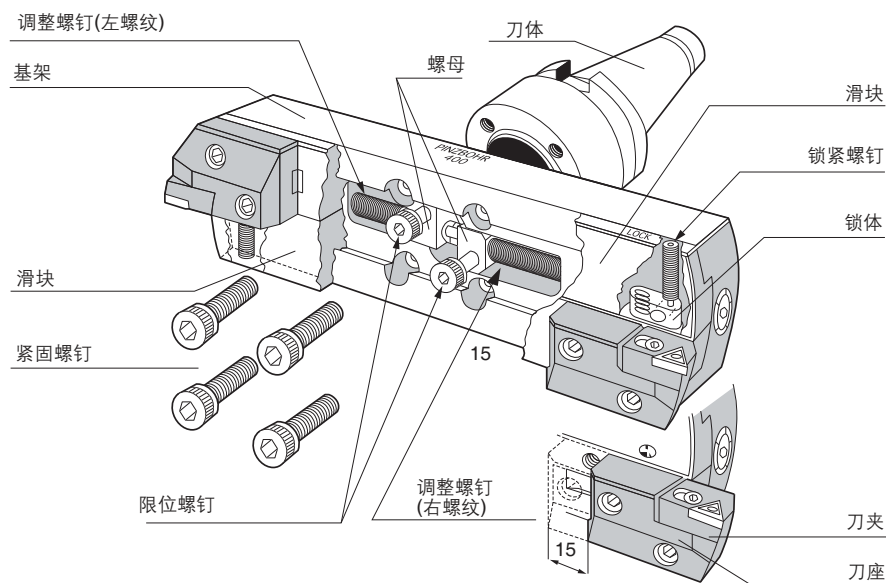
■ 大径镗刀头(精镗)



尺寸	D300□□ □□□ □□□	D400□□ □□□ □□□	D500□□ □□□ □□□
①	D300 51	D400 51	D500 51
②	D300 66	D300 66	D300 66
③	D300 55	D300 55	D300 55
④	D300 03	D400 03	D500 03
⑤	D68 23	D68 23	D68 23
⑥	D300 54	D300 54	D300 54
⑦	D300 65	D300 65	D300 65
⑧	D300 50	D400 50	D500 50
⑨	A68 16	A68 16	A68 16
⑩	A68 25	A68 25	A68 25
⑪	A68 15	A68 15	A68 15
⑫	D300 60	D300 60	D300 60
⑬	D300 56	D300 56	D300 56
⑭	D300 59	D300 59	D300 59
⑮	D300 01	D400 01	D500 01
⑯	D300 58	D300 58	D300 58
⑰	D300 57	D300 57	D300 57
⑱	D300 62	D300 62	D300 62
⑲	D300 49	D300 49	D300 49
⑳	D300 61	D300 61	D300 61
㉑	3CT□□ □□□	3CT□□ □□□	3CT□□ □□□
㉒	D68 28	D68 28	D68 28
㉓	D85 27	D85 27	D85 27
㉔	D85 29	D85 29	D85 29
㉕	D300 15	D300 15	D300 15

PINZBOHR 镗削刀具系统是本公司与MYFHE公司合作开发的产品。

尺寸	D300□□ □□□ □□□	D400□□ □□□ □□□	D500□□ □□□ □□□
①	A300 52	A400 52	A500 52
②	D300 66	D300 66	D300 66
③	A300 02	A400 02	A500 02
④	A300 63	A300 63	A300 63
⑤	D300 03	D400 03	D500 03
⑥	D68 23	D68 23	D68 23
⑦	D300 54	D300 54	D300 54
⑧	D300 65	D300 65	D300 65
⑨	D300 50	D400 50	D500 50
⑩	A68 16	A68 16	A68 16
⑪	A68 25	A68 25	A68 25
⑫	A68 15	A68 15	A68 15
⑬	D300 60	D300 60	D300 60
⑭	D300 56	D300 56	D300 56
⑮	D300 59	D300 59	D300 59
⑯	D300 01	D400 01	D500 01
⑰	D300 62	D300 62	D300 62
⑱	D300 49	D300 49	D300 49
⑲	D300 58	D300 58	D300 58
⑳	D300 57	D300 57	D300 57
㉑	D300 61	D300 61	D300 61
㉒	3CT□□ □□□	3CT□□ □□□	3CT□□ □□□
㉓	D68 28	D68 28	D68 28
㉔	D85 27	D85 27	D85 27
㉕	D85 29	D85 29	D85 29
㉖	D300 15	D300 15	D300 15

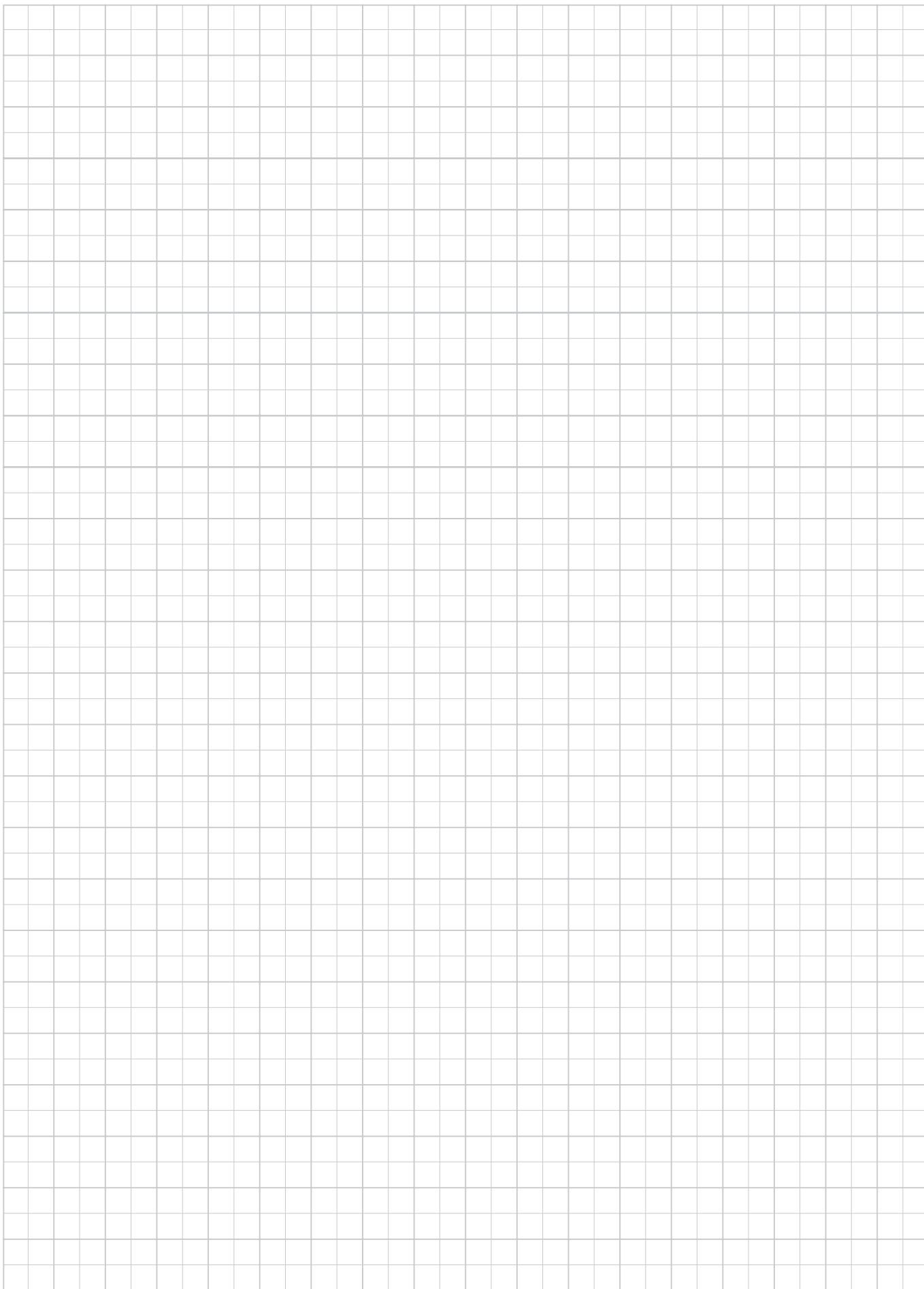


■ 安装要领

- ①在主体上安装刀体时,用4个紧固螺钉固定。
- ②把镗刀头安装固定在滑块上。
- ③让导轨沿主体的槽口插入。
- ④移动滑块的限位螺钉安装孔和螺母的螺纹孔对齐。
- ⑤用限位螺钉将导轨固定在螺母上。
- ⑥用锁紧螺钉固定导轨。

注)滑块和槽的结合面是经过精研磨的,安装及取下滑块时有可能损伤嵌合面,务请注意。

PINZBOHR镗削刀具系统是本公司与MYFHE公司合作开发的产品。



整体式单刃镗刀

钢刀杆 最小加工直径 $\phi 5.5\text{mm}$
硬质合金刀杆 最小加工直径 $\phi 5.5\text{mm}$

特征

- 安装在微调镗头上的镗刀杆,是市面有售的ISO标准可转位镗刀杆。
- 最小加工直径为 $\phi 5.5\text{mm}$ 。
- 根据用途可以从SEXP型、SWUB型、STUP型中选择您需要的形状。



对应PINZBOHR小径精镗头

12-48

用途

SEXP 	<ul style="list-style-type: none">最小加工直径为$\phi 5.5\text{mm}$。安装双刀尖75°菱形刀片,刀片夹紧可靠,加工精度高。
SWUB 	<ul style="list-style-type: none">加工直径为$\phi 7$及$\phi 8$。安装3刀尖经济优良的80°六边形刀片。
STUP 	<ul style="list-style-type: none">加工直径为$\phi 10$、12、14、16、18。型号丰富,用途广。

整体式单刃镗刀的表示方法

代号	形式
S	钢
C	硬质合金

1 刀杆材料代号

代号	最小加工直径 ϕD_m
055	5.5
07	7
08	8
10	10

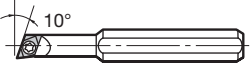
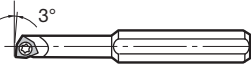

3 最小加工直径代号

代号	刀片型号
04	EPGT0401□□
03	WBG0301□□
08	TPGT0802□□
11	TPGT1102□□

6 使用刀片代号

1 **S** 2 **08** 3 **055** 4 **SEXP** 5 **R** 6 **04**

2 刀杆柄部直径代号	
代号	装夹直径 ϕD_s
08	8
10	10
12	12
16	16

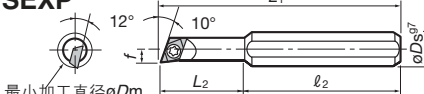
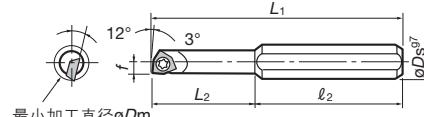
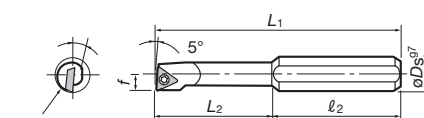
4 切削刃形状代号	
代号	形状
SEXP	
SWUB	
STUP	

5 方向代号	
代号	方向
R	右
L	左
N	无

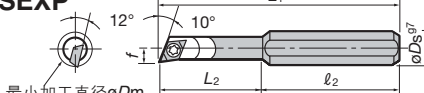
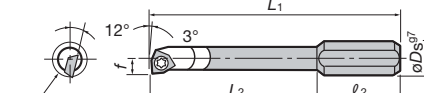
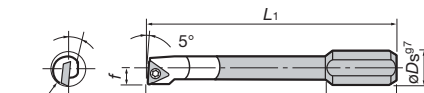
适用镗刀头例子

刀杆直径 ϕD_s	制造厂名称(商品名)
8	黑田精工(株)(黑田镗刀头)
10	大昭和精机(株)(BIG-KAISER EW镗刀头)、日研工作所(马斯达镗刀头)
12	黑田精工(株)(黑田镗刀头)
16	大昭和精机(株)(BIG-KAISER EW镗刀头)

■ 钢刀杆

形 状 (图所示为右(R)刀杆。)	型 号	库 存		使用刀片	最小 加工直径 øD _m	标准 刀尖 r _ε	尺 寸(mm)					配 件			
		R	L				øD _s	L ₁	L ₂	ℓ ₂	f	紧固螺钉	扳手		
SEXP 	S08055-SEXPRL04	●		EPGT/W0401□□ ▶ 2-111 ▶ 3-25	5.5	0.4	8	45		26	2.75	CSTB-2	T-6F		
	S10055-SEXPRL04	●					10	51	19	32					
	S12055-SEXPRL04	●					12								
	S16055-SEXPRL04						16	54		35					
SWUB 	S0807-SWUBR03		-	WBG0301□□ ▶ 2-132	7	0.4	8	50		26	3.6	CSTB-2	T-6F		
	S1007-SWUBR03		-				10	56	24	32					
	S1207-SWUBR03		-				12								
	S1607-SWUBR03		-				16	59		35					
	S0808-SWUBR03		-		8		8	54		26	4.1				
	S1008-SWUBR03	●	-				10	60	28	32					
	S1208-SWUBR03	●	-				12								
	S1608-SWUBR03		-				16	63		35					
STUP 	S0810-STUPRL08	●		TPGT0802□□ ▶ 2-124 ▶ 3-12 ~ ▶ 3-22	10	0.4	8	61	-	-	5	CSTB-2 LO40	T-6F		
	S1010-STUPRL08	●					10	67		32					
	S1210-STUPRL08	●					12								
	S1610-STUPRL08						16	70		35					
	S1012-STUPRL08				12		10	74	-	-	6	CSTB-2L			
	S1212-STUPRL08	●					12			32					
	S1612-STUPRL08							77	42						
	S1614-STUPRL08						16	84	49	35				7	
	S1616-STUPRL08				16			91	56		8	CSTB-2.5	T-8F		
	S1212-STUPRL11	●		12	12		74	42	32	6					
	S1214-STUPRL11	●		14	12		81	-	-	7					
	S1618-STUPRL11			18	16		98	-	-	9					

■ 硬质合金刀杆

形 状 (图所示为右(R)刀杆。)	型 号	库 存		使用刀片	最小 加工直径 øD _m	标准 刀尖 r _ε	尺 寸(mm)					配 件		
		R	L				øD _s	L ₁	L ₂	ℓ ₂	f	紧固螺钉	扳手	
SEXP 	C08055-SEXPRL04			EPGT/W0401□□ ➤ 2-111 ➤ 3-25 ~	5.5	0.4	8	56		26	2.75	CSTB-2	T-6F	
	C10055-SEXPRL04	●					10	62	30	32				
	C12055-SEXPRL04	●					12							
	C16055-SEXPRL04						16	64		34				
SWUB 	C0807-SWUBR03		-	WBG0301□□ ➤ 2-132	7	0.4	8	64		34	3.6	CSTB-2	T-6F	
	C1007-SWUBR03		-				10	70	38	40				
	C1207-SWUBR03		-				12							
	C1607-SWUBR03		-				16	73		43				
	C0808-SWUBR03		-		8		8	70		26	4.1			
	C1008-SWUBR03	●	-				10	76	44	32				
	C1208-SWUBR03	●	-				12							
	C1608-SWUBR03		-				16	79		35				
STUP 	C0810-STUPRL08			TPGT/W0802□□ ➤ 2-124 ➤ 3-12 ~ ➤ 3-22	10	0.4	8	81	-	-	5	CSTB-2 LO40	T-6F	
	C1010-STUPRL08	●					10	87		32				
	C1210-STUPRL08	●					12							55
	C1610-STUPRL08						16	90		35				
	C1012-STUPRL08				12		10	98	-	-	6	CSTB-2L		
	C1212-STUPRL08						12			33				
	C1612-STUPRL08							101	66					
	C1614-STUPRL08						16	119	84	35			7	
	C1616-STUPRL08				16		123	88		8	CSTB-2.5	T-8F		
	C1212-STUPRL11	●		12	12		98	66	32	6				
	C1214-STUPRL11	●		14	12		109	84	25	7				
	C1618-STUPRL11			18	16		134	-	-	9				

(注)使用有方向性刀片时, 右(R)刀杆用左(L)刀片, 左(L)刀杆用右(R)刀片。

产品库存 ●: 库存型号



■ 特 征

- 主要以市售镗刀为对象的TAC镗刀杆。
- 方刀杆型和圆刀杆型都已系列化。

■ 方刀杆型

形 状	型 号	库 存	使用刀片	最小加工直径 ϕD_m	标准刀尖 r_ϵ	尺 寸(mm)					
						f	h_1	L_2	b	h	L_1
TBS1 最小加工直径 ϕD_m	TBS108T08	●	TP□□0802□□	ø25	0.4	7.8	7.8	9	8	8	40
	TBS110T09	●	TP□□0902□□	ø38		9.8	9.8	10	10	10	50
	TBS113T11	●	TP□□1102□□	ø50		12.8	12.8	12	13	13	60
	TBS116C12	●	CP□□1204□□	ø62	0.8	15.8	15.8	18	16	16	80
	TBS119C12	●		ø72		18.8	18.8		19	19	95
	TBS125C16	●	CP□□1605□□	ø82	1.2	24.8	24.8	22	25	25	125
左图所示为TBS1□□T□□。											
TP□□ 2-123 ~ 3-12 ~ 3-22 CP□□ 2-102 ~											
TBS3 最小加工直径 ϕD_m	TBS308T08	●	TP□□0802□□	ø25	0.4	4.7	7.8	8	8	8	40
	TBS310T09	●	TP□□0902□□	ø38		6.0	9.8	11	10	10	50
	TBS313T11	●	TP□□1102□□	ø50		8.3	12.8	12	13	13	60
	TBS316C12	●	CP□□1204□□	ø62	0.8	9.7	15.8	21	16	16	80
	TBS319C12	●		ø72		12.7	18.8		19	19	95
	TBS325C16	●	CP□□1605□□	ø82	1.2	17.2	24.8	26	25	25	125
左图所示为TBS3□□T□□。											
TP□□ 2-123 ~ 3-12 ~ 3-22 CP□□ 2-102 ~											
TBS4 最小加工直径 ϕD_m	TBS408T08	●	TP□□0802□□	ø25	0.4	3.2	7.8	9	8	8	40
	TBS410T09	●	TP□□0902□□	ø38		4.2	9.8	10	10	10	50
	TBS413T11	●	TP□□1102□□	ø50		6.2	12.8	14	13	13	60
	TBS416C12	●	CP□□1204□□	ø62	0.8	7.3	15.8	22	16	16	80
	TBS419C12	●		ø72		10.3	18.8		19	19	95
	TBS425C16	●	CP□□1605□□	ø82	1.2	14.2	24.8	26	25	25	125
左图所示为TBS4□□T□□。											
TP□□ 2-123 ~ 3-12 ~ 3-22 CP□□ 2-102 ~											

(注) ●图中13×13以下为正转用, 反转用在末尾有代号H。(例: TBS308T08H)

●TBS116C12、TBS316C12、TBS416C12为无刀垫型镗刀。

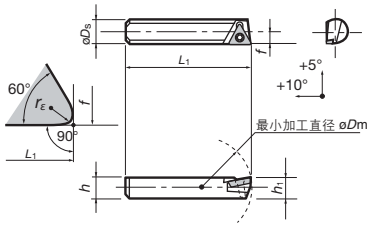





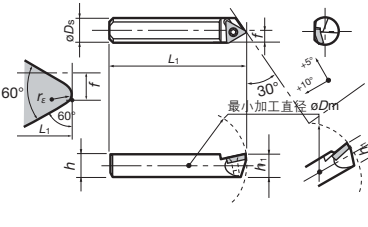





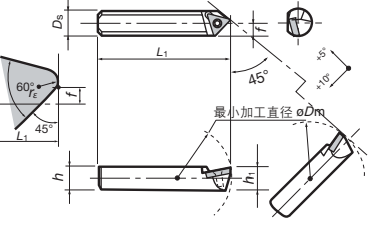





●正转用刀具使用左(L)刀片, 反转用刀具使用右(R)刀片。

■ 配 件

形 式	刀体型号	紧固螺钉	刀垫固定螺钉	刀 垫	扳手	扳手
TBS1	TBS108T08	CSTB-2L	-	-	-	T-6F
	TBS110T09	CSTB-2.2				T-7F
	TBS113T11	CSTB-2.5				T-8F
	TBS116C12	CSTB-5				T-20F
	TBS119C12	CSTB-4F	DTS6-4	SSC4T3-P SSC54-P	P-4	T-15F
	TBS125C16					
TBS3	TBS308T08	CSTB-2L	-	-	-	T-6F
	TBS310T09	CSTB-2.2				T-7F
	TBS313T11	CSTB-2.5				T-8F
	TBS316C12	CSTB-5				T-20F
	TBS319C12	CSTB-4F	DTS6-4	SSC4T3-P SSC54-P	P-4	T-15F
	TBS325C16					
TBS4	TBS408T08	CSTB-2L	-	-	-	T-6F
	TBS410T09	CSTB-2.2				T-7F
	TBS413T11	CSTB-2.5				T-8F
	TBS416C12	CSTB-5				T-20F
	TBS419C12	CSTB-4F	DTS6-4	SSC4T3-P SSC54-P	P-4	T-15F
	TBS425C16					

产品库存 ●: 库存型号

圆刀杆型

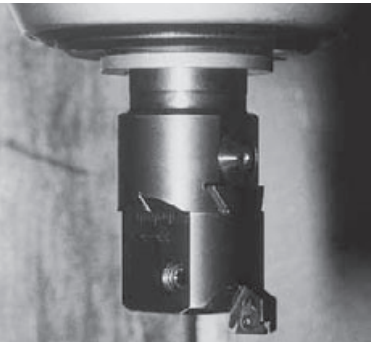
形 状	型 号	库存	使用刀片	最小加工直径 øD _m	标准刀尖 r _ε	尺 寸(mm)				
						f	h ₁	h	øD _s	L ₁
TBR1 	TBR105E04		EP□□0401□□	ø19	0.2	2.5	4	4	5	20
	TBR106E04			ø24		3	5	5	6	25
	TBR108T08	●	TP□□0802□□	ø30		4	7	7	8	35
	TBR110T09	●	TP□□0902□□	ø40		5	8.5	8.5	10	50
	TBR112T11	●	TP□□1102□□	ø50		6	10.5	10.5	12	60
	TBR116T16		TP□□16T3□□	ø60	0.8	8	14	14	16	80
左图所示为TBR1□□T□□。										
EP□□  2-111  3-23 ~ TP□□  2-123  3-12 ~  3-22										
TBR3 	TBR305E04	●	EP□□0401□□	ø19	0.2	0.5	4	4	5	20
	TBR306E04			ø24		0	5	5	6	25
	TBR308T08	●	TP□□0802□□	ø30		0.5	7	7	8	35
	TBR310T09		TP□□0902□□	ø40	0.4	1	8.5	8.5	10	50
	TBR312T11	●	TP□□1102□□	ø50		10.5	10.5	12	60	
	TBR316T16	●	TP□□16T3□□	ø60	0.8	1.5	14	14	16	80
左图所示为TBR3□□T□□。										
EP□□  2-111  3-23 ~ TP□□  2-123  3-12 ~  3-22										
TBR4 	TBR405E04		EP□□0401□□	ø19	0.2	0.5	4	4	5	20
	TBR406E04	●		ø24		0	5	5	6	25
	TBR408T08	●	TP□□0802□□	ø30		0.5	7	7	8	35
	TBR410T09	●	TP□□0902□□	ø40	0.4	1	8.5	8.5	10	50
	TBR412T11	●	TP□□1102□□	ø50		10.5	10.5	12	60	
	TBR416T16	●	TP□□16T3□□	ø60	0.8	1.5	14	14	16	80
左图所示为TBR4□□T□□。										
EP□□  2-111  3-23 ~ TP□□  2-123  3-12 ~  3-22										

(注) ●图中 $\phi 8$ 以上为正转用,反转用在末尾有代号H。(例: TBR105E04H)
●正转用刀具使用左(L)刀片,反转用刀具使用右(R)刀片。

配 件

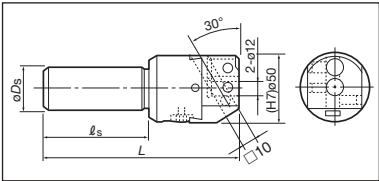
形 式	刀具型号	紧固螺钉	扳手
TBR1	TBR105E04	CSTB-2	T-6F
	TBR106E04		
	TBR108T08	CSTB-2L	T-7F
	TBR110T09	CSTB-2.2	
	TBR112T11	CSTB-2.5	
	TBR116T16	CSTB-4	
TBR3	TBR305E04	CSTB-2	T-6F
	TBR306E04		
	TBR308T08	CSTB-2L	T-7F
	TBR310T09	CSTB-2.2	
	TBR312T11	CSTB-2.5	
	TBR316T16	CSTB-4	
TBR4	TBR405E04	CSTB-2	T-6F
	TBR406E04		
	TBR408T08	CSTB-2L	T-7F
	TBR410T09	CSTB-2.2	
	TBR412T11	CSTB-2.5	
	TBR416T16	CSTB-4	

产品库存 ●: 库存型号



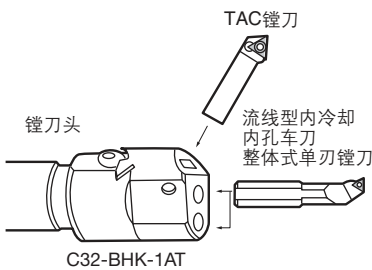
特 征

- 可轻松实现ø5.5 ~ ø90的精密镗削。
- 提供简易直柄的形式, 可采用常规的ø32强立铣刀刀柄夹持。
- 方孔呈倾斜状态, 可加工盲孔。



型 号	库存	尺 寸 (mm)		
		øDs	L	ls
C20-BHK-1AT		20	127	60
C25-BHK-1AT		25	132	65
C32-BHK-1AT	●	32	147	80
C42-BHK-1AT		42	157	90

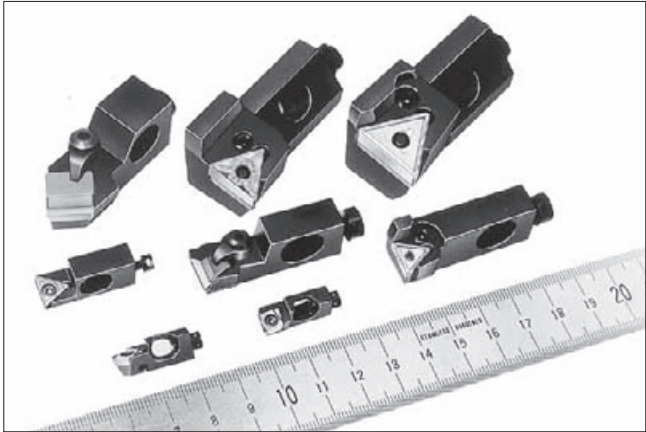
适用刀具

	名 称	型 号	加工范围	所在页数
	TAC镗刀	TBS310T09	ø55 ~ ø90	➤ 12-64
TAC车刀 流线型内冷却内孔车刀		A12M-STFPR/L**	ø16 ~	➤ 5-10 ~
		E12Q-STFPR/L**		
		A12M-STUPR/L**		
		E12Q-STUPR/L**		
整体式单刃镗刀		S12055-SEXPR/L04	ø5.5 ~	➤ 12-63 } ➤ 12-65
		S1208-SWUBR03		
		S1210-STUPR/L08		
		S1212-STUPR/L08		
		S1212-STUPR/L11		
		S1214-STUPR/L11		

(注) ● 镗刀头是与黑田精工(株)的合作产品。 产品库存 ●: 库存型号

TAC镗刀夹

TAC镗刀夹的特征



- 丰富的柄部规格(06CA ~ 20CA)
- 对应大范围工件材料配备有丰富的夹紧方式和型号
- PN** 使用负前角刀片,有最经济优质侧推式夹紧
- SP** 使用切削性和加工精度高的刀片采用压孔式夹紧的刀片
- CP** 使用正前角刀片采用上压式夹紧,型号丰富
- CE** 使用切削性好的正前角(20°)刀片采用上压式夹紧,用于非铁金属加工
- PNE** 使用负前角刀片,采用侧推式夹紧,外圆专用

系列一览表

形 式	外 观	尺寸	最小加工直径 (mm)	中心高 (mm)	前角	使用刀片		构 造	型号数	特征及备注
						圆周后角	孔规格			
PN		10CA	40	10	负前角	0°	ISO标准 有孔	侧推式夹紧	12	• 经济性好
		12CA	50	12					14	
		16CA	60	16					14	
		20CA	70	20					10	
CP		10CA	40	10	正前角	11°	无孔	上压式	16	• 刀片强度高 • 设定型号丰富
		12CA	50	12					16	
		16CA	60	16					16	
		20CA	70	20					2	
CE		10CA	40	10	正前角	20°	无孔	上压式	16	• 切削性能好 • 最适合非铁金属加工
		12CA	50	12					16	
SP		06CA	20	6	正前角	11°	ISO标准 有孔	压孔式	10	• 切削性、加工精度优 • 断排屑良好
		08CA	25	8					10	
		10CA	40	10					16	
		12CA	50	12					16	
PNE		10CA	-	10	负前角	0°	ISO标准 有孔	侧推式夹紧	8	• 外圆加工专用 • 根据订货加工
		12CA	-	12					10	
A		(09CA) 相当	32	9	正前角	11°	非ISO 有孔	压孔式	12	• 迷你刀夹

(注)上表的最小加工直径为轴向安装的直径。

TAC镗刀夹的表示方法

代号	形状	代号	形状
F		T	
G		W	
K		X*	
L		Y	
S			

3 切削刃形状代号

有(※)符号为Tungaloy标准

代号	尺寸(mm)
06	6
08	8
10	10
12	12
16	16
20	20

6 中心高代号*

(*)表示从刀杆的底面到刀尖的高度。

有(※)符号为Tungaloy标准

代号	形式
A	表示ISO, JIS标准A型。
E*	表示外圆用镗刀夹。

8 镗刀夹形式*代号

TAC刀片的表示方法(参照)
(在下例的场合, 正三角形负前角的切削刃长度为16的
TN□□1604□□)

9 切削刃长度代号



1 构造代号	
代号	构造
C	上压式夹紧
P	侧推式夹紧
S	压孔式夹紧

2 刀片形状代号	
代号	形状
C	80°菱形
S	正方形
T	正三角形

4 刀片的后角	
代号	圆周后角
N	0°
P	11°
E	20°

5 方向代号	
代号	方向
R	右
L	左
N	无方向

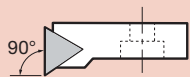
7 刀夹的识别代号	
代号	意思
C	表示镗刀夹。

ISO,JIS标准型镗刀夹用途一览表

形式	镗削		倒角•镗削			加工端面•镗削	
			45°内孔•外圆倒角 (PSSN型不能进行外圆倒角)				
PN	切削刃角度 85° Y型刃 	切削刃角度 75° K型刃 	切削刃角度 30° T型刃 	切削刃角度 45° S型刃 		切削刃角度 0° G型刃 	切削刃角度 5° 5° L型刃
	PSYN ▶ 12-77	PSKN ▶ 12-72					
	切削刃角度 90° F型刃 	切削刃角度 0° G型刃 					
	PTFN ▶ 12-70	PTGN ▶ 12-71	PTTN ▶ 12-76	PSSN ▶ 12-74		PTGN ▶ 12-71	PCLN ▶ 12-73
CP	切削刃角度 85° Y型刃 	切削刃角度 75° K型刃 	切削刃角度 30° T型刃 	切削刃角度 45° S型刃 	切削刃角度 60° W型刃 	切削刃角度 0° G型刃 	
	CSYP ▶ 12-77	CSKP ▶ 12-72					
	切削刃角度 90° F型刃 	切削刃角度 90° G型刃 					
	CTFP ▶ 12-70	CTGP ▶ 12-71	CTTP ▶ 12-76	CSSP ▶ 12-74 CTSP ▶ 12-75	CTWP ▶ 12-73	CTGP ▶ 12-71	
CE	切削刃角度 85° Y型刃 	切削刃角度 75° K型刃 	切削刃角度 30° T型刃 	切削刃角度 45° S型刃 (四边形刀片) 	切削刃角度 60° W型刃 	切削刃角度 0° G型刃 	
	CSYE ▶ 12-77	CSKE ▶ 12-72					
	切削刃角度 90° F型刃 	切削刃角度 90° G型刃 					
	CTFE ▶ 12-70	CTGE ▶ 12-71	CTTE ▶ 12-76	CSSE ▶ 12-74 CTSE ▶ 12-75	CTWE ▶ 12-73	CTGE ▶ 12-71	
SP	切削刃角度 85° Y型刃 	切削刃角度 75° K型刃 	切削刃角度 30° T型刃 (仅06CA为80°菱形) 	切削刃角度 45° S型刃 (四边形刀片) 	切削刃角度 60° W型刃 	切削刃角度 0° G型刃 (仅06CA为80°菱形) 	切削刃角度 5° 5° L型刃
	SSYP ▶ 12-77	SSKP ▶ 12-72					
	切削刃角度 90° F型刃 (仅06CA为80°菱形) 	切削刃角度 0° G型刃 (仅06CA为80°菱形) 					
	STFP ▶ 12-70 SCFP ▶ 12-70 (06CA)	STGP ▶ 12-71 SCGP ▶ 12-71 (06CA)	STTP ▶ 12-76 SCTP ▶ 12-76 (06CA)	SSSP ▶ 12-74 STSP ▶ 12-75	STWP ▶ 12-73	STGP ▶ 12-71 SCGP ▶ 12-71 (06CA)	SCLP ▶ 12-73 (06CA)

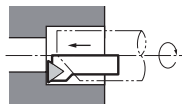
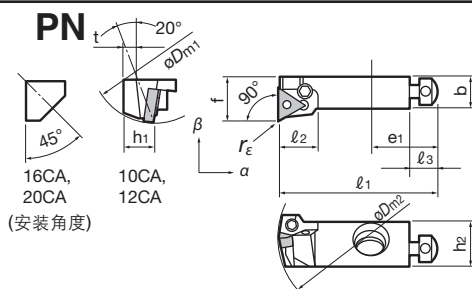
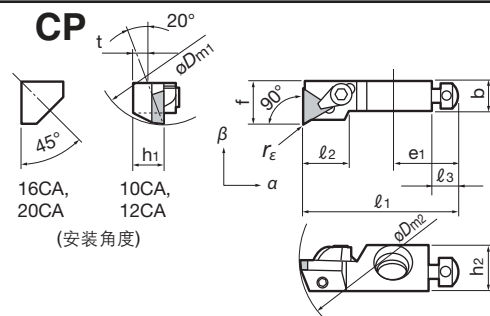
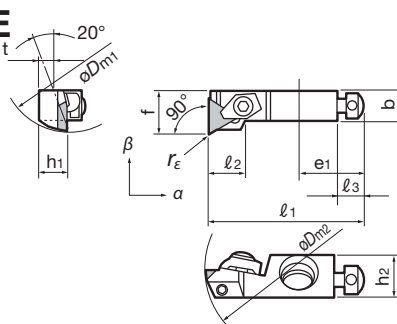
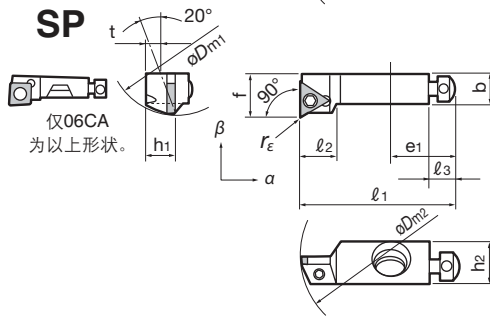
切削刃形状 **F**

F型刃(仅06CA为80°菱形)



■主要用途

止镗加工

**PN****CP****CE****SP**

上图均为右(R)镗刀夹。

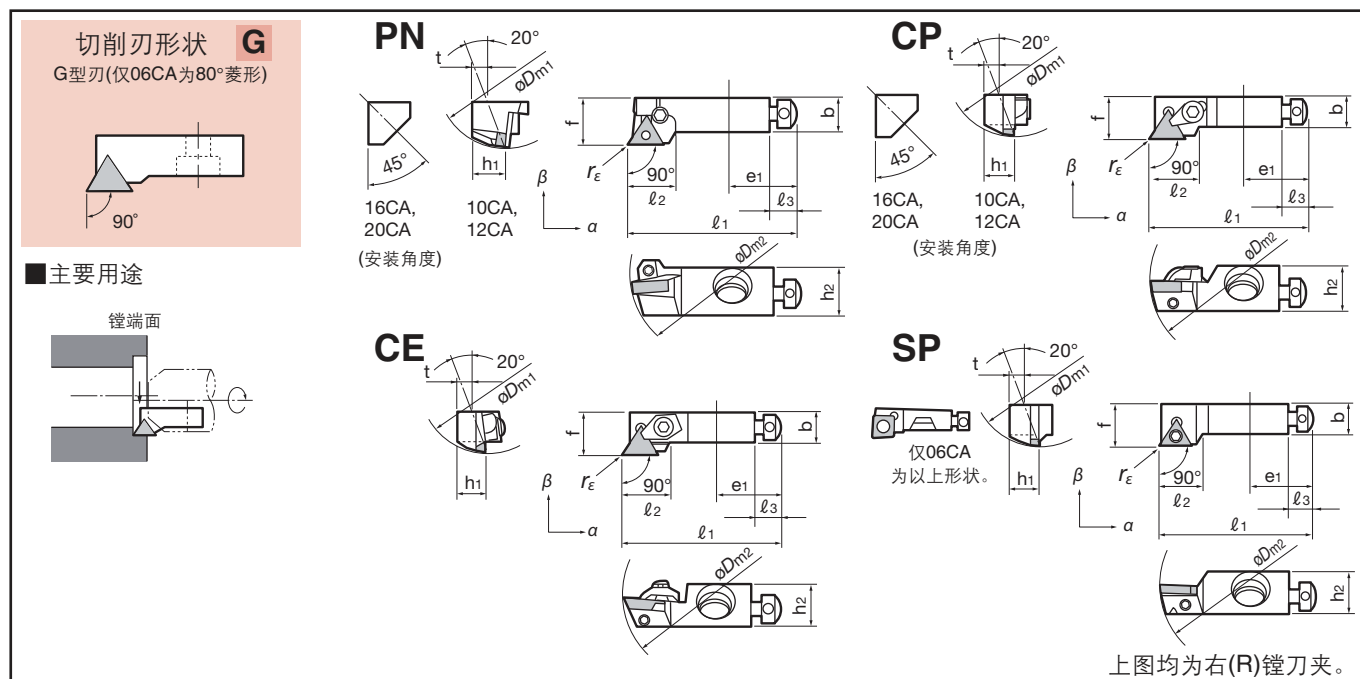
形式	型 号	库 存		使用刀片	最小加工直径		标准 刀尖 f _ε	前角		尺 寸(mm)									
		R	L		φD _{m1}	φD _{m2}		α	β	f	ℓ ₁	ℓ ₂	h ₁	h ₂	b	e ₁	ℓ ₃	t	
PN	PTFNR/L10CA-11	●	●	TN□□1103□□	40	55	0.4	-6°	-8°	14	50	12	10	14.5	10	20	8	5	
	PTFNR/L12CA-16	●	●	TN□□1604□□	50	75	0.8	-6°	-8°	20	55	16	12	19.5	15	20	8	6	
	PTFNR/L16CA	●	●		55	—	0.8	-6°	-8°	25	63	23	16	16	17	25	8	0	
	PTFNR/L20CA	●	●	TN□□2204□□	70	—	0.8	-6°	-7°	25	70	28	20	20	19	30	10	0	
CP	CTFPR/L10CA-11	●	●	TP□□1103□□	40	55	0.4	4°	0°	14	50	15	10	14.5	10	20	8	5	
	CTFPR/L12CA-16	●	●	TP□□1603□□	50	75	0.8	5°	2°	20	55	17	12	19.5	15	20	8	6	
	CTFPR/L16CA	●	●		55	—	0.8	5°	0°	25	63	23	16	16	17	25	8	0	
	CTFPR/L20CA	●	●	TP□□2204□□	70	—	0.8	5°	0°	25	70	22	20	20	19	30	10	0	
CE	CTFER/L10CA-11	●	●	TE□□1103□□	40	55	0.4	10°	5°	14	50	12	10	14.5	10	20	8	5	
	CTFER/L12CA-16	●		TE□□1603□□	50	75	0.8	10°	5°	20	55	18	12	19.5	15	20	8	6	
SP	SCFPR/L06CA-05	●	●	CP□□0502□□	20	30	0.4	0°	0°	8	25	8.5	6	7.5	5.5	12	4.5	3.5	
	STFPR/L08CA-09	●	●	TP□□0902□□	25	35	0.4	4°	0°	10	32	10	8	11.5	7.5	17	6	4.5	
	STFPR/L10CA-11	●	●	TP□□1102□□	40	55	0.4	4°	0°	14	50	12	10	14.5	10	20	8	5	
	STFPR/L12CA-16	●	●	TP□□16T3□□	50	75	0.8	5°	2°	20	55	17	12	19.5	15	20	8	6	

(注) •上表中φD_{m1}是轴向安装时的最小加工直径, φD_{m2}是径向安装时的最小加工直径。

•使用有方向性刀片时, 镗刀夹的方向与刀片的方向相反。

TN□□ ▶ 2-70 ~ ▶ 3-8 ~ ▶ 3-21 TP□□ ▶ 2-123 ~ ▶ 3-12 ~ ▶ 3-22 ~ CP□□ ▶ 2-102 ~

产品库存 ●: 库存型号



形式	型 号	库 存		使用刀片	最小加工直径		标准 刀尖 r_{ϵ}	前角		尺 寸(mm)									
		R	L		ϕD_{m1}	ϕD_{m2}		α	β	f	ℓ_1	ℓ_2	h_1	h_2	b	e_1	ℓ_3	t	
PN	PTGNR/L10CA-11	●	●	TN□□1103□□	40	55	0.4	-6°	-8°	14	50	14	10	14.5	10	20	8	5	
	PTGNR/L12CA-16	●	●	TN□□1604□□	50	75	0.8	-6°	-8°	20	55	20	12	19.5	15	20	8	6	
	PTGNR/L16CA	●	●		60	75	0.8	-6°	-10°	25	63	23	16	16	17	25	8	0	
	PTGNR/L20CA	●	●	TN□□2204□□	70	90	0.8	-6°	-8°	25	70	28	20	20	19	30	10	0	
CP	CTGPR/L10CA-11	●	●	TP□□1103□□	40	55	0.4	4°	0°	14	50	16	10	14.5	10	20	8	5	
	CTGPR/L12CA-16	●	●	TP□□1603□□	50	75	0.8	3°	2°	20	55	21	12	19.5	15	20	8	6	
	CTGPR/L16CA		●		55	75	0.8	0°	0°	25	63	25	16	16	17	25	8	0	
CE	CTGER/L10CA-11	●	●	TE□□1103□□	40	55	0.4	5°	10°	14	50	15	10	14.5	10	20	8	5	
	CTGER/L12CA-16	●	●	TE□□1603□□	50	75	0.8	5°	10°	20	55	20	12	19.5	15	20	8	6	
SP	SCGPR/L06CA-05			CP□□0502□□	20	30	0.4	0°	0°	8	25	8.5	6	7.5	5.5	12	4.5	3.5	
	STGPR/L08CA-09	●	●	TP□□0902□□	25	35	0.4	4°	0°	10	32	10.9	8	11.5	7.5	17	6	4.5	
	STGPR/L10CA-11	●	●	TP□□1102□□	40	55	0.4	4°	0°	14	50	14	10	14.5	10	20	8	5	
	STGPR/L12CA-16		●	TP□□16T3□□	50	75	0.8	5°	2°	20	55	19	12	19.5	15	20	8	6	

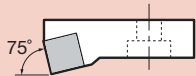
(注) •上表中 ϕD_{m1} 是轴向安装时的最小加工直径, ϕD_{m2} 是径向安装时的最小加工直径。

TN□□ 2-70 ~ 3-10 ~ 3-21 TP□□ 2-123 ~ 3-12 ~ 3-22 ~ CP□□ 2-102 ~

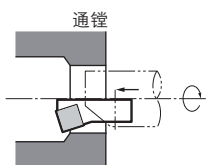
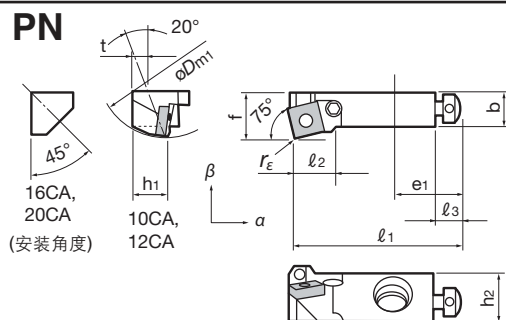
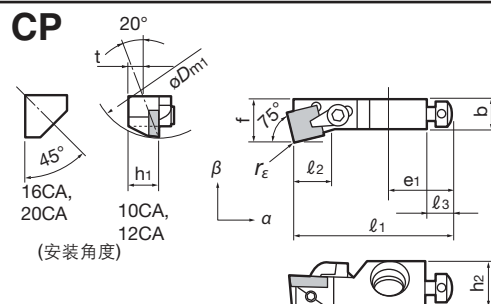
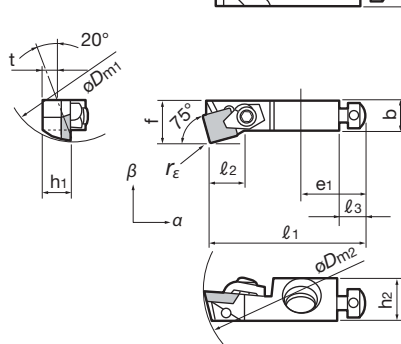
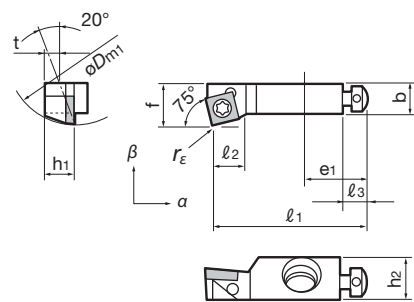
产品库存 ●: 库存型号

切削刃形状 **K**

K型刃



■主要用途

**PN****CP****CE****SP**

上图均为右(R)镗刀夹。

形式	型 号	库 存		使用刀片	最小加工直径		标准 刀尖 r _E	前角		尺 寸(mm)									
		R	L		φD _{m1}	φD _{m2}		α	β	f	ℓ ₁	ℓ ₂	h ₁	h ₂	b	e ₁	ℓ ₃	t	
PN	PSKNR/L10CA-09	●		SN□□0903□□	40	—	0.8	-6°	-8°	14	50	12	10	14.5	10	20	8	5	
	PSKNR/L12CA-12	●	●	SN□□1204□□	50	—	0.8	-6°	-8°	20	55	16	12	19.5	15	20	8	6	
	PSKNR/L16CA	●	●		55	—	0.8	-6°	-8°	25	63	23	16	16	17	25	8	0	
	PSKNR/L20CA	●		SN□□1506□□	70	—	1.2	-6°	-7°	25	70	28	20	20	19	30	10	0	
CP	CSKPR/L10CA			SP□□0903□□	32	—	0.8	5°	0°	14	50	—	10	12.5	11	20	8	5	
	CSKPR/L10CA-09	●	●		40	—	0.8	5°	0°	14	50	12	10	14.5	10	20	8	5	
	CSKPR/L12CA			SP□□1203□□	40	—	0.8	5°	2°	20	55	—	12	15.5	16	20	8	6	
	CSKPR/L12CA-12	●	●		50	—	0.8	5°	2°	20	55	17	12	19.5	15	20	8	6	
	CSKPR/L16CA	●			55	—	0.8	5°	0°	25	63	22	16	16	17	25	8	0	
CE	CSKER/L10CA-09	●	●	SE□□0903□□	40	55	0.8	10°	5°	14	50	11.3	10	14.5	10	20	8	5	
	CSKER/L12CA-12	●		SE□□1203□□	50	75	0.8	10°	5°	20	55	15	12	19.5	15	20	8	6	
SP	SSKPR/L10CA-09	●		SP□□0903□□	40	—	0.8	5°	0°	14	50	12.7	10	14.5	10	20	8	5	
	SSKPR/L12CA-12	●		SP□□1204□□	50	—	0.8	5°	2°	20	55	16	12	19.5	15	20	8	6	

(注) •上表中øD_{m1}是轴向安装时的最小加工直径, øD_{m2}是径向安装时的最小加工直径。

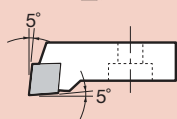
•使用有方向性刀片时, 镗刀夹的方向与刀片的方向相反。

SN□□ 2-61 ~ 3-8 ~ 3-21 SP□□ 2-114 ~ 3-22

产品库存 ●: 库存型号

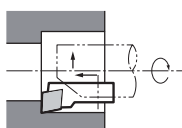
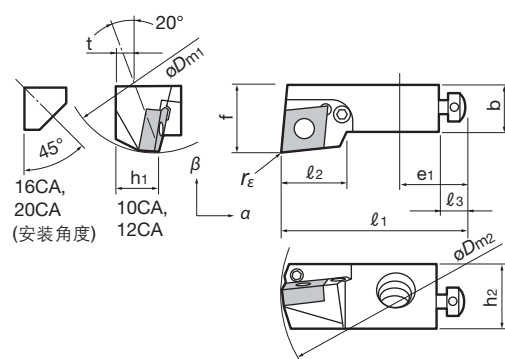
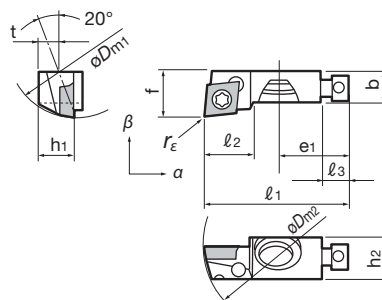
切削刃形状 **L**

L型刃



■主要用途

镗内孔及端面

**PN**16CA,
20CA
(安装角度)
10CA,
12CA**SP**

上图均为右(R)镗刀夹。

形式	型 号	库 存		使用刀片	最小加工直径		标准 刀尖 r_{ϵ}	前角		尺 寸(mm)									
		R	L		ϕD_{m1}	ϕD_{m2}		α	β	f	ℓ_1	ℓ_2	h_1	h_2	b	e_1	ℓ_3	t	
PN	PCLNR/L12CA-12	●	●	CN□□1204□□	50	75	0.8	-6°	-8°	20	55	19	12	19.5	15	20	8	6	
	PCLNR/L16CA	●	●		55	75	0.8	-6°	-8°	25	63	28	16	16	17	25	8	0	
	PCLNR/L20CA	●	●	CN□□1606□□	70	90	1.2	-6°	-8°	25	70	31	20	20	19	30	10	0	
SP	SCLPR/L06CA-05	●	●	CP□□0502□□	20	30	0.4	0°	0°	8	25	8.5	6	7.5	5.5	12	4.5	3.5	

(注) •上表中 ϕD_{m1} 是轴向安装时的最小加工直径, ϕD_{m2} 是径向安装时的最小加工直径。

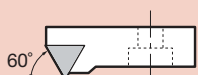
•使用有方向性刀片时, 镗刀夹的方向与刀片的方向相反。

产品库存 ●: 库存型号

CN□□ 2-42 ~ 3-8 ~ 3-22 CP□□ 2-102 ~

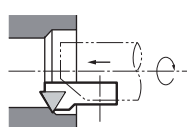
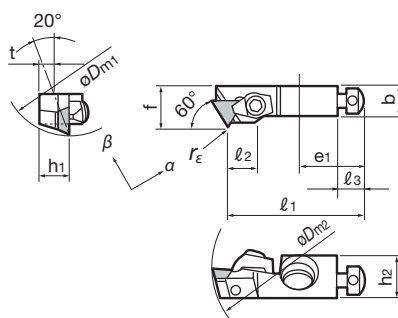
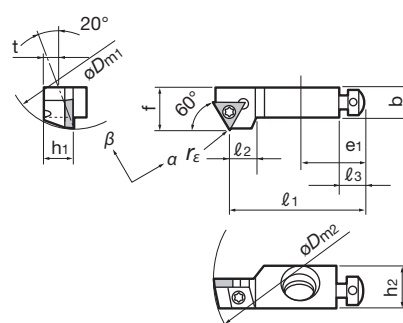
切削刃形状 **W**

W型刃



■主要用途

倒60°角通镗

**CP
CE****SP**

上图均为右(R)镗刀夹。

形式	型 号	库 存		使用刀片	最小加工直径		标准 刀尖 r_ϵ	前角		尺 寸(mm)									
		R	L		ϕD_{m1}	ϕD_{m2}		α	β	f	l_1	l_2	h_1	h_2	b	e_1	l_3	t	
CP	CTWPR/L10CA-11	●	●	TP□□1103□□	40	55	0.4	4°	0°	14	44	13	10	14.5	10	20	8	5	
	CTWPR/L12CA-16	●	●	TP□□1603□□	50	75	0.8	4°	0°	20	47	11	12	19.5	15	20	8	6	
CE	CTWER/L10CA-11			TE□□1103□□	40	55	0.4	10°	0°	14	44	10	10	14.5	10	20	8	5	
	CTWER/L12CA-16			TE□□1603□□	50	75	0.8	10°	0°	20	47	15	12	19.5	15	20	8	6	
SP	STWPR/L08CA-09	●		TP□□0902□□	25	35	0.4	4°	0°	10	28	6	8	11.5	7.5	17	6	4.5	
	STWPR/L10CA-11	●	●	TP□□1102□□	40	55	0.4	4°	0°	14	44	9	10	14.5	10	20	8	5	
	STWPR/L12CA-16	●		TP□□16T3□□	50	75	0.8	4°	0°	20	47	9	12	19.5	15	20	8	6	

(注) •上表中 ϕD_{m1} 是轴向安装时的最小加工直径, ϕD_{m2} 是径向安装时的最小加工直径。

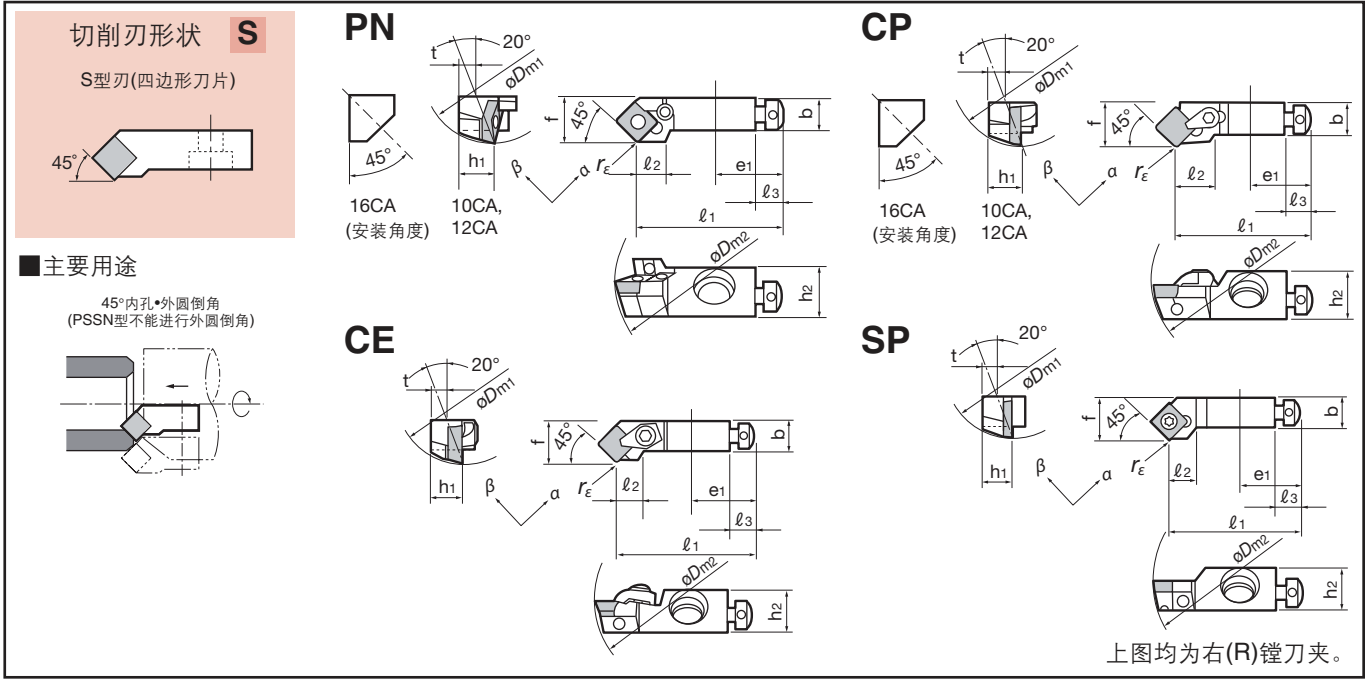
•使用有方向性刀片时, 根据用途选择镗刀夹方向。

产品库存 ●: 库存型号

TP□□ 2-123 ~ 3-12 ~ 3-22

TAC镗刀夹

PN·CP·CE·SP型



形式	型 号	库 存		使用刀片	最小加工直径		标准 刀尖 r _ε	前角		尺 寸(mm)									
		R	L		φD _{m1}	φD _{m2}		α	β	f	ℓ ₁	ℓ ₂	h ₁	h ₂	b	e ₁	ℓ ₃	t	
PN	PSSNR/L10CA-09	●	●	SN□□0903□□	40	55	0.8	-12°	0°	14	44	10	10	14.5	10	20	8	5	
	PSSNR/L12CA-12	●	●	SN□□1204□□	50	75	0.8	-12°	0°	20	47	12	12	19.5	15	20	8	6	
	PSSNR/L16CA	●	●		55	75	0.8	-11°	0°	25	53	28	16	16	17	25	8	0	
CP	CSSPR/L10CA-09	●	●	SP□□0903□□	40	55	0.8	3°	0°	14	44	11	10	14.5	10	20	8	5	
	CSSPR/L12CA-12	●	●	SP□□1203□□	50	75	0.8	4°	0°	20	47	13	12	19.5	15	20	8	6	
	CSSPR/L16CA	●			55	75	0.8	0°	0°	25	53	15	16	16	17	25	8	0	
CE	CSSER/L10CA-09	●	●	SE□□0903□□	40	55	0.8	10°	0°	14	44	12	10	14.5	10	20	8	5	
	CSSER/L12CA-12	●		SE□□1203□□	50	75	0.8	10°	0°	20	47	12	12	19.5	15	20	8	6	
SP	SSSPR/L10CA-09	●	●	SP□□0903□□	40	55	0.8	3°	0°	14	44	9	10	14.5	10	20	8	5	
	SSSPR/L12CA-12	●	●	SP□□1204□□	50	75	0.8	4°	0°	20	47	13	12	19.5	15	20	8	6	

(注) •上表中φD_{m1}是轴向安装时的最小加工直径, φD_{m2} 是径向安装时的最小加工直径。
•使用有方向性刀片时, 根据用途选择镗刀夹方向。

SN□□ 2-61 ~ 3-8 ~ 3-21 SP□□ 2-114 ~ 3-22

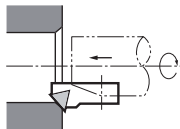
产品库存 ●: 库存型号

切削刃形状 S

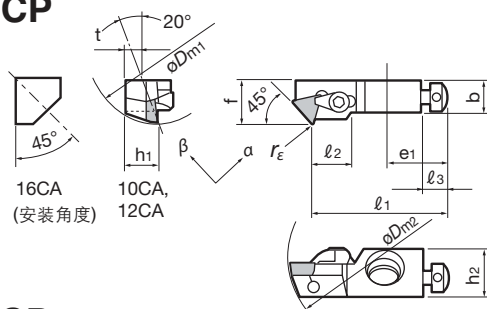
S型刃(三角形刀片)
(仅06CA为80°菱形)

■主要用途

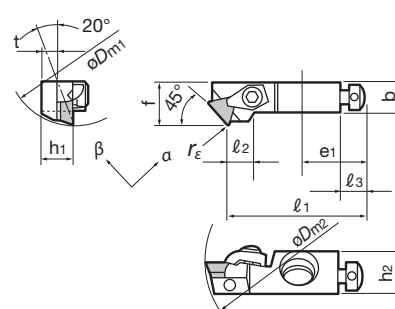
倒45°角



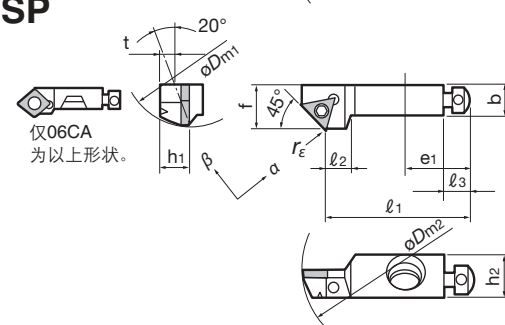
CP

16CA
(安装角度)10CA,
12CA

CE



SP

仅06CA
为以上形状。

上图均为右(R)镗刀夹。

形式	型 号	库 存		使用刀片	最小加工直径		标准 刀尖 f _ε	前角		尺 寸(mm)									
		R	L		φD _{m1}	φD _{m2}		α	β	f	ℓ ₁	ℓ ₂	h ₁	h ₂	b	e ₁	ℓ ₃	t	
CP	CTSPR/L10CA-11	●	●	TP□□1103□□	40	55	0.4	3°	0°	14	44	12	10	14.5	10	20	8	5	
	CTSPR/L12CA-16	●	●	TP□□1603□□	50	75	0.8	4°	0°	20	47	11	12	19.5	15	20	8	6	
CE	CTSER/L10CA-11	●	●	TE□□1103□□	40	55	0.4	10°	0°	14	44	8	10	14.5	10	20	8	5	
	CTSER/L12CA-16			TE□□1603□□	50	75	0.8	10°	0°	20	47	9	12	19.5	15	20	8	6	
SP	SCSPR/L06CA-05	●	●	CP□□0502□□	20	30	0.4	0°	0°	8	22	6	6	7.5	5.5	12	4.5	3.5	
	STSPR/L08CA-09	●	●	TP□□0902□□	25	35	0.4	0°	0°	10	28	5.2	8	11.5	7.5	17	6	4.5	
	STSPR/L10CA-11	●	●	TP□□1102□□	40	55	0.4	3°	0°	14	44	9	10	14.5	10	20	8	5	
	STSPR/L12CA-16	●	●	TP□□16T3□□	50	75	0.8	4°	0°	20	47	11	12	19.5	15	20	8	6	

(注) •上表中φD_{m1}是轴向安装时的最小加工直径, φD_{m2}是径向安装时的最小加工直径。

•使用有方向性刀片时, 镗刀夹的方向与刀片的方向相反。

TP□□ 2-123 ~ 3-12 ~ 3-22 CP□□ 2-102 ~

产品库存 ●: 库存型号

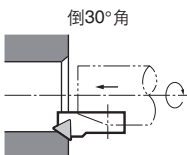
TAC镗刀夹 PN·CP·CE·SP型

切削刃形状 T

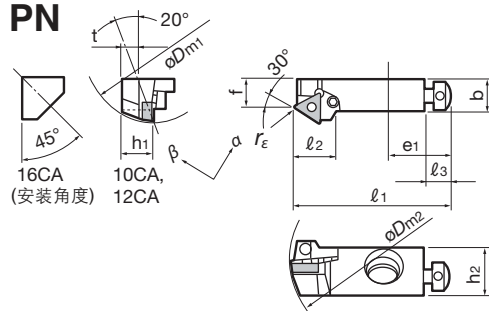
T型刃(仅06CA为80°菱形)



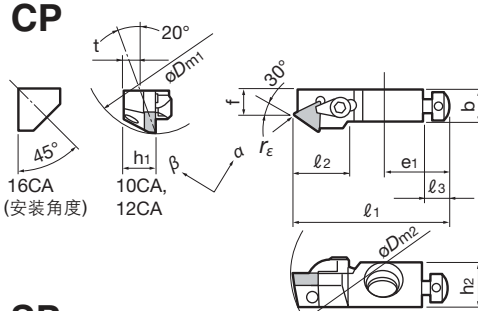
主要用途



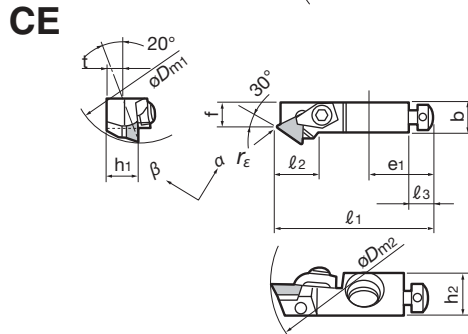
PN



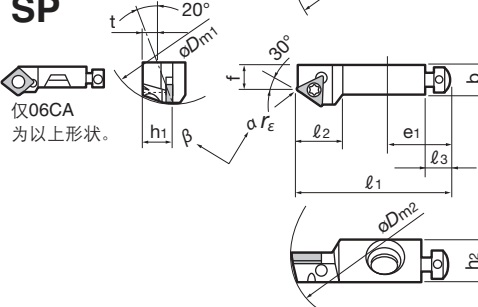
CP



CE



SP



仅06CA
为以上形状。

上图均为右(R)镗刀夹。

形式	型 号	库 存		使用刀片	最小加工直径		标准 刀尖 r_{ϵ}	前角		尺 寸(mm)									
		R	L		ϕD_{m1}	ϕD_{m2}		α	β	f	ℓ_1	ℓ_2	h_1	h_2	b	e_1	ℓ_3	t	
PN	PTTNR/L10CA-11	●	●	TN□□1103□□	40	55	0.4	-10°	0°	9	50	13	10	14.5	10	20	8	5	
	PTTNR/L12CA-16	●	●	TN□□1604□□	50	75	0.8	-10°	0°	13	55	19	12	19.5	15	20	8	6	
	PTTNR/L16CA	●	●		60	75	0.8	-10°	-2°	15	63	22	16	16	17	25	8	0	
CP	CTTPR/L10CA-11	●	●	TP□□1103□□	40	55	0.4	0°	0°	9	50	18	10	14.5	10	20	8	5	
	CTTPR/L12CA-16	●		TP□□1603□□	50	75	0.8	4°	0°	13	55	22	12	19.5	15	20	8	6	
	CTTPR/L16CA		●		55	75	0.8	0°	0°	15	63	23	16	16	17	25	8	0	
CE	CTTER/L10CA-11	●		TE□□1103□□	40	55	0.4	10°	0°	9	50	14	10	14.5	10	20	8	5	
	CTTER/L12CA-16	●		TE□□1603□□	50	75	0.8	10°	0°	13	55	18	12	19.5	15	20	8	6	
SP	SCTPR/L06CA-05	●		CP□□0502□□	20	30	0.4	0°	0°	5.4	25	9	6	7.5	5.5	12	4.5	3.5	
	STTPR/L08CA-09	●	●	TP□□0902□□	25	35	0.4	0°	0°	6	32	10	8	11.5	7.5	17	6	4.5	
	STTPR/L10CA-11	●		TP□□1102□□	40	55	0.4	0°	0°	9	50	15	10	14.5	10	20	8	5	
	STTPR/L12CA-16			TP□□16T3□□	50	75	0.8	4°	0°	13	55	19	12	19.5	15	20	8	6	

(注) •上表中øDm1是轴向安装时的最小加工直径, øDm2 是径向安装时的最小加工直径。

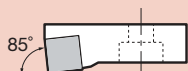
•使用有方向性刀片时, 镗刀夹的方向与刀片的方向相反。

TN□□ 2-70 ~ 3-8 ~ 3-21 TP□□ 2-123 ~ 3-12 ~ 3-22 CP□□ 2-102 ~

产品库存 ●: 库存型号

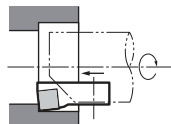
切削刃形状 Y

Y型刃

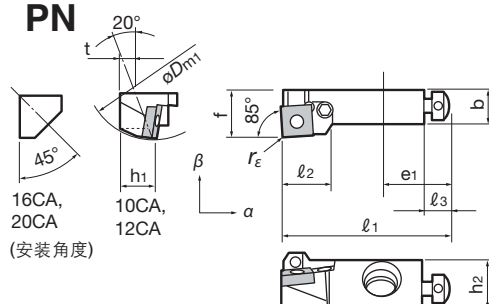


主要用途

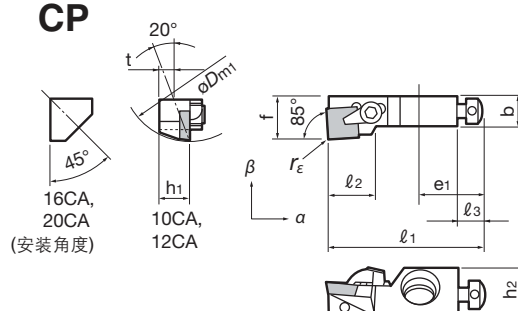
止镗加工



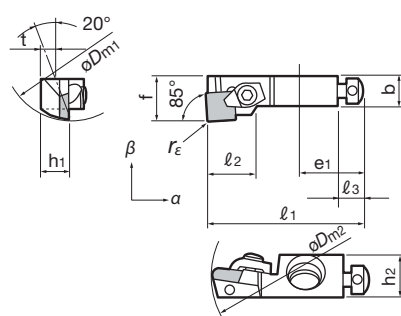
PN



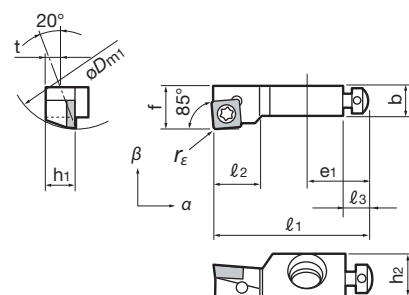
CP



CE



SP



上图均为右(R)镗刀夹。

形式	型 号	库 存		使用刀片	最小加工直径		标准 刀尖 r _ε	前角		尺 寸(mm)									
		R	L		φD _{m1}	φD _{m2}		α	β	f	ℓ ₁	ℓ ₂	h ₁	h ₂	b	e ₁	ℓ ₃	t	
PN	PSYNR/L10CA-09	●		SN□□0903□□	40	—	0.8	-6°	-8°	14	50	14	10	14.5	10	20	8	5	
	PSYNR/L12CA-12	●		SN□□1204□□	50	—	0.8	-6°	-8°	20	55	18	12	19.5	15	20	8	6	
	PSYNR/L16CA	●			55	—	0.8	-6°	-8°	25	63	26	16	16	17	25	8	0	
	PSYNR/L20CA	●		SN□□1506□□	70	—	1.2	-6°	-7°	25	70	30	20	20	19	30	10	0	
CP	CSYPR/L10CA-09	●	●	SP□□0903□□	40	—	0.8	5°	0°	14	50	15	10	14.5	10	20	8	5	
	CSYPR/L12CA-12	●		SP□□1203□□	50	—	0.8	5°	2°	20	55	19	12	19.5	15	20	8	6	
	CSYPR/L16CA	●			55	—	0.8	5°	0°	25	63	23	16	16	17	25	8	0	
CE	CSYER/L10CA-09			SE□□0903□□	40	55	0.8	10°	5°	14	50	14	10	14.5	10	20	8	5	
	CSYER/L12CA-12	●		SE□□1203□□	50	75	0.8	10°	5°	20	55	18	12	19.5	15	20	8	6	
SP	SSYPR/L10CA-09	●		SP□□0903□□	40	—	0.8	5°	0°	14	50	15	10	14.5	10	20	8	5	
	SSYPR/L12CA-12			SP□□1204□□	50	—	0.8	5°	2°	20	55	19	12	19.5	15	20	8	6	











(注) •上表中øD_{m1}是轴向安装时的最小加工直径, øD_{m2}是径向安装时的最小加工直径。

•使用有方向性刀片时, 镗刀夹的方向与刀片的方向相反。











SN□□ 2-61 ~ 3-8 ~ 3-21 SP□□ 2-114 ~ 3-22

产品库存 ●: 库存型号

PN








镗刀夹型号	刀 垫	杠杆销	紧固螺钉	轴向调整螺钉	径向调整螺钉	安装螺钉	扳手	弹簧	垫片 选择	垫片组件 选择	
											
PS□NR/L10CA-09	-	LCL32N	LCS22	ASM54	SSHM4-4	CHHM4-4	P-2F P-5	-	-	PSTR/L10	
PT□NR/L10CA-11		LCL22N				CHHM6-15					
P□□NR/L12CA-12		LCL43N				LCS43	CHHM6-25			P-2, P-2.5, P-5	PSTR/L12
PT□NR/L12CA-16		LCL33N				LCS33				P-2F, P-5	
PS□NR/L16CA	LSS 42CA	LCL4	LCS4CA	ASM6	SSHM5-6	BHM8-25U	P-2.5, P-3, P-5	LSP4	S0816B S1016B	-	
PT□NR/L16CA	LST317CA	LCL3	LCS3				P-2.5, P-5	LSP3			
PC□NR/L16CA	LSC 42CA	LCL4	LCS4CA				P-2.5 P-3 P-5	LSP4			
PS□NR/L20CA	LSS 53CA	LCL5	LCS5CA			BHM8-30U		LSP5	S0820B S1020B		
PT□NR/L20CA	LST 42CA	LCL4	LCS4					LSP4			
PCLNR/L20CA	LSC 53CA	LCL5	LCS5CA				LSP5				

CP








镗刀夹型号	刀 垫	刀垫固定螺钉	夹紧组件	轴向调整螺钉	径向调整螺钉	安装螺钉	扳手	断屑器	垫片	垫片组件
										
CS□PR/L10CA-09	-	-	CSG-5 (CSG-5S)	ASM54	SSHM4-10	CHHM6-15	P-2 P-2.5 P-5	CBS-3M	-	PSTR/L10
CT□PR/L10CA-11							CBT-2M			
CS□PR/L12CA-12			CSG-6 (CSG-6S)		SSHM4-14	CHHM6-25	P-2 P-3 P-5	CBS-4M		PSTR/L12
CT□PR/L12CA-16							CBT-3M			
CS□PR/L16CA	PAS-42	SM3X0.5X8	CSG-8S	ASM6	SSHM5-16	BHM8-25U	P-2.5, P-4	-	*	-
CT□PR/L16CA	PAT-32								S0816B S1016B	
CT□PR/L20CA	PAT-42		CSG-8			SSHM6-16	BHM8-30U		P-3, P-4	

※S0816A、S1016A为K型刃、S0816C、S1016B为S型刃。
不使用断屑器时，请使用()内夹紧组件。

CE

镗刀夹型号	夹紧组件	轴向调整螺钉	径向调整螺钉	安装螺钉	扳手	断屑器	垫片组件
							
CS□ER/L10CA-09	CSW-40	ASM54	SSHM4-8	CHHM6-15	P-2 P-2.5 P-5	CBS-3M	PSTR/L10
CT□ER/L10CA-11						CBT-2M	
CS□ER/L12CA-12	CSW-50		SSHM4-14	CHHM6-25	P-2 P-3 P-5	CBS-4M	PSTR/L12
CT□ER/L12CA-16						CBT-3M	


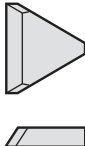
SP

镗刀夹型号	紧固螺钉	轴向调整螺钉	径向调整螺钉	安装螺钉	扳手	扳手(扭矩式)	垫片组件	
							 <small>选择</small>	
SC□PR/L06CA-05	CSTB-2.2S	ASM34S	SSHM3-6	CHHM3.5-10	P-1.5 P-3	T- 7F	PT06	
ST□PR/L08CA-09		ASM34L		CHHM4-10			PSTR/L08	
SS□PR/L10CA-09	CSTB-4S	ASM54	SSHM4-10	CHHM6-15	P-2 P-5	T-15F	PSTR/L10	
ST□PR/L10CA-11	CSTB-2.5					T- 8F		
SS□PR/L12CA-12	CSTB-5S		SSHM4-14	CHHM6-25		T-20F	PSTR/L12	
ST□PR/L12CA-16	CSTB-4S					T-15F		

■ CP, CE 型用断屑器

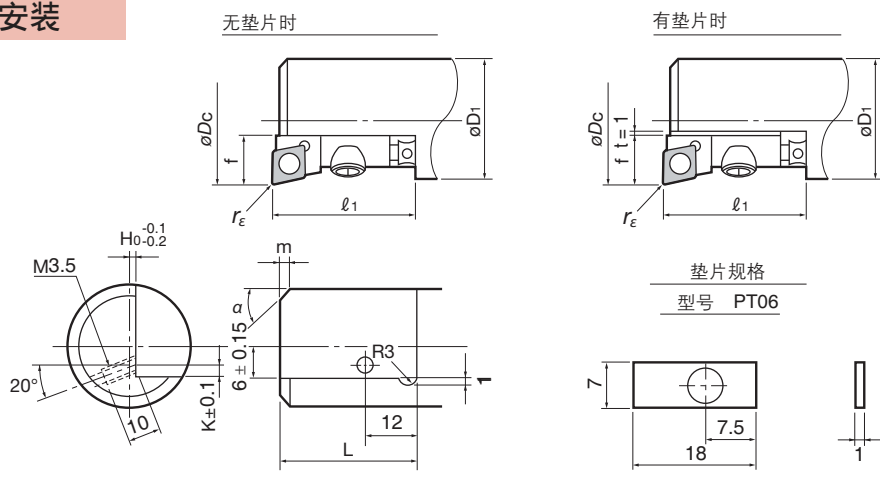
镗刀夹夹紧方式		断屑器	夹紧组件
CP	10CA	零件表列出的型号为 标准附件	无断屑器时, 使用时选择() 内的型号
	12CA		
	16CA	选择	
	20CA		
CE	10CA	零件表列出的型号为 标准附件	
	12CA		

(注)刀垫的材质为D30, 断屑器的材质为TX30。

形 状	断屑器 型 号	刀片 切削刃长度 代 号	组合时的 断屑槽宽 度(mm)
	CBS-3S	09	1.5
	CBS-3M		2.5
	CBS-4S	12	1.5
	CBS-4M		2.5
	CBS-4L		4.0
	CBT-2S	11	1.5
	CBT-2M		2.5
	CBT-3S	16	1.5
	CBT-3M		2.5
	CBT-3L		3.5
	CBT-4S	22	1.5
	CBT-4M		2.5
	CBT-4L		4.0

06CA

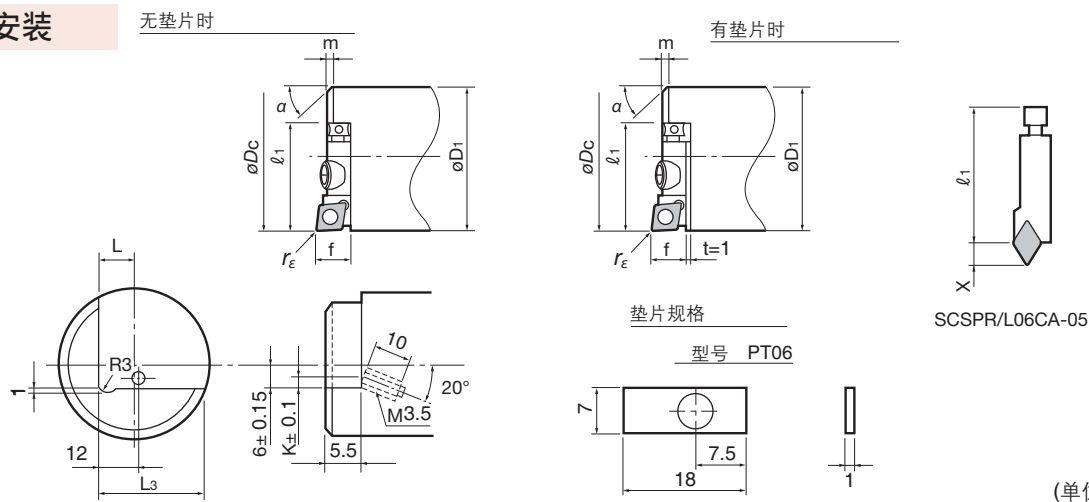
轴向安装



(单位: mm)

镗刀夹型号	f				ℓ_1	L	m	α	K		H ₀	ϕD_1
	$r_{\epsilon}=0.2$	$r_{\epsilon}=0.4$	$r_{\epsilon}=0.8$	$r_{\epsilon}=1.2$					无垫片	有垫片		
SCFPR/L06CA-05	8.038	8	7.923	7.847	25	23.2	-	-	3.5	3.14	无垫片时 $D_c/2-f$ 有垫片时 $D_c/2-(f+t)$	$2\sqrt{(D_c/2-f+5.5)^2+6^2}$
SCGPR/L06CA-05	8	8	8	8	25	23.1	-	-				
SCLPR/L06CA-05	8.02	8	7.96	7.92	25	23.2	-	-				
SCTPR/L06CA-05	5.339	5.4	5.523	5.646	25	23.2	2.5	30°				
SCSPR/L06CA-05	8.06	8	7.88	7.76	22	23.9	2	45°				

径向安装

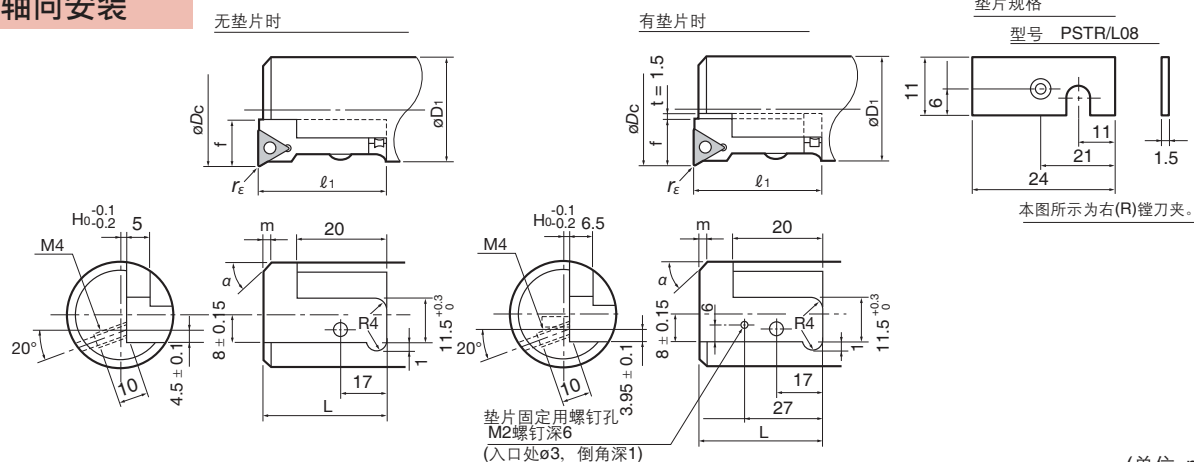


(单位: mm)

镗刀夹型号	f				ℓ_1	L ₃	X	m	α	K		L	ϕD_1
	$r_{\epsilon}=0.2$	$r_{\epsilon}=0.4$	$r_{\epsilon}=0.8$	$r_{\epsilon}=1.2$						无垫片	有垫片		
SCFPR/L06CA-05	8.038	8	7.923	7.847	25	23.2	0	-	-	3.5	3.14	$\ell_1-D_c/2$ $\ell_1+X-D_c/2$	$2\sqrt{(L_3-L)^2+6^2}$
SCGPR/L06CA-05	8	8	8	8	25	23.1	0	-	-				
SCLPR/L06CA-05	8.02	8	7.96	7.92	25	23.2	0	-	-				
SCTPR/L06CA-05	5.339	5.4	5.523	5.646	25	23.2	0	2	60°				
SCSPR/L06CA-05	8.06	8	7.88	7.760	22	23.9	3.7	2	45°				

08CA

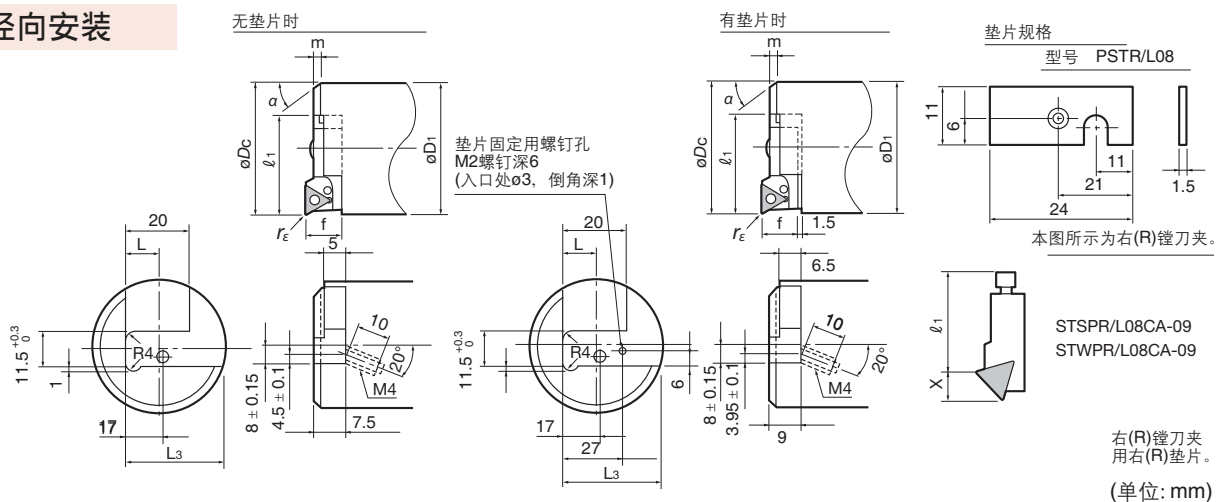
轴向安装



(单位: mm)

镗刀夹型号	f				ℓ_1	L	m	α	H_o	ϕD_1
	$r_{\epsilon}=0.2$	$r_{\epsilon}=0.4$	$r_{\epsilon}=0.8$	$r_{\epsilon}=1.2$						
STFPR/L08CA-09	10.146	10	9.707	9.414	32	29.7	-	-	无垫片时 $H_o = D_c/2 - f$ 有垫片时 $H_o = D_c/2 - (f+t)$	$D_1 = 2\sqrt{(D_c/2 - f + 7.5)^2 + 8^2}$
STGPR/L08CA-09	10	10	10	10	32	29.6	-	-		
STSPR/L08CA-09	10.186	10	9.627	9.255	28	31.7	4.5	45°		
STTPR/L08CA-09	5.865	6	6.231	6.462	32	29.5	5	30°		
STWPR/L08CA-09	10.2	10	9.6	9.2	28	30.1	3	60°		

径向安装

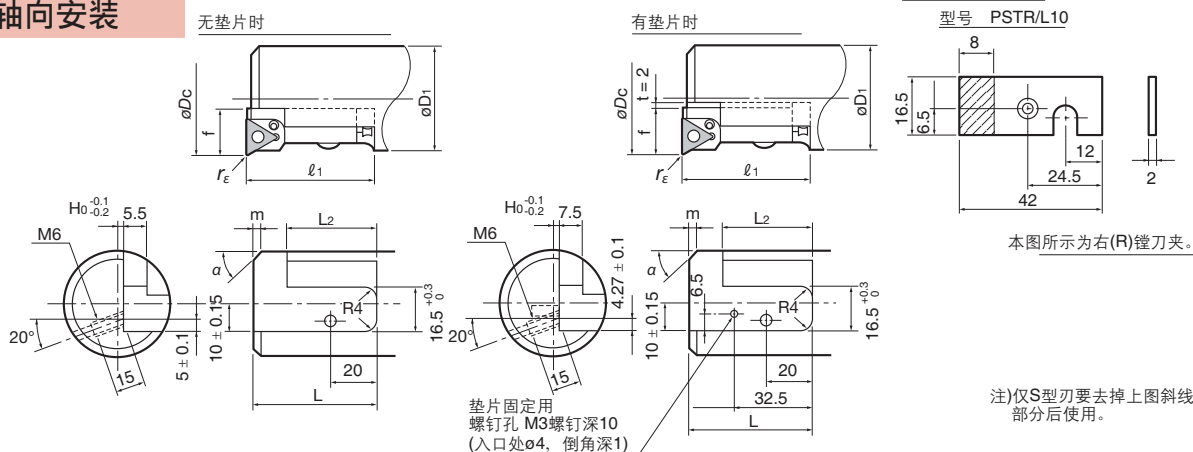


(单位: mm)

镗刀夹型号	f				ℓ_1	L_3	X	m	α	L	ϕD_1
	$r_{\epsilon}=0.2$	$r_{\epsilon}=0.4$	$r_{\epsilon}=0.8$	$r_{\epsilon}=1.2$							
STGPR/L08CA-09	10	10	10	10	32	29.6	0	-	-	$\ell_1 - D_c/2$	$2\sqrt{(L_3 - L)^2 + 8^2}$
STTPR/L08CA-09	5.885	6	6.231	6.462	32	29.5	0	3	60°	$\ell_1 - D_c/2$	
STSPR/L08CA-09	10.186	10	9.627	9.255	28	31.7	6.1	4.5	45°	$\ell_1 + X - D_c/2$	
STWPR/L08CA-09	10.2	10	9.6	9.2	28	30.1	4.3	5	30°	$\ell_1 + X - D_c/2$	

10CA

轴向安装

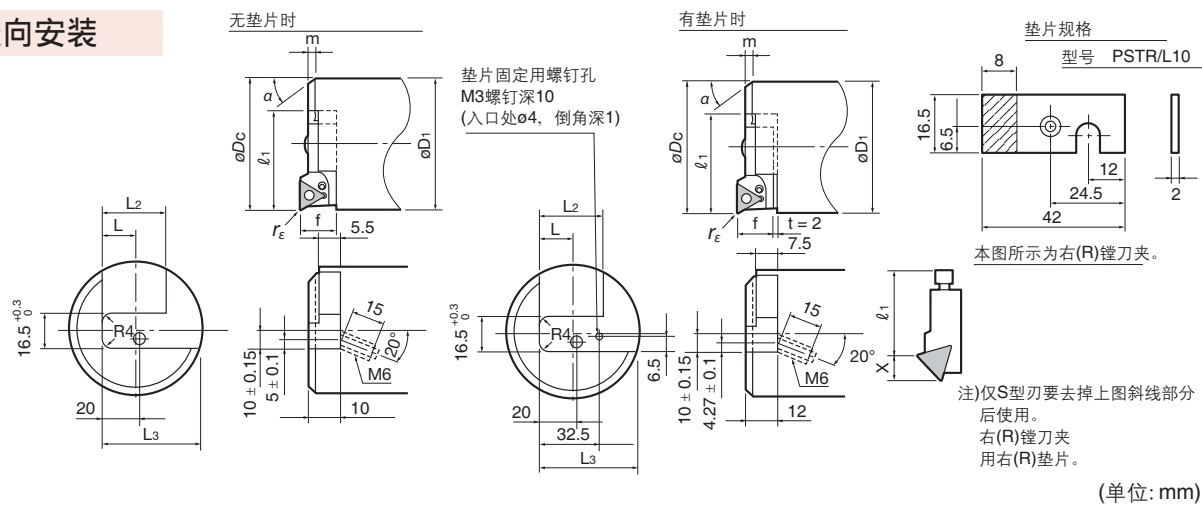


(单位: mm)

镗刀夹型号		f				ℓ ₁	L	L ₂	m	α	H ₀ 及øD ₁ 的求解方法
		r _ε =0.2	r _ε =0.4	r _ε =0.8	r _ε =1.2						
PTFNR/L	10CA-11	14.146	14	13.707	13.414	50	47.8	35	-	-	无垫片时 H ₀ = D _c /2 - f... 有垫片时 H ₀ = D _c /2 -(f + t)... øD ₁ = 2√(D _c /2 - f + 10) ² + 10 ²
STFPR/L							47.7	35			
CTFPR/L							47.4	29			
CTFER/L							47	29			
PTGNR/L	10CA-11	14	14	14	14	50	46.8	35	-	-	
STGPR/L							47.5	34			
CTGPR/L							47.7	28			
CTGER/L							46.3	29			
PSKNR/L	10CA-09	14.135	14.09	14	13.91	50	51.4	35	2	75°	
SSKPR/L							52	34			
CSKPR/L							51.4	27			
CSKER/L							49.2	29			
STSPR/L	10CA-11	14.186	14	13.627	13.255	44	48.6	33	4.5	45°	
CTSPR/L							48.2	27			
CTSER/L							48.2	28			
PSSNR/L	10CA-09	14.249	14.166	14	13.834	44	47	33	4	45°	
SSSPR/L							47.8	31			
CSSPR/L							47.8	26			
CSSER/L							47.5	26			
PTTNR/L	10CA-11	8.885	9	9.231	9.462	50	47.4	34	6	30°	
STTPR/L							47.6	34			
CTTPR/L							47.5	28			
CTTER/L							46.1	27			
STWPR/L	10CA-11	14.2	14	13.6	13.2	44	46.5	32	3	60°	
CTWPR/L							46.3	26			
CTWER/L							45.3	26			
PSYNR/L	10CA-09	14.05	14.033	14	13.967	50	49.7	34	1	85°	
SSYPR/L							50.4	31			
CSYPR/L							50.1	27			
CSYER/L							48.3	28			

PN•CP•CE•SP型标准安装设计规格

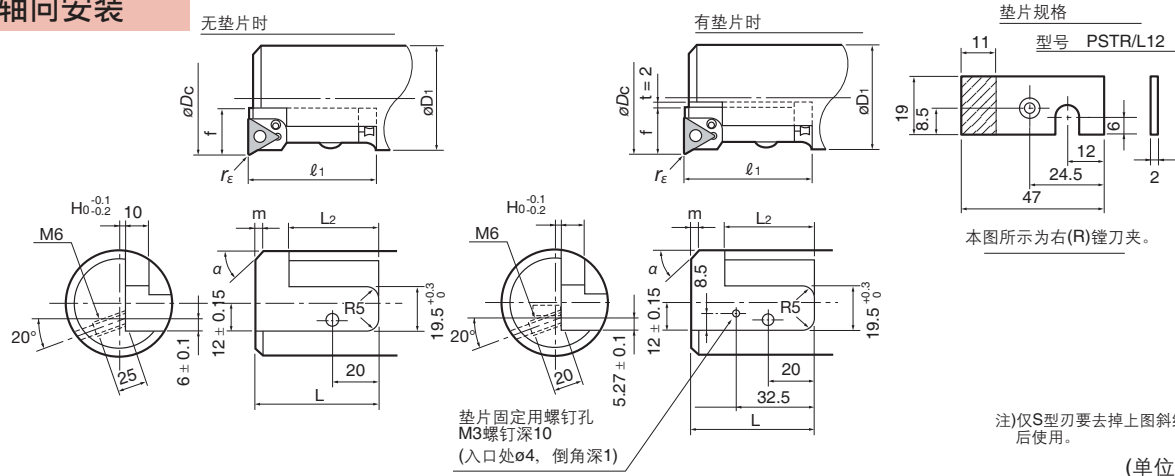
径向安装



镗刀夹型号		f				ℓ ₁	L ₂	L ₃	X	m	α	L	øD ₁
		r _f =0.2	r _f =0.4	r _f =0.8	r _f =1.2								
PTGPR/L	10CA-11	14	14	14	14	50	35	46.8	0	—	—	ℓ ₁ —D _c /2	2√(L ₃ —L) ² +10 ²
STGPR/L							34	47.5					
CTGPR/L							28	47.7					
CTGER/L							29	46.3					
PTTNR/L	10CA-11	8.865	9	9.231	9.462	50	34	47.4	0	3.5	60°		
STTPR/L							34	47.6					
CTTPR/L							28	47.5					
CTTER/L							27	46.1					
PSSNR/L	10CA-09	14.249	14.166	14	13.834	44	33	43	6.1	2	45°		
SSSPR/L							31	43					
CSSPR/L							26	43					
CSSER/L							26	43					
STSPR/L	10CA-11	14.186	14	13.627	13.255	44	33	48.6	7	4.5	45°	ℓ ₁ +X—D _c /2	
CTSPR/L							27	48.2					
CTSER/L							28	48.2					
STWPR/L	10CA-11	14.2	14	13.6	13.2	44	32	46.5	5	5.5	30°		
CTWPR/L							26	46.3					
CTWER/L							26	45.3					

12CA

轴向安装

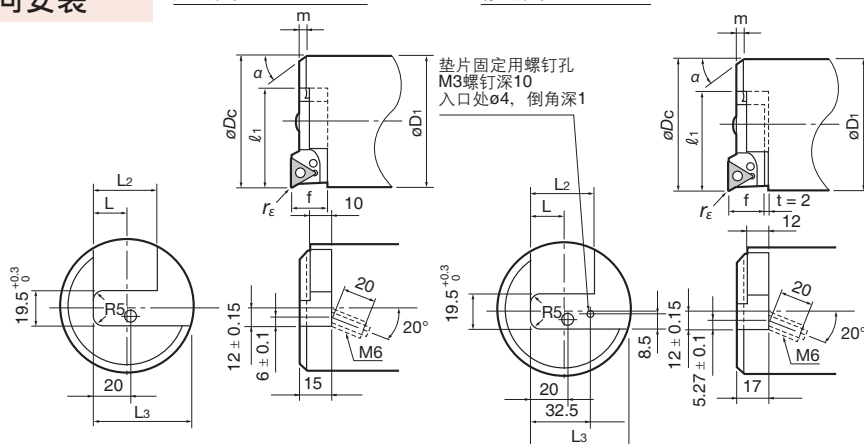


镗刀夹型号		f				ℓ ₁	L	L ₂	m	α	H ₀ 及øD ₁ 的求解方法
		r _f =0.2	r _f =0.4	r _f =0.8	r _f =1.2						
PTFNR/L	12CA-16	20.439	20.293	20	19.707	55	52.4	38	-	-	无垫片时 H ₀ = D _c /2 - f... 有垫片时 H ₀ = D _c /2 -(f + t)... øD ₁ = 2√(D _c /2 - f + 15) ² + 12 ²
STFPR/L							52.4	32			
CTFPR/L							52.4	28			
CTFER/L							51.5	28			
PTGPR/L	12CA-16	20	20	20	20	55	50.8	34	-	-	
STGPR/L							52	31			
CTGPR/L							52	28			
CTGER/L							51	28			
PSKNR/L	12CA-12	20.135	20.09	20	19.91	55	57	37	2.5	75°	
SSKPR/L							57.4	35			
CSKPR/L							57.3	26			
CSKER/L							53.4	29			
PCLNR/L	12CA-12	20.06	20.04	20	19.96	55	51.4	33	-	-	
PSSNR/L	12CA-12	20.249	20.166	20	19.834	47	52.2	32	5.5	45°	
SSSPR/L							52.6	30			
CSSPR/L							52.6	24			
CSSER/L							52.2	26			
STSPR/L	12CA-16	20.559	20.373	20	19.627	47	54.5	32	6.5	45°	
CTSPR/L							54.2	24			
CTSER/L							53.4	27			
PTTNR/L							52.2	35			
STTPR/L	12CA-16	12.654	12.769	13	13.231	55	52.2	32	8	30°	
CTTPR/L							52	24			
CTTER/L							51	26			
STWPR/L							51.5	32			
CTWPR/L	12CA-16	20.6	20.4	20	19.6	47	51.3	24	5	60°	
CTWER/L							50.6	26			
PSYNR/L							55	35			
SSYPR/L							55.4	34			
CSYPR/L	12CA-12	20.05	20.033	20	19.967	55	55.3	24	1.5	85°	
CSYER/L							23.3	28			

径向安装

无垫片时

有垫片时



垫片规格

型号 PSTR/L12

本图所示为右(R)镗刀夹。

注)仅S型刀要去掉上图斜线部分后使用。

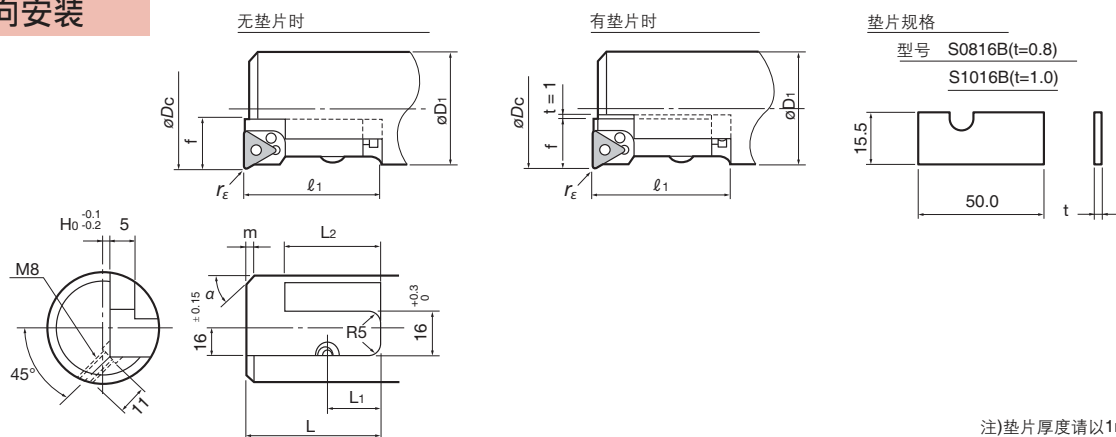
右(R)镗刀夹
用右(R)垫片。

(单位: mm)

镗刀夹型号		f				ℓ1	L2	L3	X	m	α	L	øD1	
		rε=0.2	rε=0.4	rε=0.8	rε=1.2									
PTGPR/L	12CA-16	20	20	20	20	55	34	50.8	0	—	—	ℓ1-Dc/2	2√(L3-L)²+12²	
STGPR/L							31	52						
CTGPR/L							28	52						
CTGER/L							28	51						
PCLNR/L	12CA-12	20.06	20.04	20	19.96	55	33	51.4	0	—	—			
PTTNR/L	12CA-16	12.654	12.769	13	13.231	55	35	52.2	0	4.5	60°			
STTPR/L							32	52.2						
CTTPR/L							24	52						
CTTER/L							26	51						
STSPR/L	12CA-16	20.559	20.373	20	19.627	47	32	54.5	10.2	6.5	45°			ℓ1+X-Dc/2
CTSPR/L							24	54.2						
CTSER/L							27	53.4						
PSSNR/L	12CA-12	20.249	20.166	20	19.834	47	32	46	8.3	2	45°			
SSSPR/L							30	46						
CSSPR/L							24	46						
CSSER/L							26	46						
STWPR/L	12CA-16	20.6	20.4	20	19.6	47	32	51.5	7.2	8.5	30°			
CTWPR/L							24	51.3						
CTWER/L							26	50.6						

16CA

轴向安装

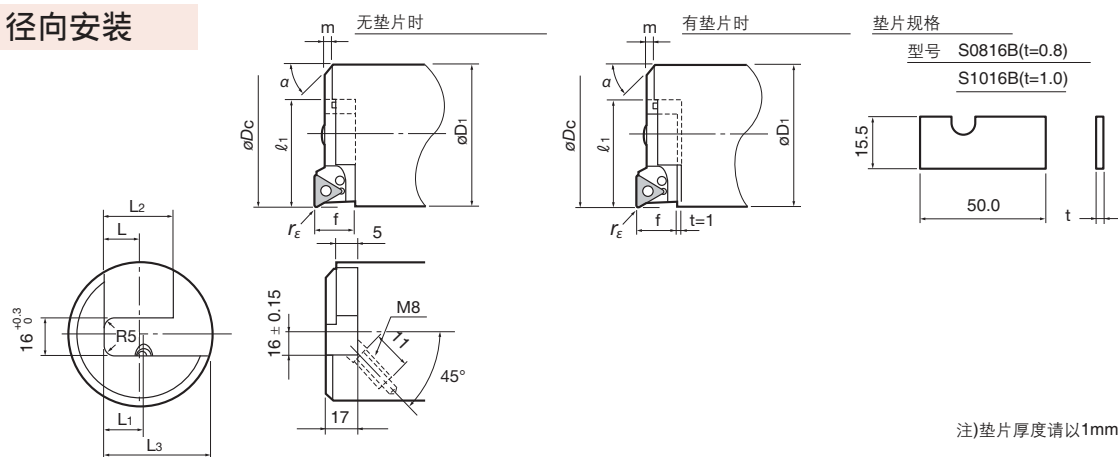


注)垫片厚度请以1mm为准。

(单位: mm)

镗刀夹型号		f				ℓ ₁	L	L ₁	L ₂	m	α	H ₀ 及øD ₁ 的求解方法
		r _ε =0.2	r _ε =0.4	r _ε =0.8	r _ε =1.2							
PTFNR/L	16CA	25.439	25.293	25	24.707	63	60	25	38	—	—	无垫片时 H ₀ = D _C /2 - f... 有垫片时 H ₀ = D _C /2 - (f + t) ... øD ₁ = 2√(D _C / 2 - f + 17) ² +16 ²
CTFPR/L									36			
PTGNR/L	16CA	25	25	25	63	60	25	38	—	—		
CTGPR/L								35				
PSKNR/L	16CA	25.135	25.09	25	24.91	63	63	25	38	2	75°	
CSKPR/L									36			
PCLNR/L	16CA	25.06	25.04	25	24.96	63	58	25	33	—	—	
PSSNR/L	16CA	25.249	25.166	25	24.834	53	53	25	31	2	45°	
CSSPR/L												
PTTNR/L	16CA	14.654	14.769	15	15.231	63	58	25	39	10	30°	
CTTPR/L									33			
PSYNR/L	16CA	25.05	25.033	25	24.967	63	60	25	35	1	85°	
CSYPR/L												

径向安装



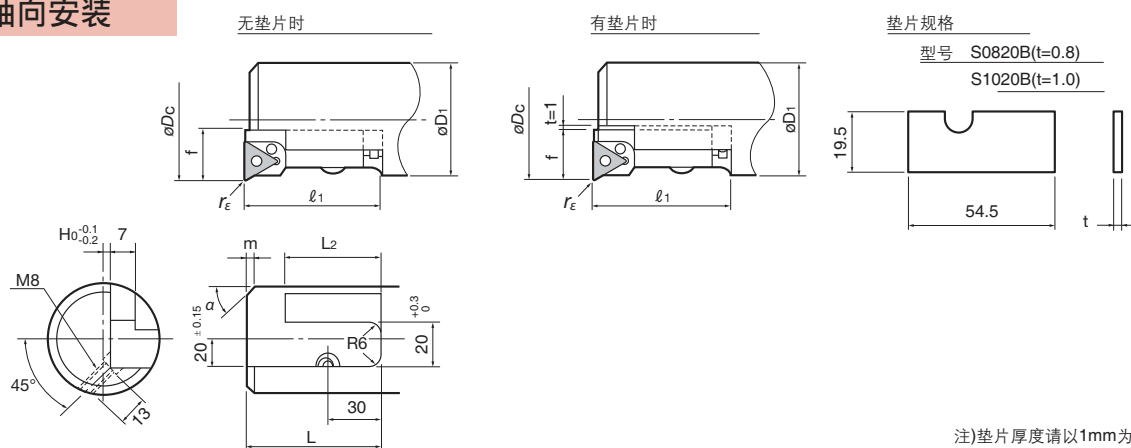
注)垫片厚度请以1mm为准。

(单位: mm)

镗刀夹型号		f				ℓ ₁	L ₁	L ₂	L ₃	X	m	α	L ₁ 及øD ₁ 的求解方法
		r _ε =0.2	r _ε =0.4	r _ε =0.8	r _ε ≤1.2								
PTG NR/L	16CA	25	25	25	25	63	25	38	60	0	—	—	L = ℓ ₁ -D _c /2 L = ℓ ₁ +X-D _c /2 …S型刃 øD ₁ = 2√(L ₃ - L) ² + 16 ²
CTG PR/L								35					
PCL NR/L	16CA	25.06	25.04	25	24.96	63	25	33	58	0	—	—	
PSS NR/L	16CA	25.249	25.166	25	24.834	53	25	31	53	8.3	2	45°	
CSS PR/L													
PTT NR/L	16CA	14.654	14.769	15	15.231	63	25	39	58	0	6	60°	
CTT PR/L								33					

20CA

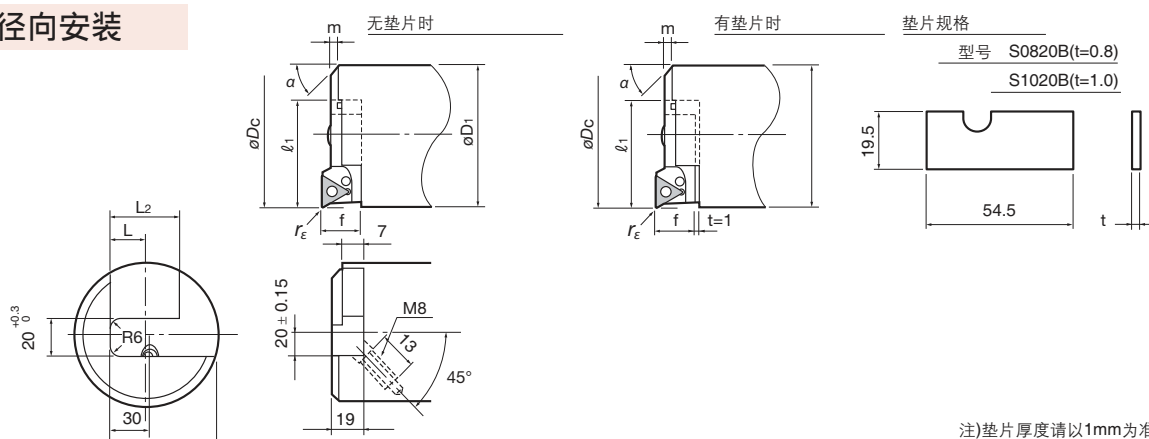
轴向安装



(单位: mm)

镗刀夹型号	f				ℓ_1	L	ℓ_2	m	α	H ₀ 及 ϕD_1 的求解方法
	$r_{\epsilon}=0.2$	$r_{\epsilon}=0.4$	$r_{\epsilon}=0.8$	$r_{\epsilon}=1.2$						
PTFNR/L20CA	25.439	25.293	25	24.707	70	67	40	—	—	$H_0 = D_c/2 - f...$ $H_0 = D_c/2 - (f + t)...$ $\phi D_1 = 2\sqrt{(D_c/2 - f + 17)^2 + 20^2}$
CTFPR/L20CA										
PTGNR/L20CA	25	25	25	25	70	67	40	—	—	
PSKNR/L20CA	25.225	25.18	25.09	25	70	71	40	3	75°	
PCLNR/L20CA	25.1	25.08	25.04	25	70	65	37	—	—	
PSYNR/L20CA	25.083	25.067	25.033	25	70	67	38	1	85°	

径向安装



(单位: mm)

镗刀夹型号	f				ℓ_1	ℓ_2	ℓ_3	X	K	m	α	L	ϕD_1
	$r_{\epsilon}=0.2$	$r_{\epsilon}=0.4$	$r_{\epsilon}=0.8$	$r_{\epsilon}=1.2$									
PTGNR/L20CA	25	25	25	25	70	40	67	0	0	—	—	$\ell_1 - D_c/2$ (Style G, L)	$2\sqrt{(L_3 - L)^2 + 20^2}$
PCLNR/L20CA	25.1	25.08	25.04	25	70	37	65	0	0	—	—		

A形[正前角型、小型]

用途		形状	型号	库存		通用刀片及尺寸
				R	L	
镗削			ATX-0 R/L			<p>●使用刀片 TP□□1103□□ (本公司标准孔) ▶2-123~ ▶3-12~ ▶3-25</p> <p>●最小加工直径 ø32</p> <p>●刀尖高 9 mm</p> <p>●安装部分尺寸</p>
			ATF-0 R/L			
			ATK-0 R/L			
倒角			ATS-0 R/L			
			ATT-0 R/L			
镗端面			ATG-0 R/L			

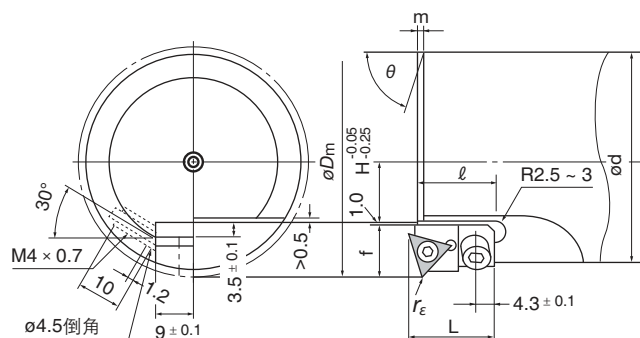
(注)本图所示为右(R)刀夹。

通用配件

镗刀夹型号	安装螺钉	轴向调整螺钉	刀片紧固螺钉	垫片	扳手
全部型号通用	M4 × 15	M3 × 0.5 × 8	CSTA-NO2L	SM-00	P-1.5 T-8F

A型安装方法

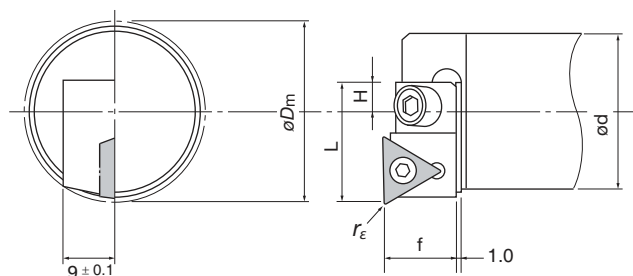
轴向安装



(单位: mm)

型 号	L			f			ℓ	m	θ	øD _m (最小加工直径)	H	ød
	r _ε =0.2	r _ε =0.4	r _ε =0.8	r _ε =0.2	r _ε =0.4	r _ε =0.8						
ATF-0 R/L	20	20	20	12.146	12	11.707	18.5	0.5	45°	32	$\frac{D_m}{2} - (f + 1)$	$2\sqrt{(\frac{D_m}{2} - f + 8)^2 + 9^2}$
ATG-0 R/L	20.146		19.707	12		12	16.5					
ATK-0 R/L	20.083		19.834	12.186		11.627	18.5	1.5	75°			
ATS-0 R/L	20.186		19.627					6.0	45°			
ATT-0 R/L	20.2		18.6	12.146		11.707	7.0	30°				
ATX-0 R/L	20.046		19.907	12.115		11.77	17.5	0.5	45°			

径向安装



(单位: mm)

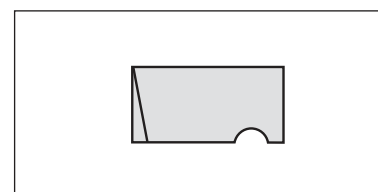
型 号	L			f			øD _m (最小加工直径)	H	ød
	r _ε =0.2	r _ε =0.4	r _ε =0.8	r _ε =0.2	r _ε =0.4	r _ε =0.8			
ATG-0 R/L	20.146	20	19.707	12	12	12	32	$L - \frac{D_m}{2}$	$2\sqrt{(\frac{D_m}{2} + 16.1 - L)^2 + 9^2}$
ATS-0 R/L	20.186		19.627	12.186		11.627	65		$2\sqrt{(\frac{D_m}{2} + 18.5 - L)^2 + 9^2}$
ATT-0 R/L	20.2		18.6	12.146		11.707			

但是在孔的入口处倒角时, ATS-0R/L D ≥ 30、ATT-0R/L D ≥ 24

(注)上述以外的尺寸, 请参照轴向安装。

设计加工上的注意事项

- 当刀尖位置超过中心高时, 可以使最小加工直径更小。
(高1 mm, 最小加工直径为ø28)
- 当镗刀柄的直径在ø39以下时, 镗刀夹固定用六角螺钉端部突出在柄的外圆外, 当要与工件发生干涉时, 请将螺钉端部削去一部分后使用。
- 在ATG型、ATX型方面, 有必须削去一部分垫片后使用的场合, 故请您引起注意。(右图)



PNE型[外圆加工用]






用途	形状	型号	库存		使用刀片	标准 刀尖 r _ε	尺寸(mm)					
			R	L			f	ℓ ₁	h ₁	h ₂	b	t
F 90° 车外圆		PTFNR/L10CE-11			TN□□1103□□	0.4	1	55	10	14.5	10	5
		PTFNR/L12CE-16			TN□□1604□□	0.8	1	60	12	19.5	15	6
					▶ 2-70 ~ ▶ 3-8 ~ ▶ 3-23							
K 75° 车外圆		PSKNR/L10CE-09			SN□□0903□□	0.8	1	55	10	14.5	10	5
		PSKNR/L12CE-12			SN□□1204□□	0.8	1	60	12	19.5	15	6
					▶ 2-61 ~ ▶ 3-8 ~ ▶ 3-23							
L 5° 车外圆·端面		PCLNR/L12CE-12			CN□□1204□□	0.8	1	60	12	19.5	15	6
					▶ 2-42 ~ ▶ 3-7 ~ ▶ 3-23							
S 45° 外圆倒45°角		PSSNR/L10CE-09			SN□□0903□□	0.8	1	49	10	14.5	10	5
		PSSNR/L12CE-12			SN□□1204□□	0.8	1	52	12	19.5	15	6
					▶ 2-61 ~ ▶ 3-8 ~ ▶ 3-23							
T 30° 外圆倒30°角		PTTNR/L10CE-11			TN□□1102□□	0.4	4	55	10	14.5	10	5
		PTTNR/L12CE-16			TN□□1604□□	0.8	6	60	12	19.5	15	6
					▶ 2-70 ~ ▶ 3-8 ~ ▶ 3-23							

ℓ: 10CE = 15mm以下
12CE = 18mm以下

(注) ●上图均为右(R)镗刀夹。

●使用有方向性的刀片时, 请根据加工内容选择刀片的方向。

零件

镗刀夹型号	杠杆销	紧固螺钉	轴向调整螺钉	径向调整螺钉	安装螺钉	扳手	垫片组件
							
PS□NR/L10CE-09	LCL22N	LCS22	ASM54	SSH4-4	CHHM6-15	P-2F P-5	PSTR/L10
PT□NR/L10CE-11							
PS□NR/L12CE-12	LCL43N	LCS43		SSH4-10	CHHM6-25	P-2,P-2.5,P-5	PSTR/L12
PCLNR/L12CE-12							
PT□NR/L12CE-16	LCL33N	LCS33		SSH4-4		P-2F,P-5	

S-TAQ系统

世界最高水平的重复精度 S-TAQ系统

- 提高了加工品质并延长了工具寿命
 - 采用两面定位(1/10短度及端面)
 - 高水平的结合性能可实现高精度、高刚性
 - 优良的动态平衡抑制跳动、振动、噪音，适应高速旋转
- 提高了生产效率
 - 高速切削缩短了加工时间
 - 机外安装的高精度化可实现零试切削
 - 快换系统缩短了刀具交换时间
- 节省了刀具交换程序
 - 不需从主轴上取下刀体
 - 不需要主轴制动
 - 仅需1把T型扳手就可以轻松夹紧



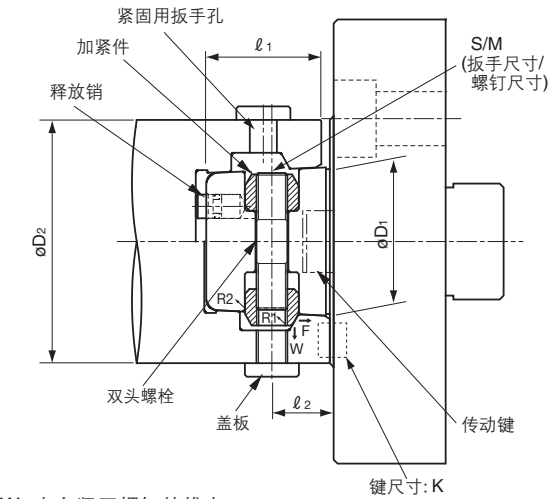
性能

独自开发的夹紧方式具有高夹紧力和高重复精度, 实现超群的可靠性。

- 夹紧力(强力夹紧机构)
 - 在夹紧件上涂润滑层(改善摩擦效率)
 - 4点平衡夹紧
 - 能将锥形小直径部充分夹紧

型 号	尺 寸(mm)				S/M	K	推荐紧固 扭矩(N·m)	拉紧力 (N)
	φD1	φD2	ℓ1	ℓ2				
TAQ32	19	32	18	8.5	3/M6	8	3	4×10 ³
TAQ40	24	40	21	10	3/M6	10	5	5.5×10 ³
TAQ50	30	50	25	12	4/M8	12	8	9×10 ³
TAQ63	38	63	32	15	4/M8	16	10	12×10 ³
TAQ80	48	80	40	18	5/M10	18	20	18×10 ³
TAQ100	60	100	50	22	6/M12	20	30	23×10 ³

构造



W: 来自紧固螺钉的推力
F: 刀体的夹紧力
R1 = R2: 夹紧件的受力

自动化切削工具系统

12

DATA

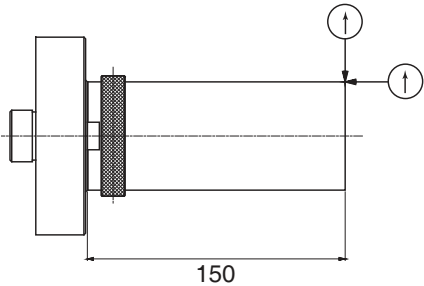
和其他工具系统的比较(以TAQ63进行比较)

	铣锥面	锥度外径(mm)/刀体直径(mm)	推荐紧固力矩(N·m)	拉紧力(N)	拉紧力/扭矩(m ⁻¹)
TAQ63	1/10	38 / 63	10	12×10 ³	1200
QC附件	10°	35 / 70	20	9.8×10 ³	490
其他公司A	4°	35 / 62	22.5	9.8×10 ³	436

●重复精度

径向跳动	≤ 0.003 mm
轴向跳动	≤ 0.002 mm

距端面150 mm处进行测定



HSK系统



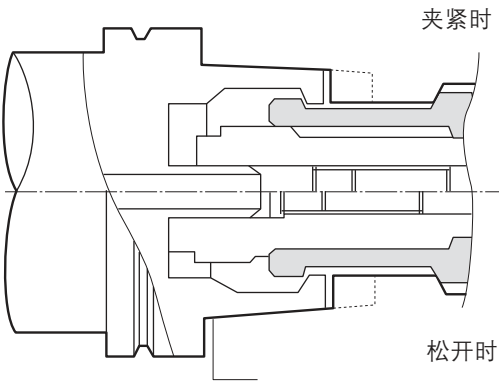
支持高速和高附加值加工的两面定位刀具系统(符合DIN标准)。

特 征

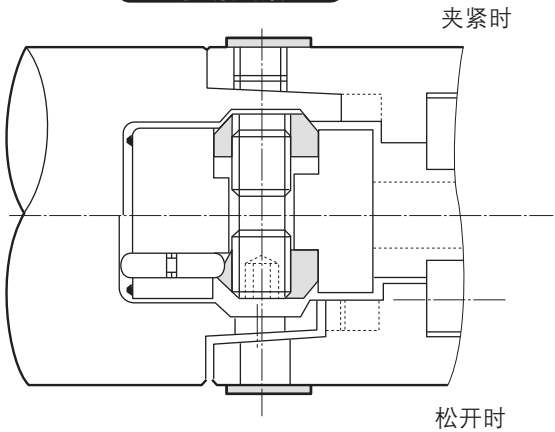
- 能够在加工中心、车削中心和专用机床上实现高效、高品质切削加工。
- 在高刚性、抗弯强度和抗剪强度方面是BT标准刀柄3~6倍。
- 换刀具有高的重复定位精度, 轴向和径向都在3 μ m以内。
- 实现高速、高进给加工和快速换刀。
- 向模块式工具系统扩展(QC: 快换系统)。

构 造

自动夹紧



手动夹紧

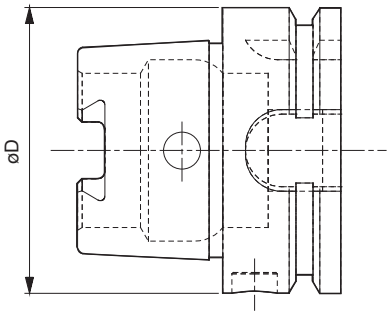
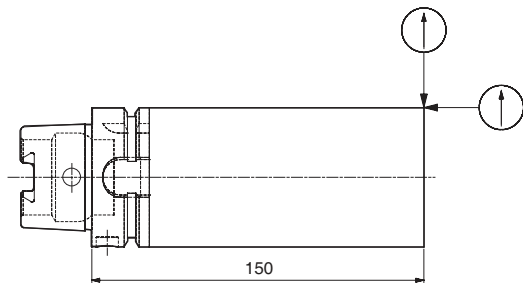


性 能

● 重复精度

径向跳动	$\leq 0.003 \text{ mm}$
轴向跳动	$\leq 0.002 \text{ mm}$

距端面150 mm处进行测定

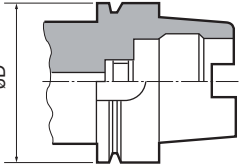
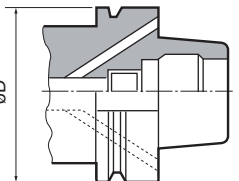
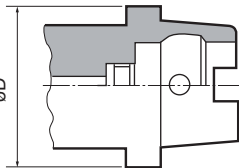
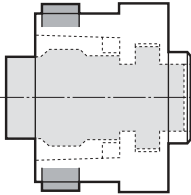
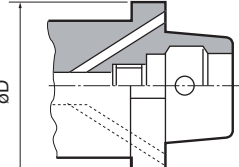


型 号	$\varnothing D$
HSK32 A/B/C/D	32
HSK40 A/B/C/D	40
HSK50 A/B/C/D	50
HSK63 A/B/C/D	63
HSK80 A/B/C/D	80
HSK100 A/B/C/D	100

HSK系统为符合DIN标准的产品。

规格概要

以生产自动和手动夹紧用整体刀柄为主, 还生产手动夹紧用附件。

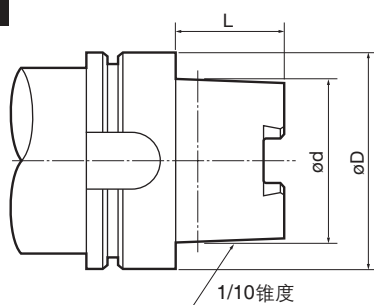
用途	型	形 状		特 征	øD										
		刀杆	附件		25	32	40	50	63	80	100	125	160		
自动夹紧	铣削用	A		(-)	•主要适用铣床的ATC •中心出水		○	○	○	○	○	○	○		
	车削用	B		(-)	•主要适用车床的ATC •端面出水			○	○	○	○	○	○		
手动夹紧	铣削用	C			•主要适用于铣床 •手动夹紧 •中心出水		○	○	○	○	○	○			
	车削用	D			•主要用于车床 •手动夹紧 •端面出水			○	○	○	○	○			

○表示可以制作。

自动化切削工具系统

12

柄部尺寸

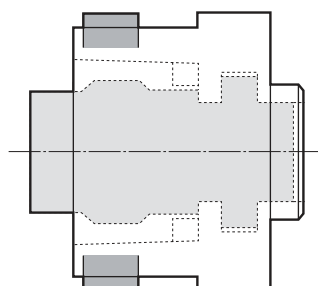


●A, C型

(单位: mm)

型 号	ød	øD	L
HSK32A/C	24	32	16
HSK40A/C	30	40	20
HSK50A/C	38	50	25
HSK63A/C	48	63	32
HSK80A/C	60	80	40
HSK100A/C	75	100	50

附件



●B, D型

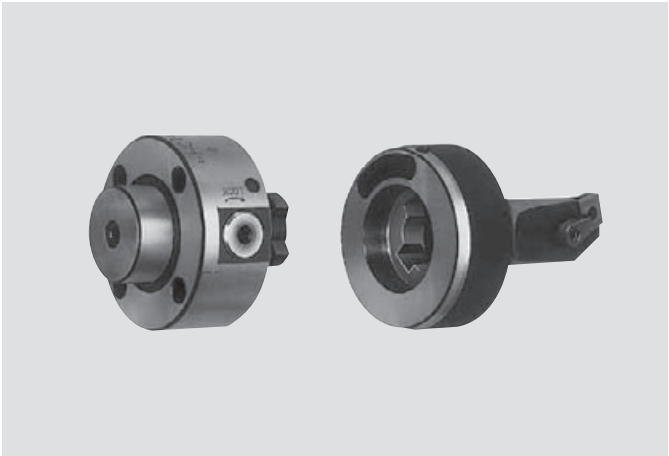
(单位: mm)

型 号	ød	øD	L
HSK40B/D	24	40	16
HSK50B/D	30	50	20
HSK63B/D	38	63	25
HSK80B/D	48	80	32
HSK100B/D	60	100	40
HSK125B/D	75	125	50

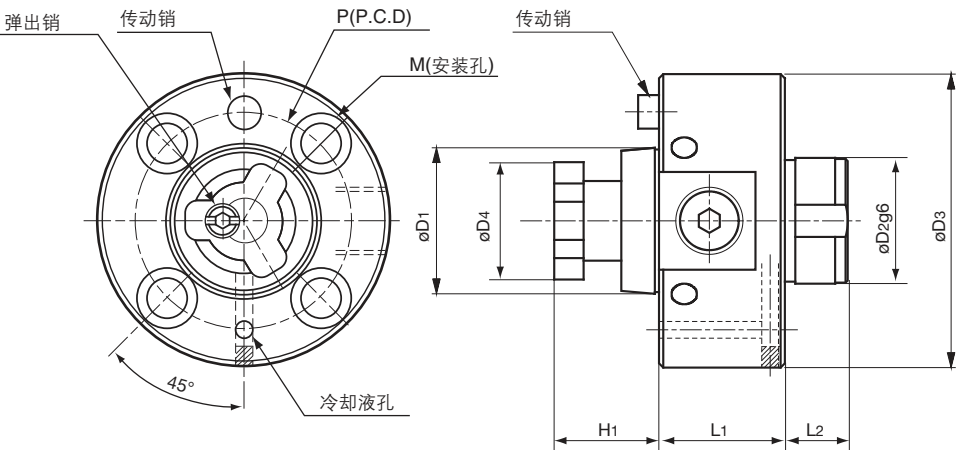
HSK系统为符合DIN标准的产品。

快速转接器附件

- 安装在自动机械、单功能机等专用机床的主轴端面上，可迅速更换刀具。
- 保证高精度、高刚性(稳定的安装精度和同心度)。
- 卸刀具时，销子向松开方向拔出锥度结合部分。是可靠性高的调换器。

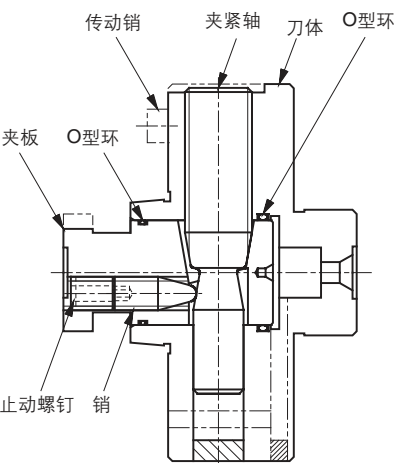


标准规格



型 号	库存	尺 寸(mm)								
		ϕD_1	ϕD_2	ϕD_3	ϕD_4	P	H_1	L_1	L_2	M
QCBU-35×70		35	30	70	28	52	25	30	15	M8
QCBU-35×90				90		70				
QCBU-35×100				100		80				
QCBU-45×120		45	40	120	32	90	30			M10
QCBU-45×140				140		110				M12

构 造

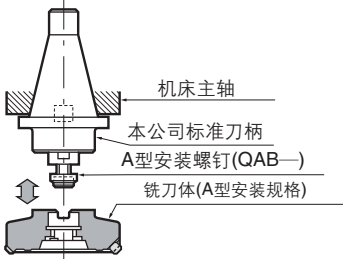


TAC铣刀•QC系统

TAC铣刀QC(快换)系统使得铣刀体在短时间内就可以在机床上更换。

小直径TAC铣刀•QC系统 铣刀直径 $\phi 80 \sim 160$

A型QC系统



机床主轴
本公司标准刀柄
A型安装螺钉(QAB—)
铣刀体(A型安装规格)

特 征

- 不卸螺钉就能更换铣刀体。
- 在本公司的标准刀柄上只需安装A型安装螺钉就构成QC(快换)系统。(铣刀体为A型安装规格。)
- 由于使用标准刀柄,经济性和刚性优良。

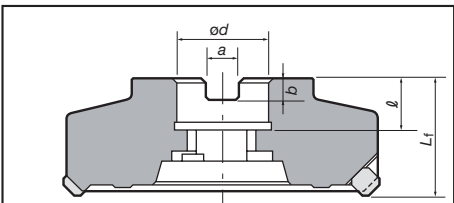
更换方法

⑧…安装螺钉的方向对准铣刀槽孔装铣刀,将安装螺钉拧1~2圈紧固。

⑨…把螺钉松开一圈,往主轴侧推铣刀,将安装螺钉拧开1~2圈,卸下铣刀。

A型 小直径QC安装方式

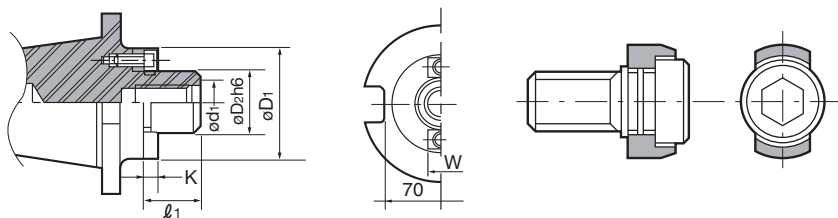
●铣刀体的安装部分详细尺寸($\phi 80 \sim 160$)



铣刀直径	尺 寸(mm)				
	ϕd	b	a	ℓ	L_f
$\phi 80$	25.4	6	9.5	20	50
$\phi 100$	31.75	8	12.7	22	
$\phi 125$	38.1	10	15.9	27	63
$\phi 160$	50.8	11	19		

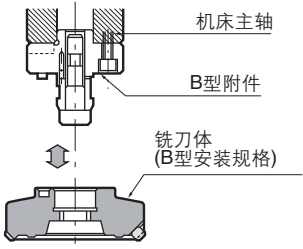
●刀柄

请使用本公司AO-3 ~ AO-6标准刀柄(详见12-69页)。市售刀柄(FMA、FMC)不能原样使用。请按下图尺寸设定安装部分。



尺 寸(mm)						A型安装螺钉	六角扳手
ϕD_2	ϕD_1	ϕd_1	ℓ_1	W	K		
25.4	50	M12	18	9.5	5	QAB-3 (R/L)	标10
31.75	60	M16	20	12.7	7	QAB-4 (R/L)	标14
38.1	80	M20	25	15.9	9	QAB-5 (R/L)	标17
50.8	100	M24	25	19.05	10	QAB-6 (R/L)	标19

B型QC系统



机床主轴
B型附件
铣刀体(B型安装规格)

特 征

- 不卸螺钉就能更换铣刀体。
- 仅松连接盘螺钉,铣刀体不会掉下来,是防掉型结构。
- B型QC(快换)附件需要B型安装规格的铣刀。
- 不需要像A型那样调整安装螺钉的方向和铣刀孔的方向,只要对齐标记,铣刀就能装入附件。

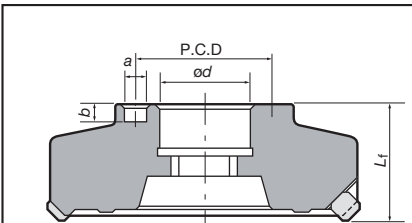
更换方法

⑧…将铣刀装在附件上,此时只要铣刀的标记和附件的标记对准,铣刀就能装入附件,将铣刀旋转90°后,将附件的螺钉拧1~2圈就紧固。

⑨…将附件的螺钉拧松1~2圈,将铣刀旋转90°就能把铣刀卸下来。

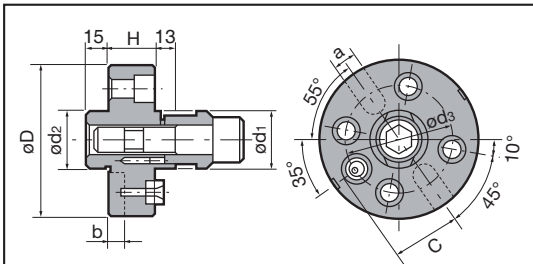
B型 小直径QC安装方式

●铣刀体的安装部分详细尺寸($\phi 80 \sim 160$)



铣刀直径	尺 寸(mm)				
	ϕd	b	a	L_f	P.C.D
$\phi 80$	25.4	7	10	50	45
$\phi 100$	31.75		12	63	55
$\phi 125$	38.1		15		70
$\phi 160$	50.8		18		85

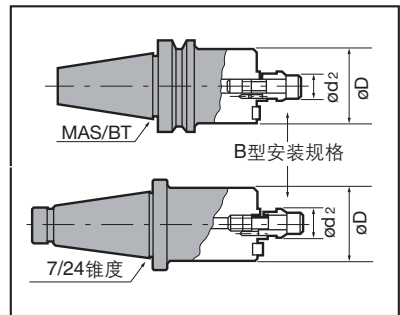
●B型附件的安装部分详细尺寸



铣刀直径	尺 寸(mm)									
	ϕd_1	c	ϕD	ϕd_2	a	b	ϕd_3	S	H	
$\phi 80$	25.4	22.5	80	25.4	9.5	7	45	M10	25	
$\phi 100$	31.75	27.5	100	31.75	12.7	8	55	M12	30	
$\phi 125$	38.1	35		38.1	15.9	10	70			
$\phi 160$	50.8	42.5	125	50.8	19	11	85	M16		

●B型特殊刀柄

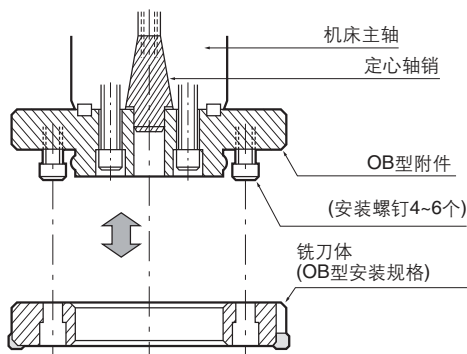
B型QC可以使用一体型刀柄代替上述B型附件。按订货生产。



TAC铣刀•QC系统

大直径TAC铣刀•QC系统 铣刀直径 $\phi 200 \sim$

■ OB型QC系统 (4/6个螺钉固定)



特征

- 不卸螺钉就能更换铣刀体。
- 只拧松螺钉, 铣刀体不会掉下来。
- 铣刀体的重量是通常铣刀的一半左右。
- 铣刀体用4~6个大型螺钉装在附件上, 因此刚性很好。

更换方法

- Ⓔ…使附件上的紧固螺钉(4~6个)的位置和铣刀槽孔对准,把铣刀推压向附件后旋转,用螺钉紧固。
- Ⓕ…将螺钉松开1圈,再旋转铣刀就能从附件上卸下来。

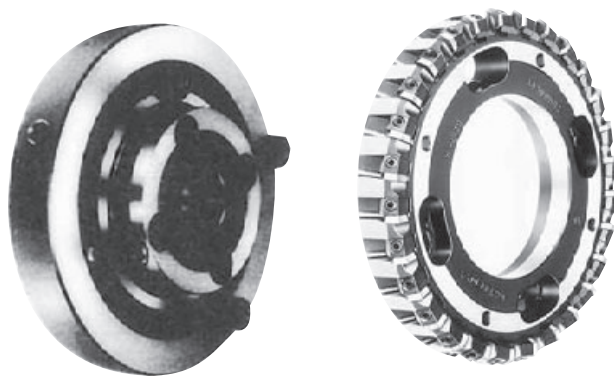
■ OB型 大直径QC安装方法(烧瓶孔方式)

铣刀体(φ200 ~ 400型)

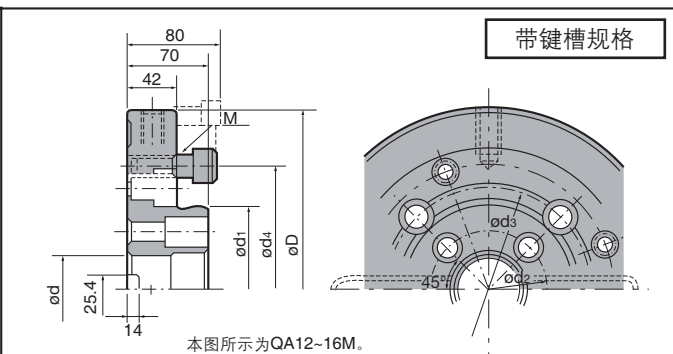
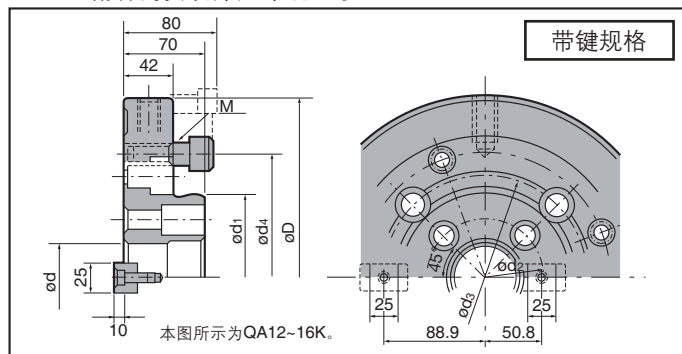
可适用于TAC铣刀刀尖标准系列的OB铣刀体。
请参照9-190页~。

OB型附件

OB型铣刀体



●OB型附件的安装部分详细尺寸



附件型号	尺 寸(mm)							N
	øD	ød	ød1	ød2	ød3	ød4	M	
QA08K/M	198	47.625	63.5	101.6	—	114.3	M16 × 40	4
QA10K/M	248	60	133.35			177.8	M16 × 50	
QA12K/M	313		146.05		177.8	215.9	M20 × 50	
QA14K/M	353		215.9			260.4		
QA16K/M	398		254			304.8		6

(注)K表示带键规格, M表示带键槽规格。

(注) •附件内孔直径(ϕd)也适用于左表以外的指定尺寸。

• $\phi 60$ 用定心轴销也是按订货加工。

大直径TAC铣刀•QC系统 铣刀直径 $\phi 200\sim$

CB型QC系统（单螺钉固定）

机床主轴
定心轴销
CB型附件
(花盘)
(中心螺钉)
铣刀体
(CB型安装规格)

特 征

- 用附件上的一个中心螺钉使花盘作上下移动,就能装卸铣刀,因为使用一个螺钉,故只要OB型的一半时间就能更换。
- 铣刀体的重量比OB型轻20%左右,故装卸容易。
- 能与自动夹紧部件相匹配。
- 只拧松中心螺钉,铣刀不会掉下来。

更换方法

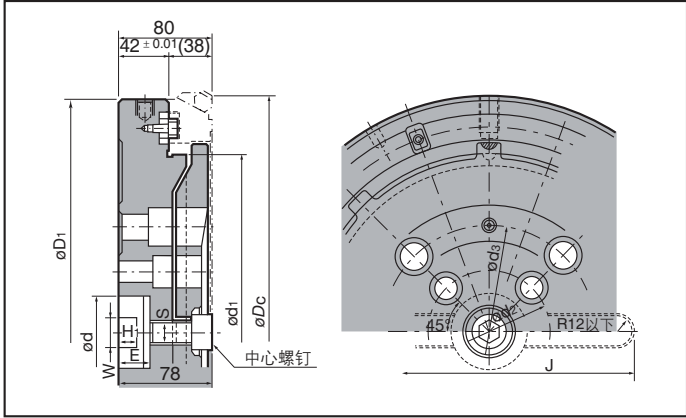
③…将铣刀切口部对准附件的夹紧件位置,把铣刀推压向附件后旋转,然后用中心螺钉紧固。

④…将中心螺钉松开1圈,向主轴方向托起铣刀稍一旋转,就能从附件上卸下来。

CB型 大直径QC安装方式(中心螺钉方式)

铣刀体($\phi 200 \sim \phi 400$)
适用于TAC铣刀刀尖标准系列的CB型铣刀体。
请参照9-190页~。

●CB型附件的安装部分详细尺寸



CB型附件

CB型铣刀体

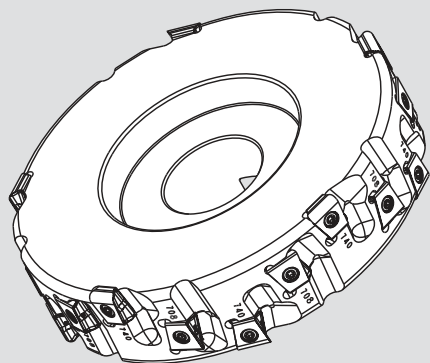


型 号	尺 寸(mm)											中心螺钉
	øDc	ød	øD1	ød1	ød2	ød3	W	H1	J	S	E	
QACB-08MR/L	200	47.625	195	119.97	101.6	—	25.4	14	150	M20	25	TMBA-M20
QACB-10MR/L	250	60	245	159.97								
QACB-12MR/L	315		310	214.97								
QACB-14MR/L	355		350	254.97								
QACB-16MR/L	400		395	299.95	—	177.8			245			

- 附件内孔直径(ϕd)也适用于上表以外的指定尺寸。
- 定心轴销从E尺寸的关系来看,不能使用标准的CO_型。E尺寸和 ϕd 尺寸相对应的定心轴销根据订货生产。

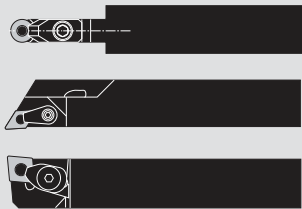
泰珂洛汽车零部件切削工具

用特殊工具高效加工



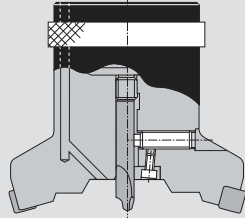
●刹车盘制动钳加工用刀盘
通过使用带断屑槽的刀片，实现高效加工

适应工件形状的的最佳设计



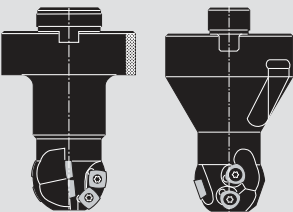
●特殊TAC车刀
曲轴加工用高刚性D型刀杆最佳车刀。

减少加工工序的方法



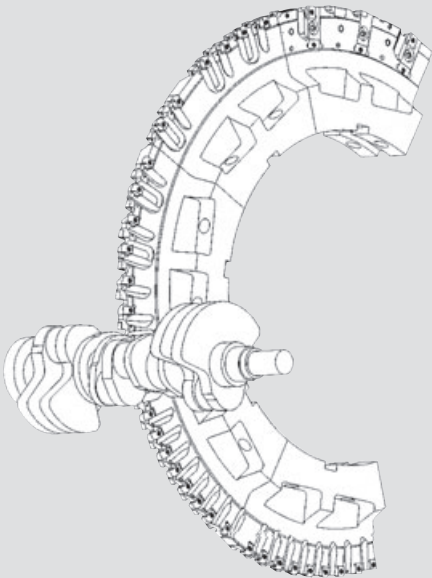
●带加工中心孔铣刀
用于曲轴、凸轮轴的确定全长、中心孔加工的复合切削。

对客户需求的最佳设计



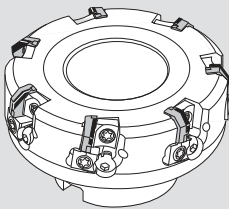
●特殊TAC
球头立铣刀
适合汽缸体曲柄孔加工的高可靠性刀具。

适应加工方法的刀具



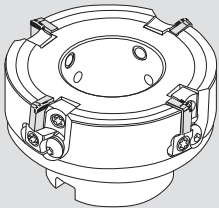
●车拉刀
适合曲轴、曲轴销、曲轴颈加工方法的新刀具。

适应铝合金超高速 ($v_c = 4000 \text{ m/min}$) 加工的铣刀



●全金刚石TAC铣刀
用于缸体、缸盖等铝合金部分的超高速加工。

铸铁零件的高效 ($v_c = 2000 \text{ m/min}$) 高精度加工

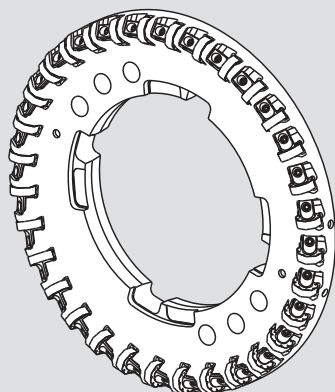
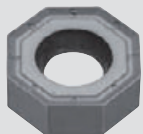


●全CBN TAC铣刀
用于铸铁缸体上面精加工面的最新加工。

自动化切削工具系统

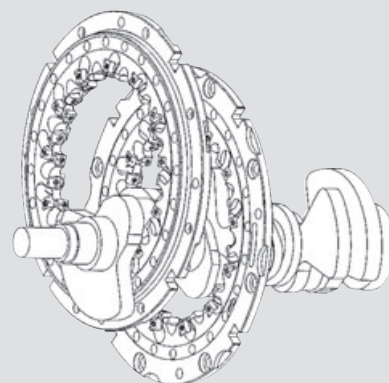
专用铣刀根据要求定制

MJ刀片断屑槽



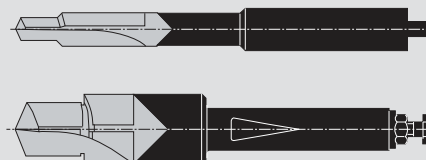
- 重视性价比型“DoOcto”
 - 双面八边形、16刀尖规格刀片
- 可用于铸铁缸体的上平面加工的新方案。

用特殊工具高效加工



- 曲轴内铣
- 适应曲轴销加工方法的新刀具。

减少孔加工的工序



- FD阶梯钻头
- 在铸铁、铝合金零件的螺钉孔、攻丝底孔的加工工序减少。

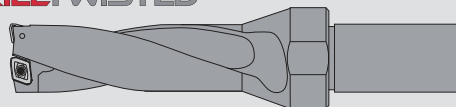
高可靠性深孔加工的新建议



- 枪钻
- 缸体、曲轴深孔加工的高可靠性新刀具。

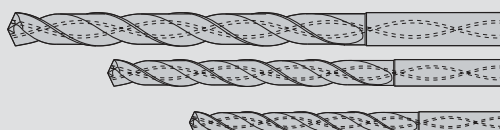
孔粗加工专业钻头

TUNGDRILLTWISTED



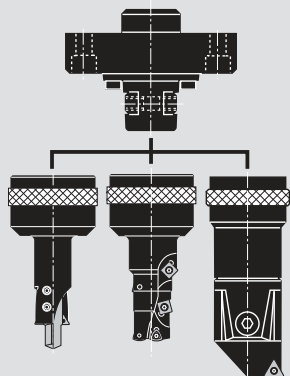
- “TDX”型TAC钻头
- 适合行走部分零件的粗孔加工，高效、长寿、节约成本。

铸铁•铝合金高速深孔加工用刀



- 铸铁•铝合金用DSC-F型内冷却麻花钻头
- 适应铸铁•铝合金零件的高速、高效深孔加工。

改善作业性的新提案



- S-TAQ系统
- 适应高精度、高刚性、高速加工的新联接系统。