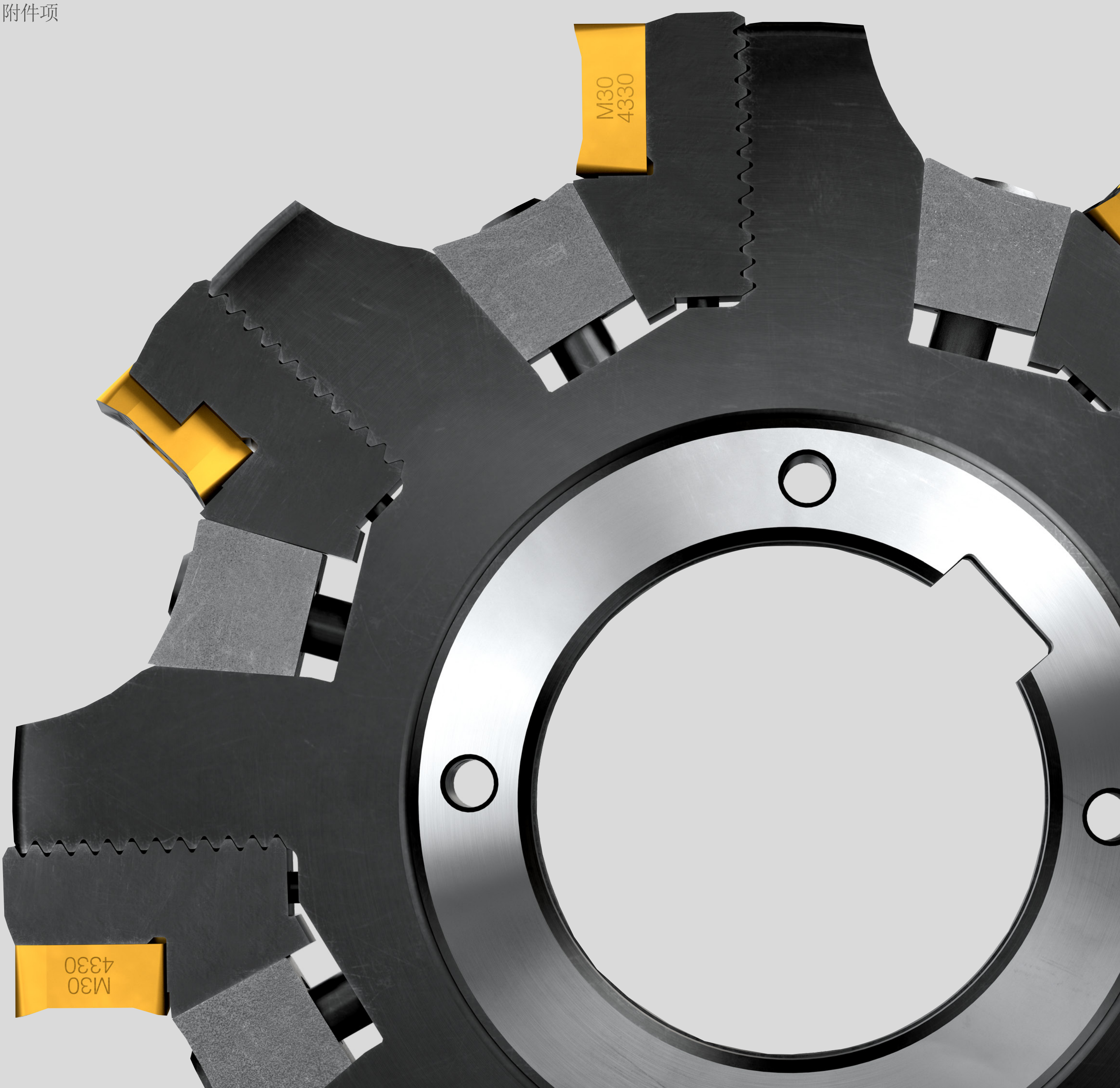
SANDVIK Coromant

2018.2

山特维克可乐满补充样本

– 新车削刀具、旋转刀具与整体圆柄刀具订货信息

普通车削
切断与切槽
铣削
钻削
攻丝
镗削
旋转刀具接杆
附件项



普通车削

CB7125 和 CB7135

硬零件车削

材质专为硬零件车削中的中载到重载断续切削而开发。

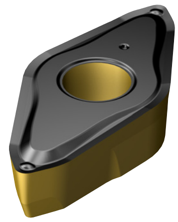
请参见第 A 章

CoroTurn® Prime

车削刀片，-L4 槽型

- 设计用于在不稳定装夹工况下以及对细长零件执行精加工工序
- B 型刀片提供材质 GC4325 (ISO P)、GC1115 (ISO M 和 S) 以及 H13A (钛合金)

参阅第 A2 页

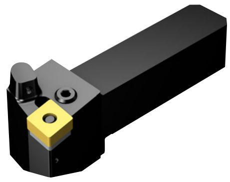


T-Max® P

QS ™车削用方柄刀具

与我们现有的 HP 刀具相比，T-max® P 用 QS ™刀柄可提供上方和下方冷却液以及改善冷却液连接的可能性。

参阅第 A13 页



切断与切槽

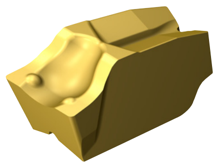
CoroCut® QF

端面切槽

专门用于端面切槽的概念，可提供卓越的加工安全性和稳定的刀片夹紧接口。强劲设计可确保较高的刀板刚度。

- 两种其他槽型：用于切槽的 -GF 槽型和用于仿形加工的 -RM 槽型

参阅第 B2 页

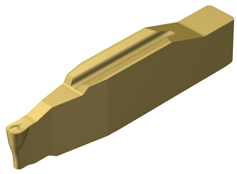


CoroCut® 1-2

封严齿切槽

- 1.5 mm (0.059 英寸) 刀片宽度，用于加工较小的封严齿
- 为现有模块化产品类别提供补充的全新 CoroTurn® SL70 切削头

参阅第 B13 页



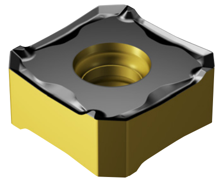
铣削

GC4330 和 GC4340

钢件材质

新基体、Inveio® 涂层和改进的后处理技术可提高刀具寿命和加工安全性。

参见章节 C



CoroMill® 331

高精度盘铣

刀体采用内冷设计、缩短的心轴长度、用于 ISO P 和 ISO K 的轻快切削槽型、用于 ISO M 和 ISO S 的专用槽型，以及楔块全新表面处理工艺。

- 内冷设计扩展到了更多接口规格的产品上
- 用于 ISO P、K、M 和 S 应用的轻快切削槽型的产品扩展

参阅第 C7 页

CoroMill® Plura

航空工业应用中的 ISO S 铣削

- 用于框架应用的硬质合金
- 用于发动机应用的陶瓷

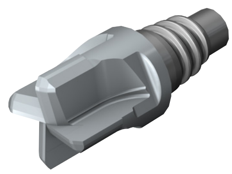
参阅第 C23 页

CoroMill® 316

航空工业应用中的 ISO S 铣削

- 用于框架应用的硬质合金
- 用于发动机应用的陶瓷

参阅第 C24 页



钻削

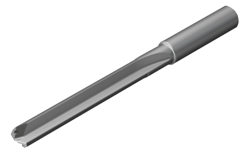
CoroDrill® 400 和 CoroDrill® 430

ISO N

优化用于 ISO N 的 CoroDrill 400 直屑槽钻头和 CoroDrill 430 3 槽钻头。
全新材质：

- N1BU：碳化钨硬质合金
- N1DU：烧结 PCD

参阅第 D2 页



CoroDrill® 452

钻削复合材料

复合材料钻削和航空工业的系列产品扩展。

参阅第 D4 页

CoroDrill® 870

全新材质

- Zertivo® 涂层适合所有槽型
- 提高刀具寿命和磨损可预测性

参阅第 D6 页

攻丝

CoroTap™

ISO N

- 所有螺纹型式，优化用于铝合金。

参见章节 E

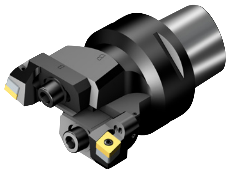
镗削

CoroBore® BR20

刀片刀夹扩展

- TC 刀片刀夹和镗刀套件，适用于带 Silent Tools ™减振功能的 CoroBore® BR20 和 CoroBore® BR20，KAPR 90°
- CNMU，非 ISO，用于 CoroBore® BR20- 的刀片刀夹和镗刀套件，KAPR 90°
- SPMT 刀片刀夹，用于带 Silent Tools ™减振功能的 CoroBore® BR20，KAPR 84°

参阅第 F2 页

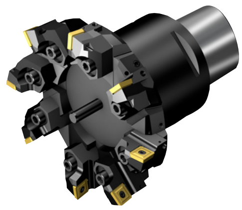


CoroBore® BR30

型腔镗削的多刃解决方案

- 一项适用于所有行业应用的方案，但是针对石油和天然气行业内的腔和流道孔经过优化的多刃粗镗解决方案
- 可作为包括套件和单独接柄订购

参阅第 F7 页

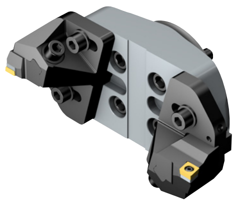


CoroBore® XL

更小刀片尺寸

- 刀夹 (SP12，KAPR 84°)
- 轻质套件 (SP12、KAPR 84° 和 CC12，KAPR 90°)
- 轻质桥接套件 (SP12，KAPR 84°)，适合与 40S 面铣接柄组合使用
- 刀片尺寸更小，可确保稳定的铝桥加工过程

参阅第 F8 页

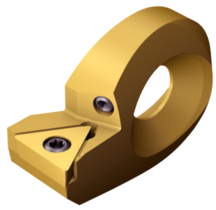


CoroBore® 826 HP

刀夹套件

两个刀夹套件可增加每个刀体 / 套件的直径范围。

参阅第 F10 页



A
B
C
D
E
F
G
H
I

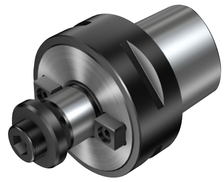
旋转刀具及附件

Coromant Capto®

面铣刀接柄

带冷却液贯通心轴的面铣接柄

参阅第 G2 页



可乐满 Capto® 和 HSK

ER 弹簧夹头

ER 弹簧夹头产品扩展：可乐满 Capto® 短型和 HSK63 - ER20

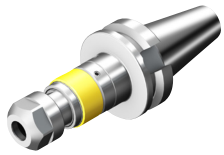
请参见第 G 章

CoroChuck™ 970

新夹套型号

用于 CoroChuck® 970 的接柄和夹套 ER32 型号

参见 G 章和 H 章



DIN 2080 - 可乐满 Capto® 接柄

快换接柄

带 DIN 2080 机床侧接口的旋转快换接柄

参阅第 G9 页

Coromant EH - CoroMill® 327 接柄

新接柄

后端带 Coromant EH 接口、前端带 CoroMill® 327 接口的接柄

参阅第 G10 页

夹套

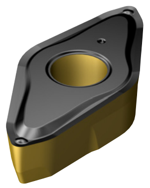
型号扩展

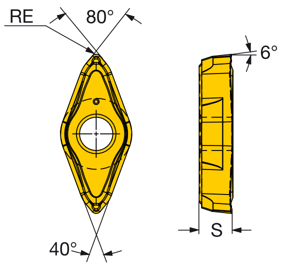
更多尺寸的 CF 圆柱形夹套，冷却液流动更高效、更精确

参阅第 H2 页

普通车削

CoroTurn® Prime 车削刀片





公制型

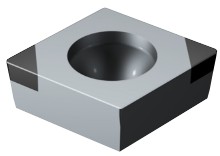
		SSC	S	RE	ISO 代码	P 4325	P H13A	M 1115	M H13A	S 1115	S H13A
半精加工	L4	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4	★	☆	★	☆	★	☆
	L4W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4W	★	☆	★	☆	★	☆

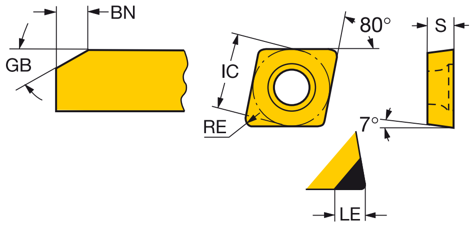
A19
I2

CHI

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

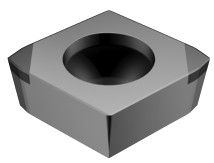
C 型刀片 （菱形 80° ）

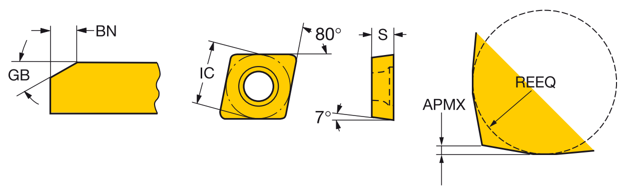




高级切削材料

		IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H 7125	H 7135	ANSI 代码
精加工	06	1/4	2.6	2.38	0.2	20°	0.10	CCGW060202T01020F	★		CCGW2(1.5)0T0320F
			.102	.094	.008	20°	.004				
			2.6	2.38	0.4	20°	0.10	CCGW060204S01020F	★		CCGW2(1.5)1S0320F
			.102	.094	.016	20°	.004				
			2.6	2.38	0.4	30°	0.15	CCGW060204S01530F		★	CCGW2(1.5)1S0530F
			.102	.094	.016	30°	.006				
	09	3/8	2.6	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304S01020F	★		CCGW3(2.5)1S0320F
			.102	.156	.016	20°	.004				
			2.6	3.97	0.4	30°	0.15	CCGW09T304S01530F		★	CCGW3(2.5)1S0530F
			.102	.156	.016	30°	.006				
			2.5	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308S01020F	★		CCGW3(2.5)2S0320F
			.098	.156	.031	20°	.004				
			2.5	3.97	0.8	30°	0.15	CCGW09T308S01530F		★	CCGW3(2.5)2S0530F
			.098	.156	.031	30°	.006				
			2.5	3.97	0.8	30°	0.20	CCGW09T308S02030F	★		CCGW3(2.5)2S0830F
			.098	.156	.031	30°	.008				
			2.4	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW09T312S01020F	★		CCGW3(2.5)3S0320F
			.094	.156	.047	20°	.004				
			2.6	3.97	0.4	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH	★		CCGW3(2.5)1S0520FWH
			.102	.156	.016	20°	.006				
			2.5	3.97	0.8	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH	★		CCGW3(2.5)2S0520FWH
			.098	.156	.031	20°	.006				





高级切削材料 – Xcel 槽型

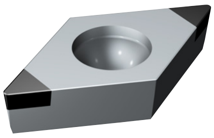
		IC	LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	ISO 代码	H 7125
精加工	09	3/8	2.3	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	★
			.091	.156	.075	.008	15°	.006		

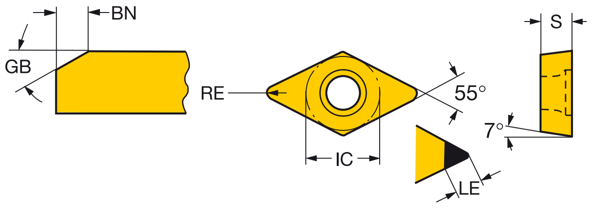
A19 I2 I8

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

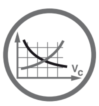
D 型刀片（菱形 55°）

高级切削材料

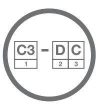




	l	iC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H 7125	H 7135	ANSI 代码
精加工	07	1/4	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202T01020F	★		DCGW2(1.5)0T0320F
			.098	.094	.008	20°	.004				
			2.9	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204S01020F	★		DCGW2(1.5)1S0320F
			.114	.094	.016	20°	.004				
			2.9	2.38	0.4	30°	0.15	DCGW070204S01530F		★	DCGW2(1.5)1S0530F
			.114	.094	.016	30°	.006				
			2.5	2.38	0.8	20°	0.10	DCGW070208S01020F	★		DCGW2(1.5)2S0320F
			.098	.094	.031	20°	.004				
	11	3/8	2.9	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T304S01020F	★		DCGW3(2.5)1S0320F
			.114	.156	.016	20°	.004				
			2.9	3.97	0.4	30°	0.15	DCGW11T304S01530F		★	DCGW3(2.5)1S0530F
			.114	.156	.016	30°	.006				
			2.5	3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308S01020F	★		DCGW3(2.5)2S0320F
			.098	.156	.031	20°	.004				
			3.1	3.97	0.8	30°	0.15	DCGW11T308S01530F		★	DCGW3(2.5)2S0530F
			.122	.156	.031	30°	.006				
			2.5	3.97	0.8	30°	0.20	DCGW11T308S02030F	★		DCGW3(2.5)2S0830F
			.098	.156	.031	30°	.008				
			2.1	3.97	1.2	20°	0.10	DCGW11T312S01020F	★		DCGW3(2.5)3S0320F
			.083	.156	.047	20°	.004				


A19

I2



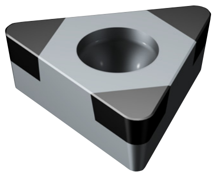
I8

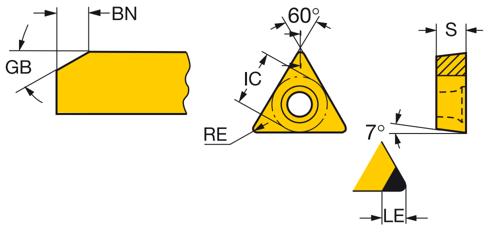
CHI

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

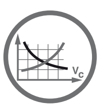
T 型刀片 （三角形）

高级切削材料

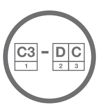




		IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H 7125	H 7135	ANSI 代码
精加工	09	7/32	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202T01020F	★		TCGW1.8(1.5)0T0320F
			.098	.094	.008	20°	.004				
			2.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01020F	★		TCGW1.8(1.5)1S0320F
			.110	.094	.016	20°	.004				
			2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW090204S01530F		★	TCGW1.8(1.5)1S0530F
			.110	.094	.016	30°	.006				
	11	1/4	2.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304S01020F	★		TCGW221S0320F
			.110	.125	.016	20°	.004				
			2.8	3.18	0.4	30°	0.15	TCGW110304S01530F		★	TCGW221S0530F
			.110	.125	.016	30°	.006				
			2.5	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308S01020F	★		TCGW222S0320F
			.098	.125	.031	20°	.004				


A19

I2

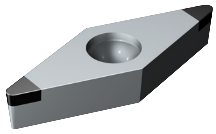


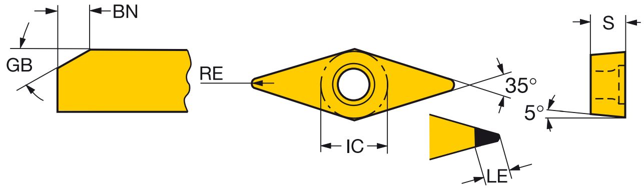
I8

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

V 型刀片（菱形 35°）

高级切削材料



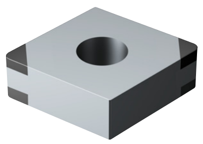


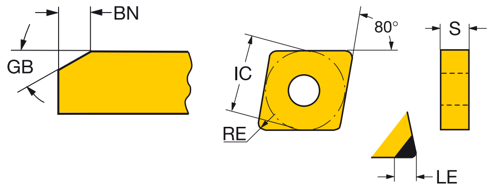
	L	IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H 7125	H 7135	ANSI 代码
精加工	11	1/4	2.5	3.18	0.4	20°	0.10	VBGW110304S01020F	★		VBGW221T0320F
			.098	.125	.016	20°	.004				
			2.5	3.18	0.4	30°	0.15	VBGW110304S01530F		★	VBGW221T0530F
			.098	.125	.016	30°	.006				
	16	3/8	2.5	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404S01020F	★		VBGW331S0320F
			.098	.187	.016	20°	.004				
			2.5	4.76	0.4	30°	0.15	VBGW160404S01530F		★	VBGW331S0530F
			.098	.187	.016	30°	.006				
			2.5	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408S01020F	★		VBGW332S0320F
			.098	.187	.031	20°	.004				
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	VBGW160408S01530F		★	VBGW332S0530F
			.098	.187	.031	30°	.006				

A19 I2 I8

用于车削的 T-Max® P 刀片

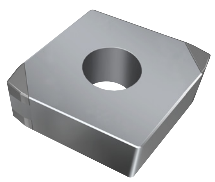
C 型刀片 （菱形 80° ）

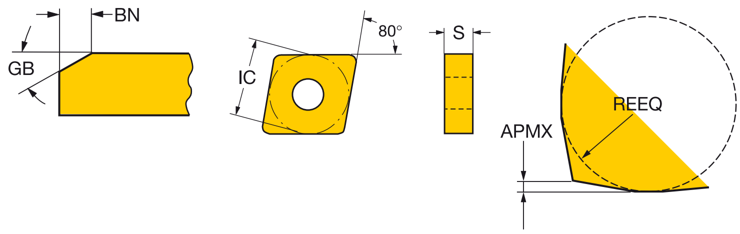




高级切削材料

			LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	7125	7135	ANSI 代码
精加工	12	1/2	2.6	4.76	0.4	25°	0.15	CNGA120404S01525H	★		CNGA431S0525H
			.102	.187	.016	25°	.006				
			2.6	4.76	0.4	30°	0.15	CNGA120404S01530F		★	CNGA431S0530F
			.102	.187	.016	30°	.006				
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	CNGA120408S01525H	★		CNGA432S0525H
			.098	.187	.031	25°	.006				
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	CNGA120408S01530F		★	CNGA432S0530F
			.098	.187	.031	30°	.006				
			2.5	4.76	0.8	35°	0.20	CNGA120408S02035F	★		CNGA432S0835H
			.098	.187	.031	35°	.008				
			2.4	4.76	1.2	25°	0.15	CNGA120412S01525H	★		CNGA433S0525H
			.094	.187	.047	25°	.006				
			2.9	4.76	1.2	30°	0.15	CNGA120412S01530F		★	CNGA433S0530F
			.113	.187	.047	30°	.006				
			2.4	4.76	1.2	35°	0.20	CNGA120412S02035F	★		CNGA433S0835H
			.094	.187	.047	35°	.008				
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10	CNGA120416S01025H	★		CNGA434S0325H
			.110	.187	.063	25°	.004				
			2.8	4.76	1.6	35°	0.20	CNGA120416S02035F	★		CNGA434S0835H
			.110	.187	.063	35°	.008				
			2.5	4.76	0.8	20°	0.15	CNGA120408S01520HWG	★		CNGA432S0520HWG
			.098	.187	.031	20°	.006				
			2.6	4.76	0.4	20°	0.15	CNGA120404S01520HWH	★		CNGA431S0520HWH
			.102	.187	.016	20°	.006				
			2.5	4.76	0.8	20°	0.15	CNGA120408S01520FWH		★	CNGA432S0520FWH
			.098	.187	.031	20°	.006				
			2.5	4.76	1.2	20°	0.15	CNGA120408S01520HWH	★		CNGA432S0520HWH
			.098	.187	.047	20°	.006				
			2.4	4.76	1.2	20°	0.15	CNGA120412S01520HWH	★		CNGA433S0520HWH
			.094	.187	.047	20°	.006				
粗加工	12	1/2	3.5	4.76	0.8	30°	0.12	CNGM120408F-HGR	★		CNGM432-HGR
			.138	.187	.031	30°	.005				
			3.5	4.76	1.2	30°	0.12	CNGM120412F-HGR	★		CNGA433-HGR
			.138	.187	.047	30°	.005				





高级切削材料 – Xcel 槽型

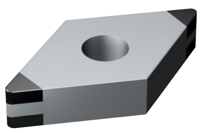
			LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	ISO 代码	7125
精加工	12	1/2	3.3	4.76	2.3	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA	★
			.128	.187	.091	.010	15°	.006		

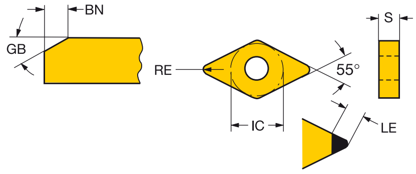
A19 I2 I8

用于车削的 T-Max® P 刀片

D 型刀片（菱形 55°）

高级切削材料





		IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H 7125	H 7135	ANSI 代码
精加工	11	3/8	2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA110404S01525H	★		DNGA331S0525H
			.114	.187	.016	25°	.006				
			2.9	4.76	0.4	30°	0.15	DNGA110404S01530F		★	DNGA331S0530F
			.114	.187	.016	30°	.006				
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA110408S01525H	★		DNGA332S0525H
			.098	.187	.031	25°	.006				
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA110408S01530F		★	DNGA332S0530F
			.098	.187	.031	30°	.006				
	15	1/2	2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA150404S01525H	★		DNGA431S0525H
			.114	.187	.016	25°	.006				
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA150408S01525H	★		DNGA432S0525H
			.098	.187	.031	25°	.006				
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA150408S01530F		★	DNGA432S0530F
			.098	.187	.031	30°	.006				
			2.5	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA150408S02035F	★		DNGA432S0835H
			.098	.187	.031	35°	.008				
			3.2	4.76	1.2	25°	0.15	DNGA150412S01525H	★		DNGA433S0525H
			.125	.187	.047	25°	.006				
			3.2	4.76	1.2	30°	0.15	DNGA150412S01530F		★	DNGA433S0530F
			.125	.187	.047	30°	.006				
			3.2	4.76	1.2	35°	0.20	DNGA150412S02035F	★		DNGA433S0835H
			.125	.187	.047	35°	.008				
			2.5	4.76	1.6	25°	0.15	DNGA150416S01525H	★		DNGA434S0525H
			.098	.187	.063	25°	.006				
			2.5	4.76	0.8	20°	0.15	DNGA150408S01520HWH	★		DNGA432S0520HWH
			.098	.187	.031	20°	.006				
粗加工	15	1/2	3.5	4.76	0.8	30°	0.12	DNGM150408F-HGR	★		DNGM432-HGR
			.138	.187	.031	30°	.005				
			3.5	4.76	1.2	30°	0.12	DNGM150412F-HGR	★		DNGM433-HGR
			.138	.187	.047	30°	.005				

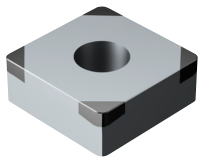
A19 I2 I8

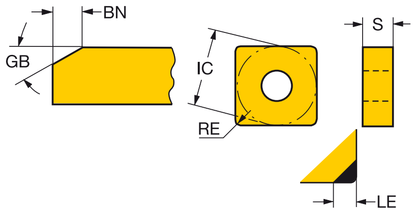
CHI

用于车削的 T-Max® P 刀片

S 型刀片（正方形）

高级切削材料





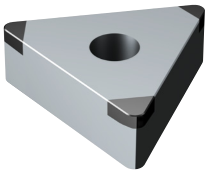
	l	IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H 7125	H 7135	ANSI 代码
精加工	12	1/2	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	SNGA120408S01530F		★	SNGA432S0530F
			.098	.187	.031	30°	.006				
			2.8	4.76	1.2	30°	0.15	SNGA120412S01530F		★	SNGA433S0530F
			.110	.187	.047	30°	.006				
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10	SNGA120416S01025F	★	☆	SNGA434S0325F
			.110	.187	.063	25°	.004				
			2.9	4.76	2.0	25°	0.10	SNGA120420S01025F	★		SNGA435S0325F
			.114	.187	.079	25°	.004				
			2.8	4.76	2.4	25°	0.10	SNGA120424S01025F	★	☆	SNGA436S0325F
			.110	.187	.094	25°	.004				

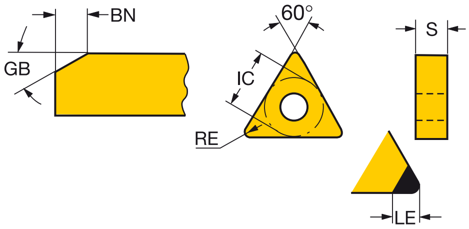
A19　I2　I8

用于车削的 T-Max® P 刀片

T 型刀片（三角形）

高级切削材料





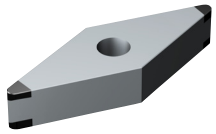
		IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H 7125	H 7135	ANSI 代码
精加工	16	3/8	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530F		★	TNGA332S0530F
			.098	.187	.031	30°	.006				
			3.1	4.76	1.2	25°	0.10	TNGA160412S01025F	★		TNGA333S0325H
			.122	.187	.047	25°	.004				
			3.1	4.76	1.2	30°	0.15	TNGA160412S01530F		★	TNGA333S0530F
			.122	.187	.047	30°	.006				
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10	TNGA160416S01025F	★	☆	TNGA334S0325H
			.110	.187	.063	25°	.004				
			3.9	4.76	2.0	25°	0.10	TNGA160420S01025F	★	☆	TNGA335S0325H
			.154	.187	.079	25°	.004				
			3.6	4.76	2.4	25°	0.10	TNGA160424S01025F	★	☆	TNGA336S0325H
			.142	.187	.094	25°	.004				

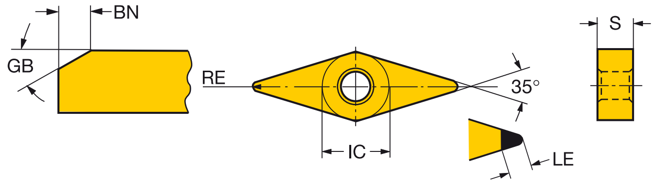
A19 I2 I8

用于车削的 T-Max® P 刀片

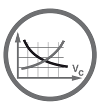
V 型刀片 （菱形 35° ）

高级切削材料



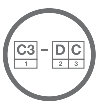


	l	IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H 7125	ANSI 代码
精加工	16	3/8	2.5	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525H	★	VNGA331S0525H
			.098	.187	.016	25°	.006			
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408S01525H	★	VNGA332S0525H
			.098	.187	.031	25°	.006			



A19

I2

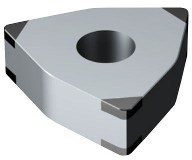


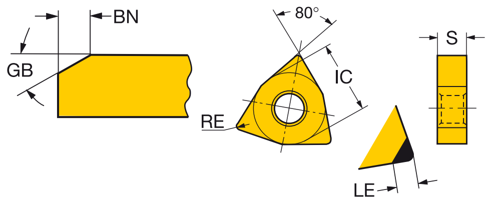
I8

用于车削的 T-Max® P 刀片

W 型刀片（三角形 80°）

高级切削材料



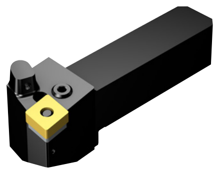


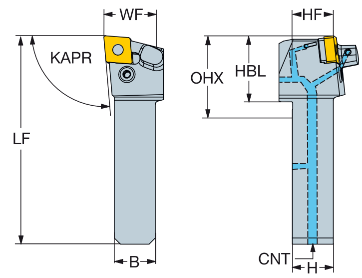
	IC (mm)	IC (in)	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H 7125	H 7135	ANSI 代码
精加工	08	1/2	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	WNGA080408S01525H	★		WNGA332S0525H
			.098	.187	.031	25°	.006				
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	WNGA080408S01530F		★	WNGA332S0530F
			.098	.187	.031	30°	.006				
			2.4	4.76	1.2	25°	0.15	WNGA080412S01525H	★		WNGA333S0525H
			.095	.187	.047	25°	.006				
			2.9	4.76	1.2	30°	0.15	WNGA080412S01530F		★	WNGA333S0530F
			.113	.187	.047	30°	.006				

T-Max® P QS 车削方刀杆

杠杆式夹紧
高精度冷却液供给

KAPR　95.0°
PSIR　-5.0°





公制型

						尺寸，mm, inch										
	IC	CZC_{MS}	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
12	1/2	20 x 20	52.0	3	QS-PCLNL 2020-12C	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.31	CNMG 12 04 08
			2.047			*.787*	*.787*	*1.260*	*3.976*	*.984*	*.787*	*G 1/8-28*	*2175*			
		20 x 20	52.0	3	QS-PCLNR 2020-12C	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.31	CNMG 12 04 08
			2.047			*.787*	*.787*	*1.260*	*3.976*	*.984*	*.787*	*G 1/8-28*	*2175*			
		25 x 25	57.0	3	QS-PCLNL 2525-12C	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	CNMG 12 04 08
			2.244			*.984*	*.984*	*1.260*	*4.567*	*1.260*	*.984*	*G 1/8-28*	*2175*			
		25 x 25	57.0	3	QS-PCLNR 2525-12C	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	CNMG 12 04 08
			2.244			*.984*	*.984*	*1.260*	*4.567*	*1.260*	*.984*	*G 1/8-28*	*2175*			

英制型

						尺寸，mm, inch										
	IC	CZC_{MS}	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
12	1/2	3/4 x 3/4	51.1	3	QS-PCLNL 12 4C	19.1	19.1	32.0	101.0	25.4	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.29	CNMG 12 04 08
			2.010			*.750*	*.750*	*1.260*	*3.976*	*1.000*	*.750*	*G 1/8-28*	*2175*			
		3/4 x 3/4	51.1	3	QS-PCLNR 12 4C	19.1	19.1	32.0	101.0	25.4	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.29	CNMG 12 04 08
			2.010			*.750*	*.750*	*1.260*	*3.976*	*1.000*	*.750*	*G 1/8-28*	*2175*			
		1 x 1	52.0	3	QS-PCLNL 16 4C	25.4	25.4	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.55	CNMG 12 04 08
			2.047			*1.000*	*1.000*	*1.260*	*3.976*	*.984*	*.787*	*G 1/8-28*	*2175*			
		1 x 1	57.4	3	QS-PCLNR 16 4C	25.4	25.4	32.0	116.0	31.8	25.4	G 1/8-28	150	5.0	0.55	CNMG 12 04 08
			2.260			*1.000*	*1.000*	*1.260*	*4.567*	*1.250*	*1.000*	*G 1/8-28*	*2175*			

R= 右手型，L= 左手型

备件							
杠杆	螺钉	刀垫	刀垫销	喷嘴	螺钉	螺钉	螺钉
174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

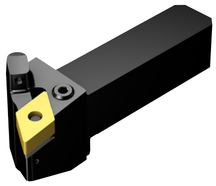
ISO 13399　I2
CNSC CXSC　I7

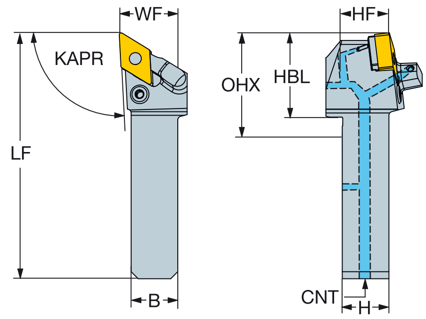
T-Max® P QS 车削方刀杆

杠杆式夹紧

高精度冷却液供给

KAPR	93.0°
PSIR	-3.0°





公制型

							尺寸，mm, inch										
l	IC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
15	1/2	20 x 20	27°	56.0	3	QS-PDJNL 2020-15C	20.0	20.0	36.0	105.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.30	DNMG 15 06 08
				2.205			.787	.787	1.417	4.134	.984	.787	G 1/8-28	2175			
		20 x 20	27°	56.0	3	QS-PDJNR 2020-15C	20.0	20.0	36.0	105.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.30	DNMG 15 06 08
				2.205			.787	.787	1.417	4.134	.984	.787	G 1/8-28	2175			
		25 x 25	27°	61.0	3	QS-PDJNL 2525-15C	25.0	25.0	36.0	120.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.51	DNMG 15 06 08
				2.402			.984	.984	1.417	4.724	1.260	.984	G 1/8-28	2175			
		25 x 25	27°	61.0	3	QS-PDJNR 2525-15C	25.0	25.0	36.0	120.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.51	DNMG 15 06 08
				2.402			.984	.984	1.417	4.724	1.260	.984	G 1/8-28	2175			

英制型

							尺寸，mm, inch										
l	IC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
15	1/2	3/4 x 3/4	27°	55.1	3	QS-PDJNL 12 4C	19.1	19.1	36.0	105.0	25.4	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.27	DNMG 15 04 08
				2.167			.750	.750	1.417	4.134	1.000	.750	G 1/8-28	2175			
		3/4 x 3/4	27°	55.1	3	QS-PDJNR 12 4C	19.1	19.1	36.0	105.0	25.4	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.27	DNMG 15 04 08
				2.167			.750	.750	1.417	4.134	1.000	.750	G 1/8-28	2175			
		1 x 1	27°	61.4	3	QS-PDJNL 16 4C	25.4	25.4	36.0	120.0	31.8	25.4	G 1/8-28	150	5.0	0.53	DNMG 15 04 08
				2.417			1.000	1.000	1.417	4.724	1.250	1.000	G 1/8-28	2175			
		1 x 1	27°	61.4	3	QS-PDJNR 16 4C	25.4	25.4	36.0	120.0	31.8	25.4	G 1/8-28	150	5.0	0.53	DNMG 15 04 08
				2.417			1.000	1.000	1.417	4.724	1.250	1.000	G 1/8-28	2175			

R= 右手型，L= 左手型

备件							
杠杆	螺钉	刀垫	刀垫销	喷嘴	螺钉	螺钉	螺钉
174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

ISO 13399 I2

CNSC CXSC I7

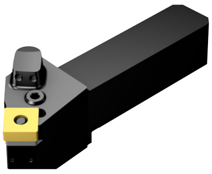
CHI

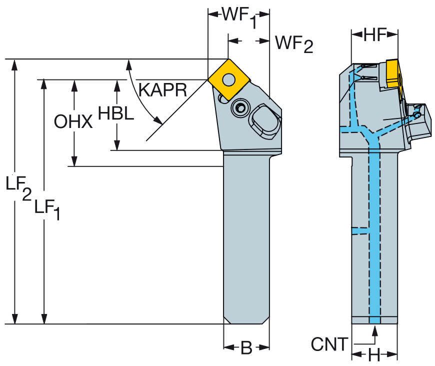
T-Max® P QS 车削方刀杆

杠杆式夹紧

高精度冷却液供给

KAPR	45.0°
PSIR	45.0°





公制型

l	IC	CZC_{MS}	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF_1	LF_2	WF_1	WF_2	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
						尺寸，mm，inch												
12	1/2	20 x 20	52.7	3	QS-PSSNL 2020-12C	20.0	20.0	32.7	101.7	110.0	25.0	16.7	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.33	SNMG 12 04 08
			2.075			*.787*	*.787*	*1.287*	*4.004*	*4.331*	*.984*	*.657*	*.787*	*G 1/8-28*	*2175*			
		20 x 20	52.7	3	QS-PSSNR 2020-12C	20.0	20.0	32.7	101.7	110.0	25.0	16.7	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.33	SNMG 12 04 08
			2.075			*.787*	*.787*	*1.287*	*4.004*	*4.331*	*.984*	*.657*	*.787*	*G 1/8-28*	*2175*			
		25 x 25	56.7	3	QS-PSSNL 2525-12C	25.0	25.0	31.7	115.7	124.0	32.0	23.7	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	SNMG 12 04 08
			2.232			*.984*	*.984*	*1.248*	*4.555*	*4.882*	*1.260*	*.933*	*.984*	*G 1/8-28*	*2175*			
		25 x 25	56.7	3	QS-PSSNR 2525-12C	25.0	25.0	31.7	115.7	124.0	32.0	23.7	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	SNMG 12 04 08
			2.232			*.984*	*.984*	*1.248*	*4.555*	*4.882*	*1.260*	*.933*	*.984*	*G 1/8-28*	*2175*			

英制型

l	IC	CZC_{MS}	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF_1	LF_2	WF_1	WF_2	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
						尺寸，mm，inch												
12	1/2	3/4 x 3/4	51.3	3	QS-PSSNL 12 4C	19.1	19.1	32.2	101.2	109.5	25.4	17.1	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.26	SNMG 12 04 08
			2.018			*.750*	*.750*	*1.268*	*3.984*	*4.311*	*1.000*	*.673*	*.750*	*G 1/8-28*	*2175*			
		3/4 x 3/4	51.3	3	QS-PSSNR 12 4C	19.1	19.1	32.2	101.2	109.5	25.4	17.1	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.26	SNMG 12 04 08
			2.018			*.750*	*.750*	*1.268*	*3.984*	*4.311*	*1.000*	*.673*	*.750*	*G 1/8-28*	*2175*			
		1 x 1	57.6	3	QS-PSSNL 16 4C	25.4	25.4	32.2	116.2	124.5	31.8	23.5	25.4	G 1/8-28	150	5.0	0.56	SNMG 12 04 08
			2.268			*1.000*	*1.000*	*1.268*	*4.575*	*4.902*	*1.250*	*.925*	*1.000*	*G 1/8-28*	*2175*			
		1 x 1	57.6	3	QS-PSSNR 16 4C	25.4	25.4	32.2	116.2	124.5	31.8	23.5	25.4	G 1/8-28	150	5.0	0.56	SNMG 12 04 08
			2.268			*1.000*	*1.000*	*1.268*	*4.575*	*4.902*	*1.250*	*.925*	*1.000*	*G 1/8-28*	*2175*			

R= 右手型，L= 左手型

备件							
杠杆	螺钉	刀垫	刀垫销	喷嘴	螺钉	螺钉	螺钉
174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

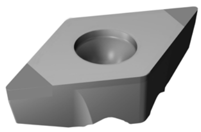
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

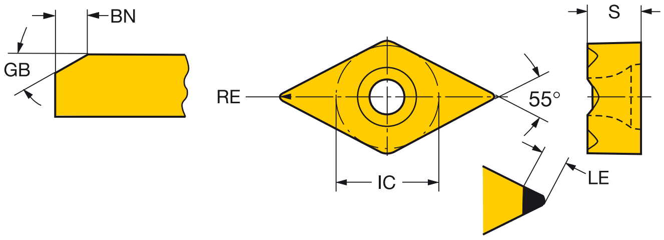
I2 I7

用于车削的 CoroTurn® TR 刀片

D 型刀片（菱形 55°）

高级切削材料





	l	IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H 7125
精加工	13	11	2.5	5.53	0.80	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	★
			.098	.218	.031	20°	.004		

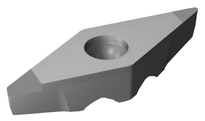
A19 I2

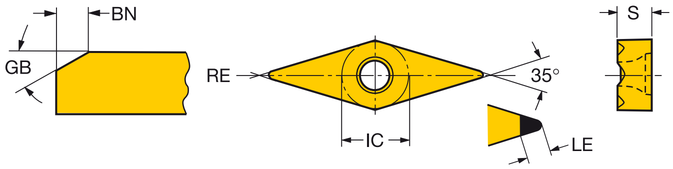
B C D E F G H I

用于车削的 CoroTurn® TR 刀片

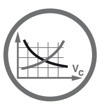
V 型刀片（菱形 35°）

高级切削材料





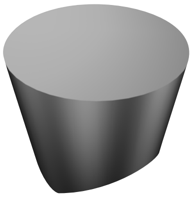
	l	IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H 7125
精加工	13	8	3.1	4.53	0.40	20°	0.10	TR-VB1304S01020F	★
			.122	*.178*	*.016*	*20°*	*.004*		

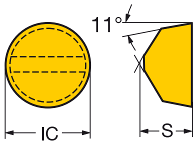


A19

I2

用于车削的 T-Max® 刀片
圆刀片
高级切削材料





			IC	S	RE	ISO 代码	S 6160	ANSI 代码
半精加工	E	06	1/4	4.76	3.18	RPGX060400E	★	RPGX23A
				.187	.125			

A19
I2

切削速度推荐值，公制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO P		钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度				
					GC4325			
					h_{ex}, mm ≈ 进给 f_n, mm/r			
					0.1-0.4-0.8			
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	切削速度（v_c），m/min			
		非合金钢						
P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1 – 0.25%	1500	125	510-345-245			
P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25 – 0.55%	1600	150	455-305-215			
P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55 – 0.80%	1700	170	425-290-205			
		低合金钢						
		（合金元素 ≤5%）						
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	1700	180	460-305-215			
P2.1.Z.AN	02.12	轴承钢	1800	210	395-265-190			
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	1850	275	205-145-110			
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	2050	350	205-145-110			
		高合金钢						
		（合金元素 ＞ 5%）						
P3.0.Z.AN	03.11	退火	1950	200	300-205-150			
P3.0.Z.HT	03.21	淬硬工具钢	3000	325	135-95-75			
		铸钢						
P1.5.C.UT	06.1	非合金	1550	180	240-180-130			
P2.6.C.UT	06.2	低合金 （合金元素 ≤5%）	1600	200	210-140-100			
P3.0.C.UT	06.3	高合金 （合金元素 ＞ 5%）	2050	225	200-165-125			

ISO M		不锈钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度				
					GC1115			
					h_{ex}, mm ≈ 进给 f_n, mm/r			
					0.1-0.2-0.3			
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	切削速度（v_c），m/min			
		铁素体 / 马氏体						
		棒材 / 锻件						
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	1800	200	335-255-200			
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	2850	330	185-150-120			
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	2350	330	200-160-140			
		奥氏体						
		棒材 / 锻件						
M1.0.Z.AQ	05.21	奥氏体	1800	180	265-215-165			
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	2850	330	185-150-120			
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	2250	200	220-190-155			
		奥氏体 – 铁素体 （双相）						
		棒材 / 锻件						
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	2000	230	250-205-155			
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 ＜ 0.05% C	2450	260	230-170-130			
		铁素体 / 马氏体						
		铸件						
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	1700	200	320-265-205			
	15.12	沉淀硬化	2450	330	160-130-95			
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	2150	330	175-145-110			
		奥氏体						
		铸件						
M1.0.C.UT	15.21	奥氏体	1700	180	280-225-170			
	15.22	沉淀硬化	2450	330	160-130-95			
M2.0.C.AQ	15.23	超级奥氏体	2150	200	210-180-150			
		奥氏体 – 铁素体 （双相）						
		铸件						
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	1800	230	230-170-120			
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 ＜ 0.05% C	2250	260	205-155-110			

CHI

切削速度推荐值，公制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO S		耐热材料	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		
					GC1125	H13A
					h_{ex}，mm ≈ 进给 f_n，mm/r	
					0.1-0.2-0.5	0.1-0.3-0.5
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	切削速度（V_c），m/min	
		高温合金				
		铁基				
S1.0.U.AN	20.11	退火或固溶处理	2400	200	75-60-45	80-65-50
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	2500	280	55-45-35	60-50-40
		镍基				
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	2650	250	45-35-25	50-40-30
S2.0.Z.AG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	2900	350	35-25-15	40-30-20
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	3000	320	23-17-12	25-20-15
		钴基合金				
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	2700	200	45-35-25	50-40-30
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	3000	300	35-25-15	40-30-20
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	3100	320	23-17-12	25-20-15
		钛合金 2)		Rm3)		
S4.1.Z.UT	23.1	工业纯（99.5% Ti）	1300	400	-	50-40-30
S4.2.Z.AN	23.21	α，近 α 与 α + β 合金，退火	1400	950	-	40-30-20
S4.3.Z.AG	23.22	时效处理的 α + β 合金，退火或时效处理的 β 合金	1400	1050	-	25-20-15

ISO H		淬硬材料	特定切削力 k_{c1}	硬度		
					CB7125	CB7135
					h_{ex}，mm ≈ 进给 f_n，mm/r	
					0.03-0.25.-0.41	0.05-0.16-0.31
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²		切削速度（V_c），m/min	
		超硬钢				
H1.3.Z.HA	04.1	调质处理	4300	*60HRC*	200-175-135	145-140-110

1) 表中的切削速度对于进给范围内的所有进给率都有效。
2) 推荐使用 45 - 60° 主偏角，正前角切削槽形和冷却液。
3) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa

SANDVIK Coromant

切削速度推荐值，英制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO P		钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度				
					GC4325			
					h_{ex}，inch≈ 进给，$f_n$inch/r（0° -5° 切入角）			
					.004-.016-.031			
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	切削速度 v_c，ft/min			
		非合金钢						
P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1 - 0.25%	216,500	125	1400-890-660			
P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25 - 0.55%	233,000	150	1250-800-590			
P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55 - 0.80%	247,000	170	1200-760-560			
		低合金钢						
		（合金元素 ≤5%）						
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	249,500	180	980-600-445			
P2.1.Z.AN	02.12	轴承钢	259,500	210	820-500-365			
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	268,000	275	600-385-280			
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	298,000	350	485-310-225			
		高合金钢						
		（合金元素 ＞ 5%）						
P3.0.Z.AN	03.11	退火	282,000	200	780-500-345			
P3.0.Z.HT	03.21	淬硬工具钢	435,500	325	360-225-165			
		铸钢						
P1.5.C.UT	06.1	非合金	225,000	180	600-450-335			
P2.6.C.UT	06.2	低合金 （合金元素 ≤5%）	230,500	200	540-320-235			
P3.0.C.UT	06.3	高合金 （合金元素 ＞ 5%）	300,500	225	470-305-220			

ISO M		不锈钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度				
					GC1115			
					h_{ex}，inch≈ 进给，$f_n$inch/r（0° -5° 切入角）			
					.004-.008-.012			
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	切削速度（v_c），ft/min			
		铁素体 / 马氏体						
		棒材 / 锻件						
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	262,000	200	1100-840-650			
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	411,500	330	610-490-390			
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	340,000	330	650-530-460			
		奥氏体						
		棒材 / 锻件						
M1.0.Z.AQ	05.21	奥氏体	259,000	180	870-700-530			
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	414,000	330	610-490-390			
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	328,000	200	730-630-510			
		奥氏体 - 铁素体 （双相）						
		棒材 / 锻件						
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	286,500	230	830-660-510			
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 ＜ 0.05% C	356,500	260	740-550-430			
		铁素体 / 马氏体						
		铸件						
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	246,500	200	1050-860-660			
	15.12	沉淀硬化	354,500	330	530-430-310			
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	311,000	330	570-470-350			
		奥氏体						
		铸件						
M1.0.C.UT	15.21	奥氏体	248,000	180	910-730-560			
	15.22	沉淀硬化	356,000	330	530-430-310			
M2.0.C.AQ	15.23	超级奥氏体	310,500	200	690-590-490			
		奥氏体 - 铁素体 （双相）						
		铸件						
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	258,000	230	750-550-390			
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 ＜ 0.05% C	326,000	260	670-510-350			

切削速度推荐值，英制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO S MC 材料编号	CMC	耐热材料 工件材质	特定切削力 k_{c1} lbs/in²	布氏硬度 HB	GC1125	H13A	
					h_{ex}，inch≈ 进给，$f_n$inch/r（0° -5° 切入角）		
					.004-.012-.020	.004-.012-.020	
					切削速度（v_c），ft/min		
		高温合金					
		铁基					
S1.0.U.AN	20.11	退火或固溶处理	348,000	200	245-195-145	260-210-160	
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	359,000	280	180-145-115	195-165-130	
		镍基					
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	383,000	250	150-115-80	165-130-95	
S2.0.Z.AG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	420,500	350	115-80-50	130-95-65	
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	436,500	320	75-55-39	80-65-50	
		钴基合金					
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	391,500	200	150-115-80	165-130-95	
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	432,000	300	115-80-50	130-95-65	
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	450,500	320	75-55-39	80-65-50	
		钛合金 2)		Rm3)			
S4.1.Z.UT	23.1	工业纯（99.5% Ti）	188,500	400	-	590-485-410	
S4.2.Z.AN	23.21	α，近 α 与 α + β 合金，退火	203,000	950	-	245-200-165	
S4.3.Z.AG	23.22	时效处理的 α + β 合金，退火或时效处理的 β 合金	203,000	1050	-	235-175-150	

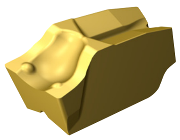
ISO H MC 材料编号	CMC	淬硬材料 工件材质	特定切削力 k_{c1} lbs/in²	硬度	CB7125	CB7135	
					h_{ex}，inch≈ 进给，$f_n$inch/r（0° -5° 切入角）		
					.001-.020-.030	.005-.016-.031	
					切削速度 v_c，ft/min		
		超硬钢					
H1.3.Z.HA	04.1	调质处理	625,500	*60HRC*	640-580-445	480-450-360	

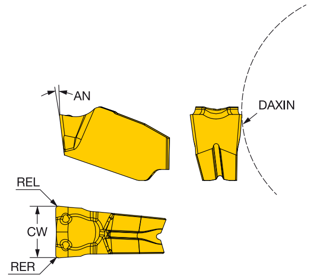
1) 表中的切削速度对于进给范围内的所有进给率都有效。
2) 推荐使用 45 – 60° 主偏角，正前角切削槽形和冷却液。
3) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa

SANDVIK Coromant

切断与切槽

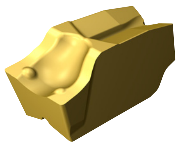
用于端面切槽的 CoroCut® QF 刀片

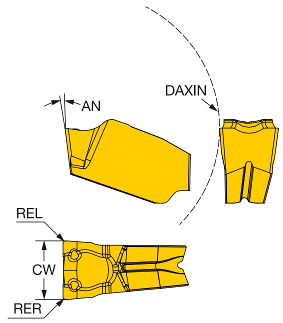




SSC	CW	REL	RER	DAXIN	订货号	P 1125	M 1105	M 1125	K 1125	N 1105	N 1125	N H10F	S 1105	S 1125	S H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QFT-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFT-G-0300-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.118	.008	.008	1.181													-.0008	.0008	-.0020	.0020
QFT-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFT-H-0400-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.157	.008	.008	1.181													-.0008	.0008	-.0020	.0020

尺寸，mm, inch

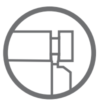


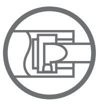


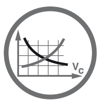
SSC	CW	REL	RER	DAXIN	订货号	P 1125	M 1105	M 1125	K 1125	N 1105	N 1125	N H10F	S 1105	S 1125	S H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QFU-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFU-G-0300-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.118	.008	.008	1.181													-.0008	.0008	-.0020	.0020
QFU-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFU-H-0400-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	.157	.008	.008	1.181													-.0008	.0008	-.0020	.0020

尺寸，mm, inch

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。


B5

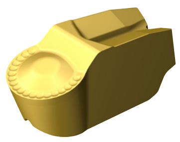

B11

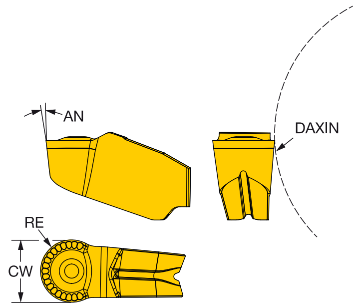

B15

I2

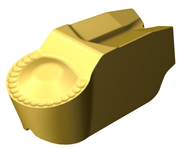
CHI

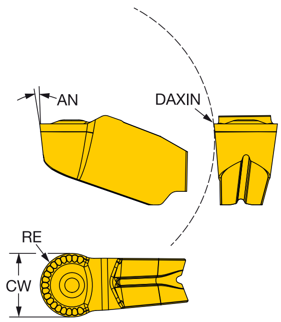
用于端面切槽的 CoroCut® QF 刀片





					P		M			K		N		S			尺寸，mm，inch		
SSC	CW	RE	DAXIN	订货号	1125	1135	1105	1125	1135	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU
QFT-G	3.00	1.50	30.0	QFT-G-0300-RM	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	.118	.059	1.181															-.0020	.0020
QFT-H	4.00	2.00	30.0	QFT-H-0400-RM	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	.157	.079	1.181															-.0020	.0020

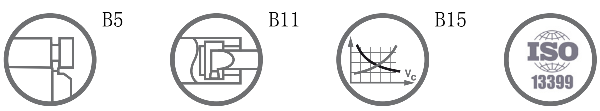




					P		M			K		N		S			尺寸，mm，inch		
SSC	CW	RE	DAXIN	订货号	1125	1135	1105	1125	1135	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU
QFU-G	3.00	1.50	30.0	QFU-G-0300-RM	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	.118	.059	1.181															-.0020	.0020
QFU-H	4.00	2.00	30.0	QFU-H-0400-RM	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	.157	.079	1.181															-.0020	.0020

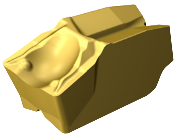
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

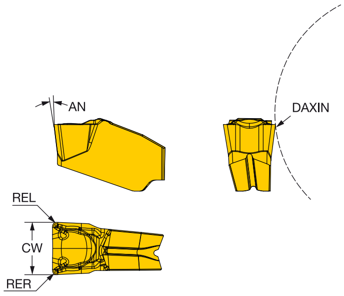
B5 B11 B15 I2



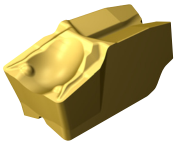
A B C D E F G H I

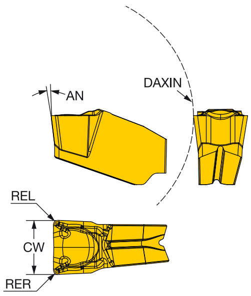
用于端面切槽的 CoroCut® QF 刀片





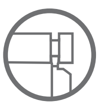
						P				M				K		N			S				尺寸，mm, inch				
SSC	CW	REL	RER	DAXIN	订货号	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QFT-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFT-G-0300-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.118	*.012*	*.012*	*1.181*																				*-.0020*	*.0020*	*-.0020*	*.0020*
QFT-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFT-H-0400-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.157	*.012*	*.012*	*1.181*																				*-.0020*	*.0020*	*-.0020*	*.0020*

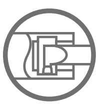


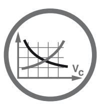


						P				M				K		N			S				尺寸，mm, inch				
SSC	CW	REL	RER	DAXIN	订货号	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QFU-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFU-G-0300-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.118	*.012*	*.012*	*1.181*																				*-.0020*	*.0020*	*-.0020*	*.0020*
QFU-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFU-H-0400-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.157	*.012*	*.012*	*1.181*																				*-.0020*	*.0020*	*-.0020*	*.0020*

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。


B5


B11


B15

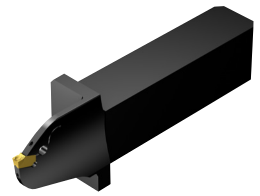
I2

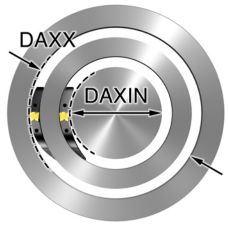
CHI

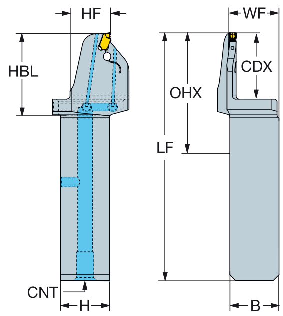
用于端面切槽的 CoroCut® QF QS 方柄刀具

弹性夹紧型

高精度冷却液供给







公制型

SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	尺寸, mm									MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	
QFT-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFT-RFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFT-RFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF

英制型

SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	尺寸，英寸									MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	LBS	
QFT-G	1 x 1	.800	1.181	1.654	1.178	3	QFT-RFG080C16-030B	1.000	1.000	1.178	4.485	1.024	.984	G 1/8-28	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFT-RFG100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.078	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.000	1.772	2.362	1.378	3	QFT-RFG100C16-045B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.000	2.165	2.992	1.378	3	QFT-RFG100C16-055B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	.984	G 1/8-28	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.200	2.756	4.173	1.575	3	QFT-RFG120C16-070B	1.000	1.000	1.578	4.882	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.200	3.937	6.142	1.575	3	QFT-RFG120C16-100B	1.000	1.000	1.578	4.882	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.200	5.906	12.205	1.575	3	QFT-RFG120C16-150B	1.000	1.000	1.578	4.882	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.078	QFT-G-0300-03-TF
QFT-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	1.278	3	QFT-RFH090C16-030B	1.000	1.000	1.278	4.585	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.230	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFT-RFH100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	1.628	3	QFT-RFH125C16-045B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	1.628	3	QFT-RFH125C16-065B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	1.878	3	QFT-RFH150C16-100B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	1.878	3	QFT-RFH150C16-150B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	11.811	20.079	1.878	3	QFT-RFH150C16-300B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.140	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	19.685	78.740	1.878	3	QFT-RFH150C16-500B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

B 曲线 - 主轴顺时针旋转

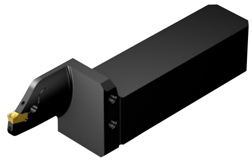
备件	
内冷孔螺塞	内冷孔螺塞
3214 013-01	3214 012-01

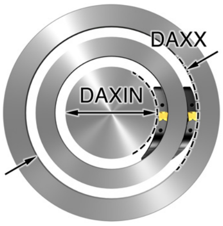
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

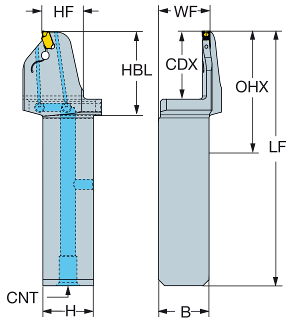
用于端面切槽的 CoroCut® QF QS 方柄刀具

弹性夹紧型

高精度冷却液供给







公制型

SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	尺寸, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
QFU-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFU-LFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	3	QFU-LFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFU-LFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFU-LFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF

英制型

SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	尺寸，英寸 B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	LBS	MIID
QFU-G	1 x 1	.800	1.181	1.654	1.178	3	QFU-LFG080C16-030B	1.000	1.000	1.178	4.485	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFU-LFG100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.000	1.772	2.362	1.378	3	QFU-LFG100C16-045B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.000	2.165	2.992	1.378	3	QFU-LFG100C16-055B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.089	QFU-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.200	2.756	4.173	1.575	3	QFU-LFG120C16-070B	1.000	1.000	1.575	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.200	3.937	6.142	1.575	3	QFU-LFG120C16-100B	1.000	1.000	1.575	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.200	5.906	12.205	1.575	3	QFU-LFG120C16-150B	1.000	1.000	1.575	4.882	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	.880	QFU-G-0300-03-TF
QFU-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	1.278	3	QFU-LFH090C16-030B	1.000	1.000	1.278	4.585	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.165	1.378	3	QFU-LFH100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	1.628	3	QFU-LFH125C16-045B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	1.628	3	QFU-LFH125C16-065B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	1.878	3	QFU-LFH150C16-100B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.122	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	1.878	3	QFU-LFH150C16-150B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	11.811	20.079	1.878	3	QFU-LFH150C16-300B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	19.685	78.740	1.878	3	QFU-LFH150C16-500B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.122	QFU-H-0400-03-TF

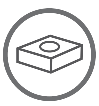
SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

B 曲线 - 主轴逆时针旋转

备件	
内冷孔螺塞	内冷孔螺塞
3214 013-01	3214 012-01

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

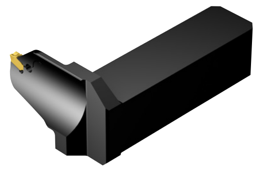
B2 I2 I7

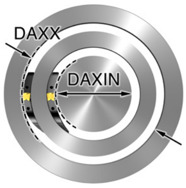


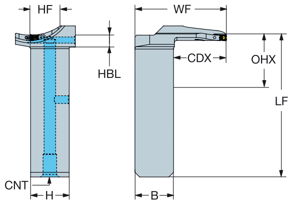
用于端面切槽的 CoroCut® QF QS 方柄刀具

弹性夹紧型

高精度冷却液供给







公制型

								尺寸, mm									
SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	3	QFT-LGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	49.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	QFT-LGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.53	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF

英制型

								尺寸，英寸									
SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	LBS	MIID
QFT-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	.315	3	QFT-LGH090C16-030B	1.000	1.000	.315	3.622	1.983	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	.315	3	QFT-LGH100C16-035B	1.000	1.000	.315	3.622	2.083	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	.315	3	QFT-LGH125C16-045B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	.315	3	QFT-LGH125C16-065B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	.315	3	QFT-LGH150C16-100B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.144	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	.315	3	QFT-LGH150C16-150B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.210	QFT-H-0400-03-TF

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

B 曲线 - 主轴逆时针旋转

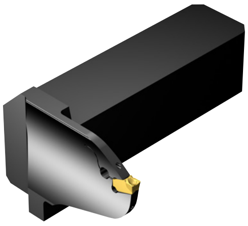
备件	
内冷孔螺塞	内冷孔螺塞
3214 013-01	3214 012-01

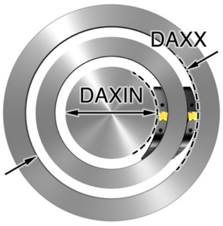
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

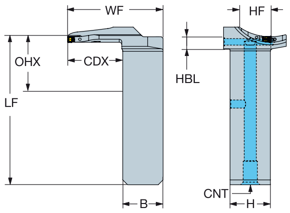
用于端面切槽的 CoroCut® QF QS 方柄刀具

弹性夹紧型

高精度冷却液供给







公制型

SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	尺寸，mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	3	QFU-RGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	QFU-RGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF

英制型

SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	尺寸，英寸 B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	LBS	MIID
QFU-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	.315	3	QFU-RGH090C16-030B	1.000	1.000	.315	3.622	1.983	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	.315	3	QFU-RGH100C16-035B	1.000	1.000	.315	3.622	2.083	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	.315	3	QFU-RGH125C16-045B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	.315	3	QFU-RGH125C16-065B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	.315	3	QFU-RGH150C16-100B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.230	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	.315	3	QFU-RGH150C16-150B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

B 曲线 – 主轴逆时针旋转

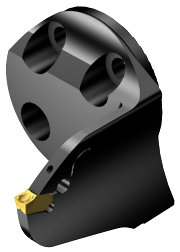
备件	
内冷孔螺塞	内冷孔螺塞
3214 013-01	3214 012-01

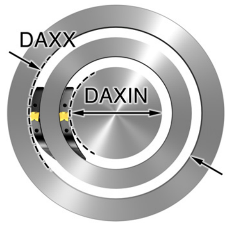
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

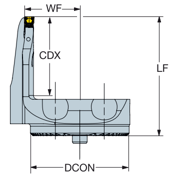
用于端面切槽的 CoroCut® QF 切削头

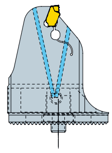
弹性夹紧型

高精度冷却液供给









尺寸，mm，inch

SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	订货号	DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	MIID
QFT-G	40	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFT-RG20C40-030B	40	36.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
		.787	1.181	1.654			1.575	1.417	.866	2175		
	40	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFT-RG25C40-035B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.378	2.047			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-RG25C40-045B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFT-RG25C40-055B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175		
	40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFT-RG30C40-070B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175		
	40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFT-RG30C40-100B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175		
	40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-RG30C40-150B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175		
QFT-H	40	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFT-RH22C40-030B	40	38.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		.866	1.181	1.772			1.575	1.496	.886	2175		
	40	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFT-RH25C40-035B	40	41.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		.984	1.378	2.165			1.575	1.614	.886	2175		
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFT-RH32C40-045B	40	48.0	22.5	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.886	2175		
	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFT-RH32C40-065B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.886	2175		
	40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFT-RH38C40-100B	40	54.0	22.5	150	0.18	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.886	2175		
	40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-RH38C40-150B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.886	2175		
	40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFT-RH38C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.886	2175		

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

B 曲线 - 主轴顺时针旋转

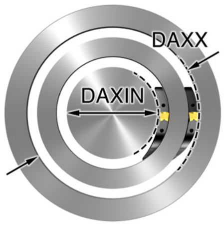
备件
定位套管
5638 031-01

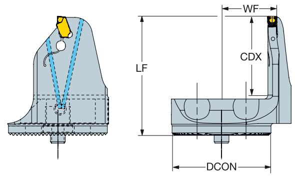
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

用于端面切槽的 CoroCut® QF 切削头

弹性夹紧型

高精度冷却液供给





							尺寸，mm，inch					
SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	订货号	DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	MIID
QFU-G	40	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFU-LG20C40-030B	40	36.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		.787	1.181	1.654			1.575	1.417	.866	2175		
	40	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-LG25C40-035B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.378	2.047			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-LG25C40-045B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFU-LG25C40-055B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175		
	40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFU-LG30C40-070B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175		
	40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFU-LG30C40-100B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175		
	40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-LG30C40-150B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175		
QFU-H	40	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFU-LH22C40-030B	40	38.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		.866	1.181	1.772			1.575	1.496	.886	2175		
	40	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFU-LH25C40-035B	40	41.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		.984	1.378	2.165			1.575	1.614	.886	2175		
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFU-LH32C40-045B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.886	2175		
	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFU-LH32C40-065B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.886	2175		
	40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFU-LH38C40-100B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.886	2175		
	40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-LH38C40-150B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.886	2175		
	40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFU-LH38C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.886	2175		

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。　　B 曲线 – 主轴逆时针旋转

备件
定位套管
5638 031-01

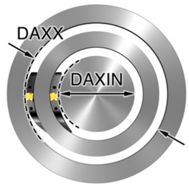
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

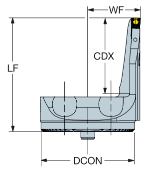
B2　I2　I7

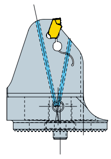
用于端面切槽的 CoroCut® QF 切削头

弹性夹紧型

高精度冷却液供给







尺寸，mm, inch

SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	订货号	DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	MIID
QFT-G	32	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFT-LG20C32-030A	32	36.0	18.0	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		.787	1.181	1.654			1.260	1.417	.709	2175		
	32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFT-LG25C32-035A	32	41.0	18.0	150	0.10	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.378	2.047			1.260	1.614	.709	2175		
	32	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-LG25C32-045A	32	41.0	18.0	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.260	1.614	.709	2175		
	40	25.0	38.0	52.0	1	SL-QFT-LG25C40-038A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.496	2.047			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-LG25C40-045A	40	41.0	22.0	150	0.17	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFT-LG25C40-055A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175		
	40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFT-LG30C40-070A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175		
	40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFT-LG30C40-100A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175		
	40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-LG30C40-150A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175		
QFT-H	32	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFT-LH22C32-030A	32	38.0	18.5	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		.866	1.181	1.772			1.260	1.496	.728	2175		
	32	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFT-LH25C32-035A	32	41.0	18.5	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		.984	1.378	2.165			1.260	1.614	.728	2175		
	40	25.0	36.0	55.0	1	SL-QFT-LH25C40-036A	40	41.0	22.5	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		.984	1.417	2.165			1.575	1.614	.886	2175		
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFT-LH32C40-045A	40	48.0	22.5	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.886	2175		
	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFT-LH32C40-065A	40	48.0	22.5	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.886	2175		
	40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFT-LH38C40-100A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.886	2175		
	40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-LH38C40-150A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.886	2175		
	40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFT-LH38C40-300A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.886	2175		

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

A 曲线 - 主轴顺时针旋转

备件
定位套管
5638 031-01

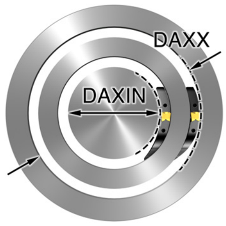
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

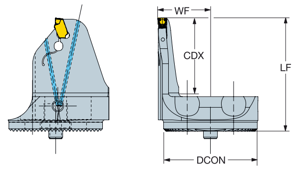
B2 I2 I7

用于端面切槽的 CoroCut® QF 切削头

弹性夹紧型

高精度冷却液供给





SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	订货号	尺寸，mm, inch DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	MIID
QFU-G	32	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFU-RG20C32-030A	32	36.0	18.0	150	0.10	QFU-G-0300-03-TF
		.787	1.181	1.654			1.260	1.417	.709	2175		
	32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-RG25C32-035A	32	41.0	18.0	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.378	2.047			1.260	1.614	.709	2175		
	32	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-RG25C32-045A	32	41.0	18.0	150	0.11	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.260	1.614	.709	2175		
	40	25.0	38.0	52.0	1	SL-QFU-RG25C40-038A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.496	2.047			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-RG25C40-045A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFU-RG25C40-055A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175		
	40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFU-RG30C40-070A	40	46.0	22.0	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175		
	40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFU-RG30C40-100A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175		
	40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-RG30C40-150A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175		
QFU-H	32	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFU-RH22C32-030A	32	38.0	18.5	150	0.12	QFU-H-0400-03-TF
		.866	1.181	1.772			1.260	1.496	.728	2175		
	32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-RH25C32-035A	32	41.0	18.5	150	0.11	QFU-H-0400-03-TF
		.984	1.378	2.047			1.260	1.614	.728	2175		
	40	25.0	36.0	55.0	1	SL-QFU-RH25C40-036A	40	41.0	22.5	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
		.984	1.417	2.165			1.575	1.614	.886	2175		
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFU-RH32C40-045A	40	48.0	22.5	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
		1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.886	2175		
	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFU-RH32C40-065A	40	48.0	22.5	150	0.16	QFU-H-0400-03-TF
		1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.886	2175		
	40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFU-RH38C40-100A	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.886	2175		
	40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-RH38C40-150A	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.886	2175		
	40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFU-RH38C40-300A	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.886	2175		

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

A 曲线 – 主轴逆时针旋转

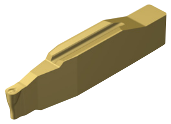
备件
定位套管
5638 031-01

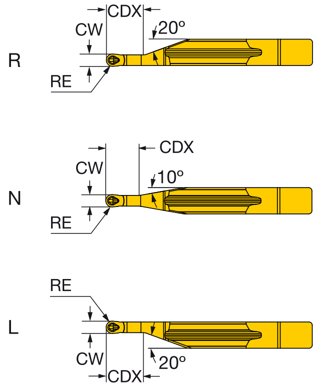
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

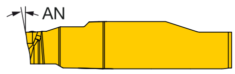
B2 I2 I7

CoroCut® 1-2 仿形刀片

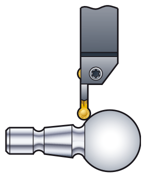
仿形切削淬硬材料和耐热优质合金



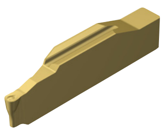


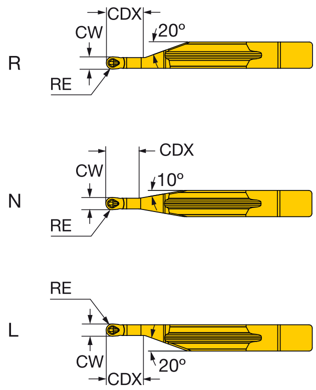


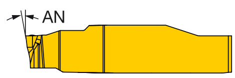
CoroCut® 单刃

		SSC	CW	RE	CDX	APMX	订货号	P 1125	M 1105	M 1125	M S05F	K 1125	N 1105	N 1125	S 1105	S 1125	S S05F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		HN	1.50	0.75	4.0	0.5	N123H1-0150-RO	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
			.059	.030	.157	.020													-.0008	.0008	-.0004	.0004

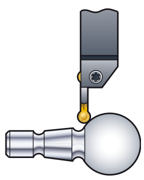
尺寸，mm，inch







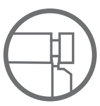
CoroCut® 单刃

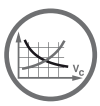
		SSC	CW	RE	CDX	APMX	订货号	P 1125	M 1105	M 1125	M S05F	K 1125	N 1105	N 1125	S 1105	S 1125	S S05F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		HL	1.50	0.75	4.0	0.5	L123H1-0150-RO	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
			.059	.030	.157	.020													-.0008	.0008	-.0004	.0004
		HR	1.50	0.75	4.0	0.5	R123H1-0150-RO	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
			.059	.030	.157	.020													-.0008	.0008	-.0004	.0004

尺寸，mm，inch

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型


B14

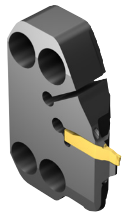

B15

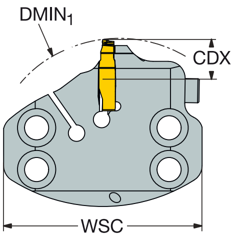
I2

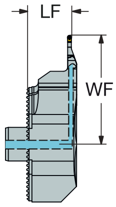
CoroCut® 1-2 仿形切削头

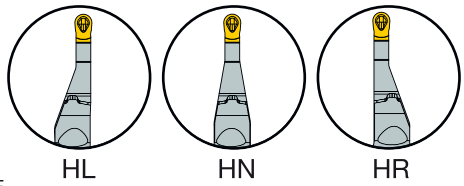
螺钉夹紧型

CoroTurn® SL70 – 内冷却液供应









SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	订货号	尺寸，mm, inch LF	WF	WSC	BAR PSI	NM	KG	MIID
HL	70	11.0	100.0	1	SL70-L123H11LC-HP	15.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	L123H1-0150-RO
		.433	3.937			.610	1.512	2.756	1160			
	70	11.0	100.0	1	SL70-R123H11LC-HP	17.4	38.4	70.0	80	3.1	0.31	L123H1-0150-RO
		.433	3.937			.685	1.512	2.756	1160			
HN	70	11.0	100.0	1	SL70-L123H11NC-HP	16.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	N123H1-0150-RO
		.433	3.937			.648	1.512	2.756	1160			
	70	11.0	100.0	1	SL70-R123H11NC-HP	16.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	N123H1-0150-RO
		.433	3.937			.648	1.512	2.756	1160			
HR	70	11.0	100.0	1	SL70-L123H11RC-HP	17.4	38.4	70.0	80	3.1	0.31	R123H1-0150-RO
		.433	3.937			.685	1.512	2.756	1160			
	70	11.0	100.0	1	SL70-R123H11RC-HP	15.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	R123H1-0150-RO
		.433	3.937			.610	1.512	2.756	1160			

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

R= 右手型，L= 左手型

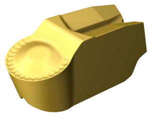
备件		
螺钉	喷嘴	导向套
3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

B13 ISO 13399 I2 CNSC CXSC I7

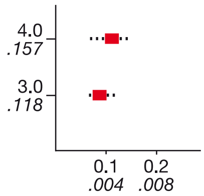
CoroCut® QF

端面切槽



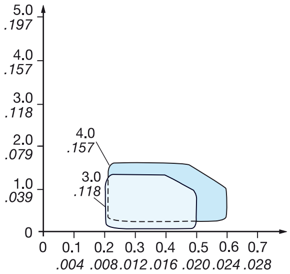
-RM

切槽进给
刀片宽度（CW），mm, inch



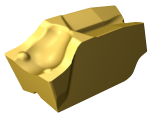
进给量（f_n），mm/r，inch/r

车削进给
切削深度（a_p），mm，inch



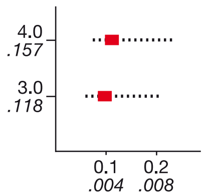
进给量（f_n），mm/r，inch/r

在所有材料中仿形车削都有出色的性能
即使在低进给和小切削深度时也具有杰出的切屑控制。
良好的表面质量。



-GF

切槽进给
刀片宽度（CW），mm, inch

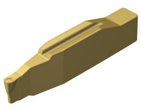


进给量（f_n），mm/r，inch/r

高精度切槽
由于刀片公差极小，因此具有良好的精度和可重复性。
由于锋利的切削刃，因此具有低切削力和良好的表面质量。

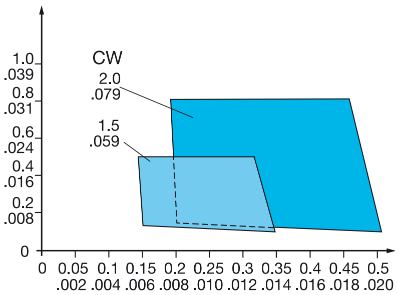
CoroCut® 1-2

仿形加工



-RO

车削进给
切削深度（a_p），mm，inch



进给量（f_n），mm/r，inch/r

在不锈钢、高温合金以及其它粘性材料的仿形车削中具有出色的性能。
HRSA 和其它粘性材料。
低进给时具有杰出的切屑控制
进给和小切削深度。
良好的表面质量。锋利切削刃。
可提供 CoroCut 双刃刀片。

▬ = 推荐的起始值。

铣削

面铣刀具

方肩铣刀具

盘铣刀具

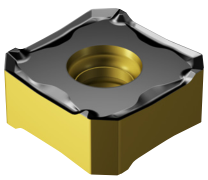
仿形铣刀具

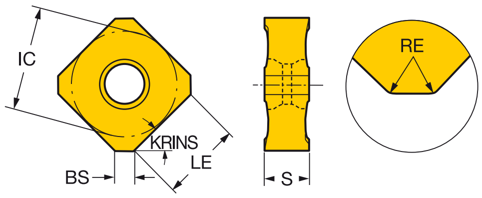
整体硬质合金立铣刀

切削参数

CoroMill® 345 铣削刀片

KRINS 45°

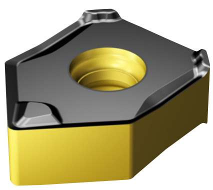


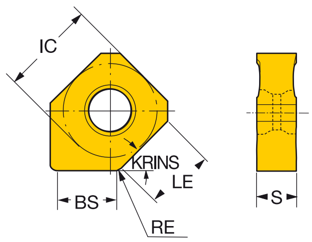


尺寸，mm, inch

			RE	订货号	P 4330	P 4340	M 4340	K 4330	K 4340	IC	LE	S	BS	BSR
轻型	PL	13	0.80	345R-1305E-PL	★	☆	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.05	2.0	107.0
			.031							.512	.346	.199	.079	4.213
			0.80	345R-1305M-PL	★	☆	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.05	2.0	107.0
			.031							.512	.346	.199	.079	4.213
中等	PM	13	0.80	345L-1305M-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.05	2.0	107.0
			.031							.512	.346	.199	.079	4.213
			0.80	345R-1305M-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.05	2.0	107.0
			.031							.512	.346	.199	.079	4.213
重载	PH	13	0.80	345R-1305M-PH	★	☆		☆	☆	13.0	8.8	5.05	2.0	107.0
			.031							.512	.346	.199	.079	4.213
	KH	13	0.80	345R-1305M-KH	☆			☆		13.0	8.8	5.05	2.0	107.0
			.031							.512	.346	.199	.079	4.213

KRINS 45°





尺寸，mm, inch

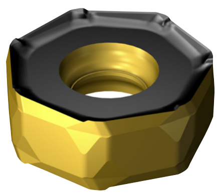
			RE	订货号	P 4330	K 4330	IC	LE	S	BS	BSR
轻型	PW5	13	1.00	345N-1305E-PW5	★	☆	13.0	8.8	5.05	5.0	500.0
			.039				.512	.346	.199	.197	19.685
	PW8	13	1.00	345N-1305E-PW8	★	☆	13.0	8.8	5.05	8.0	500.0
			.039				.512	.346	.199	.315	19.685

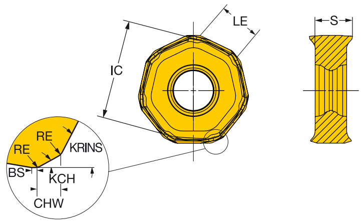
C26

I2

CoroMill® 745 铣削刀片

KRINS 42°





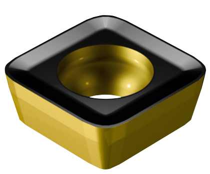
			RE	KCH	CHW	订货号	P 4330	P 4340	M 4340	K 4330	K 4340	尺寸，mm，inch IC	LE	S	BS	BSR
中等	M30	21	1.00	17°	1.3	745R-2109E-M30	★	☆		☆	☆	21.0	8.9	9.00	0.3	25.0
			.039		.051							.827	.350	.354	.012	.984
	M31	21	1.00			745R-2109E-M31	★	☆	☆	☆	☆	21.0	7.1	9.00	1.9	150.0
			.039									.827	.280	.354	.075	5.906
	M50	21	1.00	17°	1.3	745L-2109E-M50	★			☆		21.0	8.5	9.00	0.3	25.0
			.039		.051							.827	.335	.354	.013	.984
			1.00	17°	1.3	745R-2109E-M50	★	☆		☆	☆	21.0	8.9	9.00	0.3	25.0
			.039		.051							.827	.350	.354	.012	.984
重载	H50	21	1.00	17°	1.3	745R-2109E-H50	★	☆		☆	☆	21.0	8.9	9.00	0.3	25.0
			.039		.051							.827	.350	.354	.012	.984

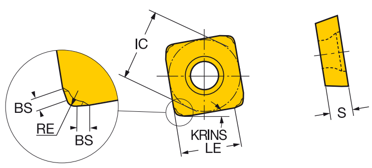
不建议将 745R-2109E-M31 用于主偏角为 25° 的 CoroMill® 745 高进给铣刀。

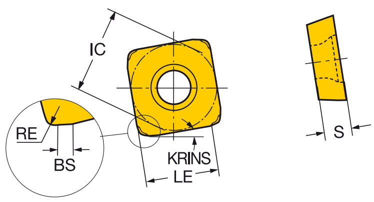
CoroMill® 210 铣削刀片

KRINS 10° R210..E-PM

10° R210..M-PM







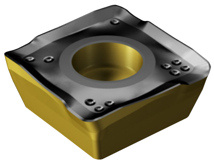
			RE	订货号	P 4330	P 4340	M 4340	K 4330	K 4340	尺寸，mm，inch IC	LE	S	BS	BSR
中等	PM	09	1.40	R210-09 04 14E-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.5	5.7	4.50	0.7	50.0
			.055							.374	.227	.177	.026	1.969
		14	1.40	R210-14 05 14E-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.6	10.8	5.26	0.7	50.0
			.055							.575	.426	.207	.028	1.969
		09	1.00	R210-09 04 12M-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	6.2	4.00	0.8	
			.039							.370	.244	.157	.030	
		14	1.00	R210-14 05 12M-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.5	11.3	4.76	0.8	
			.039							.571	.445	.187	.030	

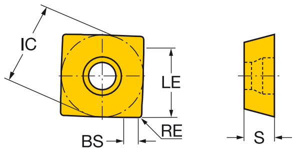
C26 I2

ISO 13399

CoroMill® 490 铣削刀片

KRINS 90°





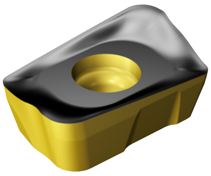
			RE	订货号	P 4330	P 4340	M 4340	K 4330	K 4340	尺寸，mm，inch IC	LE	S	BS
轻型	PL	08	0.40	490R-08T304M-PL	★	☆	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.5
			.016							.335	.220	.130	.059
			0.80	490R-08T308M-PL	★	☆	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
			.031							.335	.220	.130	.047
		14	0.80	490R-140408M-PL	★	☆	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
			.031							.543	.406	.154	.079
中等	PM	08	0.80	490R-08T308M-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
			.031							.335	.220	.130	.047
			1.20	490R-08T312M-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	0.9
			.047							.335	.220	.130	.033
			1.60	490R-08T316M-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	0.6
			.063							.335	.220	.130	.024
		14	0.80	490L-140408M-PM	★			☆		13.8	10.3	3.90	2.0
			.031							.543	.406	.154	.079
			0.80	490R-140408M-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
			.031							.543	.406	.154	.079
			1.20	490R-140412M-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
			.047							.543	.406	.154	.079
			1.60	490R-140416M-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	1.2
			.063							.543	.406	.154	.047
			2.00	490R-140420M-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	0.9
			.079							.543	.406	.154	.035
重载	PH	08	0.80	490R-08T308M-PH	☆	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
			.031							.335	.220	.130	.047
			1.60	490R-08T316M-PH	☆	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	0.6
			.063							.335	.220	.130	.024
		14	0.80	490R-140408M-PH	☆	★	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
			.031							.543	.406	.154	.079
			2.00	490R-140420M-PH	☆	★	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	0.9
			.079							.543	.406	.154	.035

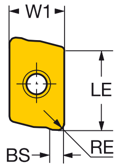
C26 I2

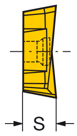
CHI

CoroMill® 390 铣削刀片

KRINS 90°

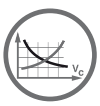






			RE	订货号	P 4330	P 4340	M 4340	K 4330	K 4340	W1	LE	S	BS
轻型	PL	17	0.80	R390-17 04 08E-PL		★	☆		☆	9.6	15.7	4.76	1.5
			.031							.378	.618	.187	.059
		18	0.80	R390-18 06 08H-PL	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.0
			.031							.433	.606	.249	.039
			1.20	R390-18 06 12H-PL	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.0
			.047							.433	.606	.249	.039
			1.60	R390-18 06 16H-PL		★	☆		☆	11.0	15.4	6.33	1.0
			.063							.433	.606	.249	.039
		11	0.80	R390-11 T3 08M-PL	★	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.2
			.031							.268	.394	.141	.047
		17	0.80	R390-17 04 08M-PL	★	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5
			.031							.378	.618	.187	.059
中等	PM	07	0.20	390R-070202M-PM		★	☆		☆	4.0	5.9	2.40	0.7
			.008							.160	.232	.094	.028
			0.40	390R-070204M-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7
			.016							.160	.232	.094	.028
			0.80	390R-070208M-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7
			.031							.160	.232	.094	.028
			1.20	390R-070212M-PM		★	☆		☆	4.0	5.9	2.40	0.7
			.047							.160	.232	.094	.028
			1.60	390R-070216M-PM		★	☆		☆	4.0	5.9	2.40	0.2
			.063							.160	.232	.094	.008
		11	0.20	R390-11 T3 02E-PM		★	☆		☆	6.8	10.0	3.59	0.7
			.008							.268	.394	.141	.028
			1.20	R390-11 T3 12E-PM		★	☆		☆	6.8	10.0	3.59	0.8
			.047							.268	.394	.141	.031
			1.60	R390-11 T3 16E-PM		★	☆		☆	6.8	10.0	3.59	0.4
			.063							.268	.394	.141	.016
			2.00	R390-11 T3 20E-PM		★	☆		☆	6.8	10.0	3.59	
			.079							.268	.394	.141	
			2.40	R390-11 T3 24E-PM		★	☆		☆	6.8	10.0	3.59	
			.094							.268	.394	.141	
			3.10	R390-11 T3 31E-PM		★	☆		☆	6.8	10.0	3.59	
			.122							.268	.394	.141	
		17	0.40	R390-17 04 04E-PM		★	☆		☆	9.6	15.7	4.76	1.0
			.016							.378	.618	.187	.039
			1.20	R390-17 04 12E-PM		★	☆		☆	9.6	15.7	4.76	1.1
			.047							.378	.618	.187	.043
			1.60	R390-17 04 16E-PM		★	☆		☆	9.6	15.7	4.76	0.7
			.063							.378	.618	.187	.028
			2.00	R390-17 04 20E-PM		★	☆		☆	9.6	15.7	4.76	0.3
			.079							.378	.618	.187	.012

尺寸，mm，inch



C26

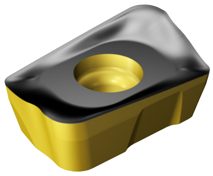
ISO 13399

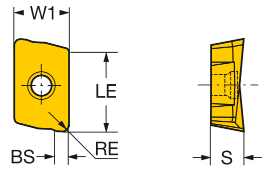
I2

A B C D E F G H I

CoroMill® 390 铣削刀片

KRINS 90°





			RE	订货号	P 4330	P 4340	M 4340	K 4330	K 4340	W1	LE	S	BS
中等	07		2.40	R390-17 04 24E-PM		★	☆		☆	9.6	15.7	4.76	
			.094							.378	.618	.187	
			3.10	R390-17 04 31E-PM		★	☆		☆	9.6	15.7	4.76	
			.122							.378	.618	.187	
			4.00	R390-17 04 40E-PM		★	☆		☆	9.6	15.7	4.76	
			.157							.378	.618	.187	
			5.00	R390-17 04 50E-PM		★	☆		☆	9.6	15.7	4.76	
			.197							.378	.618	.187	
			6.00	R390-17 04 60E-PM		★	☆		☆	9.6	15.7	4.76	
			.236							.378	.618	.187	
			6.35	R390-17 04 64E-PM		★	☆		☆	9.6	15.7	4.76	
			.250							.378	.618	.187	
		11	0.40	R390-11 T3 04M-PM		★	☆		☆	6.8	10.0	3.59	0.9
			.016							.268	.394	.141	.035
			0.80	R390-11 T3 08M-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.2
			.031							.268	.394	.141	.047
			1.60	R390-11 T3 16M-PM		★	☆		☆	6.8	10.0	3.59	0.4
			.063							.268	.394	.141	.016
			3.10	R390-11 T3 31M-PM		★	☆		☆	6.8	10.0	3.59	
			.122							.268	.394	.141	
		17	0.40	R390-17 04 04M-PM		★	☆		☆	9.6	15.7	4.76	1.0
			.016							.378	.618	.187	.039
			0.80	R390-17 04 08M-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5
			.031							.378	.618	.187	.059
			1.60	R390-17 04 16M-PM		★	☆		☆	9.6	15.7	4.76	0.7
			.063							.378	.618	.187	.028
			3.10	R390-17 04 31M-PM		★	☆		☆	9.6	15.7	4.76	
			.122							.378	.618	.187	
		18	0.80	R390-18 06 08M-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.1
			.031							.433	.606	.249	.043
			1.20	R390-18 06 12M-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.1
			.047							.433	.606	.249	.043
			1.60	R390-18 06 16M-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.1
			.063							.433	.606	.249	.043
			2.00	R390-18 06 20M-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	0.5
			.079							.433	.606	.249	.020
			3.10	R390-18 06 31M-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	0.5
			.122							.433	.606	.249	.020
	PMR	18	1.20	R390-18 06 12M-PMR	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	0.3
			.047							.433	.606	.249	.010
重载	PH	11	1.00	R390-11 T3 10M-PH	☆	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.0
			.039							.268	.394	.141	.040
		17	0.80	R390-17 04 08M-PH		★	☆		☆	9.6	15.7	4.76	1.5
			.031							.378	.618	.187	.059
			1.60	R390-17 04 16M-PH	☆	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5
			.063							.378	.618	.187	.059

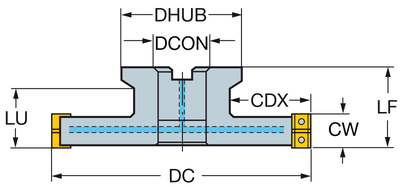
尺寸，mm， inch

C26 I2

CoroMill® 331 可调式三面刃盘铣刀

心轴 - 内冷却液供应

STDNO ISO 6462:2011
KAPR 90°



公制型

									尺寸，mm									
CW	CWX	DC	CDX	CZC_{MS}	APMX	CNSC		订货号	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	BAR	KG	RPMX	CICT	MIID
6.0	8.0	80	20.0	27	6.0	1	3	R331.32C-080Q27CM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.51	19300	6	N331.1A-04
		100	22.0	27	6.0	1	4	R331.32C-100Q27CM	27.0	A	50.00		51.0	80	0.75	17100	8	N331.1A-04
		125	29.5	32	6.0	1	5	R331.32C-125Q32CM	32.0	B	50.00		61.0	80	0.92	15100	10	N331.1A-04
		160	41.0	40	6.0	1	6	R331.32C-160Q40CM	40.0	B	50.00		73.0	80	1.38	13200	12	N331.1A-04
8.0	10.0	80	20.0	27	8.0	1	3	R331.32C-080Q27DM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.54	15000	6	N331.1A-05
		100	22.0	27	8.0	1	4	R331.32C-100Q27DM	27.0	A	50.00		51.0	80	1.01	13200	8	N331.1A-05
		125	29.5	32	8.0	1	5	R331.32C-125Q32DM	32.0	B	50.00		61.0	80	1.09	11700	10	N331.1A-05
		160	41.0	40	8.0	1	6	R331.32C-160Q40DM	40	B	50.00		73.0	80	1.53	10200	12	N331.1A-05
10.0	12.0	80	20.0	27	10.0	1	3	R331.32C-080Q27EM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.70	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	27	10.0	1	4	R331.32C-100Q27EM	27.0	A	50.00		51.0	80	1.10	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	32	10.0	1	5	R331.32C-125Q32EM	32.0	B	50.00		61.0	80	1.30	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	40	10.0	1	6	R331.32C-160Q40EM	40.0	B	50.00		73.0	80	1.98	12400	12	N331.1A-08
12.0	15.0	80	20.0	27	12.0	1	3	R331.32C-080Q27FM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.62	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	27	12.0	1	4	R331.32C-100Q27FM	27.0	A	50.00		51.0	80	0.92	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	32	12.0	1	5	R331.32C-125Q32FM	32.0	B	50.00		61.0	80	1.21	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	40	12.0	1	6	R331.32C-160Q40FM	40.0	B	50.00		73.0	80	1.94	12400	12	N331.1A-08
15.0	17.5	100	25.5	27	15.0	1	3	R331.32C-100Q27KM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.98	14000	6	N331.1A-11
		125	29.5	32	15.0	1	4	R331.32C-125Q32KM	32.0	B	50.00		61.0	80	1.23	12400	8	N331.1A-11
		160	41.0	40	15.0	1	5	R331.32C-160Q40KM	40.0	B	50.00		73.0	80	2.17	10800	10	N331.1A-11
17.5	20.5	125	29.5	32	17.5	1	4	R331.32C-125Q32LM	32.0	B	50.00		61.0	80	1.42	12400	8	N331.1A-11
		160	41.0	40	17.5	1	5	R331.32C-160Q40LM	40.0	B	50.00		73.0	80	2.35	10800	10	N331.1A-11
20.5	23.5	160	41.0	40	20.5	1	5	R331.32C-160Q40QM	40.0	B	50.00		73.0	80	2.63	9000	10	N331.1A-14
23.5	26.5	160	41.0	40	23.5	1	5	R331.32C-160Q40RM	40.0	B	50.00		73.0	80	3.00	9000	10	N331.1A-14

		备件				
CW	DC	右手刀盒	左手刀盒	刀片螺钉	楔块	楔块螺钉
6.0	80.00-160.00	5321 240-15	5321 240-16	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.0	80.00	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
8.0	100.00-160.00	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
10.0	80.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	269-832
10.0	100.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
10.0	125.00-160.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	339-831
12.0	80.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	269-832
12.0	100.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
12.0	125.00-160.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	339-831
15.0	100.00-160.00	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
17.5	125.00-160.00	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
20.5	160.00	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831
23.5	160.00	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

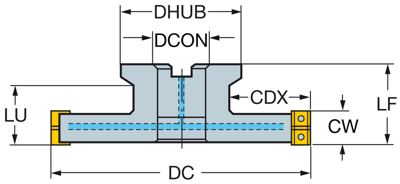
	附件项
CZC_{MS}	冷却液螺钉
27	5512 087-02
32	5512 098-04
40	5512 098-03

C18 I2 I7

CoroMill® 331 可调式三面刃盘铣刀

心轴 – 内冷却液供应

STDNO ISO 6462:2011
KAPR 90°



英制型

CW	CWX	DC	CDX	CZC_{MS}	APMX	CNSC		订货号	尺寸，英寸 DCON	ISO	LF	LU	DHUB	PSI	LBS	RPMX	CICT	MIID
.236	.315	3.150	.787	1	.236	1	3	R331.32C-080R25CM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.16	19300	6	N331.1A-04
		4.000	.866	1	.236	1	4	R331.32C-101R25CM	1.000	A	2.000		2.008	1160	1.85	17100	8	N331.1A-04
		5.000	1.201	1 1/4	.236	1	5	R331.32C-127R32CM	1.250	B	2.000		2.402	1160	1.98	15100	10	N331.1A-04
		6.000	1.465	1 1/2	.236	1	6	R331.32C-152R38CM	1.500	B	2.000		2.992	1160	3.10	13200	12	N331.1A-04
.315	.394	3.150	.787	1	.315	1	3	R331.32C-080R25DM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.21	15000	6	N331.1A-05
		4.000	.866	1	.315	1	4	R331.32C-101R25DM	1.000	A	2.000		2.008	1160	1.91	13200	8	N331.1A-05
		5.000	1.201	1 1/4	.315	1	5	R331.32C-127R32DM	1.250	B	2.000		2.402	1160	2.42	11700	10	N331.1A-05
		6.000	1.465	1 1/2	.315	1	6	R331.32C-152R38DM	1.500	B	2.000		2.992	1160	3.10	10200	12	N331.1A-05
.394	.472	3.150	.787	1	.394	1	3	R331.32C-080R25EM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.21	18100	6	N331.1A-08
		4.000	.866	1	.394	1	4	R331.32C-101R25EM	1.000	A	2.000		2.008	1160	1.91	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.201	1 1/4	.394	1	5	R331.32C-127R32EM	1.250	B	2.000		2.402	1160	2.86	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.465	1 1/2	.394	1	6	R331.32C-152R38EM	1.500	B	2.000		2.992	1160	3.91	12400	12	N331.1A-08
.472	.591	3.150	.787	1	.472	1	3	R331.32C-080R25FM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.32	18100	6	N331.1A-08
		4.000	.866	1	.472	1	4	R331.32C-101R25FM	1.000	A	2.000		2.008	1160	2.11	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.201	1 1/4	.472	1	5	R331.32C-127R32FM	1.250	B	2.000		2.402	1160	2.70	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.465	1 1/2	.472	1	6	R331.32C-152R38FM	1.500	B	2.000		2.992	1160	3.97	12400	12	N331.1A-08
.591	.689	4.000	1.024	1	.591	1	3	R331.32C-101R25KM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	2.23	14000	6	N331.1A-11
		5.000	1.201	1 1/4	.591	1	4	R331.32C-127R32KM	1.250	B	2.000		2.402	1160	2.90	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.465	1 1/2	.591	1	5	R331.32C-152R38KM	1.500	B	2.000		2.992	1160	4.26	10800	10	N331.1A-11
.689	.807	5.000	1.201	1 1/4	.689	1	4	R331.32C-127R32LM	1.250	B	2.000		2.402	1160	3.08	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.465	1 1/2	.689	1	5	R331.32C-152R38LM	1.500	B	2.000		2.992	1160	4.84	10800	10	N331.1A-11
.807	.925	6.000	1.465	1 1/2	.807	1	5	R331.32C-152R38QM	1.500	B	2.000		2.992	1160	5.50	9000	10	N331.1A-14
.925	1.043	6.000	1.465	1 1/2	.925	1	5	R331.32C-152R38RM	1.500	B	2.000		2.992	1160	6.60	9000	10	N331.1A-14

		备件				
CW	DC	右手刀盒	左手刀盒	刀片螺钉	楔块	楔块螺钉
.236	3.150 – 6.000	5321 240-15	5321 240-16	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
.315	3.150	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
.315	4.000 – 6.000	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
.394	3.150	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	269-832
.394	4.000	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
.394	5.000 – 6.000	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	339-831
.472	3.150	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	269-832
.472	4.000	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
.472	5.000 – 6.000	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	339-831
.591	4.000 – 6.000	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
.689	5.000 – 6.000	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
.807	6.000	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831
.925	6.000	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

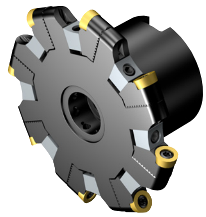
	附件项
CZC_{MS}	冷却液螺钉
1	5512 088-02
1.25	5512 099-05
1.5	5512 099-03

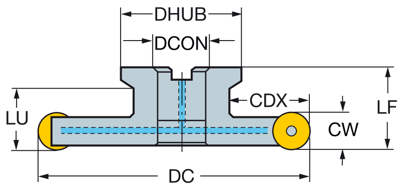
C18 I2 I7

CoroMill® 331 可调式三面刃盘铣刀

心轴 - 内冷却液供应

STDNO ISO 6462:2011





公制型

								尺寸，mm									
CW	DC	CDX	CZC_{MS}	APMX	CNSC		订货号	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	BAR	KG	RPMX	CICT	MIID
10.0	82	21.6	27	10.0	1	6	R331.32C-082Q27EMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.59	19500	6	RCKT 10 T3 M0
	102	23.0	27	10.0	1	8	R331.32C-102Q27EMQ	27.0	A	50.00		51.0	80	0.95	15900	8	RCKT 10 T3 M0
	127	30.5	32	10.0	1	10	R331.32C-127Q32EMQ	32.0	B	50.00		61.0	80	1.20	14100	10	RCKT 10 T3 M0
	162	42.0	40	10.0	1	12	R331.32C-162Q40EMQ	40.0	B	50.00		73.0	80	1.85	12400	12	RCKT 10 T3 M0
12.0	82	21.0	27	12.0	1	6	R331.32C-082Q27FMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.66	18100	6	RCKT 12 04 M0
	102	23.0	27	12.0	1	8	R331.32C-102Q27FMQ	27.0	A	50.00		51.0	80	1.00	15900	8	RCKT 12 04 M0
	127	30.5	32	12.0	1	10	R331.32C-127Q32FMQ	32.0	B	50.00		61.0	80	1.29	14100	10	RCKT 12 04 M0
	162	42.0	40	12.0	1	12	R331.32C-162Q40FMQ	40.0	B	50.00		73.0	80	2.03	12400	12	RCKT 12 04 M0
16.0	102	26.5	27	16.0	1	6	R331.32C-102Q27KMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.90	14000	6	RCKT 16 06 M0
	127	30.5	32	16.0	1	8	R331.32C-127Q32KMQ	32.0	B	50.00		61.0	80	1.38	12400	8	RCKT 16 06 M0
	162	42.0	40	16.0	1	10	R331.32C-162Q40KMQ	40.0	B	50.00		73.0	80	2.22	10800	10	RCKT 16 06 M0

		备件			
CW	DC	中置刀盒	刀片螺钉	楔块	楔块螺钉
10.0	82.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	269-832
10.0	102.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	5516 010-02
10.0	127.00-162.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	339-831
12.0	82.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	269-832
12.0	102.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	5516 010-02
12.0	127.00-162.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	339-831
16.0	102.00-162.00	5521 250-05	5513 020-07	5431 105-04	339-831

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

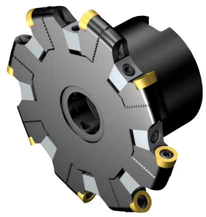
	附件项
CZC_{MS}	冷却液螺钉
27	5512 087-02
32	5512 098-04
40	5512 098-03

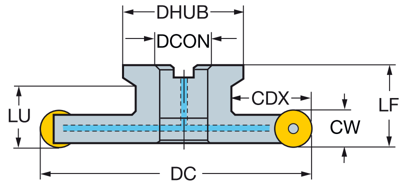
C22 I2 I7

CoroMill® 331 可调式三面刃盘铣刀

心轴 – 内冷却液供应

STDNO ISO 6462:2011





B

C

英制型

						尺寸，英寸										
CW	DC	CDX	CZC_{MS}	APMX	CNSC		订货号	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	PSI	LBS	RPMX	CICT	MIID
.375	3.228	.827	1	.375	1	6	R331.32C-082R25EMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.32	18100	6	RCKT 09 T3 00
	4.079	.925	1	.375	1	8	R331.32C-103R25EMQ	1.000	A	2.000		2.008	1160	2.20	15900	8	RCKT 09 T3 00
	5.079	1.200	1 1/4	.375	1	10	R331.32C-129R32EMQ	1.250	B	2.000		2.402	1160	2.64	14100	10	RCKT 09 T3 00
	6.079	1.504	1 1/2	.375	1	12	R331.32C-154R38EMQ	1.500	B	2.000		2.874	1160	3.96	12400	12	RCKT 09 T3 00
.500	3.228	.827	1	.500	1	6	R331.32C-082R25FMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.54	18100	6	RCKT 13 04 00
	4.079	.925	1	.500	1	8	R331.32C-103R25FMQ	1.000	A	2.000		2.008	1160	2.20	15900	8	RCKT 13 04 00
	5.079	1.200	1 1/4	.500	1	10	R331.32C-129R32FMQ	1.250	B	2.000		2.402	1160	2.86	14100	10	RCKT 13 04 00
	6.079	1.504	1 1/2	.500	1	12	R331.32C-154R38FMQ	1.500	B	2.000		2.874	1160	4.40	12400	12	RCKT 13 04 00
.630	4.079	1.051	1	.630	1	6	R331.32C-103R25KMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.98	14000	6	RCKT 16 06 M0
	5.079	1.200	1 1/4	.630	1	8	R331.32C-129R32KMQ	1.250	B	2.000		2.402	1160	3.08	12400	8	RCKT 16 06 M0
	6.079	1.504	1 1/2	.630	1	10	R331.32C-154R38KMQ	1.500	B	2.000		2.874	1160	4.62	10800	10	RCKT 16 06 M0

D

		备件			
CW	DC	中置刀盒	刀片螺钉	楔块	楔块螺钉
.375	3.228	5521 250-01	5513 020-30	5431 105-01	269-832
.375	4.079	5521 250-01	5513 020-30	5431 105-01	5516 010-02
.375	5.079 – 6.079	5521 250-01	5513 020-30	5431 105-01	339-831
.500	3.228	5521 250-04	5513 020-09	5431 105-02	269-832
.500	4.079	5521 250-04	5513 020-09	5431 105-02	5516 010-02
.500	5.079 – 6.079	5521 250-04	5513 020-09	5431 105-02	339-831
.630	4.079 – 6.079	5521 250-05	5513 020-07	5431 105-04	339-831

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

E

	附件项
CZC_{MS}	冷却液螺钉
1	5512 088-02
1.25	5512 099-05
1.5	5512 099-03

F

G

H

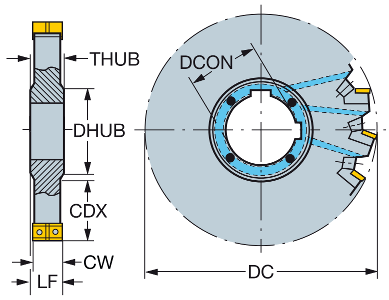
I

C22 I2 I7

CoroMill® 331 可调式三面刃盘铣刀

键槽孔 - 带内冷功能

KAPR 90°



公制型

CW	CWX	DC	CDX	CZC_MS	APMX	CNSC		订货号	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB	BAR	KG	RPMX	CICT	MIID
									尺寸，mm									
6.0	8.0	80	19.5	27	6.0	1	3	N331.32C-080S27CM	27.0	10.00	1	39.0	14.0	80	0.37	19300	6	N331.1A-04
		100	25.5	32	6.0	1	4	N331.32C-100S32CM	32.0	10.00	1	47.0	14.0	80	0.62	17100	8	N331.1A-04
		125	34.0	40	6.0	1	5	N331.32C-125S40CM	40.0	10.00	2	55.0	14.0	80	0.77	15100	10	N331.1A-04
		160	51.5	40	6.0	1	6	N331.32C-160S40CM	40.0	10.00	2	55.0	14.0	80	1.02	13200	12	N331.1A-04
8.0	10.0	80	19.5	27	8.0	1	3	N331.32C-080S27DM	27.0	12.00	1	39.0	16.0	80	0.46	15000	6	N331.1A-05
		100	25.5	32	8.0	1	4	N331.32C-100S32DM	32.0	12.00	1	47.0	16.0	80	0.71	13200	8	N331.1A-05
		125	34.0	40	8.0	1	5	N331.32C-125S40DM	40.0	12.00	2	55.0	16.0	80	0.82	11700	10	N331.1A-05
		160	51.5	40	8.0	1	6	N331.32C-160S40DM	40.0	12.00	2	55.0	16.0	80	1.24	10200	12	N331.1A-05
10.0	12.0	80	19.5	27	10.0	1	3	N331.32C-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	80	0.42	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	32	10.0	1	4	N331.32C-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	80	0.78	15900	8	N331.1A-08
		125	34.0	40	10.0	1	5	N331.32C-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	0.93	14100	10	N331.1A-08
		160	51.5	40	10.0	1	6	N331.32C-160S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.46	12400	12	N331.1A-08
12.0	15.0	80	19.5	27	12.0	1	3	N331.32C-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	80	0.58	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	32	12.0	1	4	N331.32C-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	80	0.80	15900	8	N331.1A-08
		125	34.0	40	12.0	1	5	N331.32C-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.04	14100	10	N331.1A-08
		160	51.5	40	12.0	1	6	N331.32C-160S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.68	12400	12	N331.1A-08
15.0	17.5	100	25.5	32	15.0	1	3	N331.32C-100S32KM	32.0	16.75	1	47.0	18.5	80	0.97	14000	6	N331.1A-11
		125	34.0	40	15.0	1	4	N331.32C-125S40KM	40.0	16.75	1	55.0	18.5	80	1.23	12400	8	N331.1A-11
		160	51.5	40	15.0	1	5	N331.32C-160S40KM	40.0	16.75	2	55.0	18.5	80	2.01	10800	10	N331.1A-11
17.5	20.5	125	34.0	40	17.5	1	4	N331.32C-125S40LM	40.0	19.50	1	55.0	21.5	80	1.41	12400	8	N331.1A-11
		160	51.5	40	17.5	1	5	N331.32C-160S40LM	40.0	19.50	2	55.0	21.5	80	2.20	10800	10	N331.1A-11
20.5	23.5	160	51.5	40	20.5	1	5	N331.32C-160S40QM	40.0	22.50	2	55.0	24.5	80	2.55	9000	10	N331.1A-14
23.5	26.5	160	51.5	40	23.5	1	5	N331.32C-160S40RM	40.0	25.50	2	55.0	27.5	80	2.78	9000	10	N331.1A-14

		备件		
CW	DC	刀片螺钉	楔块	楔块螺钉
6.0	80-160	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.0	80-160	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
10.0	80-160	5513 020-24	5431 105-01	269-832
12.0	80-160	5513 020-24	5431 105-02	269-832
15.0	100-160	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
17.5	125-160	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
20.5	160	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02
23.5	160	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

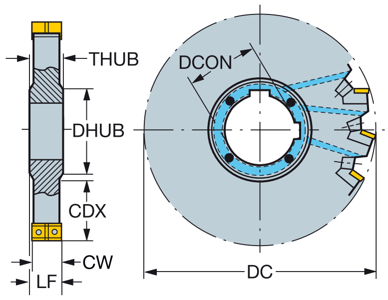
CZC_MS	冷却液螺钉套件	间隔环套件
27	5512 076-101	5549 091-032
32	5512 076-102	5549 091-042
40	5512 076-103	5549 091-052

C18 I2 I7

CoroMill® 331 可调式三面刃盘铣刀

键槽孔 – 带内冷功能

KAPR　90°



英制型

CW	CWX	DC	CDX	CZC$_{MS}$	APMX	CNSC		订货号	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB	PSI	LBS	RPMX	CICT	MIID
									尺寸，英寸									
.236	.315	3.150	.768	1	.236	1	3	N331.32C-080T25CM	1.000	.394	1	1.535	.551	1160	1.04	19300	6	N331.1A-04
		4.000	1.043	1 1/4	.236	1	4	N331.32C-101T32CM	1.250	.394	1	1.811	.551	1160	1.43	17100	8	N331.1A-04
		5.000	1.437	1 1/2	.236	1	5	N331.32C-127T38CM	1.500	.394	2	2.047	.551	1160	1.57	15100	10	N331.1A-04
		6.000	1.929	1 1/2	.236	1	6	N331.32C-152T38CM	1.500	.394	2	2.047	.551	1160	2.09	13200	12	N331.1A-04
.315	.394	3.150	.768	1	.315	1	3	N331.32C-080T25DM	1.000	.472	1	1.535	.630	1160	1.10	15000	6	N331.1A-05
		4.000	1.043	1 1/4	.315	1	4	N331.32C-101T32DM	1.250	.472	1	1.811	.630	1160	1.52	13200	8	N331.1A-05
		5.000	1.437	1 1/2	.315	1	5	N331.32C-127T38DM	1.500	.472	2	2.047	.630	1160	1.85	11700	10	N331.1A-05
		6.000	1.929	1 1/2	.315	1	6	N331.32C-152T38DM	1.500	.472	2	2.047	.630	1160	2.42	10200	12	N331.1A-05
.394	.472	3.150	.768	1	.394	1	3	N331.32C-080T25EM	1.000	.512	1	1.535	.630	1160	1.15	18100	6	N331.1A-08
		4.000	1.043	1 1/4	.394	1	4	N331.32C-101T32EM	1.250	.512	1	1.811	.630	1160	1.74	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.437	1 1/2	.394	1	5	N331.32C-127T38EM	1.500	.512	2	2.047	.630	1160	2.09	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.929	1 1/2	.394	1	6	N331.32C-152T38EM	1.500	.512	2	2.047	.630	1160	2.90	12400	12	N331.1A-08
.472	.591	3.150	.768	1	.472	1	3	N331.32C-080T25FM	1.000	.551	1	1.535	.630	1160	1.23	18100	6	N331.1A-08
		4.000	1.043	1 1/4	.472	1	4	N331.32C-101T32FM	1.250	.551	1	1.811	.630	1160	1.88	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.437	1 1/2	.472	1	5	N331.32C-127T38FM	1.500	.551	2	2.047	.630	1160	2.49	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.929	1 1/2	.472	1	6	N331.32C-152T38FM	1.500	.551	2	2.047	.630	1160	3.26	12400	12	N331.1A-08
.591	.689	4.000	1.043	1 1/4	.591	1	3	N331.32C-101T32KM	1.250	.659	1	1.811	.728	1160	2.17	14000	6	N331.1A-11
		5.000	1.437	1 1/2	.591	1	4	N331.32C-127T38KM	1.500	.659	1	2.047	.728	1160	2.82	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.929	1 1/2	.591	1	5	N331.32C-152T38KM	1.500	.659	2	2.047	.728	1160	3.89	10800	10	N331.1A-11
.689	.807	5.000	1.437	1 1/2	.689	1	4	N331.32C-127T38LM	1.500	.768	1	2.047	.847	1160	3.04	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.929	1 1/2	.689	1	5	N331.32C-152T38LM	1.500	.768	2	2.047	.847	1160	4.33	10800	10	N331.1A-11
.807	.925	6.000	1.929	1 1/2	.807	1	5	N331.32C-152T38QM	1.500	.886	2	2.047	.965	1160	4.24	9200	10	N331.1A-14
.925	1.043	6.000	1.929	1 1/2	.925	1	5	N331.32C-152T38RM	1.500	1.004	2	2.047	1.083	1160	5.50	9200	10	N331.1A-14

		备件		
CW	DC"	刀片螺钉	楔块	楔块螺钉
.236	3.150-6.000	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
.315	3.150-6.000	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
.394	3.150-6.000	5513 020-24	5431 105-01	269-832
.472	3.150-6.000	5513 020-24	5431 105-02	269-832
.591	4.000-6.000	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
.689	5.000-6.000	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
.807	6.000	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02
.925	6.000	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

CZC$_{MS}$	冷却液螺钉套件	间隔环套件
25	5512 077-201	5549 091-512
32	-	5549 091-522
38	5512 077-202	5549 091-532

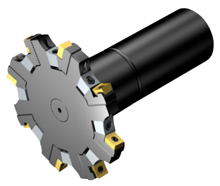
C18　I2　I7

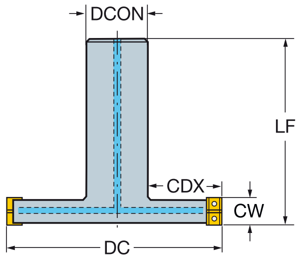
CHI

CoroMill® 331 可调式三面刃盘铣刀

圆柱直柄 – 内冷却液供应

KAPR 90°





公制型

									尺寸，mm						
CW	CWX	DC	CDX	CZC_{MS}	APMX	CNSC		订货号	DCON	LF	BAR	KG	RPMX	CICT	MIID
6.0	8.0	80	23.0	32	6.0	1	3	R331.32C-080A32CM	32.0	115.00	80	1.09	19300	6	N331.1A-04
		100	28.0	40	6.0	1	4	R331.32C-100A40CM	40.0	125.00	80	1.98	17100	8	N331.1A-04
8.0	10.0	80	23.0	32	8.0	1	3	R331.32C-080A32DM	32.0	115.00	80	1.15	15000	6	N331.1A-05
		100	28.0	40	8.0	1	4	R331.32C-100A40DM	40.0	125.00	80	2.04	13200	8	N331.1A-05
10.0	12.0	80	23.0	32	10.0	1	3	R331.32C-080A32EM	32.0	115.00	80	1.04	18100	6	N331.1A-08
		100	28.0	40	10.0	1	4	R331.32C-100A40EM	40.0	125.00	80	2.08	15900	8	N331.1A-08

		备件		
CW	DC	刀片螺钉	楔块	楔块螺钉
6.0	80-100	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.0	80-100	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
10.0	80-100	5513 020-24	5431 105-01	269-832

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C18 I2 I7

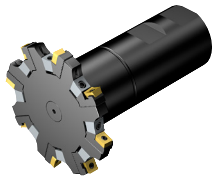
ISO 13399

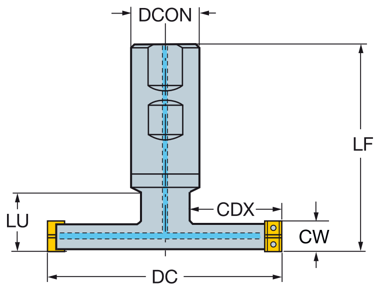
CNSC CXSC

CoroMill® 331 可调式三面刃盘铣刀

侧楔式 – 内冷供应

KAPR 90°





英制型

CW	CWX	DC	CDX	CZC_{MS}	APMX	CNSC		订货号	尺寸，英寸 DCON	LF	PSI	LBS	RPMX	CICT	MIID
.236	.315	3.150	.787	1 1/2	.236	1	3	R331.32C-080M38CM	1.500	4.921	1160	3.09	19300	6	N331.1A-04
		4.000	.945	2	.236	1	4	R331.32C-101M51CM	2.000	5.512	1160	3.12	17100	8	N331.1A-04
.315	.394	3.150	.787	1 1/2	.315	1	3	R331.32C-080M38DM	1.500	4.921	1160	4.36	15000	6	N331.1A-05
		4.000	.945	2	.315	1	4	R331.32C-101M51DM	2.000	5.512	1160	4.13	13200	8	N331.1A-05
.394	.472	3.150	.787	1 1/2	.394	1	3	R331.32C-080M38EM	1.500	4.921	1160	3.13	18100	6	N331.1A-08
		4.000	.945	2	.394	1	4	R331.32C-101M51EM	2.000	5.512	1160	5.79	15900	8	N331.1A-08

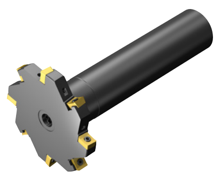
		备件		
CW	DC″	刀片螺钉	楔块	楔块螺钉
.236	3.150-4.000	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
.315	3.150-4.000	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
.394	3.150-4.000	5513 020-24	5431 105-01	269-832

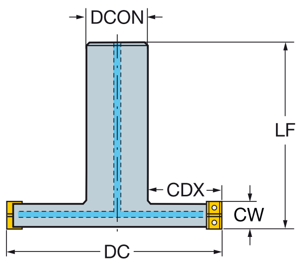
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

CoroMill® 331 三面刃盘铣刀

圆柱直柄 – 内冷却液供应

KAPR 90°





公制型

								尺寸，mm						
CW	DC	CDX	CZC_{MS}	APMX	CNSC		订货号	DCON	LF	BAR	KG	RPMX	CICT	MIID
6.0	40	11.0	16	6.0	1	2	R331.35C-040A16CM060	16.0	120.00	80	0.19	29500	4	N331.1A-04
	50	14.0	20	6.0	1	3	R331.35C-050A20CM060	20.0	130.00	80	0.33	25000	6	N331.1A-04
	63	18.0	25	6.0	1	3	R331.35C-063A25CM060	25.0	140.00	80	0.58	22000	6	N331.1A-04
	80	23.0	32	6.0	1	4	R331.35C-080A32CM060	32.0	150.00	80	1.03	19000	8	N331.1A-04
8.0	40	11.0	16	8.0	1	2	R331.35C-040A16DM080	16.0	120.00	80	0.19	22300	4	N331.1A-05
	50	14.0	20	8.0	1	3	R331.35C-050A20DM080	20.0	130.00	80	0.34	19500	6	N331.1A-05
	63	18.0	25	8.0	1	3	R331.35C-063A25DM080	25.0	140.00	80	0.60	17000	6	N331.1A-05
	80	23.0	32	8.0	1	4	R331.35C-080A32DM080	32.0	150.00	80	1.06	15000	8	N331.1A-05
10.0	40	11.0	16	10.0	1	2	R331.35C-040A16EM100	16.0	120.00	80	0.20	27000	4	N331.1A-08
	50	14.0	20	10.0	1	3	R331.35C-050A20EM100	20.0	130.00	80	0.42	23500	6	N331.1A-08
	63	18.0	25	10.0	1	3	R331.35C-063A25EM100	25.0	140.00	80	0.62	21000	6	N331.1A-08
	80	23.0	32	10.0	1	4	R331.35C-080A32EM100	32.0	150.00	80	1.11	18000	8	N331.1A-08

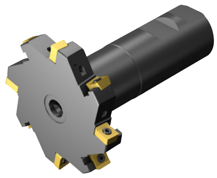
		备件
CW	DC	刀片螺钉
6.0	40.00-80.00	5513 020-19
8.0	40.00-80.00	5513 020-34
10.0	40.00-80.00	5513 020-24

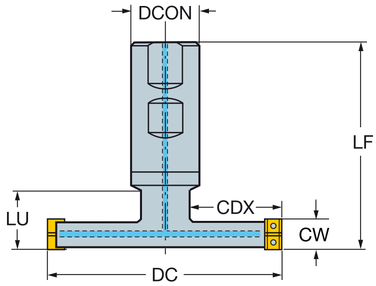
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

CoroMill® 331 三面刃盘铣刀

侧楔式 - 内冷供应

KAPR 90°





英制型

CW	DC	CDX	CZC_{MS}	APMX	CNSC		订货号	DCON	LF	LU	PSI	LBS	RPMX	CICT	MIID
								尺寸，英寸							
.250	1.500	.409	1	.250	1	2	R331.35C-038M25CMA04	1.000	4.140	1.500	1160	0.69	30000	4	N331.1A-04
	2.000	.583	1	.250	1	3	R331.35C-051M25CMA04	1.000	4.140	1.500	1160	0.81	25000	6	N331.1A-04
	2.500	.732	1 1/4	.250	1	3	R331.35C-063M32CMA04	1.250	4.140	1.500	1160	1.32	22000	6	N331.1A-04
	3.000	.850	1 1/4	.250	1	4	R331.35C-076M32CMA04	1.250	4.140	1.500	1160	1.59	22000	8	N331.1A-04
.312	1.500	.409	1	.312	1	2	R331.35C-038M25DMA05	1.000	4.140	1.500	1160	0.70	30000	4	N331.1A-04
	2.000	.583	1	.312	1	3	R331.35C-051M25DMA05	1.000	4.140	1.500	1160	0.84	25000	6	N331.1A-04
	2.500	.732	1 1/4	.312	1	3	R331.35C-063M32DMA05	1.250	4.140	1.500	1160	1.37	22000	6	N331.1A-04
	3.000	.850	1 1/4	.312	1	4	R331.35C-076M32DMA05	1.250	4.140	1.500	1160	1.66	19500	8	N331.1A-04
.375	1.500	.409	1	.375	1	2	R331.35C-038M25EMA06	1.000	4.140	1.500	1160	0.70	23500	4	N331.1A-05
	2.000	.583	1	.375	1	3	R331.35C-051M25EMA06	1.000	4.140	1.500	1160	0.85	19500	6	N331.1A-05
	2.500	.732	1 1/4	.375	1	3	R331.35C-063M32EMA06	1.250	4.140	1.500	1160	1.40	17000	6	N331.1A-05
	3.000	.850	1 1/4	.375	1	4	R331.35C-076M32EMA06	1.250	4.140	1.500	1160	1.71	15000	8	N331.1A-05
.500	1.500	.409	1	.500	1	2	R331.35C-038M25EMA08	1.000	4.140	1.500	1160	0.72	28000	4	N331.1A-08
	2.000	.583	1	.500	1	3	R331.35C-051M25EMA08	1.000	4.140	1.500	1160	0.90	23500	6	N331.1A-08
	2.500	.732	1 1/4	.500	1	3	R331.35C-063M32EMA08	1.250	4.140	1.500	1160	1.50	20500	6	N331.1A-08
	3.000	.850	1 1/4	.500	1	4	R331.35C-076M32EMA08	1.250	4.140	1.500	1160	1.84	18500	8	N331.1A-08

CW	DC″	备件 刀片螺钉
.250	1.500-2.500	5513 020-19
.312	1.500-3.000	5513 020-19
.375	1.500-3.000	5513 020-34
.500	1.500-3.000	5513 020-24

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

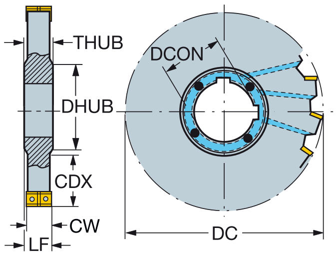
C18 I2 I7

CHI

CoroMill® 331 固定槽式三面刃铣刀

键槽孔 - 带内冷功能

KAPR 90°



公制型

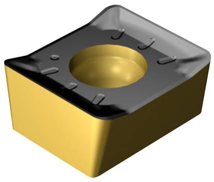
								尺寸，mm									
CW	DC	CDX	CZC_{MS}	APMX	CNSC		订货号	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB	BAR	KG	RPMX	CICT	MIID
6.0	100	25.5	32	6.0	4	5	N331.35C-100S32CM060	32.0	7.00	2	47.0	8.0	80	0.21	17000	10	N331.1A-04
8.0	100	25.5	32	8.0	4	5	N331.35C-100S32DM080	32.0	9.00	2	47.0	10.0	80	0.28	13000	10	N331.1A-05
	125	34.0	40	8.0	4	6	N331.35C-125S40DM080	40.0	9.00	2	55.0	10.0	80	0.47	15000	12	N331.1A-05
10.0	125	34.0	40	10.0	4	6	N331.35C-125S40EM100	40.0	11.00	2	55.0	12.0	80	0.61	11500	12	N331.1A-08

		备件
CW	DC	刀片螺钉
6.0	100.00	5513 020-19
8.0	100.00-125.00	5513 020-34
10.0	125.00	5513 020-24

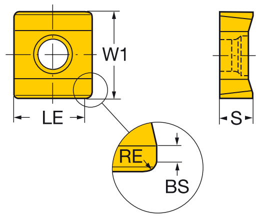
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C18 I2 I7

CoroMill® 331 槽铣刀片



KRINS 90°



			RE	订货号	P 1130	P 4330	P 4340	M 1040	M 1130	M 2040	K 1020	K 3040	K 4330	K 4340	S 1130	S 2040	S S30T	W1	LE	S	BS
轻型	L30	04	0.50	N331.1A-043505E-L30				★		☆						☆	★	9.5	4.6	3.50	0.4
			.020															.374	.181	.138	.016
		05	0.80	N331.1A-054508E-L30				★		☆						☆	★	9.5	5.7	4.50	1.2
			.031															.374	.224	.177	.047
		08	0.80	N331.1A-084508E-L30				★		☆						☆	★	9.5	7.7	4.50	1.2
			.031															.374	.303	.177	.047
		11	0.80	N331.1A-115008E-L30				★		☆						☆	★	11.5	10.7	5.00	1.2
			.031															.453	.421	.197	.047
		14	0.80	N331.1A-145008E-L30				★		☆						☆	★	11.5	13.7	5.00	1.2
			.031															.453	.539	.197	.047
	L50	04	0.50	N331.1A-043505E-L50	☆			★	☆	☆					☆	☆	★	9.5	4.6	3.50	0.4
			.020															.374	.181	.138	.016
		05	0.80	N331.1A-054508E-L50	☆			★	☆	☆					☆	☆	★	9.5	5.7	4.50	1.2
			.031															.374	.224	.177	.047
		08	0.80	N331.1A-084508E-L50	☆			★	☆	☆					☆	☆	★	9.5	7.7	4.50	1.2
			.031															.374	.303	.177	.047
		11	0.80	N331.1A-115008E-L50	☆			★	☆	☆					☆	☆	★	11.5	10.7	5.00	1.2
			.031															.453	.421	.197	.047
		14	0.80	N331.1A-145008E-L50	☆			★	☆	☆					☆	☆	★	11.5	13.7	5.00	1.2
			.031															.453	.539	.197	.047
	PL	04	0.50	N331.1A-04 35 05H-PL		☆	☆						☆	☆				9.5	4.6	3.50	0.4
			.020															.374	.181	.138	.016
		05	0.80	N331.1A-05 45 08H-PL		☆	☆						☆	☆				9.5	5.7	4.50	1.2
			.031															.374	.224	.177	.047
		08	0.80	N331.1A-08 45 08H-PL		☆	☆						☆	☆				9.5	7.7	4.50	1.2
			.031															.374	.303	.177	.047
			2.00	N331.1A-08 45 20H-PL	★				☆						☆			9.5	6.5	4.50	1.2
			.079															.374	.256	.177	.047
		11	0.80	N331.1A-11 50 08H-PL		☆	☆						☆	☆				11.5	10.7	5.00	1.2
			.031															.453	.421	.197	.047
			2.00	N331.1A-11 50 20H-PL	★				☆						☆			11.5	9.5	5.00	1.2
			.079															.453	.374	.197	.047
		14	0.80	N331.1A-14 50 08H-PL		☆	☆						☆	☆				11.5	13.7	5.00	1.2
			.031															.453	.539	.197	.047
	KL	08	2.00	N331.1A-08 45 20E-KL							★							9.5	6.5	4.50	1.2
			.079															.374	.256	.177	.047
		11	2.00	N331.1A-11 50 20E-KL							★							11.5	9.5	5.00	1.2
			.079															.453	.374	.197	.047

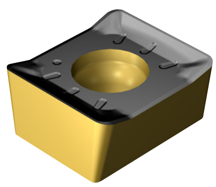
尺寸，mm, inch

C11 C26 I2

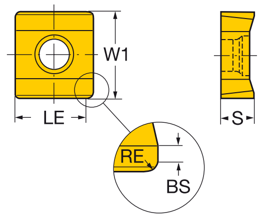
ISO 13399

CHI

CoroMill® 331 槽铣刀片



KRINS 90°



			RE	订货号	P 1130	P 4330	P 4340	M 1040	M 1130	M 2040	K 1020	K 3040	K 4330	K 4340	S 1130	S 2040	S S30T	W1	LE	S	BS
中等	M30	04	0.50	N331.1A-043505E-M30	★	☆					★	☆	☆					9.5	4.6	3.50	0.4
			.020															.374	.181	.138	.016
		05	0.80	N331.1A-054508E-M30	★	☆					★	☆	☆					9.5	5.7	4.50	1.2
			.031															.374	.224	.177	.047
		08	0.80	N331.1A-084508E-M30	★	☆					★	☆	☆					9.5	7.7	4.50	1.2
			.031															.374	.303	.177	.047
		11	0.80	N331.1A-115008E-M30	★	☆					★	☆	☆					11.5	10.7	5.00	1.2
			.031															.453	.421	.197	.047
		14	0.80	N331.1A-145008E-M30	★	☆					★	☆	☆					11.5	13.7	5.00	1.2
			.031															.453	.539	.195	.047
	KM	08	2.00	N331.1A-08 45 20E-KM							★	☆						9.5	6.5	4.45	1.2
			.079															.374	.256	.175	.047
		11	2.00	N331.1A-11 50 20E-KM							★	☆						11.5	9.5	4.95	1.2
			.079															.453	.374	.195	.047
	PM	04	0.50	N331.1A-04 35 05M-PM		★	☆						☆	☆				9.5	4.6	3.45	0.4
			.020															.374	.181	.136	.016
		05	0.80	N331.1A-05 45 08H-PM		★							☆					9.5	5.7	4.45	1.2
			.031															.374	.224	.175	.047
			0.80	N331.1A-05 45 08M-PM		★	☆						☆	☆				9.5	5.7	4.45	1.2
			.031															.374	.224	.175	.047
		08	0.80	N331.1A-08 45 08H-PM		★							☆					9.5	7.7	4.45	1.2
			.031															.374	.303	.175	.047
			0.80	N331.1A-08 45 08M-PM		★	☆						☆	☆				9.5	7.7	4.45	1.2
			.031															.374	.303	.175	.047
			2.00	N331.1A-08 45 20H-PM	☆	★							☆					9.5	6.5	4.45	1.2
			.079															.374	.256	.175	.047
		11	0.80	N331.1A-11 50 08H-PM		★							☆					11.5	10.7	4.95	1.2
			.031															.453	.421	.195	.047
			0.80	N331.1A-11 50 08M-PM		★	☆						☆	☆				11.5	10.7	4.95	1.2
			.031															.453	.421	.195	.047
			2.00	N331.1A-11 50 20H-PM	☆	★							☆					11.5	9.5	4.95	1.2
			.079															.453	.374	.195	.047
		14	0.80	N331.1A-14 50 08H-PM		★							☆					11.5	13.7	4.95	1.2
			.031															.453	.539	.195	.047
			0.80	N331.1A-14 50 08M-PM		★	☆						☆	☆				11.5	13.7	4.95	1.2
			.031															.453	.539	.195	.047

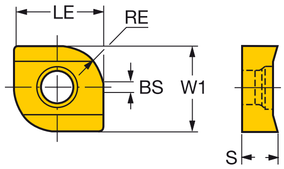
尺寸，mm, inch

C11 C26 I2

CoroMill® 331 槽铣刀片

装以下带刀尖圆角刀片的刀体作为 Tailor Made 定制产品提供。

KRINS 90°



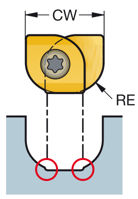
			RE	订货号	P 4340	K 4340	S S30T	W1	LE	S	BS
轻型	WL	08	1.52	L331.1A-08 45 15H-WL			★	9.5	7.7	4.45	1.2
			.060					.374	.303	.175	.047
			2.29	L331.1A-08 45 23H-WL			★	9.5	7.7	4.45	1.2
			.090					.374	.303	.175	.047
			1.52	R331.1A-08 45 15H-WL			★	9.5	7.7	4.45	1.2
			.060					.374	.303	.175	.047
			2.29	R331.1A-08 45 23H-WL			★	9.5	7.7	4.45	1.2
			.090					.374	.303	.175	.047
		11	1.52	L331.1A-11 50 15H-WL			★	11.5	10.7	4.95	1.2
			.060					.453	.421	.195	.047
			2.29	L331.1A-11 50 23H-WL			★	11.5	10.7	4.95	1.2
			.090					.453	.421	.195	.047
			1.52	R331.1A-11 50 15H-WL			★	11.5	10.7	4.95	1.2
			.060					.453	.421	.195	.047
			2.29	R331.1A-11 50 23H-WL			★	11.5	10.7	4.95	1.2
			.090					.453	.421	.195	.047
		14	3.05	L331.1A-14 50 30H-WL	☆	☆	★	11.5	13.7	4.95	1.3
			.120					.453	.539	.195	.051
			4.83	L331.1A-14 50 48H-WL	☆	☆	★	11.5	13.7	4.95	1.5
			.190					.453	.539	.195	.059
			6.35	L331.1A-14 50 63H-WL	☆	☆	★	11.5	13.7	4.95	1.6
			.250					.453	.539	.195	.063
			3.05	R331.1A-14 50 30H-WL	☆	☆	★	11.5	13.7	4.95	1.3
			.120					.453	.539	.195	.051
			4.83	R331.1A-14 50 48H-WL	☆	☆	★	11.5	13.7	4.95	1.5
			.190					.453	.539	.195	.059
			6.35	R331.1A-14 50 63H-WL	☆	☆	★	11.5	13.7	4.95	1.6
			.250					.453	.539	.195	.063

尺寸，mm, inch

使用大圆角半径刀片时的限制

全槽铣

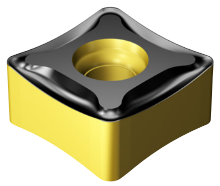
刀片尺寸	计算的 CW
04	CW = RE + 4.6
05	CW = RE + 6
08	CW = RE + 8
11	CW = RE + 11



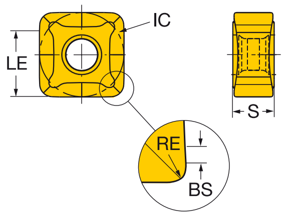
C26 I2

CHI

CoroMill® 331 槽铣刀片

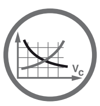


KRINS 88°



				P			K		尺寸，mm，inch			
		RE	订货号	1130	4330	4340	4330	4340	IC	LE	S	BS
中等	PM 13	0.80	N331.1D-136508E-PM	☆	★	☆	☆	☆	13.4	11.4	6.55	1.2
		.031							.528	.449	.258	.047
		2.00	N331.1D-136520E-PM	☆	★	☆	☆	☆	13.4	10.2	6.55	1.2
		.079							.528	.402	.258	.047
		0.80	N331.1D-136508M-PM		★		☆		13.4	11.4	6.55	1.2
		.031							.528	.449	.258	.047

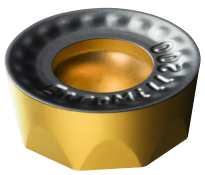
这些双面刀片需要专用的刀座盒。有关更多信息，参见旋转刀具样本。

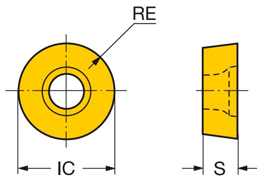


C26

I2

CoroMill® 200 铣削刀片





公制型

				RE	订货号	P 4330	P 4340	M 4340	K 4330	K 4340	尺寸，mm, inch IC	S
中等	PM	10	.394	5.00	RCKT 10 T3 M0-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.97
				.197							.394	.156
		12	.472	6.00	RCKT 12 04 M0-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.0	4.76
				.236							.472	.187
		16	.630	8.00	RCKT 16 06 M0-PM	★	☆	☆	☆	☆	16.0	6.35
				.315							.630	.250
		20	.787	10.00	RCKT 20 06 M0-PM	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.35
				.394							.787	.250
重载	PH	10	.394	5.00	RCKT 10 T3 M0-PH	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.97
				.197							.394	.156
		12	.472	6.00	RCKT 12 04 M0-PH	★	☆	☆	☆	☆	12.0	4.76
				.236							.472	.187
		16	.630	8.00	RCKT 16 06 M0-PH	★	☆	☆	☆	☆	16.0	6.35
				.315							.630	.250
		20	.787	10.00	RCKT 20 06 M0-PH	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.35
				.394							.787	.250

英制型

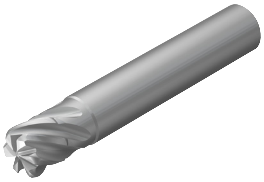
				RE	订货号	P 4330	P 4340	M 4340	K 4330	K 4340	尺寸，mm, inch IC	S
中等	PM	09	3/8	4.76	RCKT 09 T3 00-PM	★			☆		9.5	3.97
				.187							.375	.156
		13	1/2	6.35	RCKT 13 04 00-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.7	4.76
				.250							.500	.187
		19	3/4	9.53	RCKT 19 06 00-PM	★	☆	☆	☆	☆	19.1	6.35
				.375							.750	.250
重载	PH	09	3/8	4.76	RCKT 09 T3 00-PH	★	☆	☆	☆	☆	9.5	3.97
				.187							.375	.156
		13	1/2	6.35	RCKT 13 04 00-PH	★	☆	☆	☆	☆	12.7	4.76
				.250							.500	.187
		19	3/4	9.53	RCKT 19 06 00-PH	★	☆	☆	☆	☆	19.1	6.35
				.375							.750	.250

C26　　I2

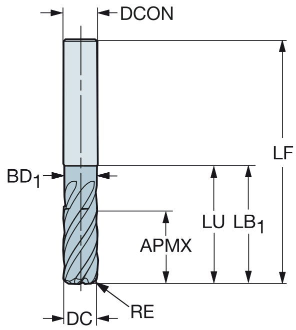
CoroMill® Plura 整体陶瓷高速粗加工立铣刀

用于镍基合金

专用

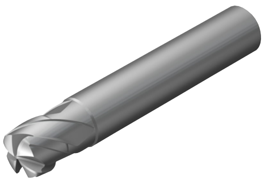


FHA	35°
BSG	COROMANT
TCDC	h9
TCDCON	h6

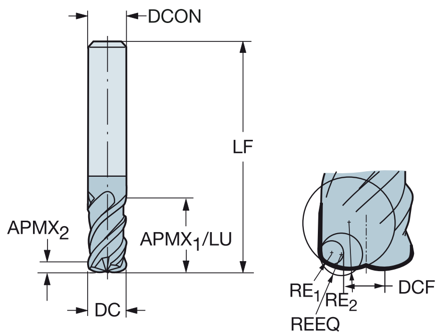


公制型

DC	CZC_{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	订货号	S 6060	DCON	LF	DN
								尺寸，mm		
10.0	10	7.5	2.00	15.0	6	2F210-1000-200-SC	★	10.0	60.0	9.5
12.0	12	9.0	2.00	18.0	6	2F210-1200-200-SC	★	12.0	65.0	11.4



FHA	38°
TCDC	h9
TCDCON	h6



公制型

DC	CZC_{MS}	$APMX_1$	$APMX_2$	RE_1	RE_2	LU	ZEFP	订货号	S 6060	DCON	DCF	LF	DN	REEQ	RPMX
										尺寸，mm					
10.0	10	7.5	0.7	1.5	5.0	15.0	4	2H310-1000-150-SC	★	10.0	3.4	60.0	9.5	1.99	35000
12.0	12	9.0	0.8	1.5	6.0	18.0	4	2H310-1200-150-SC	★	12.0	4.5	65.0	11.4	2.10	35000

C34 I2

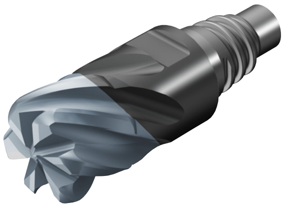
ISO 13399

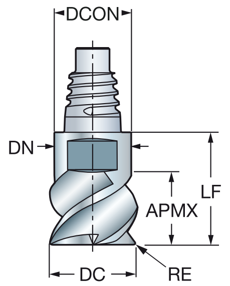
CoroMill® 316 焊接陶瓷高速粗加工铣刀头

用于镍基合金

专用

FHA 35°
BSG COROMANT
TCDC h9

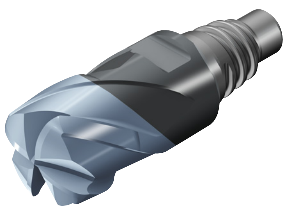


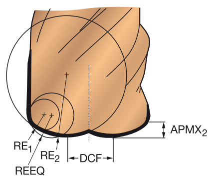


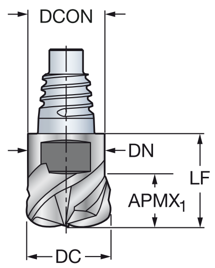
公制型

DC	CZC_{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	订货号	S 6060	尺寸，mm DCON	LF	DN
10.0	E10	7.0	2.00	7.0	6	316-10FM635-10020D	★	9.7	13.1	9.7
12.0	E12	7.0	2.00	7.0	6	316-12FM635-12020D	★	11.7	18.5	11.7

FHA 38°
BSG COROMANT
TCDC h9







公制型

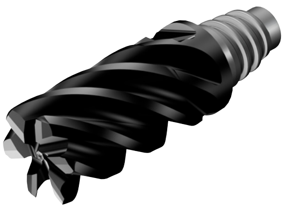
DC	CZC_{MS}	$APMX_1$	$APMX_2$	RE_1	RE_2	ZEFP	订货号	S 6060	尺寸，mm DCON	DCF	LF	DN	REEQ	RPMX
10.0	E10	7.0	0.7	1.5	5.0	4	316-10HM438-10015D	★	9.7	3.4	13.1	9.7	1.99	35000
12.0	E12	7.0	0.8	1.5	6.0	4	316-12HM438-12015D	★	11.7	4.5	18.5	11.7	2.10	35000

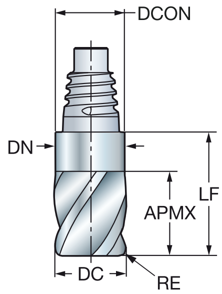
C34 I2

CoroMill® 316 整体硬质合金高进给侧铣铣刀头

用于钛合金
专用

FHA	42°
BSG	COROMANT
TCDC	h10





公制型

DC	CZC$_{MS}$	APMX	RE	ZEFP	订货号	S 1745	DCON	LF	DN
							尺寸，mm		
10.0	E10	15.0	0.50	6	316-10FL642-10005L	★	9.7	23.3	9.7
	E10	15.0	1.00	6	316-10FL642-10010L	★	9.7	23.3	9.7
	E10	15.0	2.00	6	316-10FL642-10020L	★	9.7	23.3	9.7
12.0	E12	18.0	0.50	6	316-12FL642-12005L	★	11.7	27.4	11.7
	E12	18.0	1.00	6	316-12FL642-12010L	★	11.7	27.4	11.7
	E12	18.0	2.00	6	316-12FL642-12020L	★	11.7	27.4	11.7
	E12	18.0	3.00	6	316-12FL642-12030L	★	11.7	27.4	11.7
16.0	E16	24.0	0.50	6	316-16FL642-16005L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	1.00	6	316-16FL642-16010L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	2.00	6	316-16FL642-16020L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	3.00	6	316-16FL642-16030L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	4.00	6	316-16FL642-16040L	★	15.5	35.6	15.5
20.0	E20	30.0	1.00	6	316-20FL642-20010L	★	19.3	41.7	19.3
	E20	30.0	2.00	6	316-20FL642-20020L	★	19.3	41.7	19.3
	E20	30.0	3.00	6	316-20FL642-20030L	★	19.3	41.7	19.3
	E20	30.0	4.00	6	316-20FL642-20040L	★	19.3	41.7	19.3
25.0	E25	37.5	1.00	6	316-25FL642-25010L	★	24.2	51.0	24.2
	E25	37.5	2.00	6	316-25FL642-25020L	★	24.2	51.0	24.2
	E25	37.5	3.00	6	316-25FL642-25030L	★	24.2	51.0	24.2

英制型

DC	CZC$_{MS}$	APMX	RE	ZEFP	订货号	S 1745	DCON	LF	DN
							尺寸，英寸		
.375	E10	.563	.030	6	A316-10FL642-03708L	★	.364	.890	.362
	E10	.563	.060	6	A316-10FL642-03715L	★	.364	.890	.362
.500	E12	.750	.030	6	A316-12FL642-05008L	★	.484	1.122	.500
	E12	.750	.060	6	A316-12FL642-05015L	★	.484	1.122	.500
	E12	.750	.090	6	A316-12FL642-05023L	★	.484	1.122	.500
	E12	.750	.120	6	A316-12FL642-05031L	★	.484	1.122	.500
.625	E16	.937	.030	6	A316-16FL642-06208L	★	.610	1.402	.610
	E16	.937	.060	6	A316-16FL642-06215L	★	.610	1.402	.610
	E16	.937	.090	6	A316-16FL642-06223L	★	.610	1.402	.610
	E16	.937	.120	6	A316-16FL642-06231L	★	.610	1.402	.610
.750	E20	1.125	.030	6	A316-20FL642-07508L	★	.728	1.587	.728
	E20	1.125	.060	6	A316-20FL642-07515L	★	.728	1.587	.728
	E20	1.125	.090	6	A316-20FL642-07523L	★	.728	1.587	.728
	E20	1.125	.120	6	A316-20FL642-07531L	★	.728	1.587	.728
1.000	E25	1.500	.030	6	A316-25FL642-10008L	★	.965	2.032	.965
	E25	1.500	.060	6	A316-25FL642-10015L	★	.965	2.032	.965
	E25	1.500	.090	6	A316-25FL642-10023L	★	.965	2.032	.965
	E25	1.500	.120	6	A316-25FL642-10031L	★	.965	2.032	.965

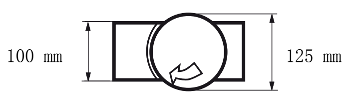
C34
I2

大切削宽度铣削，公制值

ISO P MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	mc	GC4330 最大切屑厚度，h_{ex} mm 0.1-0.2-0.3 切削速度 v_c，m/min	GC4340 0.1-0.2-0.3	GC1130 0.05-0.1-0.2
		钢						
		非合金						
P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1 - 0.25%	1500	125	0.25	490-405-330	340-280-230	375-340-280
P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25 - 0.55%	1600	150	0.25	360-291-245	305-250- 205	335-305-250
P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55 - 0.80%	1700	170	0.25	340-280-230	290-235-195	320-290-235
P1.3.Z.AN	01.4		1800	210	0.25	295-245-200	250-205-170	275-250-205
P1.3.Z.HT	01.5		2000	300	0.25	220-180-150	185-155-125	205-185-155
		低合金（合金元素 ≤ 5%）						
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	1700	175	0.25	280-230-190	240-195-160	265-240-195
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	1900	300	0.25	185-150-125	155-130-105	170-155-130
		高合金（合金元素 >5%）						
P3.0.Z.AN	03.11	退火	1950	200	0.25	195-160-130	165-135-110	180-165-135
P3.1.Z.AN	03.13	淬硬工具钢	2150	200	0.25	160-130-110	135-110-90	150-135-110
P3.0.Z.HT	03.21		2900	300	0.25	140-115-995	120-100-80	130-120-100
P3.0.Z.HT	03.22		3100	380	0.25	85-70-60	75-60-50	80-75-60
		铸钢						
P1.5.C.UT	06.1	非合金	1400	150	0.25	260-215-175	220-180-150	245-220-180
P2.6.C.UT	06.2	低合金（合金元素 ≤ 5%）	1600	200	0.25	205-170-140	175-145-120	195-175-145
P3.0.C.UT	06.3	高合金（合金元素 >5%）	1950	200	0.25	150-125-100	130-105-85	140-130-105

ISO M MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	mc	GC1040 最大切屑厚度，h_{ex} mm 0.05-0.15-0.25 切削速度 v_c，m/min	GC2040 0.1-0.2-0.3	GC4340 0.1-0.2-0.4	GC1130 0.05-0.1-0.2
		不锈钢							
		铁素体 / 马氏体							
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	1800	200	0.21	185-140-105	240-190-155	210-170-110	255-225-180
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	2850	330	0.21	130-100-70	165-130-105	140-110-70	180-160-130
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	2350	330	0.21	135-100-75	175-140-110	160-125-80	185-165-135
		奥氏体							
M1.0.Z.AQ	05.21	非淬硬	1950	200	0.21	180-135-100	200-160-130	185-150-95	250-225-180
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	2850	330	0.21	125-95-70	160-125-100	135-105-70	170-155-125
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	2250	200		125-90-70	-	-	-
		奥氏体 - 铁素体（双相）							
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	2000	230	0.21	150-115-85	170-135-105	170-135-85	205-185-145
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 ＜ 0.05% C	2450	260	0.21	125-95-70	135-110-85	135-110-70	175-155-125
		铸造							
		铁素体 / 马氏体							
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	1700	200	0.25	165-125-90	210-170-135	185-150-95	225-200-160
P5.0.C.PH	15.12	沉淀硬化	2450	330	0.25	115-85-65	145-115-90	120-100-65	155-140-115
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	2150	330	0.25	125-90-70	160-130-100	145-115-775	170-155-120
M1.0.C.UT	15.21	淬硬	1800	200	0.25	175-130-95	190-155-125	165-130-105	235-210-170
M1.0C.PH	15.22	沉淀硬化	2450	330	0.25	115-85-65	145-115-90	125-100-65	160-140-115
M2.0.C.AQ	15.23	超级奥氏体	2150	200		110-85-60	-	-	-
		奥氏体 - 铁素体（双相）							
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	1800	230	0.25	145-105-80	160-125-100	160-125-80	195-175-140
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 ＜ 0.05% C	2250	260	0.25	115-85-65	130-100-80	125-100-65	160-145-115

ISO K MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	mc	GC3040 最大切屑厚度，h_{ex} mm 0.1-0.2-0.4 切削速度 v_c，m/min	GC1020 0.1-0.2-0.3	GC4330 0.1-0.2-0.3	GC4340 0.1-0.2-0.3
		可锻铸铁							
	07.1	铁素体（短切屑）	790	130	0.28	240-195-135	205-170-140	215-175-145	195-160-130
K1.1.C.NS	07.2	珠光体（长切屑）	900	230	0.28	200-165-110	170-140-115	175-145-120	160-130-110
		灰口铸铁							
K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	890	180	0.28	260-215-145	225-185-150	230-190-155	215-175-145
K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	1100	245	0.28	210-170-115	180-145-120	185-155-125	170-140-115
		球墨铸铁							
K3.1.C.UT	09.1	铁素体	900	160	0.28	165-135-90	140-115-95	145-120-100	135-110-90
K3.3.C.UT	09.2	珠光体	1350	250	0.28	150-125-85	130-105-90	135-110-90	125-100-85



工况：

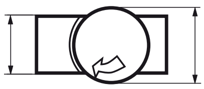
当刀盘的直径为 125mm，并且工件的中心线与铣刀的中心线重合的时候，那么切削区域的宽度为 100mm。

大切削宽度铣削，公制值

ISO S MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	mc	S30T	GC2040	GC1130
						最大切屑厚度，h_{ex} mm		
						0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.2
						切削速度 v_c，m/min		
		高温合金						
		铁基						
S1.0.U.AN	20.11	退火或固溶处理	2400	200	0.25	-	60-55-45	60-55-50
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	2500	280	0.25	-	45-39-32	45-40-37
		镍基						
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	2650	250	0.25	-	55-50-40	60-55-50
S2.0.Z.AG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	2900	350	0.25	-	35-31-26	36-33-30
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	3000	320	0.25	-	40-38-31	45-40-36
		钴基合金						
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	2700	200	0.25	-	23-21-17	25-22-20
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	3000	300	0.25	-	17-15-12	18-16-14
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	3100	320	0.25	-	15-14-11	16-14-13
		钛合金 1)		Rm2)				
S4.1.Z.UT	23.1	工业纯（99.5% Ti）	1300	400	0.23	150-135-125	120-110-100	125-115-105
S4.2.Z.AN	23.21	α，近α与α+β合金，退火	1400	950	0.23	65-60-55	45-39-36	55-50-45
S4.3.Z.AG	23.22	α与+时效处理的β合金，退火或时效处理的β合金	1400	1050	0.23	50-50-45	37-33-30	45-40-36

1) 应采用正前角切削和冷却液。

2) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa

100 mm  125 mm

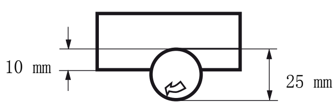
工况：
当刀盘的直径为 125mm，并且工件的中心线与铣刀的中心线重合的时候，那么切削区域的宽度为 100mm。

小切削宽度铣削，公制值

ISO P MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	mc	GC4330	GC4340	GC1130	
						最大切屑厚度，h_{ex} mm			
						0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.05-0.1-0.2	
						切削速度 v_c, m/min			
		钢							
		非合金							
P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1 - 0.25%	1500	125	0.25	465-445-425	395-380-360	405-395-380	
P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25 - 0.55%	1600	150	0.25	420-400-385	355-340-325	365-355-340	
P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55 - 0.80%	1700	170	0.25	395-380-360	335-320-310	345-335-320	
P1.3.Z.AN	01.4		1800	210	0.25	345-330-315	295-280-270	300-295-280	
P1.3.Z.HT	01.5		2000	300	0.25	255-245-235	220-210-200	220-220-210	
		低合金（合金元素 ≤5%）							
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	1700	175	0.25	325-315-300	290-155-135	285-280-265	
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	1900	300	0.25	215-205-195	180-175-165	185-180-175	
		高合金（合金元素 ＞ 5%）							
P3.0.Z.AN	03.11	退火	1950	200	0.25	225-215-205	190-185-175	195-190-185	
P3.1.Z.AN	03.13	淬硬工具钢	2150	200	0.25	185-180-170	160-150-145	160-160-150	
P3.0.Z.HT	03.21		2900	300	0.25	165-155-150	140-135-125	140-140-135	
P3.0.Z.HT	03.22		3100	380	0.25	100-95-95	85-85-80	90-85-85	
		铸钢							
P1.5.C.UT	06.1	非合金	1400	150	0.25	305-290-280	255-245-235	265-255-245	
P2.6.C.UT	06.2	低合金（合金元素 ≤5%）	1600	200	0.25	240-230-220	205-195-190	210-205-195	
P3.0.C.UT	06.3	高合金（合金元素 ＞ 5%）	1950	200	0.25	175-170-160	150-145-140	155-150-145	

ISO M MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	mc	GC1040	GC2040	GC4340	GC1130
						最大切屑厚度，h_{ex} mm			
						0.05 - 0.15 - 0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.4	0.05- 0.1-0.2
						切削速度 v_c, m/min			
		不锈钢							
		铁素体 / 马氏体							
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	1800	200	0.21	210-195-185	285-270-265	250-240-225	275-270-255
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	2850	330	0.21	145-140-130	195-185-180	165-160-150	195-190-180
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	2350	330	0.21	155-145-135	205-195-190	235-225-220	200-195-190
		奥氏体							
M1.0.Z.AQ	05.21	非淬硬	1950	200	0.21	205-190-175	240-225-220	220-210-200	270-265-255
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	2850	330	0.21	140-135-125	190-180-175	160-150-145	190-185-175
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	2250	200		190-180-170	-	-	-
		奥氏体 - 铁素体（双相）							
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	2000	230	0.21	170-160-150	200-190-185	200-190-180	225-220-210
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 ＜ 0.05% C	2450	260	0.21	140-130-125	160-155-150	160-155-145	190-185-175
		铸造							
		铁素体 / 马氏体							
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	1700	200	0.25	185-175-165	250-240-235	225-210-200	245-240-230
P5.0C.PH	15.12	沉淀硬化	2450	330	0.25	130-120-110	170-165-160	145-140-130	170-170-160
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	2150	330	0.25	185-175-170	190-180-175	175-165-155	185-180-175
		奥氏体							
M1.0.C.UT	15.21	奥氏体	1800	200	0.25	195-180-170	230-215-210	210-200-190	260-250-240
M1.0C.PH	15.22	沉淀硬化	2450	330	0.25	130-120-110	170-165-160	145-140-130	170-170-160
M2.0.C.AQ	15.23	超级奥氏体	2150	200		125-120-110	-	-	-
		奥氏体 - 铁素体（双相）							
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	1800	230	0.25	160-150-140	190-180-175	190-180-170	215-205-195
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 ＜ 0.05% C	2250	260	0.25	130-125-115	150-145-140	150-140-135	175-170-165

ISO K MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	mc	GC3040	GC1020	GC4330	GC4340
						最大切屑厚度，h_{ex} mm			
						0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.25
						切削速度 v_c, m/min			
		可锻铸铁							
	07.1	铁素体（短切屑）	790	130	0.28	280-270-255	240-230-220	250-245-235	225-220-210
K1.1.C.NS	07.2	珠光体（长切屑）	900	230	0.28	230-220-210	195-190-180	205-200-190	185-185-175
		灰口铸铁							
K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	890	180	0.28	305-290-280	260-250-240	270-265-255	250-240-230
K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	1100	245	0.28	245-235-225	205-200-190	220-120-105	220-120-105
		球墨铸铁							
K3.1.C.UT	09.1	铁素体	900	160	0.28	190-185-175	160-155-150	170-165-160	155-150-145
K3.3.C.UT	09.2	珠光体	1350	250	0.28	175-170-160	150-145-140	155-155-145	145-140-135



工况：
侧铣， 刀具直径 25mm。切削宽度为 10mm。

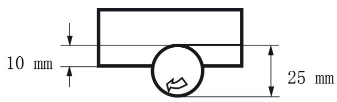
CHI

小切削宽度铣削，公制值

ISO S MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	mc	S30T	GC2040	GC1130	
						最大切屑厚度，h_{ex} mm			
						0.1-0.15-0.2	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.2	
						切削速度 v_c, m/min			
		高温合金							
		铁基							
S1.0.U.AN	20.11	退火或固溶处理	2400	200	0.25	-	70-65-65	70-70-70	
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	2500	280	0.25	-	50-50-45	55-50-50	
		镍基							
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	2650	250	0.25	-	65-65-60	70-65-65	
S2.0.Z.AG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	2900	350	0.25	-	40-39-38	45-40-40	
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	3000	320	0.25	-	50-50-45	55-50-50	
		钴基合金							
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	2700	200	0.25	-	28-27-26	30-29-28	
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	3000	300	0.25	-	20-19-19	21-20-20	
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	3100	320	0.25	-	19-18-17	20-19-18	
		钛合金 1)		Rm2)					
S4.1.Z.UT	23.1	工业纯（99.5% Ti）	1300	400	0.23	170-165-160	145-140-135	150-145-140	
S4.2.Z.AN	23.21	α，近α与α+β合金，退火	1400	950	0.23	75-75-70	50-50-50	65-65-65	
S4.3.Z.AG	23.22	α与+时效处理的β合金，退火或时效处理的β合金	1400	1050	0.23	65-60-66	45-40-40	55-50-50	

1) 应采用正前角切削和冷却液。

2) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa



工况：
侧铣， 刀具直径 25mm。切削宽度为 10mm。

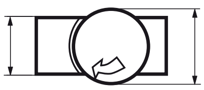
大切削宽度铣削，英制值

ISO P MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} lbs/in²	布氏硬度 HB	mc	GC4330	GC4340	GC1130	
						最大切屑厚度，h_{ex} inch			
						.004-.008-.012	.004-.008-.012	.002-.004-.008	
						切削速度 v_c，ft/min			
		钢							
		非合金							
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.10 - 0.25%	216,500	125	0.25	1300-1050-870	1100-910-740	1250-1100-910	
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	0.25	1150-960-780	1000-820-670	1100-1000-820	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	0.25	1100-900-740	940-770-630	1050-940-770	
P1.3.Z.AN	01.4		260,500	210	0.25	970-790-650	820-670-550	910-820-670	
P1.3.Z.HT	01.5		291,500	300	0.25	710-580-475	610-500-405	670-610-500	
		低合金（合金元素 ≤ 5%）							
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	246,500	175	0.25	920-750-610	780-640-520	860-780-640	
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	278,500	300	0.25	600-490-400	510-415-340	560-510-415	
		高合金（合金元素 >5%）							
P3.0.Z.AN	03.11	退火	282,000	200	0.25	630-510-420	540-440-360	590-540-440	
P3.1.Z.AN	03.13	淬硬工具钢	311,000	200	0.25	520-430-350	445-360-295	490-445-360	
P3.0.Z.HT	03.21		420,000	300	0.25	455-370-305	390-315-260	430-390-315	
P3.0.Z.HT	03.22		448,500	380	0.25	285-235-190	245-200-160	270-245-200	
		铸钢							
P1.5.C.UT	06.1	非合金	204,000	150	0.25	850-690-670	720-590-480	800-720-590	
P2.6.C.UT	06.2	低合金（合金元素 ≤ 5%）	230,500	200	0.25	680-550-450	570-470-385	630-570-470	
P3.0.C.UT	06.3	高合金（合金元素 >5%）	283,500	200	0.25	495-405-330	420-345-280	465-420-345	

ISO M MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} lbs/in²	布氏硬度 HB	mc	GC1040	GC2040	GC4340	GC1130
						最大切屑厚度，h_{ex} inch			
						.002-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.002-.004-.008
						切削速度 v_c，ft/min			
		不锈钢							
		铁素体 / 马氏体							
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	262,000	200	0.21	610-450-330	780-620-495	690-550-345	830-740-590
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	411,500	330	0.21	430-315-235	540-425-340	455-365-230	590-520-415
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	340,000	330	0.21	445-330-245	570-450-360	520-410-260	610-540-430
		奥氏体							
M1.0.Z.AQ	05.21	非淬硬	285,000	200	0.21	590-435-325	660-520-415	610-485-305	820-730-580
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	414,000	330	0.21	415-305-225	520-410-325	440-350-220	560-500-400
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	328,000	200		405-300-220	-	-	-
		奥氏体 - 铁素体（双相）							
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	286,500	230	0.21	495-365-270	550-435-345	550-435-275	670-600-475
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 < 0.05% C	356,500	260	0.21	410-305-225	440-350-280	440-350-220	570-510-405
		铸造							
		铁素体 / 马氏体							
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	246,500	200	0.25	540-400-295	690-550-440	610-485-305	740-660-520
P5.0C.PH	15.12	沉淀硬化	354,500	330	0.25	375-275-200	470-375-295	400-320-200	520-460-365
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	311,000	330	0.25	405-300-220	520-415-330	475-375-240	560-500-395
M1.0.C.UT	15.21	淬硬	261,000	200	0.25	560-415-310	630-500-395	580-460-290	780-690-550
M1.0C.PH	15.22	沉淀硬化	356,000	330	0.25	365-270-200	470-375-300	400-320-200	520-460-365
M2.0.C.AQ	15.23	超级奥氏体	310,500	200		365-270-200	-	-	-
		奥氏体 - 铁素体（双相）							
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	258,000	230	0.25	470-350-255	520-410-325	520-415-260	640-570-450
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 < 0.05% C	326,500	260	0.25	385-285-210	415-330-265	410-325-205	530-475-375

ISO K MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} lbs/in²	布氏硬度 HB	mc	GC3040	GC1020	GC4330	GC4340
						最大切屑厚度，h_{ex} inch			
						.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.012	.004-.008-.012
						切削速度 v_c，ft/min			
		可锻铸铁							
	07.1	铁素体（短切屑）	115,000	130	0.28	790-640-430	670-550-445	700-570-465	630-520-425
K1.1.C.NS	07.2	珠光体（长切屑）	131,000	230	0.28	650-530-355	550-450-370	570-470-385	520-430-350
		灰口铸铁							
K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	130,000	180	0.28	850-700-465	730-600-485	760-620-510	690-570-465
K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	159,500	245	0.28	680-560-375	580-475-390	610-495-405	550-455-370
		球墨铸铁							
K3.1.C.UT	09.1	铁素体	130,000	160	0.28	530-435-290	455-370-305	475-390-320	435-335-290
K3.3.C.UT	09.2	珠光体	194,500	250	0.28	495-405-270	425-350-285	440-360-295	405-330-270

4.000 inch
（100mm）



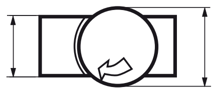
5.000 inch
（125mm）

工况：
刀具直径 5.000 inch （125mm）
切削宽度 4.000 inch （100mm）

大切削宽度铣削，英制值

ISO S			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		S30T	GC2040	GC1130	
						最大切屑厚度，h_{ex} inch			
						.004-.006-.008	.004-.006-.010	.004-.006-.008	
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	mc	切削速度 v_c，ft/min			
		高温合金							
		铁基							
S1.0.U.AN	20.11	退火或固溶处理	348,000	200	0.25	-	190-170-140	200-180-160	
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	359,000	280	0.25	-	140-125-105	150-135-120	
		镍基							
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	383,000	250	0.25	-	180-165-135	190-170-155	
S2.0.Z.AG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	420,500	350	0.25	-	115-100-85	120-105-95	
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	436,500	320	0.25	-	135-125-100	150-140-120	
		钴基合金							
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	391,500	200	0.25	-	75-65-55	80-70-65	
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	432,000	300	0.25	-	55-50-39	55-50-45	
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	450,500	320	0.25	-	50-45-35	50-45-40	
		钛合金 1)		Rm2)					
S4.1.Z.UT	23.1	工业纯（99.5% Ti）	188,500	400	0.23	445-380-330	400-360-325	415-375-340	
S4.2.Z.AN	23.21	α，近α与α+β合金，退火	203,000	950	0.23	200-170-145	140-130-115	185-165-150	
S4.3.Z.AG	23.22	α与+时效处理的β合金，退火或时效处理的β合金	203,000	1050	0.23	155-135-115	120-110-100	145-130-120	

1) 应采用正前角切削和冷却液。
2) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa



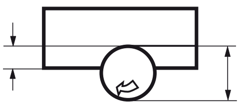
工况：
刀具直径 5.000 inch （125mm）
切削宽度 4.000 inch （100mm）

小切削宽度铣削，英制值

ISO P MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} lbs/in²	布氏硬度 HB	mc	GC4330	GC4340	GC1130	
						最大切屑厚度，h_{ex} inch			
						.004-.006-.012	.004-.008-.012	.002-.004-.008	
						切削速度 v_c，ft/min			
		钢							
		非合金							
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.10 - 0.25%	216,500	125	0.25	1500-1450-1400	1300-1250-1200	1350-1300-1250	
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	0.25	1350-1300-1250	1150-1100-1050	1200-1150-1100	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	0.25	1300-1250-1200	1100-1050-1000	1150-1100-1050	
P1.3.Z.AN	01.4		260,500	210	0.25	1150-100-1050	960-920-880	980-960-920	
P1.3.Z.HT	01.5		291,500	300	0.25	840-800-760	710-680-650	730-710-680	
		低合金（合金元素 ≤5%）							
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	246,500	175	0.25	1100-1000-520	950-930-445	930-910-870	
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	278,500	300	0.25	700-670-640	590-570-540	610-590-570	
		高合金（合金元素 > 5%）							
P3.0.Z.AN	03.11	退火	282,000	200	0.25	740-700-670	630-600-570	640-630-600	
P3.1.Z.AN	03.13	淬硬工具钢	311,000	200	0.25	610-580-560	520-495-475	530-520-495	
P3.0.Z.HT	03.21		420,000	300	0.25	530-510-485	455-435-415	465-455-435	
P3.0.Z.HT	03.22		448,500	380	0.25	335-320-305	285-270-260	290-285-270	
		铸钢							
P1.5.C.UT	06.1	非合金	204,000	150	0.25	990-950-910	840-810-770	860-840-810	
P2.6.C.UT	06.2	低合金（合金元素 ≤5%）	230,500	200	0.25	790-760-720	670-640-610	690-670-640	
P3.0.C.UT	06.3	高合金（合金元素 > 5%）	283,500	200	0.25	580-550-530	490-470-450	500-490-470	

ISO M MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} lbs/in²	布氏硬度 HB	mc	GC1040	GC2040	GC4340	GC1130
						最大切屑厚度，h_{ex} inch			
						.002-.006-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.012	.002-.004-.008
						切削速度 v_c，ft/min			
		不锈钢							
		铁素体 / 马氏体							
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	262,000	200	0.21	680-640-600	930-890-860	820-780-740	910-890-840
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	411,500	330	0.21	485-450-420	640-610-590	540-520-490	640-630-590
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	340,000	330	0.21	500-470-440	680-640-630	620-590-560	660-650-610
		奥氏体							
M1.0.Z.AQ	05.21	非淬硬	285,000	200	0.21	660-640-580	780-740-730	740-710-375	890-870-830
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	414,000	330	0.21	465-435-405	620-590-570	520-500-475	620-600-570
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	328,000	200		455-425-395	-	-	-
		奥氏体 - 铁素体（双相）							
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	286,500	230	0.21	560-520-490	650-620-610	650-620-590	740-720-680
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 < 0.05% C	356,500	260	0.21	465-435-405	530-500-490	530-500-475	620-610-580
		铸造							
		铁素体 / 马氏体							
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	246,500	200	0.25	610-570-530	830-790-770	730-690-660	810-790-750
P5.0c.PH	15.12	沉淀硬化	354,500	330	0.25	420-390-365	560-530-520	475-455-430	560-550-520
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	311,000	330	0.25	455-425-400	620-590-580	570-540-510	610-590-570
		奥氏体							
M1.0.C.UT	15.21	奥氏体	261,000	200	0.25	640-590-550	750-710-690	690-660-630	850-830-790
M1.0c.PH	15.22	沉淀硬化	356,000	330	0.25	420-395-365	560-540-520	480-455-430	570-550-520
M2.0.C.AQ	15.23	超级奥氏体	310,500	200		415-385-360	-	-	-
		奥氏体 - 铁素体（双相）							
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	258,000	230	0.25	530-495-460	620-590-570	620-590-560	700-680-650
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 < 0.05% C	326,500	260	0.25	430-405-375	495-470-460	490-465-440	580-560-540

ISO K MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} lbs/in²	布氏硬度 HB	mc	GC3040	GC1020	GC4330	GC4340
						最大切屑厚度，h_{ex} inch			
						.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.010	.004-.006-.010
						切削速度 v_c，ft/min			
		可锻铸铁							
	07.1	铁素体（短切屑）	115,000	130	0.28	920-880-840	780-750-710	810-800-760	740-730-690
K1.1.C.NS	07.2	珠光体（长切屑）	131,000	230	0.28	760-720-690	640-620-590	670-660-630	610-600-570
		灰口铸铁							
K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	130,000	180	0.28	1000-950-910	850-810-780	890-870-830	810-790-760
K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	159,500	245	0.28	800-770-730	680-650-620	730-710-345	650-630-610
		球墨铸铁							
K3.1.C.UT	09.1	铁素体	130,000	160	0.28	630-600-570	530-510-485	560-540-520	510-495-475
K3.3.C.UT	09.2	珠光体	194,500	250	0.28	580-560-530	495-475-455	520-500-480	470-460-440



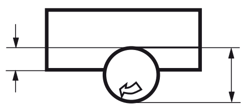
工况：

侧铣，刀具直径 1.000 inch（25mm）。切削宽度为 0.400 inch（10mm）。

小切削宽度铣削，英制值

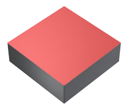
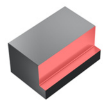
ISO S MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} lbs/in²	布氏硬度 HB	mc	S30T	GC2040	GC1130
						最大切屑厚度，h_{ex} inch		
						.004-.006-.008	.002-.006-.010	.002-.006-.008
						切削速度 v_c, ft/min		
		高温合金						
		铁基						
S1.0.U.AN	20.11	退火或固溶处理	348,000	200	0.25	-	225-215-210	235-225-220
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	359,000	280	0.25	-	165-160-150	175-170-165
		镍基						
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	383,000	250	0.25	-	215-210-200	225-215-210
S2.0.Z.AG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	420,500	350	0.25	-	135-130-125	140-135-130
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	436,500	320	0.25	-	165-155-150	175-165-160
		钴基合金						
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	391,500	200	0.25	-	90-90-85	100-95-90
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	432,000	300	0.25	-	65-65-60	70-65-65
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	450,500	320	0.25	-	60-60-55	65-60-60
		钛合金 1)		Rm2)				
S4.1.Z.UT	23.1	工业纯（99.5% Ti）	188,500	400	0.23	560-540-520	480-455-445	495-470-460
S4.2.Z.AN	23.21	α，近α与α+β合金，退火	203,000	950	0.23	250-245-235	170-160-160	220-210-205
S4.3.Z.AG	23.22	α与+时效处理的β合金，退火或时效处理的β合金	203,000	1050	0.23	195-190-185	145-135-135	170-165-160

1) 应采用正前角切削和冷却液。
2) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa



工况：
侧铣，刀具直径 1.000 inch（25mm）。切削宽度为 0.400 inch（10mm）。

CoroMill® Plura 整体陶瓷高速粗加工立铣刀
CoroMill® 316 焊接陶瓷高速粗加工铣刀头

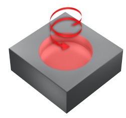
										
					a_e = 0.4 x DC			a_e = 0.5 x DC		
					a_p = 0.5 mm			a_p = 0.35 x DC		
					悬伸 4 x d			悬伸 6 x d		
ISO	MC 材料编号	CMC	工件材质	HB	f_z	v_cm/min	$v_c$ft/min	f_z	v_cm/min	$v_c$ft/min
S	S2.0.Z.AG	20.22	镍基优质合金	350	B (Z6) - C (Z4)	600-1000	1968-3280	B	600-700	1968-2296

Z6 = ZEFP 6, Z4=ZEFP 4

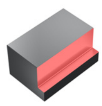
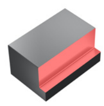
切削进给推荐值

DC	mm	10.000	12.000
	inch	.394	.472
B	mm/ 齿	.020	.020
B	inch/ 齿	.0008	.0008
C	mm/ 齿	.070	.090
C	inch/ 齿	.0028	.0035

最大坡走角

			
		齿数 (ZEFP)	
ISO	工件材质	4	6
S	优质合金和钛	3	3

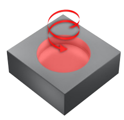
CoroMill® 316 整体硬质合金高进给侧铣铣刀头

									
				a_e = 0.1 x DC			a_e = 0.075 x DC		
				a_p = 1.5 x DC			a_p = 1.5 x DC		
				悬伸 4 x d			悬伸 6 x d		
ISO	MC 材料编号	工件材质	HB	f_z	v_cm/min	$v_c$ft/min	f_z	v_cm/min	$v_c$ft/min
S	S4.3.Z.AN	钛基合金	320	A	100	328	A	90	295
	S4.4.Z.AN	钛基合金	410	A	50	164	A	45	148

切削进给推荐值

DC	mm	9.525	10	12	12.7	15.875	16	19.05	20	25	25.4
	inch	.375	.394	.472	.500	.625	.630	.750	.787	.984	1
A	mm/ 齿	0.057	0.057	0.066	0.066	0.076	0.076	0.095	0.095	0.123	0.123
A	inch/ 齿	.0022	.0022	.0026	.0026	.0030	.0030	.0037	.0037	.0049	.0049

最大坡走角

		
	齿数 (ZEFP)	
ISO	工件材质	4	6
S	优质合金和钛	3	3

钻削

整体钻头

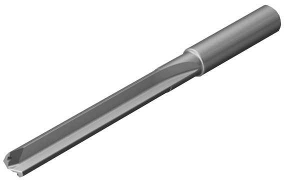
可换头钻头

切削参数

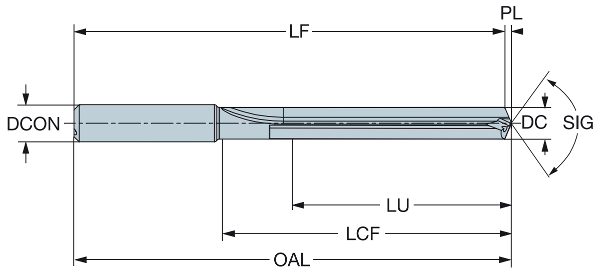
CoroDrill® 400 整体硬质合金钻头

用于铝合金

带内冷却液

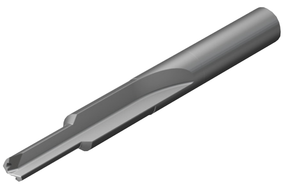


TCHA H9
SIG 135°

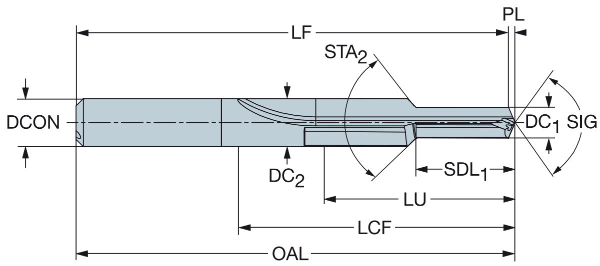


							N		尺寸，mm，inch												
DC	DC″	LU	LU″	ULDR	CZC_{MS}	订货号	N1BU	N1DU	DCON	DCON″	OAL	OAL″	LF	LF″	LCF	LCF″	PL	PL″	BAR	PSI	BSG
5.00	.197	30.0	1.181	6	6	400.1-0500-030A1-NM	★	★	6.00	.236	85	3.346	84.0	3.308	45	1.785	1.0	.038	20	290	COROMANT
7.00	.276	50.0	1.969	7	8	400.1-0700-050A1-NM	★	★	8.00	.315	110	4.331	108.6	4.276	68	2.695	1.4	.054	20	290	COROMANT
10.20	.402	70.0	2.756	6	12	400.1-1020-070A1-NM	★	★	12.00	.472	140	5.512	138.0	5.432	92	3.652	2.0	.080	20	290	COROMANT
12.50	.492	75.0	2.953	6	14	400.1-1250-075A1-NM	★	★	14.00	.551	150	5.906	147.5	5.807	100	3.956	2.5	.099	20	290	COROMANT

带内冷却液



TCHA H9
SIG 135°



											N		尺寸，mm，inch												
DC_1	DC_1″	DC_2	DC_2″	SDL	SDL″	STA	LU	LU″	CZC_{MS}	订货号	N1BU	N1DU	DCON	DCON″	OAL	OAL″	LF	LF″	LCF	LCF″	PL	PL″	BAR	PSI	BSG
5.00	.197	8.00	.315	15.00	.590	90°	31.0	1.220	8	400.4-0500-031A1-NM	★	★	8.00	.315	90	3.543	89.0	3.505	50	2.002	1.0	.038	20	290	COROMANT
6.80	.268	10.00	.394	20.40	.803	90°	40.0	1.575	10	400.4-0680-040A1-NM	★	★	10.00	.394	105	4.134	103.7	4.081	62	2.452	1.3	.053	20	290	COROMANT
8.50	.335	12.00	.472	25.50	1.003	90°	50.0	1.969	12	400.4-0850-050A1-NM	★	★	12.00	.472	125	4.921	123.3	4.855	74	2.940	1.7	.067	20	290	COROMANT
10.20	.402	16.00	.630	30.60	1.204	90°	63.0	2.480	16	400.4-1020-063A1-NM	★	★	16.00	.630	145	5.709	143.0	5.629	91	3.605	2.0	.080	20	290	COROMANT

钻头类型 4 使用 DC2 RPM 和 DC1 进给率。

D23 I2

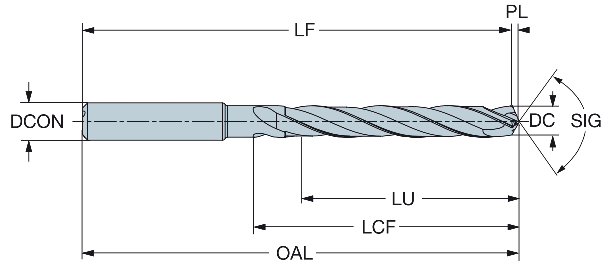
CHI

CoroDrill® 430 整体硬质合金钻头

用于铝合金

带内冷却液

TCHA H9
SIG 135°

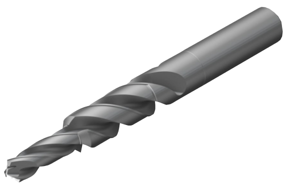


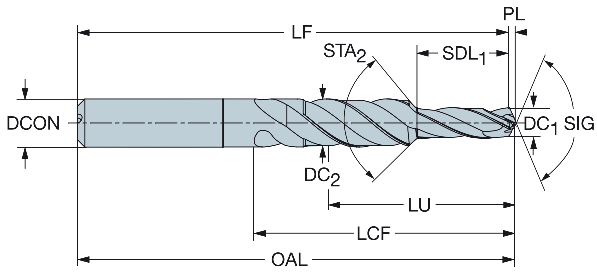
N 尺寸，mm, inch

DC	DC″	LU	LU″	ULDR	CZC_{MS}	订货号	N1BU	DCON	DCON″	OAL	OAL″	LF	LF″	LCF	LCF″	PL	PL″	BAR	PSI	BSG
5.00	.197	30.0	1.181	6	6	430.1-0500-030A1-NM	★	6.00	.236	85	3.346	84.0	3.306	37	1.476	1.0	.041	20	290	COROMANT
7.00	.276	50.0	1.969	7	8	430.1-0700-050A1-NM	★	8.00	.315	110	4.331	108.6	4.274	60	2.382	1.5	.057	20	290	COROMANT
10.20	.402	70.0	2.756	6	12	430.1-1020-070A1-NM	★	12.00	.472	140	5.512	137.9	5.429	85	3.358	2.1	.083	20	290	COROMANT
12.50	.492	75.0	2.953	6	14	430.1-1250-075A1-NM	★	14.00	.551	150	5.906	147.4	5.804	93	3.693	2.6	.102	20	290	COROMANT

带内冷却液

TCHA H9
SIG 135°





N 尺寸，mm, inch

DC_1	DC_1″	DC_2	DC_2″	SDL	SDL″	STA	LU	LU″	CZC_{MS}	订货号	N1BU	DCON	DCON″	OAL	OAL″	LF	LF″	LCF	LCF″	PL	PL″	BAR	PSI	BSG
5.00	.197	8.00	.315	15.00	.590	90°	31.0	1.220	8	430.4-0500-031A1-NM	★	8.00	.315	90	3.543	89.0	3.503	39	1.535	1.0	.041	20	290	COROMANT
6.80	.268	10.00	.394	20.40	.803	90°	40.4	1.591	10	430.4-0680-040A1-NM	★	10.00	.394	105	4.134	103.6	4.078	50	1.984	1.4	.056	20	290	COROMANT
8.50	.335	12.00	.472	25.50	1.003	90°	49.5	1.949	12	430.4-0850-050A1-NM	★	12.00	.472	125	4.921	123.2	4.852	61	2.421	1.8	.069	20	290	COROMANT
10.20	.402	16.00	.630	30.60	1.204	90°	62.6	2.465	16	430.4-1020-063A1-NM	★	16.00	.630	145	5.709	142.9	5.626	78	3.094	2.1	.083	20	290	COROMANT

钻头类型 4 使用 DC2 RPM 和 DC1 进给率。

D23 I2

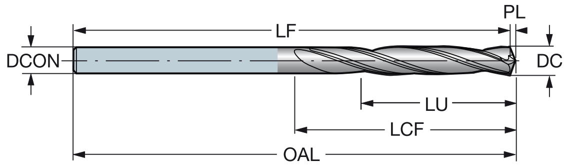
CoroDrill® 452 整体硬质合金钻头

适用于手持型机床

用于航空构件材料

TCHA H9

SIG 135°

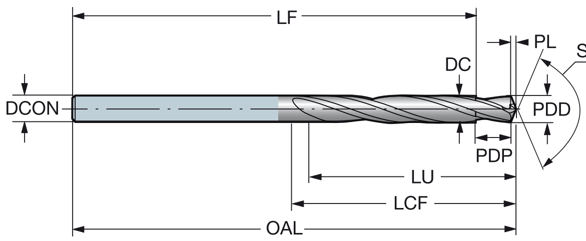


尺寸，mm, inch

DC	DC″	DCN	DCX	LU	LU″	ULDR	CZC_{MS}	订货号	M H10F	N H10F	S H10F	O H10F	DCON	DCON″	OAL	OAL″	LF	LF″	LCF	LCF″	PL	PL″	BSG
3.10	.122	3.1	3.1	45.0	1.772	14	3	452.1-0310-045A0-CM	★	★	☆	★	3.10	.122	100	3.937	99.4	3.912	50	1.969	0.6	.025	COROMANT
4.10	.161	4.1	4.1	45.0	1.772	10	4	452.1-0410-045A0-CM	★	★	☆	★	4.10	.161	100	3.937	99.2	3.904	50	1.969	0.9	.033	COROMANT
5.10	.201	5.1	5.1	45.0	1.772	8	5	452.1-0510-045A0-CM	★	★	☆	★	5.10	.201	100	3.937	98.9	3.895	50	1.969	1.1	.042	COROMANT
6.10	.240	6.1	6.1	45.0	1.772	7	6	452.1-0610-045A0-CM	★	★	☆	★	6.10	.240	100	3.937	98.7	3.887	50	1.969	1.3	.050	COROMANT

TCHA H9

SIG 135°



尺寸，mm, inch

DC	DC″	DCN	DCX	LU	LU″	ULDR	CZC_{MS}	订货号	M H10F	N H10F	S H10F	O H10F	DCON	DCON″	OAL	OAL″	LF	LF″	LCF	LCF″	PL	PL″	PDD	PDD″	PDP	PDP″	BSG
4.10	.161	4.1	4.1	45.0	1.772	10	4	452.4-0410-045A0-CM	★	★	☆	★	4.10	.161	100	3.937	95.9	3.776	50	1.969	0.7	.027	3.30	.130	3.32	.131	COROMANT
5.10	.201	5.1	5.1	45.0	1.772	8	5	452.4-0510-045A0-CM	★	★	☆	★	5.10	.201	100	3.937	94.9	3.736	50	1.969	0.9	.034	4.20	.165	4.13	.163	COROMANT
6.10	.240	6.1	6.1	45.0	1.772	7	6	452.4-0610-045A0-CM	★	★	☆	★	6.10	.240	100	3.937	93.9	3.697	50	1.969	1.1	.043	5.20	.205	4.92	.194	COROMANT

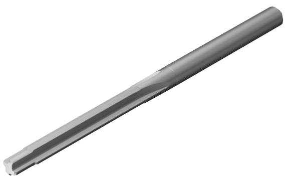
D23 I2

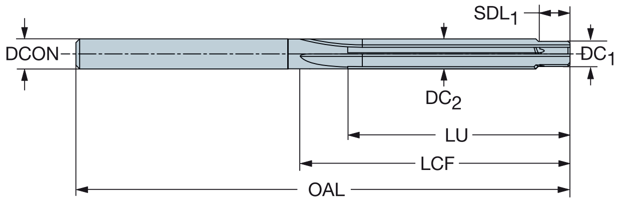
CoroDrill® 452 整体硬质合金铰刀

适用于手持型机床

用于航空构件材料

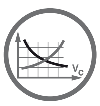
TCHA H9





尺寸，mm, inch

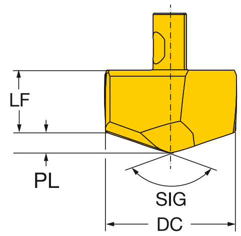
DC1	DC1″	DC2	DC2″	LU	LU″	SDL	CZC_{MS}	订货号	M H10F	N H10F	S H10F	O H10F	OAL	OAL″	LCF	LCF″	BSG
3.10	.122	4.10	.161	45.00	1.772	3.74	4	452.R-0410-045A0-CM	★	★	☆	★	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT
4.10	.161	5.10	.201	45.00	1.772	4.65	5	452.R-0510-045A0-CM	★	★	☆	★	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT
5.10	.201	6.10	.240	45.00	1.772	5.57	6	452.R-0610-045A0-CM	★	★	☆	★	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT
5.54	.218	6.35	.250	45.00	1.772	6.64	1/4	452.R-0635-045A0-CM	★	★	☆	★	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT
7.13	.281	7.94	.313	45.00	1.772	7.53	5/16	452.R-0794-045A0-CM	★	★	☆	★	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT



D23

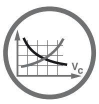
I2

CoroDrill® 870 刀头



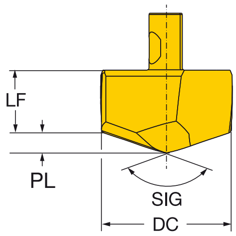
尺寸，mm, inch

DC	DC″		订货号	P 4334	M 4334	K 4334	N 4334	S 4334	LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°	H9
10.10	.397		870-1010-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9
10.20	.401		870-1020-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9
10.30	.405		870-1030-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.40	.409		870-1040-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.50	.413	7	870-1050-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9
10.60	.417		870-1060-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9
10.70	.421		870-1070-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9
10.80	.425		870-1080-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9
10.90	.429		870-1090-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9
11.00	.433	8	870-1100-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9
11.10	.437		870-1110-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.11	.437		870-1111-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.20	.440		870-1120-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9
11.30	.444		870-1130-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9
11.40	.448		870-1140-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9
11.50	.452	9	870-1150-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9
11.60	.456		870-1160-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9
11.70	.460		870-1170-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9
11.80	.464		870-1180-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9
11.90	.468		870-1190-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9
12.00	.472	10	870-1200-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9
12.10	.476		870-1210-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.7	.222	1.9	.073	142°	H9
12.20	.480		870-1220-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.222	1.9	.073	142°	H9
12.30	.484		870-1230-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.221	1.9	.074	142°	H9
12.40	.488		870-1240-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.50	.492	11	870-1250-11-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.60	.496		870-1260-11-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.219	1.9	.076	142°	H9
12.70	.500		870-1270-11-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.219	2.0	.077	142°	H9
12.80	.503		870-1280-11-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.5	.218	2.0	.078	142°	H9
12.90	.507		870-1290-11-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.5	.217	2.0	.078	142°	H9
13.00	.511	12	870-1300-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	.237	2.0	.078	142°	H9
13.10	.515		870-1310-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	.236	2.0	.079	142°	H9
13.20	.519		870-1320-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.30	.523		870-1330-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.40	.527		870-1340-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.234	2.1	.081	142°	H9
13.50	.531	13	870-1350-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.60	.535		870-1360-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.70	.539		870-1370-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.232	2.1	.083	142°	H9
13.80	.543		870-1380-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
13.90	.547		870-1390-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
14.00	.551	14	870-1400-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.6	.259	2.1	.084	142°	H9
14.10	.555		870-1410-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.6	.258	2.2	.085	142°	H9
14.20	.559		870-1420-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.257	2.2	.085	142°	H9
14.29	.562		870-1429-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.30	.563		870-1430-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.40	.566		870-1440-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.256	2.2	.087	142°	H9
14.50	.570		870-1450-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.255	2.2	.087	142°	H9
14.60	.574		870-1460-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.255	2.2	.088	142°	H9
14.70	.578		870-1470-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.254	2.3	.089	142°	H9
14.80	.582		870-1480-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.4	.253	2.3	.089	142°	H9
14.90	.586		870-1490-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.4	.253	2.3	.090	142°	H9
15.00	.590	15	870-1500-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.0	.276	2.3	.090	142°	H9
15.10	.594		870-1510-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.0	.276	2.3	.091	142°	H9
15.20	.598		870-1520-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.0	.275	2.3	.091	142°	H9
15.30	.602		870-1530-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.0	.274	2.3	.092	142°	H9


D24

ISO 13399
I2

CoroDrill® 870 刀头

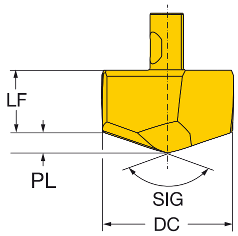


尺寸，mm, inch

DC	DC"		订货号	P 4334	M 4334	K 4334	N 4334	S 4334	LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
15.40	.606	15	870-1540-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.0	.274	2.4	.093	142°	H9
15.50	.610		870-1550-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.9	.273	2.4	.093	142°	H9
15.60	.614		870-1560-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9
15.70	.618		870-1570-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9
15.80	.622		870-1580-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.9	.271	2.4	.095	142°	H9
15.88	.625		870-1588-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9
15.90	.626		870-1590-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9
16.00	.629	16	870-1600-16-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9
16.10	.633		870-1610-16-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9
16.13	.635		870-1613-16-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.6	.297	2.5	.096	142°	H9
16.20	.637		870-1620-16-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.5	.297	2.5	.097	142°	H9
16.30	.641		870-1630-16-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9
16.40	.645		870-1640-16-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9
16.50	.649		870-1650-16-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.5	.295	2.5	.099	142°	H9
16.60	.653		870-1660-16-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9
16.70	.657		870-1670-16-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9
16.80	.661		870-1680-16-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.4	.293	2.6	.101	142°	H9
16.90	.665		870-1690-16-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.4	.292	2.6	.102	142°	H9
17.00	.669	17	870-1700-17-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.0	.316	2.6	.102	142°	H9
17.10	.673		870-1710-17-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.0	.315	2.6	.102	142°	H9
17.20	.677		870-1720-17-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.0	.315	2.6	.103	142°	H9
17.30	.681		870-1730-17-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.0	.314	2.6	.104	142°	H9
17.40	.685		870-1740-17-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.0	.313	2.7	.104	142°	H9
17.46	.687		870-1746-17-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9
17.50	.689		870-1750-17-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9
17.60	.692		870-1760-17-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.9	.312	2.7	.106	142°	H9
17.70	.696		870-1770-17-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.9	.311	2.7	.106	142°	H9
17.80	.700		870-1780-17-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.9	.311	2.7	.107	142°	H9
17.90	.704		870-1790-17-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.9	.310	2.7	.107	142°	H9
18.00	.708	18	870-1800-18-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.6	.338	2.7	.107	142°	H9
18.10	.712		870-1810-18-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.6	.337	2.7	.108	142°	H9
18.20	.716		870-1820-18-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.6	.337	2.8	.108	142°	H9
18.30	.720		870-1830-18-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.5	.336	2.8	.109	142°	H9
18.40	.724		870-1840-18-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9
18.50	.728		870-1850-18-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9
18.60	.732		870-1860-18-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.5	.334	2.8	.111	142°	H9
18.70	.736		870-1870-18-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.5	.333	2.8	.112	142°	H9
18.80	.740		870-1880-18-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.5	.333	2.9	.112	142°	H9
18.90	.744		870-1890-18-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.4	.332	2.9	.113	142°	H9
19.00	.748	19	870-1900-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.0	.356	2.9	.113	142°	H9
19.05	.750		870-1905-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.0	.355	2.9	.113	142°	H9
19.10	.752		870-1910-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.0	.355	2.9	.114	142°	H9
19.20	.755		870-1920-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.25	.757		870-1925-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.30	.759		870-1930-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.40	.763		870-1940-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.0	.353	2.9	.116	142°	H9
19.50	.767		870-1950-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9
19.60	.771		870-1960-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9
19.70	.775		870-1970-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.9	.351	3.0	.118	142°	H9
19.80	.779		870-1980-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9
19.90	.783		870-1990-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9
20.00	.787	20	870-2000-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.5	.373	3.0	.119	142°	H9
20.10	.791		870-2010-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.5	.372	3.0	.120	142°	H9
20.20	.795		870-2020-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	.372	3.1	.120	142°	H9
20.30	.799		870-2030-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	.371	3.1	.121	142°	H9
20.40	.803		870-2040-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9

D24 I2

CoroDrill® 870 刀头

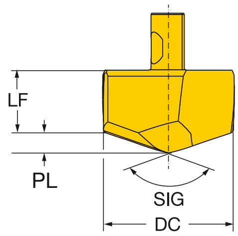


尺寸，mm，inch

DC	DC″		订货号	P 4334	M 4334	K 4334	N 4334	S 4334	LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
20.50	.807	20	870-2050-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9
20.60	.811		870-2060-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9
20.64	.812		870-2064-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9
20.70	.815		870-2070-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	.369	3.1	.124	142°	H9
20.80	.818		870-2080-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.3	.368	3.2	.124	142°	H9
20.90	.822		870-2090-20-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.3	.367	3.2	.125	142°	H9
21.00	.826	21	870-2100-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	.395	3.2	.124	142°	H9
21.10	.830		870-2110-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	.394	3.2	.125	142°	H9
21.20	.834		870-2120-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	.394	3.2	.126	142°	H9
21.30	.838		870-2130-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	.393	3.2	.126	142°	H9
21.40	.842		870-2140-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	.393	3.2	.127	142°	H9
21.50	.846		870-2150-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	.392	3.3	.128	142°	H9
21.60	.850		870-2160-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9
21.70	.854		870-2170-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9
21.80	.858		870-2180-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.9	.390	3.3	.130	142°	H9
21.90	.862		870-2190-21-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.9	.389	3.3	.131	142°	H9
22.00	.866	22	870-2200-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.5	.413	3.3	.131	142°	H9
22.10	.870		870-2210-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.5	.412	3.3	.131	142°	H9
22.20	.874		870-2220-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9
22.23	.875		870-2223-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9
22.30	.878		870-2230-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.4	.411	3.4	.133	142°	H9
22.40	.881		870-2240-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.4	.410	3.4	.133	142°	H9
22.50	.885		870-2250-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.4	.409	3.4	.134	142°	H9
22.60	.889		870-2260-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.4	.409	3.4	.135	142°	H9
22.70	.893		870-2270-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.4	.408	3.4	.135	142°	H9
22.80	.897		870-2280-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.4	.407	3.5	.136	142°	H9
22.90	.901		870-2290-22-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.3	.407	3.5	.137	142°	H9
23.00	.905	23	870-2300-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	.435	3.5	.136	142°	H9
23.10	.909		870-2310-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	.434	3.5	.137	142°	H9
23.20	.913		870-2320-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	.433	3.5	.137	142°	H9
23.30	.917		870-2330-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	.433	3.5	.138	142°	H9
23.40	.921		870-2340-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	.432	3.5	.139	142°	H9
23.50	.925		870-2350-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	.431	3.5	.139	142°	H9
23.60	.929		870-2360-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.9	.431	3.6	.140	142°	H9
23.70	.933		870-2370-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.80	.937		870-2380-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.81	.937		870-2381-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.90	.940		870-2390-23-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.9	.429	3.6	.142	142°	H9
24.00	.944	24	870-2400-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.4	.448	3.6	.143	142°	H9
24.10	.948		870-2410-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.4	.447	3.6	.143	142°	H9
24.20	.952		870-2420-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.4	.447	3.7	.144	142°	H9
24.30	.956		870-2430-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.3	.446	3.7	.144	142°	H9
24.40	.960		870-2440-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.3	.445	3.7	.145	142°	H9
24.50	.964		870-2450-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.3	.445	3.7	.146	142°	H9
24.60	.968		870-2460-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.3	.444	3.7	.146	142°	H9
24.70	.972		870-2470-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.3	.443	3.7	.147	142°	H9
24.80	.976		870-2480-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.3	.443	3.8	.148	142°	H9
24.90	.980		870-2490-24-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.2	.442	3.8	.148	142°	H9
25.00	.984	25	870-2500-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.9	.470	3.8	.148	142°	H9
25.10	.988		870-2510-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9
25.20	.992		870-2520-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9
25.30	.996		870-2530-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.9	.468	3.8	.150	142°	H9
25.40	1.000		870-2540-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9
25.50	1.003		870-2550-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9
25.60	1.007		870-2560-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.8	.466	3.9	.152	142°	H9
25.70	1.011		870-2570-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9

D24 I2

CoroDrill® 870 刀头

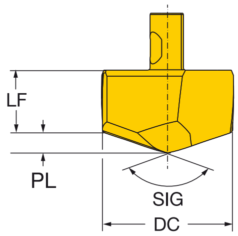


尺寸，mm, inch

DC	DC″		订货号	P 4334	M 4334	K 4334	N 4334	S 4334	LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
25.80	1.015	25	870-2580-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9
25.90	1.019		870-2590-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.8	.464	3.9	.154	142°	H9
26.00	1.023	26	870-2600-26-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.5	.492	3.9	.154	142°	H9
26.50	1.043		870-2650-26-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.4	.489	4.0	.157	142°	H9
26.65	1.049		870-2665-26-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.4	.487	4.0	.159	142°	H9
27.00	1.063	27	870-2700-27-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.0	.510	4.1	.159	142°	H9
27.50	1.082		870-2750-27-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.9	.506	4.1	.163	142°	H9
28.00	1.102	28	870-2800-28-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.4	.527	4.2	.166	142°	H9
28.50	1.122		870-2850-28-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.3	.524	4.3	.169	142°	H9
28.58	1.125		870-2858-28-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.3	.523	4.3	.170	142°	H9
29.00	1.141	29	870-2900-29-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.9	.549	4.4	.172	142°	H9
29.50	1.161		870-2950-29-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.9	.545	4.5	.175	142°	H9
29.65	1.167		870-2965-29-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.8	.544	4.5	.176	142°	H9
30.00	1.181	30	870-3000-30-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.4	.566	4.5	.178	142°	H9
30.50	1.200		870-3050-30-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.3	.563	4.6	.181	142°	H9
31.00	1.220	31	870-3100-31-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.8	.581	4.8	.187	142°	H9
31.50	1.240		870-3150-31-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.7	.578	4.8	.190	142°	H9
31.75	1.250		870-3175-31-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.6	.576	4.9	.192	142°	H9
32.00	1.259		870-3200-31-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.6	.574	4.9	.194	142°	H9
32.15	1.265		870-3215-31-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.6	.573	5.0	.195	142°	H9
32.50	1.279		870-3250-31-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.5	.571	5.0	.197	142°	H9
33.00	1.299		870-3300-31-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.4	.568	5.1	.200	142°	H9

D24 I2

CoroDrill® 870 刀头

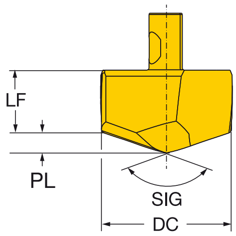


尺寸，mm，inch

DC	DC″		订货号	P 3334	K 3334	LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-KM	☆	★	4.4	.172	1.8	.072	142°	H9
10.10	.397		870-1010-6-KM	☆	★	4.4	.172	1.8	.072	142°	H9
10.20	.401		870-1020-6-KM	☆	★	4.3	.171	1.9	.073	142°	H9
10.30	.405		870-1030-6-KM	☆	★	4.3	.170	1.9	.074	142°	H9
10.40	.409		870-1040-6-KM	☆	★	4.3	.170	1.9	.074	142°	H9
10.50	.413	7	870-1050-7-KM	☆	★	4.3	.169	1.9	.075	142°	H9
10.60	.417		870-1060-7-KM	☆	★	4.3	.169	1.9	.076	142°	H9
10.70	.421		870-1070-7-KM	☆	★	4.3	.168	1.9	.076	142°	H9
10.80	.425		870-1080-7-KM	☆	★	4.3	.167	2.0	.077	142°	H9
10.90	.429		870-1090-7-KM	☆	★	4.2	.167	2.0	.078	142°	H9
11.00	.433	8	870-1100-8-KM	☆	★	4.9	.194	2.0	.077	142°	H9
11.10	.437		870-1110-8-KM	☆	★	4.9	.194	2.0	.078	142°	H9
11.11	.437		870-1111-8-KM	☆	★	4.9	.194	2.0	.078	142°	H9
11.20	.440		870-1120-8-KM	☆	★	4.9	.193	2.0	.079	142°	H9
11.30	.444		870-1130-8-KM	☆	★	4.9	.193	2.0	.079	142°	H9
11.40	.448		870-1140-8-KM	☆	★	4.9	.192	2.0	.080	142°	H9
11.50	.452	9	870-1150-9-KM	☆	★	4.8	.188	2.1	.083	142°	H9
11.60	.456		870-1160-9-KM	☆	★	4.8	.188	2.1	.084	142°	H9
11.70	.460		870-1170-9-KM	☆	★	4.8	.187	2.2	.085	142°	H9
11.80	.464		870-1180-9-KM	☆	★	4.7	.186	2.2	.085	142°	H9
11.90	.468		870-1190-9-KM	☆	★	4.7	.186	2.2	.086	142°	H9
12.00	.472	10	870-1200-10-KM	☆	★	5.3	.209	2.2	.086	142°	H9
12.10	.476		870-1210-10-KM	☆	★	5.3	.209	2.2	.087	142°	H9
12.20	.480		870-1220-10-KM	☆	★	5.3	.208	2.2	.087	142°	H9
12.30	.484		870-1230-10-KM	☆	★	5.3	.207	2.2	.088	142°	H9
12.40	.488		870-1240-10-KM	☆	★	5.3	.207	2.3	.089	142°	H9
12.50	.492	11	870-1250-11-KM	☆	★	5.2	.206	2.3	.089	142°	H9
12.60	.496		870-1260-11-KM	☆	★	5.2	.206	2.3	.090	142°	H9
12.70	.500		870-1270-11-KM	☆	★	5.2	.205	2.3	.091	142°	H9
12.80	.503		870-1280-11-KM	☆	★	5.2	.204	2.3	.091	142°	H9
12.90	.507		870-1290-11-KM	☆	★	5.2	.203	2.3	.092	142°	H9
13.00	.511	12	870-1300-12-KM	☆	★	5.6	.220	2.4	.095	142°	H9
13.10	.515		870-1310-12-KM	☆	★	5.6	.219	2.4	.096	142°	H9
13.20	.519		870-1320-12-KM	☆	★	5.6	.219	2.5	.096	142°	H9
13.30	.523		870-1330-12-KM	☆	★	5.5	.218	2.5	.097	142°	H9
13.40	.527		870-1340-12-KM	☆	★	5.5	.217	2.5	.098	142°	H9
13.50	.531	13	870-1350-13-KM	☆	★	5.5	.217	2.5	.098	142°	H9
13.60	.535		870-1360-13-KM	☆	★	5.5	.216	2.5	.099	142°	H9
13.70	.539		870-1370-13-KM	☆	★	5.5	.215	2.5	.100	142°	H9
13.80	.543		870-1380-13-KM	☆	★	5.5	.215	2.6	.100	142°	H9
13.90	.547		870-1390-13-KM	☆	★	5.4	.214	2.6	.101	142°	H9
14.00	.551	14	870-1400-14-KM	☆	★	6.1	.242	2.6	.101	142°	H9
14.10	.555		870-1410-14-KM	☆	★	6.1	.241	2.6	.102	142°	H9
14.20	.559		870-1420-14-KM	☆	★	6.1	.241	2.6	.102	142°	H9
14.29	.562		870-1429-14-KM	☆	★	6.1	.240	2.6	.102	142°	H9
14.30	.563		870-1430-14-KM	☆	★	6.1	.240	2.6	.103	142°	H9
14.40	.566		870-1440-14-KM	☆	★	6.1	.239	2.6	.104	142°	H9
14.50	.570		870-1450-14-KM	☆	★	6.1	.239	2.6	.104	142°	H9
14.60	.574		870-1460-14-KM	☆	★	6.0	.238	2.7	.105	142°	H9
14.70	.578		870-1470-14-KM	☆	★	6.0	.237	2.7	.105	142°	H9
14.80	.582		870-1480-14-KM	☆	★	6.0	.237	2.7	.106	142°	H9
14.90	.586		870-1490-14-KM	☆	★	6.0	.236	2.7	.107	142°	H9
15.00	.590	15	870-1500-15-KM	☆	★	6.5	.257	2.8	.109	142°	H9
15.10	.594		870-1510-15-KM	☆	★	6.5	.256	2.8	.110	142°	H9
15.20	.598		870-1520-15-KM	☆	★	6.5	.255	2.8	.111	142°	H9
15.30	.602		870-1530-15-KM	☆	★	6.5	.255	2.8	.111	142°	H9

D24　　I2

CoroDrill® 870 刀头

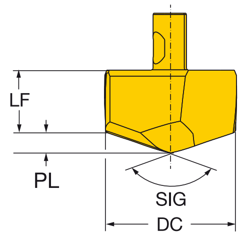


尺寸，mm，inch

DC	DC"		订货号	P 3334	K 3334	LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
15.40	.606	15	870-1540-15-KM	☆	★	6.5	.254	2.9	.112	142°	H9
15.50	.610		870-1550-15-KM	☆	★	6.4	.253	2.9	.113	142°	H9
15.60	.614		870-1560-15-KM	☆	★	6.4	.252	2.9	.114	142°	H9
15.70	.618		870-1570-15-KM	☆	★	6.4	.252	2.9	.114	142°	H9
15.80	.622		870-1580-15-KM	☆	★	6.4	.251	2.9	.115	142°	H9
15.88	.625		870-1588-15-KM	☆	★	6.4	.251	2.9	.115	142°	H9
15.90	.626		870-1590-15-KM	☆	★	6.4	.250	2.9	.116	142°	H9
16.00	.629	16	870-1600-16-KM	☆	★	7.0	.276	3.0	.118	142°	H9
16.10	.633		870-1610-16-KM	☆	★	7.0	.275	3.0	.119	142°	H9
16.13	.635		870-1613-16-KM	☆	★	7.0	.275	3.0	.119	142°	H9
16.20	.637		870-1620-16-KM	☆	★	7.0	.274	3.0	.119	142°	H9
16.30	.641		870-1630-16-KM	☆	★	7.0	.274	3.1	.120	142°	H9
16.40	.645		870-1640-16-KM	☆	★	6.9	.273	3.1	.121	142°	H9
16.50	.649		870-1650-16-KM	☆	★	6.9	.272	3.1	.121	142°	H9
16.60	.653		870-1660-16-KM	☆	★	6.9	.272	3.1	.122	142°	H9
16.70	.657		870-1670-16-KM	☆	★	6.9	.271	3.1	.123	142°	H9
16.80	.661		870-1680-16-KM	☆	★	6.9	.270	3.1	.123	142°	H9
16.90	.665		870-1690-16-KM	☆	★	6.9	.270	3.2	.124	142°	H9
17.00	.669	17	870-1700-17-KM	☆	★	7.4	.291	3.2	.127	142°	H9
17.10	.673		870-1710-17-KM	☆	★	7.4	.290	3.2	.128	142°	H9
17.20	.677		870-1720-17-KM	☆	★	7.3	.289	3.3	.128	142°	H9
17.30	.681		870-1730-17-KM	☆	★	7.3	.289	3.3	.129	142°	H9
17.40	.685		870-1740-17-KM	☆	★	7.3	.288	3.3	.130	142°	H9
17.46	.687		870-1746-17-KM	☆	★	7.3	.288	3.3	.130	142°	H9
17.50	.689		870-1750-17-KM	☆	★	7.3	.287	3.3	.130	142°	H9
17.60	.692		870-1760-17-KM	☆	★	7.3	.287	3.3	.131	142°	H9
17.70	.696		870-1770-17-KM	☆	★	7.3	.286	3.3	.131	142°	H9
17.80	.700		870-1780-17-KM	☆	★	7.2	.285	3.4	.132	142°	H9
17.90	.704		870-1790-17-KM	☆	★	7.2	.285	3.4	.133	142°	H9
18.00	.708	18	870-1800-18-KM	☆	★	7.9	.313	3.4	.132	142°	H9
18.10	.712		870-1810-18-KM	☆	★	7.9	.312	3.4	.133	142°	H9
18.20	.716		870-1820-18-KM	☆	★	7.9	.311	3.4	.134	142°	H9
18.30	.720		870-1830-18-KM	☆	★	7.9	.310	3.4	.135	142°	H9
18.40	.724		870-1840-18-KM	☆	★	7.9	.310	3.4	.135	142°	H9
18.50	.728		870-1850-18-KM	☆	★	7.9	.309	3.5	.136	142°	H9
18.60	.732		870-1860-18-KM	☆	★	7.8	.308	3.5	.137	142°	H9
18.70	.736		870-1870-18-KM	☆	★	7.8	.308	3.5	.137	142°	H9
18.80	.740		870-1880-18-KM	☆	★	7.8	.307	3.5	.138	142°	H9
18.90	.744		870-1890-18-KM	☆	★	7.8	.306	3.5	.139	142°	H9
19.00	.748	19	870-1900-19-KM	☆	★	8.3	.327	3.6	.141	142°	H9
19.05	.750		870-1905-19-KM	☆	★	8.3	.327	3.6	.142	142°	H9
19.10	.752		870-1910-19-KM	☆	★	8.3	.327	3.6	.142	142°	H9
19.20	.755		870-1920-19-KM	☆	★	8.3	.326	3.6	.143	142°	H9
19.25	.757		870-1925-19-KM	☆	★	8.3	.326	3.6	.143	142°	H9
19.30	.759		870-1930-19-KM	☆	★	8.3	.325	3.6	.143	142°	H9
19.40	.763		870-1940-19-KM	☆	★	8.2	.324	3.7	.144	142°	H9
19.50	.767		870-1950-19-KM	☆	★	8.2	.324	3.7	.144	142°	H9
19.60	.771		870-1960-19-KM	☆	★	8.2	.323	3.7	.145	142°	H9
19.70	.775		870-1970-19-KM	☆	★	8.2	.322	3.7	.146	142°	H9
19.80	.779		870-1980-19-KM	☆	★	8.2	.322	3.7	.146	142°	H9
19.90	.783		870-1990-19-KM	☆	★	8.2	.321	3.7	.147	142°	H9
20.00	.787	20	870-2000-20-KM	☆	★	8.7	.342	3.8	.150	142°	H9
20.10	.791		870-2010-20-KM	☆	★	8.7	.341	3.8	.151	142°	H9
20.20	.795		870-2020-20-KM	☆	★	8.7	.341	3.9	.152	142°	H9
20.30	.799		870-2030-20-KM	☆	★	8.6	.340	3.9	.152	142°	H9
20.40	.803		870-2040-20-KM	☆	★	8.6	.339	3.9	.153	142°	H9

D24 I2

CoroDrill® 870 刀头



尺寸，mm, inch

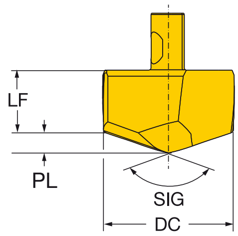
DC	DC″		订货号	P 3334	K 3334	LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
20.50	.807	20	870-2050-20-KM	☆	★	8.6	.339	3.9	.154	142°	H9
20.60	.811		870-2060-20-KM	☆	★	8.6	.338	3.9	.154	142°	H9
20.64	.812		870-2064-20-KM	☆	★	8.6	.337	3.9	.155	142°	H9
20.70	.815		870-2070-20-KM	☆	★	8.6	.337	3.9	.155	142°	H9
20.80	.818		870-2080-20-KM	☆	★	8.6	.337	4.0	.156	142°	H9
20.90	.822		870-2090-20-KM	☆	★	8.5	.336	4.0	.156	142°	H9
21.00	.826	21	870-2100-21-KM	☆	★	9.2	.364	4.0	.156	142°	H9
21.10	.830		870-2110-21-KM	☆	★	9.2	.363	4.0	.157	142°	H9
21.20	.834		870-2120-21-KM	☆	★	9.2	.362	4.0	.157	142°	H9
21.30	.838		870-2130-21-KM	☆	★	9.2	.362	4.0	.158	142°	H9
21.40	.842		870-2140-21-KM	☆	★	9.2	.361	4.0	.159	142°	H9
21.50	.846		870-2150-21-KM	☆	★	9.2	.361	4.0	.159	142°	H9
21.60	.850		870-2160-21-KM	☆	★	9.1	.360	4.1	.160	142°	H9
21.70	.854		870-2170-21-KM	☆	★	9.1	.359	4.1	.161	142°	H9
21.80	.858		870-2180-21-KM	☆	★	9.1	.358	4.1	.161	142°	H9
21.90	.862		870-2190-21-KM	☆	★	9.1	.358	4.1	.162	142°	H9
22.00	.866	22	870-2200-22-KM	☆	★	9.6	.379	4.2	.165	142°	H9
22.10	.870		870-2210-22-KM	☆	★	9.6	.378	4.2	.165	142°	H9
22.20	.874		870-2220-22-KM	☆	★	9.6	.378	4.2	.166	142°	H9
22.23	.875		870-2223-22-KM	☆	★	9.6	.378	4.2	.166	142°	H9
22.30	.878		870-2230-22-KM	☆	★	9.6	.377	4.2	.167	142°	H9
22.40	.881		870-2240-22-KM	☆	★	9.6	.376	4.2	.167	142°	H9
22.50	.885		870-2250-22-KM	☆	★	9.5	.375	4.3	.168	142°	H9
22.60	.889		870-2260-22-KM	☆	★	9.5	.375	4.3	.169	142°	H9
22.70	.893		870-2270-22-KM	☆	★	9.5	.374	4.3	.169	142°	H9
22.80	.897		870-2280-22-KM	☆	★	9.5	.374	4.3	.170	142°	H9
22.90	.901		870-2290-22-KM	☆	★	9.5	.373	4.3	.170	142°	H9
23.00	.905	23	870-2300-23-KM	☆	★	10.1	.398	4.4	.173	142°	H9
23.10	.909		870-2310-23-KM	☆	★	10.1	.397	4.4	.174	142°	H9
23.20	.913		870-2320-23-KM	☆	★	10.1	.396	4.4	.174	142°	H9
23.30	.917		870-2330-23-KM	☆	★	10.1	.396	4.5	.175	142°	H9
23.40	.921		870-2340-23-KM	☆	★	10.0	.395	4.5	.176	142°	H9
23.50	.925		870-2350-23-KM	☆	★	10.0	.394	4.5	.176	142°	H9
23.60	.929		870-2360-23-KM	☆	★	10.0	.394	4.5	.177	142°	H9
23.70	.933		870-2370-23-KM	☆	★	10.0	.393	4.5	.178	142°	H9
23.80	.937		870-2380-23-KM	☆	★	10.0	.393	4.5	.178	142°	H9
23.81	.937		870-2381-23-KM	☆	★	10.0	.393	4.5	.178	142°	H9
23.90	.940		870-2390-23-KM	☆	★	10.0	.392	4.6	.179	142°	H9
24.00	.944	24	870-2400-24-KM	☆	★	10.4	.408	4.6	.182	142°	H9
24.10	.948		870-2410-24-KM	☆	★	10.4	.407	4.7	.183	142°	H9
24.20	.952		870-2420-24-KM	☆	★	10.3	.407	4.7	.183	142°	H9
24.30	.956		870-2430-24-KM	☆	★	10.3	.406	4.7	.184	142°	H9
24.40	.960		870-2440-24-KM	☆	★	10.3	.406	4.7	.185	142°	H9
24.50	.964		870-2450-24-KM	☆	★	10.3	.405	4.7	.185	142°	H9
24.60	.968		870-2460-24-KM	☆	★	10.3	.404	4.7	.186	142°	H9
24.70	.972		870-2470-24-KM	☆	★	10.3	.404	4.8	.187	142°	H9
24.80	.976		870-2480-24-KM	☆	★	10.2	.403	4.8	.188	142°	H9
24.90	.980		870-2490-24-KM	☆	★	10.2	.402	4.8	.188	142°	H9
25.00	.984	25	870-2500-25-KM	☆	★	10.9	.430	4.8	.188	142°	H9
25.10	.988		870-2510-25-KM	☆	★	10.9	.430	4.8	.189	142°	H9
25.20	.992		870-2520-25-KM	☆	★	10.9	.429	4.8	.189	142°	H9
25.30	.996		870-2530-25-KM	☆	★	10.9	.428	4.8	.190	142°	H9
25.40	1.000		870-2540-25-KM	☆	★	10.9	.428	4.8	.191	142°	H9
25.50	1.003		870-2550-25-KM	☆	★	10.9	.427	4.9	.191	142°	H9
25.60	1.007		870-2560-25-KM	☆	★	10.8	.426	4.9	.192	142°	H9
25.70	1.011		870-2570-25-KM	☆	★	10.8	.426	4.9	.193	142°	H9

D24 I2

ISO 13399

CHI

CoroDrill® 870 刀头

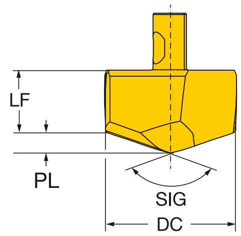


尺寸，mm, inch

DC	DC″		订货号	P 3334	K 3334	LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
25.80	1.015	25	870-2580-25-KM	☆	★	10.8	.425	4.9	.193	142°	H9
25.90	1.019		870-2590-25-KM	☆	★	10.8	.424	4.9	.194	142°	H9
26.00	1.023	26	870-2600-26-KM	☆	★	11.4	.449	5.0	.196	142°	H9
26.50	1.043		870-2650-26-KM	☆	★	11.3	.446	5.1	.200	142°	H9
26.65	1.049		870-2665-26-KM	☆	★	11.3	.444	5.1	.201	142°	H9
27.00	1.063	27	870-2700-27-KM	☆	★	11.8	.464	5.2	.205	142°	H9
27.50	1.082		870-2750-27-KM	☆	★	11.7	.461	5.3	.208	142°	H9
28.00	1.102	28	870-2800-28-KM	☆	★	12.2	.481	5.4	.211	142°	H9
28.50	1.122		870-2850-28-KM	☆	★	12.1	.478	5.5	.215	142°	H9
28.58	1.125		870-2858-28-KM	☆	★	12.1	.478	5.5	.215	142°	H9
29.00	1.141	29	870-2900-29-KM	☆	★	12.7	.500	5.6	.220	142°	H9
29.50	1.161		870-2950-29-KM	☆	★	12.6	.497	5.7	.223	142°	H9
29.65	1.167		870-2965-29-KM	☆	★	12.6	.496	5.7	.224	142°	H9
30.00	1.181	30	870-3000-30-KM	☆	★	13.1	.515	5.8	.229	142°	H9
30.50	1.200		870-3050-30-KM	☆	★	13.0	.512	5.9	.232	142°	H9
31.00	1.220	31	870-3100-31-KM	☆	★	13.4	.527	6.1	.241	142°	H9
31.50	1.240		870-3150-31-KM	☆	★	13.3	.524	6.2	.244	142°	H9
31.75	1.250		870-3175-31-KM	☆	★	13.3	.522	6.2	.245	142°	H9
32.00	1.259		870-3200-31-KM	☆	★	13.2	.521	6.3	.247	142°	H9
32.15	1.265		870-3215-31-KM	☆	★	13.2	.519	6.3	.249	142°	H9
32.50	1.279		870-3250-31-KM	☆	★	13.1	.516	6.4	.252	142°	H9
33.00	1.299		870-3300-31-KM	☆	★	13.0	.511	6.5	.256	142°	H9

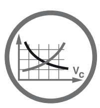
D24 I2

CoroDrill® 870 刀头



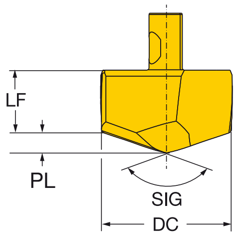
尺寸，mm，inch

DC	DC″		订货号	M 2334	S 2334	LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°	H9
10.10	.397		870-1010-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9
10.20	.401		870-1020-6-MM	★	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9
10.30	.405		870-1030-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.40	.409		870-1040-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.50	.413	7	870-1050-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9
10.60	.417		870-1060-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9
10.70	.421		870-1070-7-MM	★	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9
10.80	.425		870-1080-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9
10.90	.429		870-1090-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9
11.00	.433	8	870-1100-8-MM	★	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9
11.10	.437		870-1110-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.11	.437		870-1111-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.20	.440		870-1120-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9
11.30	.444		870-1130-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9
11.40	.448		870-1140-8-MM	★	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9
11.50	.452	9	870-1150-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9
11.60	.456		870-1160-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9
11.70	.460		870-1170-9-MM	★	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9
11.80	.464		870-1180-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9
11.90	.468		870-1190-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9
12.00	.472	10	870-1200-10-MM	★	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9
12.10	.476		870-1210-10-MM	★	☆	5.7	.222	1.9	.073	142°	H9
12.20	.480		870-1220-10-MM	★	☆	5.6	.222	1.9	.073	142°	H9
12.30	.484		870-1230-10-MM	★	☆	5.6	.221	1.9	.074	142°	H9
12.40	.488		870-1240-10-MM	★	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.50	.492	11	870-1250-11-MM	★	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.60	.496		870-1260-11-MM	★	☆	5.6	.219	1.9	.076	142°	H9
12.70	.500		870-1270-11-MM	★	☆	5.6	.219	2.0	.077	142°	H9
12.80	.503		870-1280-11-MM	★	☆	5.5	.218	2.0	.078	142°	H9
12.90	.507		870-1290-11-MM	★	☆	5.5	.217	2.0	.078	142°	H9
13.00	.511	12	870-1300-12-MM	★	☆	6.0	.237	2.0	.078	142°	H9
13.10	.515		870-1310-12-MM	★	☆	6.0	.236	2.0	.079	142°	H9
13.20	.519		870-1320-12-MM	★	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.30	.523		870-1330-12-MM	★	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.40	.527		870-1340-12-MM	★	☆	5.9	.234	2.1	.081	142°	H9
13.50	.531	13	870-1350-13-MM	★	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.60	.535		870-1360-13-MM	★	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.70	.539		870-1370-13-MM	★	☆	5.9	.232	2.1	.083	142°	H9
13.80	.543		870-1380-13-MM	★	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
13.90	.547		870-1390-13-MM	★	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
14.00	.551	14	870-1400-14-MM	★	☆	6.6	.259	2.1	.084	142°	H9
14.10	.555		870-1410-14-MM	★	☆	6.6	.258	2.2	.085	142°	H9
14.20	.559		870-1420-14-MM	★	☆	6.5	.257	2.2	.085	142°	H9
14.29	.562		870-1429-14-MM	★	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.30	.563		870-1430-14-MM	★	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.40	.566		870-1440-14-MM	★	☆	6.5	.256	2.2	.087	142°	H9
14.50	.570		870-1450-14-MM	★	☆	6.5	.255	2.2	.087	142°	H9
14.60	.574		870-1460-14-MM	★	☆	6.5	.255	2.2	.088	142°	H9
14.70	.578		870-1470-14-MM	★	☆	6.5	.254	2.3	.089	142°	H9
14.80	.582		870-1480-14-MM	★	☆	6.4	.253	2.3	.089	142°	H9
14.90	.586		870-1490-14-MM	★	☆	6.4	.253	2.3	.090	142°	H9
15.00	.590	15	870-1500-15-MM	★	☆	7.0	.276	2.3	.090	142°	H9
15.10	.594		870-1510-15-MM	★	☆	7.0	.276	2.3	.091	142°	H9
15.20	.598		870-1520-15-MM	★	☆	7.0	.275	2.3	.091	142°	H9
15.30	.602		870-1530-15-MM	★	☆	7.0	.274	2.3	.092	142°	H9

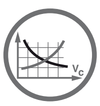

D24

I2

CoroDrill® 870 刀头



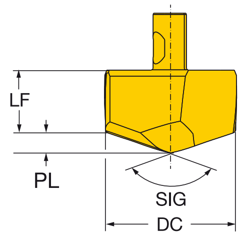
DC	DC″		订货号	M 2334	S 2334	LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
						尺寸，mm，inch					
15.40	.606	15	870-1540-15-MM	★	☆	7.0	.274	2.4	.093	142°	H9
15.50	.610		870-1550-15-MM	★	☆	6.9	.273	2.4	.093	142°	H9
15.60	.614		870-1560-15-MM	★	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9
15.70	.618		870-1570-15-MM	★	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9
15.80	.622		870-1580-15-MM	★	☆	6.9	.271	2.4	.095	142°	H9
15.88	.625		870-1588-15-MM	★	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9
15.90	.626		870-1590-15-MM	★	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9
16.00	.629	16	870-1600-16-MM	★	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9
16.10	.633		870-1610-16-MM	★	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9
16.13	.635		870-1613-16-MM	★	☆	7.6	.297	2.5	.096	142°	H9
16.20	.637		870-1620-16-MM	★	☆	7.5	.297	2.5	.097	142°	H9
16.30	.641		870-1630-16-MM	★	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9
16.40	.645		870-1640-16-MM	★	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9
16.50	.649		870-1650-16-MM	★	☆	7.5	.295	2.5	.099	142°	H9
16.60	.653		870-1660-16-MM	★	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9
16.70	.657		870-1670-16-MM	★	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9
16.80	.661		870-1680-16-MM	★	☆	7.4	.293	2.6	.101	142°	H9
16.90	.665		870-1690-16-MM	★	☆	7.4	.292	2.6	.102	142°	H9
17.00	.669	17	870-1700-17-MM	★	☆	8.0	.316	2.6	.102	142°	H9
17.10	.673		870-1710-17-MM	★	☆	8.0	.315	2.6	.102	142°	H9
17.20	.677		870-1720-17-MM	★	☆	8.0	.315	2.6	.103	142°	H9
17.30	.681		870-1730-17-MM	★	☆	8.0	.314	2.6	.104	142°	H9
17.40	.685		870-1740-17-MM	★	☆	8.0	.313	2.7	.104	142°	H9
17.46	.687		870-1746-17-MM	★	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9
17.50	.689		870-1750-17-MM	★	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9
17.60	.692		870-1760-17-MM	★	☆	7.9	.312	2.7	.106	142°	H9
17.70	.696		870-1770-17-MM	★	☆	7.9	.311	2.7	.106	142°	H9
17.80	.700		870-1780-17-MM	★	☆	7.9	.311	2.7	.107	142°	H9
17.90	.704		870-1790-17-MM	★	☆	7.9	.310	2.7	.107	142°	H9
18.00	.708	18	870-1800-18-MM	★	☆	8.6	.338	2.7	.107	142°	H9
18.10	.712		870-1810-18-MM	★	☆	8.6	.337	2.7	.108	142°	H9
18.20	.716		870-1820-18-MM	★	☆	8.6	.337	2.8	.108	142°	H9
18.30	.720		870-1830-18-MM	★	☆	8.5	.336	2.8	.109	142°	H9
18.40	.724		870-1840-18-MM	★	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9
18.50	.728		870-1850-18-MM	★	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9
18.60	.732		870-1860-18-MM	★	☆	8.5	.334	2.8	.111	142°	H9
18.70	.736		870-1870-18-MM	★	☆	8.5	.333	2.8	.112	142°	H9
18.80	.740		870-1880-18-MM	★	☆	8.5	.333	2.9	.112	142°	H9
18.90	.744		870-1890-18-MM	★	☆	8.4	.332	2.9	.113	142°	H9
19.00	.748	19	870-1900-19-MM	★	☆	9.0	.356	2.9	.113	142°	H9
19.05	.750		870-1905-19-MM	★	☆	9.0	.355	2.9	.113	142°	H9
19.10	.752		870-1910-19-MM	★	☆	9.0	.355	2.9	.114	142°	H9
19.20	.755		870-1920-19-MM	★	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.25	.757		870-1925-19-MM	★	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.30	.759		870-1930-19-MM	★	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.40	.763		870-1940-19-MM	★	☆	9.0	.353	2.9	.116	142°	H9
19.50	.767		870-1950-19-MM	★	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9
19.60	.771		870-1960-19-MM	★	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9
19.70	.775		870-1970-19-MM	★	☆	8.9	.351	3.0	.118	142°	H9
19.80	.779		870-1980-19-MM	★	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9
19.90	.783		870-1990-19-MM	★	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9
20.00	.787	20	870-2000-20-MM	★	☆	9.5	.373	3.0	.119	142°	H9
20.10	.791		870-2010-20-MM	★	☆	9.5	.372	3.0	.120	142°	H9
20.20	.795		870-2020-20-MM	★	☆	9.4	.372	3.1	.120	142°	H9
20.30	.799		870-2030-20-MM	★	☆	9.4	.371	3.1	.121	142°	H9
20.40	.803		870-2040-20-MM	★	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9



D24

I2

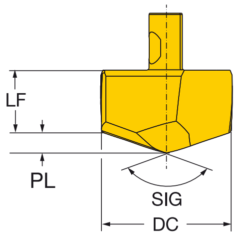
CoroDrill® 870 刀头



DC	DC″		订货号	M 2334	S 2334	LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
						尺寸，mm, inch					
20.50	.807	20	870-2050-20-MM	★	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9
20.60	.811		870-2060-20-MM	★	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9
20.64	.812		870-2064-20-MM	★	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9
20.70	.815		870-2070-20-MM	★	☆	9.4	.369	3.1	.124	142°	H9
20.80	.818		870-2080-20-MM	★	☆	9.3	.368	3.2	.124	142°	H9
20.90	.822		870-2090-20-MM	★	☆	9.3	.367	3.2	.125	142°	H9
21.00	.826	21	870-2100-21-MM	★	☆	10.0	.395	3.2	.124	142°	H9
21.10	.830		870-2110-21-MM	★	☆	10.0	.394	3.2	.125	142°	H9
21.20	.834		870-2120-21-MM	★	☆	10.0	.394	3.2	.126	142°	H9
21.30	.838		870-2130-21-MM	★	☆	10.0	.393	3.2	.126	142°	H9
21.40	.842		870-2140-21-MM	★	☆	10.0	.393	3.2	.127	142°	H9
21.50	.846		870-2150-21-MM	★	☆	10.0	.392	3.3	.128	142°	H9
21.60	.850		870-2160-21-MM	★	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9
21.70	.854		870-2170-21-MM	★	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9
21.80	.858		870-2180-21-MM	★	☆	9.9	.390	3.3	.130	142°	H9
21.90	.862		870-2190-21-MM	★	☆	9.9	.389	3.3	.131	142°	H9
22.00	.866	22	870-2200-22-MM	★	☆	10.5	.413	3.3	.131	142°	H9
22.10	.870		870-2210-22-MM	★	☆	10.5	.412	3.3	.131	142°	H9
22.20	.874		870-2220-22-MM	★	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9
22.23	.875		870-2223-22-MM	★	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9
22.30	.878		870-2230-22-MM	★	☆	10.4	.411	3.4	.133	142°	H9
22.40	.881		870-2240-22-MM	★	☆	10.4	.410	3.4	.133	142°	H9
22.50	.885		870-2250-22-MM	★	☆	10.4	.409	3.4	.134	142°	H9
22.60	.889		870-2260-22-MM	★	☆	10.4	.409	3.4	.135	142°	H9
22.70	.893		870-2270-22-MM	★	☆	10.4	.408	3.4	.135	142°	H9
22.80	.897		870-2280-22-MM	★	☆	10.4	.407	3.5	.136	142°	H9
22.90	.901		870-2290-22-MM	★	☆	10.3	.407	3.5	.137	142°	H9
23.00	.905	23	870-2300-23-MM	★	☆	11.0	.435	3.5	.136	142°	H9
23.10	.909		870-2310-23-MM	★	☆	11.0	.434	3.5	.137	142°	H9
23.20	.913		870-2320-23-MM	★	☆	11.0	.433	3.5	.137	142°	H9
23.30	.917		870-2330-23-MM	★	☆	11.0	.433	3.5	.138	142°	H9
23.40	.921		870-2340-23-MM	★	☆	11.0	.432	3.5	.139	142°	H9
23.50	.925		870-2350-23-MM	★	☆	11.0	.431	3.5	.139	142°	H9
23.60	.929		870-2360-23-MM	★	☆	10.9	.431	3.6	.140	142°	H9
23.70	.933		870-2370-23-MM	★	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.80	.937		870-2380-23-MM	★	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.81	.937		870-2381-23-MM	★	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.90	.940		870-2390-23-MM	★	☆	10.9	.429	3.6	.142	142°	H9
24.00	.944	24	870-2400-24-MM	★	☆	11.4	.448	3.6	.143	142°	H9
24.10	.948		870-2410-24-MM	★	☆	11.4	.447	3.6	.143	142°	H9
24.20	.952		870-2420-24-MM	★	☆	11.4	.447	3.7	.144	142°	H9
24.30	.956		870-2430-24-MM	★	☆	11.3	.446	3.7	.144	142°	H9
24.40	.960		870-2440-24-MM	★	☆	11.3	.445	3.7	.145	142°	H9
24.50	.964		870-2450-24-MM	★	☆	11.3	.445	3.7	.146	142°	H9
24.60	.968		870-2460-24-MM	★	☆	11.3	.444	3.7	.146	142°	H9
24.70	.972		870-2470-24-MM	★	☆	11.3	.443	3.7	.147	142°	H9
24.80	.976		870-2480-24-MM	★	☆	11.3	.443	3.8	.148	142°	H9
24.90	.980		870-2490-24-MM	★	☆	11.2	.442	3.8	.148	142°	H9
25.00	.984	25	870-2500-25-MM	★	☆	11.9	.470	3.8	.148	142°	H9
25.10	.988		870-2510-25-MM	★	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9
25.20	.992		870-2520-25-MM	★	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9
25.30	.996		870-2530-25-MM	★	☆	11.9	.468	3.8	.150	142°	H9
25.40	1.000		870-2540-25-MM	★	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9
25.50	1.003		870-2550-25-MM	★	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9
25.60	1.007		870-2560-25-MM	★	☆	11.8	.466	3.9	.152	142°	H9
25.70	1.011		870-2570-25-MM	★	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9

D24　　I2

CoroDrill® 870 刀头



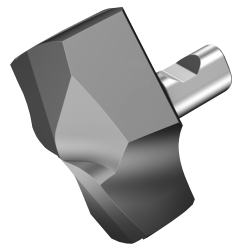
尺寸，mm, inch

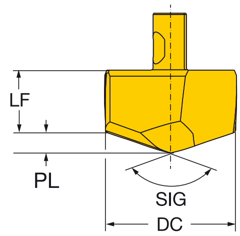
DC	DC″		订货号	M 2334	S 2334	LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
25.80	1.015	25	870-2580-25-MM	★	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9
25.90	1.019		870-2590-25-MM	★	☆	11.8	.464	3.9	.154	142°	H9
26.00	1.023	26	870-2600-26-MM	★	☆	12.5	.492	3.9	.154	142°	H9
26.50	1.043		870-2650-26-MM	★	☆	12.4	.489	4.0	.157	142°	H9
26.65	1.049		870-2665-26-MM	★	☆	12.4	.487	4.0	.159	142°	H9
27.00	1.063	27	870-2700-27-MM	★	☆	13.0	.510	4.1	.159	142°	H9
27.50	1.082		870-2750-27-MM	★	☆	12.9	.506	4.1	.163	142°	H9
28.00	1.102	28	870-2800-28-MM	★	☆	13.4	.527	4.2	.166	142°	H9
28.50	1.122		870-2850-28-MM	★	☆	13.3	.524	4.3	.169	142°	H9
28.58	1.125		870-2858-28-MM	★	☆	13.3	.523	4.3	.170	142°	H9
29.00	1.141	29	870-2900-29-MM	★	☆	13.9	.549	4.4	.172	142°	H9
29.50	1.161		870-2950-29-MM	★	☆	13.9	.545	4.5	.175	142°	H9
29.65	1.167		870-2965-29-MM	★	☆	13.8	.544	4.5	.176	142°	H9
30.00	1.181	30	870-3000-30-MM	★	☆	14.4	.566	4.5	.178	142°	H9
30.50	1.200		870-3050-30-MM	★	☆	14.3	.563	4.6	.181	142°	H9
31.00	1.220	31	870-3100-31-MM	★	☆	14.8	.581	4.8	.187	142°	H9
31.50	1.240		870-3150-31-MM	★	☆	14.7	.578	4.8	.190	142°	H9
31.75	1.250		870-3175-31-MM	★	☆	14.6	.576	4.9	.192	142°	H9
32.00	1.259		870-3200-31-MM	★	☆	14.6	.574	4.9	.194	142°	H9
32.15	1.265		870-3215-31-MM	★	☆	14.6	.573	5.0	.195	142°	H9
32.50	1.279		870-3250-31-MM	★	☆	14.5	.571	5.0	.197	142°	H9
33.00	1.299		870-3300-31-MM	★	☆	14.4	.568	5.1	.200	142°	H9

D24 I2

CoroDrill® 870 刀头

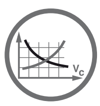
用于导向孔





尺寸，mm, inch

DC	DC″		订货号	P 4334	M 4334	K 4334	N 4334	S 4334	LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.10	.397		870-1010-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.20	.401		870-1020-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.30	.405		870-1030-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.40	.409		870-1040-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.180	1.1	.045	152°	F9
10.50	.413	7	870-1050-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.60	.417		870-1060-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.70	.421		870-1070-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.5	.179	1.2	.046	152°	F9
10.80	.425		870-1080-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
10.90	.429		870-1090-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
11.00	.433	8	870-1100-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.206	1.2	.046	152°	F9
11.10	.437		870-1110-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.11	.437		870-1111-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.20	.440		870-1120-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.30	.444		870-1130-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.40	.448		870-1140-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.50	.452	9	870-1150-9-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.203	1.2	.049	152°	F9
11.60	.456		870-1160-9-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.203	1.3	.049	152°	F9
11.70	.460		870-1170-9-GP	★	★	★	☆	☆	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.80	.464		870-1180-9-GP	★	★	★	☆	☆	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.90	.468		870-1190-9-GP	★	★	★	☆	☆	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
12.00	.472	10	870-1200-10-GP	★	★	★	☆	☆	5.7	.225	1.3	.051	152°	F9
12.10	.476		870-1210-10-GP	★	★	★	☆	☆	5.7	.224	1.3	.051	152°	F9
12.20	.480		870-1220-10-GP	★	★	★	☆	☆	5.7	.224	1.3	.052	152°	F9
12.30	.484		870-1230-10-GP	★	★	★	☆	☆	5.7	.224	1.3	.052	152°	F9
12.40	.488		870-1240-10-GP	★	★	★	☆	☆	5.7	.223	1.3	.052	152°	F9
12.50	.492	11	870-1250-11-GP	★	★	★	☆	☆	5.7	.223	1.3	.053	152°	F9
12.60	.496		870-1260-11-GP	★	★	★	☆	☆	5.6	.222	1.4	.054	152°	F9
12.70	.500		870-1270-11-GP	★	★	★	☆	☆	5.6	.222	1.4	.054	152°	F9
12.80	.503		870-1280-11-GP	★	★	★	☆	☆	5.6	.221	1.4	.054	152°	F9
12.90	.507		870-1290-11-GP	★	★	★	☆	☆	5.6	.221	1.4	.055	152°	F9
13.00	.511	12	870-1300-12-GP	★	★	★	☆	☆	6.1	.240	1.4	.055	152°	F9
13.10	.515		870-1310-12-GP	★	★	★	☆	☆	6.1	.240	1.4	.056	152°	F9
13.20	.519		870-1320-12-GP	★	★	★	☆	☆	6.1	.239	1.4	.056	152°	F9
13.30	.523		870-1330-12-GP	★	★	★	☆	☆	6.1	.239	1.4	.056	152°	F9
13.40	.527		870-1340-12-GP	★	★	★	☆	☆	6.1	.239	1.4	.057	152°	F9
13.50	.531	13	870-1350-13-GP	★	★	★	☆	☆	6.1	.238	1.5	.057	152°	F9
13.60	.535		870-1360-13-GP	★	★	★	☆	☆	6.0	.238	1.5	.057	152°	F9
13.70	.539		870-1370-13-GP	★	★	★	☆	☆	6.0	.237	1.5	.058	152°	F9
13.80	.543		870-1380-13-GP	★	★	★	☆	☆	6.0	.237	1.5	.058	152°	F9
13.90	.547		870-1390-13-GP	★	★	★	☆	☆	6.0	.237	1.5	.058	152°	F9
14.00	.551	14	870-1400-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.7	.264	1.5	.059	152°	F9
14.10	.555		870-1410-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.7	.264	1.5	.059	152°	F9
14.20	.559		870-1420-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.7	.263	1.5	.059	152°	F9
14.29	.562		870-1429-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.7	.263	1.5	.060	152°	F9
14.30	.563		870-1430-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.7	.263	1.5	.060	152°	F9
14.40	.566		870-1440-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.7	.262	1.5	.061	152°	F9
14.50	.570		870-1450-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.7	.262	1.6	.061	152°	F9
14.60	.574		870-1460-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.6	.261	1.6	.061	152°	F9
14.70	.578		870-1470-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.6	.261	1.6	.062	152°	F9
14.80	.582		870-1480-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.6	.261	1.6	.062	152°	F9
14.90	.586		870-1490-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.6	.260	1.6	.063	152°	F9
15.00	.590	15	870-1500-15-GP	★	★	★	☆	☆	7.2	.284	1.6	.063	152°	F9
15.10	.594		870-1510-15-GP	★	★	★	☆	☆	7.2	.283	1.6	.063	152°	F9
15.20	.598		870-1520-15-GP	★	★	★	☆	☆	7.2	.283	1.6	.063	152°	F9
15.30	.602		870-1530-15-GP	★	★	★	☆	☆	7.2	.282	1.6	.064	152°	F9

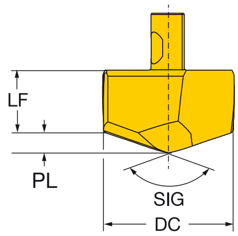

D24

I2

CHI

CoroDrill® 870 刀头

用于导向孔



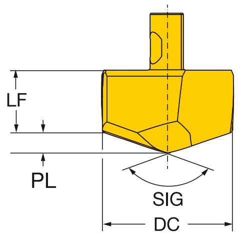
DC	DC″		订货号	P 4334	M 4334	K 4334	N 4334	S 4334	尺寸，mm，inch LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
15.40	.606	15	870-1540-15-GP	★	★	★	☆	☆	7.2	.282	1.6	.065	152°	F9
15.50	.610		870-1550-15-GP	★	★	★	☆	☆	7.2	.281	1.7	.065	152°	F9
15.60	.614		870-1560-15-GP	★	★	★	☆	☆	7.1	.281	1.7	.065	152°	F9
15.70	.618		870-1570-15-GP	★	★	★	☆	☆	7.1	.281	1.7	.065	152°	F9
15.80	.622		870-1580-15-GP	★	★	★	☆	☆	7.1	.281	1.7	.066	152°	F9
15.88	.625		870-1588-15-GP	★	★	★	☆	☆	7.1	.280	1.7	.066	152°	F9
15.90	.626		870-1590-15-GP	★	★	★	☆	☆	7.1	.280	1.7	.067	152°	F9
16.00	.629	16	870-1600-16-GP	★	★	★	☆	☆	7.8	.307	1.7	.067	152°	F9
16.10	.633		870-1610-16-GP	★	★	★	☆	☆	7.8	.307	1.7	.067	152°	F9
16.13	.635		870-1613-16-GP	★	★	★	☆	☆	7.8	.307	1.7	.067	152°	F9
16.20	.637		870-1620-16-GP	★	★	★	☆	☆	7.8	.306	1.7	.068	152°	F9
16.30	.641		870-1630-16-GP	★	★	★	☆	☆	7.8	.306	1.7	.068	152°	F9
16.40	.645		870-1640-16-GP	★	★	★	☆	☆	7.8	.306	1.7	.069	152°	F9
16.50	.649		870-1650-16-GP	★	★	★	☆	☆	7.8	.305	1.8	.069	152°	F9
16.60	.653		870-1660-16-GP	★	★	★	☆	☆	7.7	.305	1.8	.069	152°	F9
16.70	.657		870-1670-16-GP	★	★	★	☆	☆	7.7	.304	1.8	.070	152°	F9
16.80	.661		870-1680-16-GP	★	★	★	☆	☆	7.7	.304	1.8	.070	152°	F9
16.90	.665		870-1690-16-GP	★	★	★	☆	☆	7.7	.304	1.8	.070	152°	F9
17.00	.669	17	870-1700-17-GP	★	★	★	☆	☆	8.2	.323	1.8	.070	152°	F9
17.10	.673		870-1710-17-GP	★	★	★	☆	☆	8.2	.323	1.8	.071	152°	F9
17.20	.677		870-1720-17-GP	★	★	★	☆	☆	8.2	.322	1.8	.071	152°	F9
17.30	.681		870-1730-17-GP	★	★	★	☆	☆	8.2	.322	1.8	.072	152°	F9
17.40	.685		870-1740-17-GP	★	★	★	☆	☆	8.2	.322	1.8	.072	152°	F9
17.46	.687		870-1746-17-GP	★	★	★	☆	☆	8.2	.321	1.8	.072	152°	F9
17.50	.689		870-1750-17-GP	★	★	★	☆	☆	8.2	.321	1.9	.073	152°	F9
17.60	.692		870-1760-17-GP	★	★	★	☆	☆	8.1	.320	1.9	.073	152°	F9
17.70	.696		870-1770-17-GP	★	★	★	☆	☆	8.1	.320	1.9	.074	152°	F9
17.80	.700		870-1780-17-GP	★	★	★	☆	☆	8.1	.320	1.9	.074	152°	F9
17.90	.704		870-1790-17-GP	★	★	★	☆	☆	8.1	.320	1.9	.074	152°	F9
18.00	.708	18	870-1800-18-GP	★	★	★	☆	☆	8.8	.347	1.9	.074	152°	F9
18.10	.712		870-1810-18-GP	★	★	★	☆	☆	8.8	.346	1.9	.075	152°	F9
18.20	.716		870-1820-18-GP	★	★	★	☆	☆	8.8	.346	1.9	.075	152°	F9
18.30	.720		870-1830-18-GP	★	★	★	☆	☆	8.8	.346	1.9	.076	152°	F9
18.40	.724		870-1840-18-GP	★	★	★	☆	☆	8.8	.345	1.9	.076	152°	F9
18.50	.728		870-1850-18-GP	★	★	★	☆	☆	8.8	.345	1.9	.076	152°	F9
18.60	.732		870-1860-18-GP	★	★	★	☆	☆	8.8	.344	2.0	.077	152°	F9
18.70	.736		870-1870-18-GP	★	★	★	☆	☆	8.7	.344	2.0	.077	152°	F9
18.80	.740		870-1880-18-GP	★	★	★	☆	☆	8.7	.344	2.0	.078	152°	F9
18.90	.744		870-1890-18-GP	★	★	★	☆	☆	8.7	.343	2.0	.078	152°	F9
19.00	.748	19	870-1900-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	.363	2.0	.078	152°	F9
19.05	.750		870-1905-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	.363	2.0	.078	152°	F9
19.10	.752		870-1910-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	.362	2.0	.079	152°	F9
19.20	.755		870-1920-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	.362	2.0	.079	152°	F9
19.25	.757		870-1925-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	.361	2.0	.080	152°	F9
19.30	.759		870-1930-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	.361	2.0	.080	152°	F9
19.40	.763		870-1940-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	.361	2.0	.080	152°	F9
19.50	.767		870-1950-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	.360	2.1	.081	152°	F9
19.60	.771		870-1960-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.1	.360	2.1	.081	152°	F9
19.70	.775		870-1970-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.1	.360	2.1	.081	152°	F9
19.80	.779		870-1980-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.1	.359	2.1	.081	152°	F9
19.90	.783		870-1990-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.1	.359	2.1	.082	152°	F9
20.00	.787	20	870-2000-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.7	.382	2.1	.082	152°	F9
20.10	.791		870-2010-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.7	.382	2.1	.083	152°	F9
20.20	.795		870-2020-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.7	.381	2.1	.083	152°	F9
20.30	.799		870-2030-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.7	.381	2.1	.084	152°	F9
20.40	.803		870-2040-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.7	.380	2.1	.084	152°	F9

D24

I2

CoroDrill® 870 刀头

用于导向孔



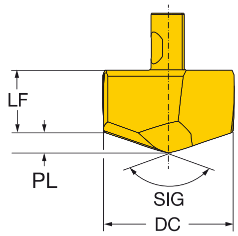
尺寸，mm, inch

DC	DC"		订货号	P 4334	M 4334	K 4334	N 4334	S 4334	LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
20.50	.807	20	870-2050-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.7	.380	2.2	.085	152°	F9
20.60	.811		870-2060-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.7	.380	2.2	.085	152°	F9
20.64	.812		870-2064-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.6	.380	2.2	.085	152°	F9
20.70	.815		870-2070-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.6	.379	2.2	.085	152°	F9
20.80	.818		870-2080-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.6	.379	2.2	.086	152°	F9
20.90	.822		870-2090-20-GP	★	★	★	☆	☆	9.6	.378	2.2	.086	152°	F9
21.00	.826	21	870-2100-21-GP	★	★	★	☆	☆	10.3	.406	2.2	.086	152°	F9
21.10	.830		870-2110-21-GP	★	★	★	☆	☆	10.3	.406	2.2	.087	152°	F9
21.20	.834		870-2120-21-GP	★	★	★	☆	☆	10.3	.405	2.2	.087	152°	F9
21.30	.838		870-2130-21-GP	★	★	★	☆	☆	10.3	.405	2.2	.087	152°	F9
21.40	.842		870-2140-21-GP	★	★	★	☆	☆	10.3	.404	2.2	.088	152°	F9
21.50	.846		870-2150-21-GP	★	★	★	☆	☆	10.3	.404	2.2	.088	152°	F9
21.60	.850		870-2160-21-GP	★	★	★	☆	☆	10.3	.404	2.3	.089	152°	F9
21.70	.854		870-2170-21-GP	★	★	★	☆	☆	10.2	.403	2.3	.089	152°	F9
21.80	.858		870-2180-21-GP	★	★	★	☆	☆	10.2	.403	2.3	.089	152°	F9
21.90	.862		870-2190-21-GP	★	★	★	☆	☆	10.2	.402	2.3	.090	152°	F9
22.00	.866	22	870-2200-22-GP	★	★	★	☆	☆	10.8	.426	2.3	.090	152°	F9
22.10	.870		870-2210-22-GP	★	★	★	☆	☆	10.8	.425	2.3	.091	152°	F9
22.20	.874		870-2220-22-GP	★	★	★	☆	☆	10.8	.425	2.3	.091	152°	F9
22.23	.875		870-2223-22-GP	★	★	★	☆	☆	10.8	.424	2.3	.091	152°	F9
22.30	.878		870-2230-22-GP	★	★	★	☆	☆	10.8	.424	2.3	.092	152°	F9
22.40	.881		870-2240-22-GP	★	★	★	☆	☆	10.8	.424	2.3	.092	152°	F9
22.50	.885		870-2250-22-GP	★	★	★	☆	☆	10.8	.423	2.4	.093	152°	F9
22.60	.889		870-2260-22-GP	★	★	★	☆	☆	10.7	.423	2.4	.093	152°	F9
22.70	.893		870-2270-22-GP	★	★	★	☆	☆	10.7	.423	2.4	.093	152°	F9
22.80	.897		870-2280-22-GP	★	★	★	☆	☆	10.7	.422	2.4	.093	152°	F9
22.90	.901		870-2290-22-GP	★	★	★	☆	☆	10.7	.422	2.4	.094	152°	F9
23.00	.905	23	870-2300-23-GP	★	★	★	☆	☆	11.4	.450	2.4	.094	152°	F9
23.10	.909		870-2310-23-GP	★	★	★	☆	☆	11.4	.449	2.4	.094	152°	F9
23.20	.913		870-2320-23-GP	★	★	★	☆	☆	11.4	.448	2.4	.095	152°	F9
23.30	.917		870-2330-23-GP	★	★	★	☆	☆	11.4	.448	2.4	.095	152°	F9
23.40	.921		870-2340-23-GP	★	★	★	☆	☆	11.4	.448	2.4	.096	152°	F9
23.50	.925		870-2350-23-GP	★	★	★	☆	☆	11.4	.447	2.4	.096	152°	F9
23.60	.929		870-2360-23-GP	★	★	★	☆	☆	11.4	.447	2.4	.096	152°	F9
23.70	.933		870-2370-23-GP	★	★	★	☆	☆	11.4	.447	2.5	.096	152°	F9
23.80	.937		870-2380-23-GP	★	★	★	☆	☆	11.3	.446	2.5	.097	152°	F9
23.81	.937		870-2381-23-GP	★	★	★	☆	☆	11.3	.446	2.5	.097	152°	F9
23.90	.940		870-2390-23-GP	★	★	★	☆	☆	11.3	.446	2.5	.098	152°	F9
24.00	.944	24	870-2400-24-GP	★	★	★	☆	☆	11.8	.465	2.5	.098	152°	F9
24.10	.948		870-2410-24-GP	★	★	★	☆	☆	11.8	.464	2.5	.099	152°	F9
24.20	.952		870-2420-24-GP	★	★	★	☆	☆	11.8	.464	2.5	.099	152°	F9
24.30	.956		870-2430-24-GP	★	★	★	☆	☆	11.8	.463	2.5	.100	152°	F9
24.40	.960		870-2440-24-GP	★	★	★	☆	☆	11.8	.463	2.6	.100	152°	F9
24.50	.964		870-2450-24-GP	★	★	★	☆	☆	11.7	.462	2.6	.101	152°	F9
24.60	.968		870-2460-24-GP	★	★	★	☆	☆	11.7	.461	2.6	.102	152°	F9
24.70	.972		870-2470-24-GP	★	★	★	☆	☆	11.7	.461	2.6	.102	152°	F9
24.80	.976		870-2480-24-GP	★	★	★	☆	☆	11.7	.460	2.6	.103	152°	F9
24.90	.980		870-2490-24-GP	★	★	★	☆	☆	11.7	.460	2.6	.103	152°	F9
25.00	.984	25	870-2500-25-GP	★	★	★	☆	☆	12.3	.483	2.6	.104	152°	F9
25.10	.988		870-2510-25-GP	★	★	★	☆	☆	12.3	.482	2.7	.104	152°	F9
25.20	.992		870-2520-25-GP	★	★	★	☆	☆	12.2	.481	2.7	.105	152°	F9
25.30	.996		870-2530-25-GP	★	★	★	☆	☆	12.2	.481	2.7	.106	152°	F9
25.40	1.000		870-2540-25-GP	★	★	★	☆	☆	12.2	.480	2.7	.106	152°	F9
25.50	1.003		870-2550-25-GP	★	★	★	☆	☆	12.2	.480	2.7	.107	152°	F9
25.60	1.007		870-2560-25-GP	★	★	★	☆	☆	12.2	.480	2.7	.107	152°	F9
25.70	1.011		870-2570-25-GP	★	★	★	☆	☆	12.2	.479	2.7	.108	152°	F9

D24　　I2

CoroDrill® 870 刀头

用于导向孔

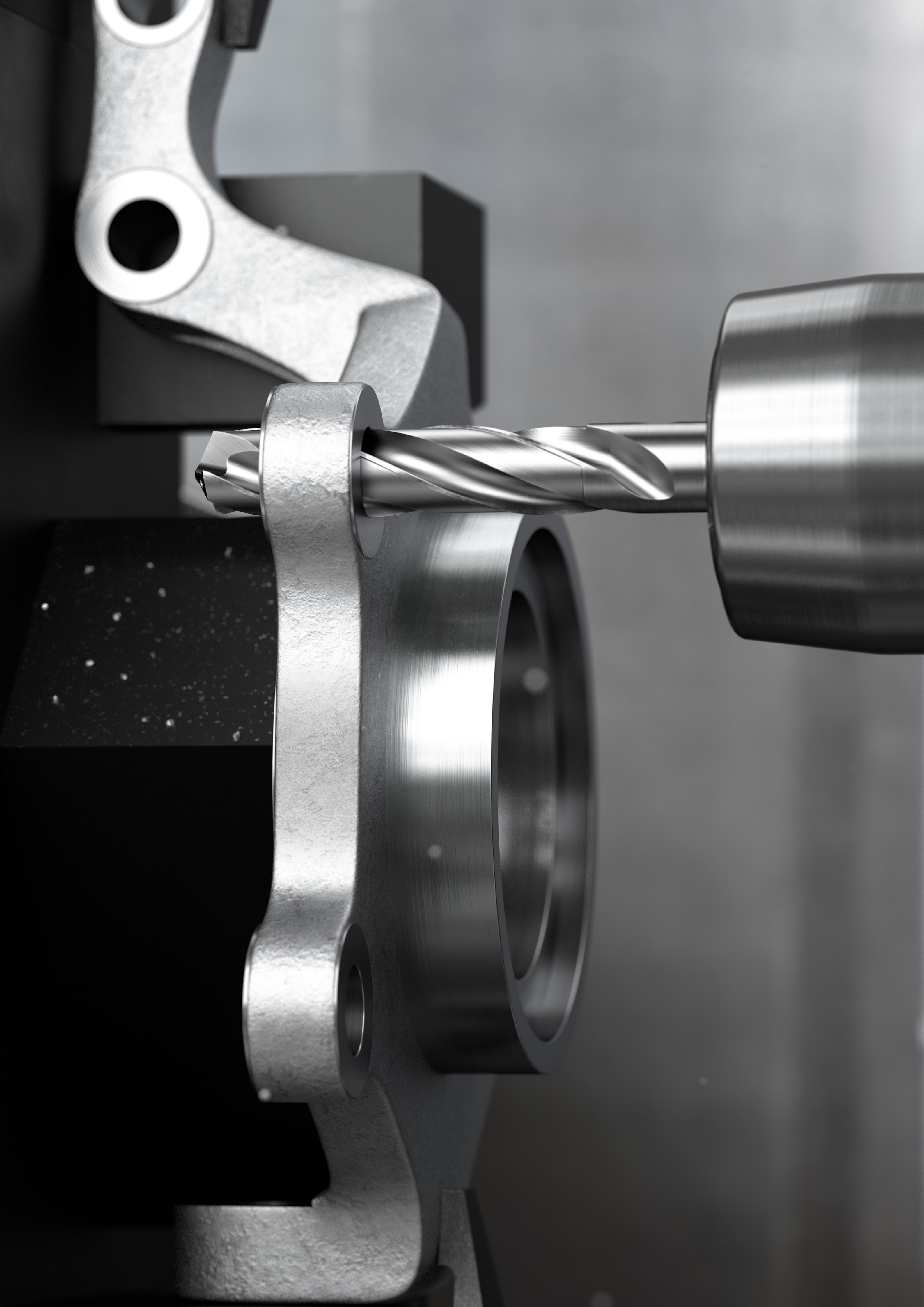


DC	DC″		订货号	P 4334	M 4334	K 4334	N 4334	S 4334	LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
25.80	1.015	25	870-2580-25-GP	★	★	★	☆	☆	12.1	.478	2.8	.109	152°	F9
25.90	1.019		870-2590-25-GP	★	★	★	☆	☆	12.1	.478	2.8	.109	152°	F9
26.00	1.023	26	870-2600-26-GP	★	★	★	☆	☆	12.9	.507	2.7	.107	152°	F9
26.50	1.043		870-2650-26-GP	★	★	★	☆	☆	12.8	.505	2.8	.109	152°	F9
26.65	1.049		870-2665-26-GP	★	★	★	☆	☆	12.8	.504	2.8	.110	152°	F9
27.00	1.063	27	870-2700-27-GP	★	★	★	☆	☆	13.3	.522	2.8	.111	152°	F9
27.50	1.082		870-2750-27-GP	★	★	★	☆	☆	13.2	.520	2.9	.114	152°	F9
28.00	1.102	28	870-2800-28-GP	★	★	★	☆	☆	13.8	.542	2.9	.116	152°	F9
28.50	1.122		870-2850-28-GP	★	★	★	☆	☆	13.7	.540	3.0	.118	152°	F9
28.58	1.125		870-2858-28-GP	★	★	★	☆	☆	13.7	.539	3.0	.118	152°	F9
29.00	1.141	29	870-2900-29-GP	★	★	★	☆	☆	14.3	.561	3.0	.120	152°	F9
29.50	1.161		870-2950-29-GP	★	★	★	☆	☆	14.2	.559	3.1	.122	152°	F9
29.65	1.167		870-2965-29-GP	★	★	★	☆	☆	14.2	.559	3.1	.122	152°	F9
30.00	1.181	30	870-3000-30-GP	★	★	★	☆	☆	14.7	.577	3.2	.124	152°	F9
30.50	1.200		870-3050-30-GP	★	★	★	☆	☆	14.6	.574	3.2	.126	152°	F9
31.00	1.220	31	870-3100-31-GP	★	★	★	☆	☆	15.1	.593	3.3	.131	152°	F9
31.50	1.240		870-3150-31-GP	★	★	★	☆	☆	15.0	.591	3.4	.133	152°	F9
31.75	1.250		870-3175-31-GP	★	★	★	☆	☆	15.0	.590	3.4	.134	152°	F9
32.00	1.259		870-3200-31-GP	★	★	★	☆	☆	15.0	.589	3.4	.135	152°	F9
32.15	1.265		870-3215-31-GP	★	★	★	☆	☆	14.9	.588	3.5	.136	152°	F9
32.50	1.279		870-3250-31-GP	★	★	★	☆	☆	14.9	.587	3.5	.138	152°	F9
33.00	1.299		870-3300-31-GP	★	★	★	☆	☆	14.8	.584	3.6	.140	152°	F9

尺寸，mm, inch

D24　I2

ISO 13399



CoroDrill® 400

公制值

ISO	MC 材料编号	工件材质	切削速度 (V_c) m/min	钻头直径，mm 1.50 - 3.00	3.01 - 6.00	6.01 - 10.00	10.01 - 14.00	14.01 - 20.00	20.01 - 32.00
				进给量 f_n mm/r（最小值 - 最大值）					
N	N1.1	工业纯	300 - 600	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.40 - 0.55	0.45 - 0.60
	N1.2	Al Si ≤1% Si	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.3	铝硅铸造合金，1% ≤ 硅含量 <13%	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.4	铝硅铸造合金，硅含量 ≥ 13%	200 - 400	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60

英制值

ISO	MC 材料编号	工件材质	切削速度 (v_c)，ft/min	钻头直径，inch .059 - .118	.118 - .236	.236 - .394	.394 - .551	.552 - .787	.787 - 1.260
				进给量 f_n 英寸 / 转（最小值 - 最大值）					
N	N1.1	工业纯	984 - 1968	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.2	Al Si ≤1% Si	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.3	铝硅铸造合金，1% ≤ 硅含量 <13%	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.4	铝硅铸造合金，硅含量 ≥ 13%	656 - 1312	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024

钻头类型 4 使用 DC2 RPM 和 DC1 进给率。

CoroDrill® 430

公制值

ISO	MC 材料编号	工件材质	切削速度 (V_c) m/min	钻头直径，mm 1.50 - 3.00	3.01 - 6.00	6.01 - 10.00	10.01 - 14.00	14.01 - 20.00	20.01 - 32.00
				进给量 f_n mm/r（最小值 - 最大值）					
N	N1.1	工业纯	300 - 600	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.40 - 0.55	0.45 - 0.60
	N1.2	Al Si ≤1% Si	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.3	铝硅铸造合金，1% ≤ 硅含量 <13%	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.4	铝硅铸造合金，硅含量 ≥ 13%	200 - 400	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60

英制值

ISO	MC 材料编号	工件材质	切削速度 (v_c)，ft/min	钻头直径，inch .059 - .118	.118 - .236	.236 - .394	.394 - .551	.552 - .787	.787 - 1.260
				进给量 f_n 英寸 / 转（最小值 - 最大值）					
N	N1.1	工业纯	984 - 1968	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.2	Al Si ≤1% Si	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.3	铝硅铸造合金，1% ≤ 硅含量 <13%	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.4	铝硅铸造合金，硅含量 ≥ 13%	656 - 1312	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024

一般注意事项将在设计程序中进行编程

注意：N1DU 是烧结 PCD，可以使用比整体硬质合金更高的进给和速度。
注意：对于接刀痕，钻头计算最大直径上的 RPM& 最小直径上的进给
注意：对于钻头类型 2、4、5& 6，其接刀痕比率大于 1.5，即具有 8.00mm 最大直径的 5.00mm 导向销运行时始于最小推荐的进给率。
注意：基于冷却液钻削值，整体钻头 Vc 减少 20%
注意：速度和进给的变化范围是初始值的 20%

CoroDrill® 452

切削速度推荐值

	v_c m/min	v_c ft/min	f_n mm/rev	f_n 英寸 / 转
CFRP	60	197	0.08	.00315
铝	60	197	0.08	.00315
钛	15	49	0.05	.00197
不锈钢	15	49	0.05	.00197

CoroDrill® 870

< 6 x DC

ISO	MC 材料编号	CMC	工件材质	布氏硬度 (HB)	与钻头直径对应的切削速度（V_c），m/min					
					10.00-20.99mm			21.00-33.00mm		
					最小	推荐	最大	最小	推荐	最大
P			**非合金钢**		材质 4334					
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	铸钢 - 未处理	150	80	110	140	80	110	140
			低合金钢		材质 4334 和 3334					
	P2.1.Z.AN	02.1	退火	175	80	110	140	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	退火	240	80	110	140	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	退火	225	80	110	140	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	330	70	100	130	50	75	100
	P2.6.C.UT	06.2	铸钢 - 未处理	200	70	100	130	70	100	130
			高合金钢							
	P3.0.Z.AN	03.11	退火	200	60	80	100	60	80	100
	P3.0.Z.HT	03.21	调质处理	380	40	60	80	40	60	80
M			**铁素体 / 马氏体不锈钢**		材质 4334 和 2334					
	P5.0.Z.AN	05.11	退火	200	30	40	50	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	调质处理	330	70	90	110	60	75	90
			奥氏体不锈钢		材质 2334 和 4334					
	M1.0.Z.AQ	05.21	退火 / 淬火	200	40	50	60	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	铸造 + 未处理	200	50	60	70	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	改善了可加工性	200	60	75	90	60	75	90
			超级奥氏体 （镍 ≥20%）不锈钢							
	M2.0.Z.AQ	05.23	退火 / 淬火	200	20	40	60	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	铸造 + 退火 / 淬火	200	20	40	60	20	40	60
			双相 （奥氏体 / 铁素体）不锈钢		材质 2334 和 4334					
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% 铁素体 （N<0.10%）	230	40	55	70	40	55	70
	M3.2.Z.AQ	05.52	<60% 铁素体 （N≥0.10%）	260	20	40	60	20	40	60
K			**可锻铸铁**		材质 3334 和 4334					
	K1.1.C.NS	07.1	铁素体 （短切屑）	130	100	145	190	100	145	190
	K1.1.C.NS	07.2	珠光体 （长切屑）	200	90	125	160	90	125	160
			灰口铸铁							
	K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	180	100	150	200	100	150	200
	K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	245	90	130	170	90	130	170
			球墨铸铁							
	K3.1.C.UT	09.1	铁素体	155	100	145	190	100	145	190
	K3.3.C.UT	09.2	珠光体	265	90	125	160	90	125	160
N			**铝合金**		材质 4334					
	N1.2.Z.AG	30.12	铝硅合金，硅含量 ≤ 1%	100	150	200	250	150	200	250
	N1.3.C.AG	30.22	硅铝铸造合金，硅含量 > 1% 且 < 13%	80	150	200	250	150	200	250
S			**高温合金**		材质 4334 和 2334					
	S2.0.Z.AG	20.22	镍基	350	18	20	30	18	20	30
	S4.3.Z.AN	23.21	钛基	330	25	40	60	25	40	60

CHI

CoroDrill® 870

< 6 x DC

与钻头直径对应的进给量（f_n）mm/r																	
10.00-11.99 mm			12.00-13.99 mm			14.00-15.99 mm			16.00-20.99 mm			21.00-25.99 mm			26.00-33.00 mm		
最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大
-PM 和 -GP 槽形																	
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
--PM、-KM 和 -GP 槽型																	
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45	0.18	0.30	0.45
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45	0.18	0.30	0.45
-PM、-MM 和 -GP 槽形																	
0.12	0.14	0.19	0.14	0.16	0.22	0.14	0.18	0.24	0.18	0.24	0.30	0.22	0.28	0.34	0.22	0.28	0.34
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.18	0.22	0.16	0.22	0.26	0.16	0.22	0.26
-MM、PM 和 -GP 槽型																	
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.14	0.18	0.22	0.14	0.18	0.22
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.14	0.18	0.22	0.14	0.18	0.22
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.22	0.14	0.18	0.24	0.14	0.18	0.24
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.10	0.14	0.16	0.12	0.14	0.18	0.12	0.14	0.18
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.10	0.14	0.16	0.12	0.14	0.18	0.12	0.14	0.18
-MM 和 -GP 槽形																	
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.22	0.14	0.16	0.22	0.14	0.16	0.22
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.12	0.16	0.2	0.12	0.16	0.2
-KM、PM 和 -GP 槽型																	
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
-PM 和 -GP 槽形																	
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40	0.26	0.34	0.42	0.30	0.36	0.44	0.32	0.38	0.50	0.32	0.38	0.50
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40	0.26	0.34	0.42	0.30	0.36	0.44	0.32	0.38	0.50	0.32	0.38	0.50
-MM、-PM 和 -GP 槽型																	
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14	0.10	0.12	0.14	0.11	0.13	0.16	0.12	0.15	0.20	0.12	0.15	0.20
0.09	0.12	0.15	0.10	0.14	0.16	0.12	0.16	0.20	0.14	0.18	0.22	0.16	0.20	0.25	0.18	0.22	0.27

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

ISO	MC 材料编号	CMC	工件材质	布氏硬度 (HB)	与钻头直径对应的切削速度（V_c），m/min					
					10.00-20.99mm			21.00-33.00mm		
					最小	推荐	最大	最小	推荐	最大
P			**非合金钢**		材质 4334					
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	铸钢 - 未处理	150	80	110	140	80	110	140
			低合金钢		材质 4334 和 3334					
	P2.1.Z.AN	02.1	退火	175	80	110	140	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	退火	240	80	110	140	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	退火	225	80	110	140	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	330	70	100	130	50	75	100
	P2.6.C.UT	06.2	铸钢 - 未处理	200	70	100	130	70	100	130
			高合金钢							
	P3.0.Z.AN	03.11	退火	200	60	80	100	60	80	100
	P3.0.Z.HT	03.21	调质处理	380	40	60	80	40	60	80
M			**铁素体 / 马氏体不锈钢**		材质 4334 和 2334					
	P5.0.Z.AN	05.11	退火	200	30	40	50	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	调质处理	330	70	90	110	60	75	90
			奥氏体不锈钢		材质 2334 和 4334					
	M1.0.Z.AQ	05.21	退火 / 淬火	200	40	50	60	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	铸造 + 未处理	200	50	60	70	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	改善了可加工性	200	60	75	90	60	75	90
			超级奥氏体（镍 ≥20%）不锈钢							
	M2.0.Z.AQ	05.23	退火 / 淬火	200	20	40	60	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	铸造 + 退火 / 淬火	200	20	40	60	20	40	60
			双相（奥氏体 / 铁素体）不锈钢		材质 2334 和 4334					
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% 铁素体（N<0.10%）	230	40	55	70	40	55	70
	M3.2.Z.AQ	05.52	<60% 铁素体（N≥0.10%）	260	20	40	60	20	40	60
K			**可锻铸铁**		材质 3334 和 4334					
	K1.1.C.NS	07.1	铁素体（短切屑）	130	100	130	170	100	130	170
	K1.1.C.NS	07.2	珠光体（长切屑）	200	90	115	145	90	115	145
			灰口铸铁							
	K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	180	100	135	180	100	135	180
	K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	245	90	120	155	90	120	155
			球墨铸铁							
	K3.1.C.UT	09.1	铁素体	155	100	130	170	100	130	170
	K3.3.C.UT	09.2	珠光体	265	90	115	145	90	115	145
N			**铝合金**		材质 4334					
	N1.2.Z.AG	30.12	铝硅合金，硅含量 ≤ 1%	100	150	200	250	150	200	250
	N1.3.C.AG	30.22	硅铝铸造合金，硅含量 > 1% 且 < 13%	80	150	200	250	150	200	250
S			**高温 合金**		材质 4334 和 2334					
	S2.0.Z.AG	20.22	镍基	350	18	20	30	18	20	30
	S4.3.Z.AN	23.21	钛基	330	25	40	60	25	40	60

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

与钻头直径对应的进给量（f_n）mm/r																	
10.00-11.99 mm			12.00-13.99 mm			14.00-15.99 mm			16.00-20.99 mm			21.00-25.99 mm			26.00-33.00 mm		
最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大
槽形 -PM																	
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
-PM 和 -KM 槽型																	
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.13	0.21	0.14	0.15	0.26	0.16	0.18	0.32	0.20	0.22	0.34	0.20	0.25	0.35	0.20	0.28	0.36
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.10	0.13	0.19	0.12	0.15	0.26	0.14	0.18	0.30	0.18	0.20	0.32	0.18	0.24	0.36	0.18	0.24	0.36
0.10	0.11	0.17	0.12	0.13	0.23	0.14	0.15	0.27	0.18	0.19	0.28	0.18	0.21	0.32	0.18	0.21	0.32
-PM 和 -MM 槽形																	
0.12	0.13	0.15	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.19	0.18	0.19	0.24	0.22	0.23	0.27	0.22	0.23	0.27
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.16	0.17	0.18
-MM 和 -PM 槽型																	
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.19	0.14	0.15	0.19
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.14
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.14
-MM 槽形																	
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.12	0.13	0.16	0.12	0.13	0.16
-KM 和 -PM 槽型																	
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
槽形 -PM																	
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35	0.26	0.28	0.38	0.30	0.32	0.40	0.32	0.34	0.45	0.32	0.34	0.45
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35	0.26	0.28	0.38	0.30	0.32	0.40	0.32	0.34	0.45	0.32	0.34	0.45
-MM 和 -PM 槽型																	
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14	0.10	0.12	0.14	0.11	0.13	0.16	0.12	0.15	0.20	0.12	0.15	0.20
0.09	0.11	0.14	0.10	0.12	0.15	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.20	0.16	0.18	0.22	0.18	0.20	0.25

CoroDrill® 870

< 6 x DC

英制值

ISO	MC 材料编号	CMC	工件材质	洛氏硬度 (HB)	与钻头直径对应的切削速度 (V_c)，ft/min .3937-.8264″ 最小	推荐	最大	.8268-1.2992″ 最小	推荐	最大
P			**非合金钢**		材质 4234					
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525	260	395	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425	230	330	425
	P1.5.C.UT	06.1	铸钢 - 未处理	150	260	360	460	260	360	460
			低合金钢		材质 4234 和 3234					
	P2.1.Z.AN	02.1	退火	175	260	360	460	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	退火	240	260	360	460	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	退火	225	260	360	460	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	330	230	330	425	165	245	330
	P2.6.C.UT	06.2	铸钢 - 未处理	200	230	330	425	230	330	425
			高合金钢							
	P3.0.Z.AN	03.11	退火	200	195	260	330	195	260	330
	P3.0.Z.HT	03.21	调质处理	380	130	195	260	130	195	260
M			**铁素体 / 马氏体不锈钢**		材质 4234 和 2234					
	P5.0.Z.AN	05.11	退火	200	100	130	165	100	130	165
	P5.0.Z.HT	05.13	调质处理	330	230	295	360	195	245	295
			奥氏体不锈钢		材质 2234 和 4234					
	M1.0.Z.AQ	05.21	退火 / 淬火	200	130	165	195	130	165	195
	M1.0.C.UT	15.21	铸造 + 未处理	200	165	195	230	165	195	230
	M1.1.Z.AQ	05.21	改善了可加工性	200	195	245	295	195	245	295
			超级奥氏体（镍 ≥20%）不锈钢							
	M2.0.Z.AQ	05.23	退火 / 淬火	200	65	130	195	65	130	195
	M2.0.C.AQ	15.23	铸造 + 退火 / 淬火	200	65	130	195	65	130	195
			双相（奥氏体 / 铁素体）不锈钢							
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% 铁素体（N<0.10%）	230	130	180	230	130	180	230
	M3.2.Z.AQ	05.52	<60% 铁素体（N≥0.10%）	260	65	130	195	65	130	195
K			**可锻铸铁**		材质 3234 和 4234					
	K1.1.C.NS	07.1	铁素体（短切屑）	130	330	475	620	330	475	620
	K1.1.C.NS	07.2	珠光体（长切屑）	200	295	410	525	295	410	525
			灰口铸铁							
	K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	180	330	490	655	330	490	655
	K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	245	295	425	560	295	425	560
			球墨铸铁							
	K3.1.C.UT	09.1	铁素体	155	330	475	620	330	475	620
	K3.3.C.UT	09.2	珠光体	265	295	410	525	295	410	525
N			**铝合金**		材质 4234					
	N1.2.Z.AG	30.12	铝硅合金，硅含量 ≤ 1%	100	490	650	820	490	650	820
	N1.3.C.AG	30.22	硅铝铸造合金，硅含量 > 1% 且 < 13%	80	490	650	820	490	650	820
S			**高温合金**		材质 2234 和 4234					
	S2.0.Z.AG	20.22	镍基	350	60	65	100	60	65	100
	S4.3.Z.AN	23.21	钛基	330	80	130	195	80	130	195

CHI

CoroDrill® 870

< 6 x DC

英制值

与钻头直径相关联的进给量 （f_n） inch/r																	
.3937-.4720″			.4724-.5508″			.5512-.6295″			.6299-.8264″			.8268-1.0232″			1.0237-1.2992″		
最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大
-PM 和 - GP 槽形																	
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0074	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
-PM 槽型。-KM 和 -GP																	
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0074	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0142	.0197
.0039	.0063	.0094	.0047	.0075	.0130	.0055	.0087	.0150	.0071	.0098	.0157	.0071	.0118	.0177	.0071	.0118	.0177
.0039	.0063	.0094	.0047	.0075	.0130	.0055	.0087	.0150	.0071	.0098	.0157	.0071	.0118	.0177	.0071	.0118	.0177
- PM、-MM 和 - GP 槽形																	
.0047	.0055	.0075	.0055	.0063	.0087	.0055	.0071	.0094	.0071	.0094	.0118	.0087	.0110	.0134	.0087	.0110	.0134
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0047	.0055	.0071	.0055	.0071	.0087	.0063	.0087	.0102	.0063	.0087	.0102
-MM、PM 和 -GP 槽型																	
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055	.0047	.0055	.0063	.0047	.0063	.0079	.0055	.0071	.0087	.0055	.0071	.0087
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055	.0047	.0055	.0063	.0047	.0063	.0079	.0055	.0071	.0087	.0055	.0071	.0087
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0047	.0055	.0071	.0055	.0063	.0087	.0055	.0071	.0094	.0055	.0071	.0094
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0039	.0055	.0063	.0047	.0055	.0071	.0047	.0055	.0071
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0039	.0055	.0063	.0047	.0055	.0071	.0047	.0055	.0071
-MM 和 - GP 槽形																	
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0039	.0055	.0071	.0055	.0063	.0087	.0055	.0063	.0087	.0055	.0063	.0087
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055	.0047	.0055	.0063	.0047	.0063	.0079	.0047	.0063	.0079	.0047	.0063	.0079
-KM、PM 和 -GP 槽型																	
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236	.0118	.0197	.0236
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236	.0118	.0197	.0236
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236	.0118	.0197	.0236
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236	.0118	.0197	.0236
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236	.0118	.0197	.0236
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236	.0118	.0197	.0236
-PM 和 - GP 槽形																	
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157	.0102	.0134	.0165	.0118	.0142	.0173	.0126	.0150	.0197	.0126	.0150	.0197
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157	.0102	.0134	.0165	.0118	.0142	.0173	.0126	.0150	.0197	.0126	.0150	.0197
-MM、-PM 和 -GP 槽型																	
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055	.0039	.0047	.0055	.0043	.0051	.0063	.0047	.0059	.0079	.0047	.0059	.0079
.0035	.0047	.0059	.0039	.0055	.0063	.0047	.0063	.0079	.0055	.0071	.0087	.0063	.0079	.0098	.0071	.0087	.0106

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

英制值

ISO	MC 材料编号	CMC	工件材质	布氏硬度 (HB)	与钻头直径对应的切削速度 (V_c)，ft/min					
					.3937-.8264″			.8268-1.2992″		
					最小	推荐	最大	最小	推荐	最大
P			**非合金钢**		材质 4234					
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525	260	395	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425	230	330	425
	P1.5.C.UT	06.1	铸钢 - 未处理	150	260	360	460	260	360	460
			低合金钢		材质 4234 和 3234					
	P2.1.Z.AN	02.1	退火	175	260	360	460	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	退火	240	260	360	460	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	退火	225	260	360	460	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	330	230	330	425	165	245	330
	P2.6.C.UT	06.2	铸钢 - 未处理	200	230	330	425	230	330	425
			高合金钢							
	P3.0.Z.AN	03.11	退火	200	195	260	330	195	260	330
	P3.0.Z.HT	03.21	调质处理	380	130	195	260	130	195	260
M			**铁素体 / 马氏体不锈钢**		材质 4234 和 2234					
	P5.0.Z.AN	05.11	退火	200	100	130	165	100	130	165
	P5.0.Z.HT	05.13	调质处理	330	230	295	360	195	245	295
			奥氏体不锈钢		材质 2234 和 4234					
	M1.0.Z.AQ	05.21	退火 / 淬火	200	130	165	195	130	165	195
	M1.0.C.UT	15.21	铸造 + 未处理	200	165	195	230	165	195	230
	M1.1.Z.AQ	05.21	改善了可加工性	200	195	245	295	195	245	295
			超级奥氏体 (镍 ≥20%) 不锈钢							
	M2.0.Z.AQ	05.23	退火 / 淬火	200	65	130	195	65	130	195
	M2.0.C.AQ	15.23	铸造 + 退火 / 淬火	200	65	130	195	65	130	195
			双相 (奥氏体 / 铁素体) 不锈钢		材质 2234					
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% 铁素体 (N<0.10%)	230	130	180	230	130	180	230
	M3.2.Z.AQ	05.52	<60% 铁素体 (N≥0.10%)	260	65	130	195	65	130	195
K			**可锻铸铁**		材质 3234 和 4234					
	K1.1.C.NS	07.1	铁素体 (短切屑)	130	330	425	560	330	425	560
	K1.1.C.NS	07.2	珠光体 (长切屑)	200	295	380	475	295	380	475
			灰口铸铁							
	K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	180	330	440	590	330	440	590
	K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	245	295	395	510	295	395	510
			球墨铸铁							
	K3.1.C.UT	09.1	铁素体	155	330	425	560	330	425	560
	K3.3.C.UT	09.2	珠光体	265	295	380	475	295	380	475
N			**铝合金**		材质 4234					
	N1.2.Z.AG	30.12	铝硅合金，硅含量 ≤ 1%	100	490	650	820	490	650	820
	N1.3.C.AG	30.22	硅铝铸造合金，硅含量 > 1% 且 < 13%	80	490	650	820	490	650	820
S			**高温 合金**		材质 2234 和 4234					
	S2.0.Z.AG	20.22	镍基	350	60	65	100	60	65	100
	S4.3.Z.AN	23.21	钛基	330	80	130	195	80	130	195

CHI

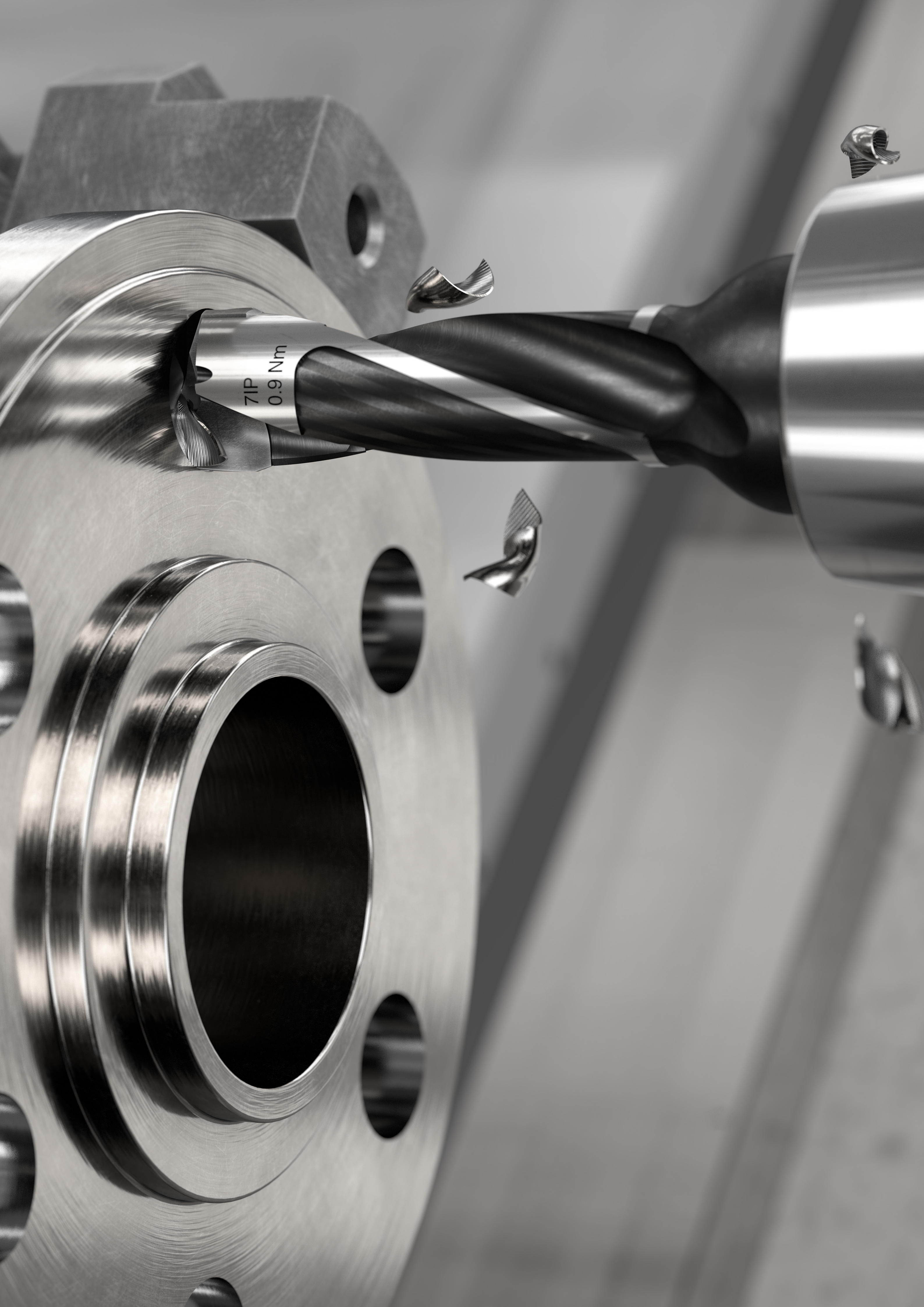
CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

英制值

与钻头直径对应的进给量 (f_n) inch/r																	
.3937-.4720″			.4724-.5508″			.5512-.6295″			.6299-.8264″			.8268-1.0232″			1.0237-1.2992″		
最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大	最小	推荐	最大
槽形 -PM																	
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
-PM 和 -KM 槽型																	
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
.0047	.0050	.0083	.0055	.0059	.0102	.0063	.0069	.0124	.0079	.0088	.0132	.0079	.0099	.0138	.0079	.0110	.0143
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
.0039	.0050	.0076	.0047	.0060	.0104	.0055	.0069	.0120	.0071	.0079	.0126	.0071	.0094	.0142	.0071	.0094	.0142
.0039	.0044	.0066	.0047	.0052	.0091	.0055	.0061	.0105	.0071	.0075	.0110	.0071	.0083	.0124	.0071	.0083	.0124
-PM 和 -MM 槽形																	
.0047	.0051	.0060	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0076	.0071	.0076	.0094	.0087	.0091	.0107	.0087	.0091	.0107
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047	.0047	.0051	.0055	.0055	.0059	.0063	.0063	.0067	.0072	.0063	.0067	.0072
-MM 和 -PM 槽型																	
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047	.0047	.0051	.0055	.0047	.0050	.0063	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047	.0047	.0051	.0055	.0047	.0050	.0063	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050	.0047	.0051	.0057	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0076	.0055	.0059	.0076
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050	.0039	.0044	.0050	.0047	.0051	.0057	.0047	.0051	.0057
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050	.0039	.0044	.0050	.0047	.0051	.0057	.0047	.0051	.0057
-MM 槽形																	
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050	.0047	.0051	.0057	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050	.0047	.0051	.0055	.0047	.0050	.0063	.0047	.0050	.0063	.0047	.0050	.0063
-KM 和 -PM 槽型																	
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
槽形 -PM																	
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138	.0102	.0110	.0150	.0118	.0126	.0157	.0126	.0134	.0177	.0126	.0134	.0177
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138	.0102	.0110	.0150	.0118	.0126	.0157	.0126	.0134	.0177	.0126	.0134	.0177
-MM 和 -PM 槽型																	
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055	.0039	.0047	.0055	.0043	.0051	.0063	.0047	.0059	.0079	.0047	.0059	.0079
.0035	.0043	.0055	.0039	.0047	.0059	.0047	.0055	.0071	.0055	.0063	.0079	.0063	.0071	.0087	.0071	.0079	.0098

SANDVIK Coromant


7IP
0.9 Nm

攻丝

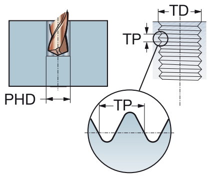
切削丝锥

挤压丝锥

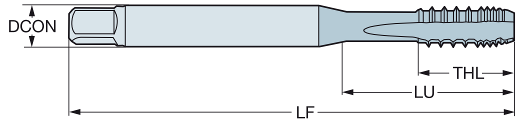
CoroTap™ 100 直槽丝锥

螺纹形式：公制

DIN 371



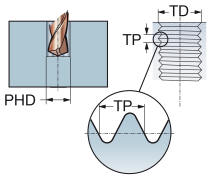
ULDR	2.0
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	UNCOAT



N

TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	订货号	N D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
								尺寸，mm, inch						
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	T100-NM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371
		.709						.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	T100-NM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371
		.827						.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	T100-NM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
		.984						.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	T100-NM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		1.181						.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	T100-NM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.378						.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T100-NM100DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.535						.394	.394	3.937	.787		.335	

DIN 376



ULDR	2.0
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	UNCOAT

N

TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	订货号	N D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
								尺寸，mm, inch						
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T100-NM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
		3.268						.354	.472	4.331	.906		.402	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	T100-NM101DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	25.0	4	12.0	DIN 376
		3.189						.433	.551	4.331	.984		.472	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T100-NM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	4	14.0	DIN 376
		2.677						.472	.630	4.331	.984		.551	

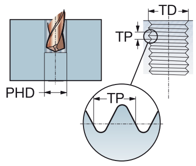
E13　I2

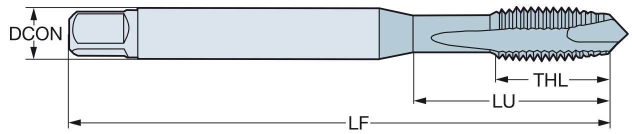
CoroTap™ 200 螺尖丝锥

螺纹形式：公制

DIN 371

ULDR	3.0
SUBSTRATE	HSS-E
COATING	PVD ZrN - B125
	UNCOAT - B150



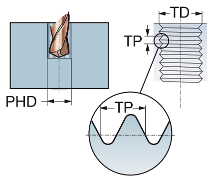


N

TDZ	TP	LU	CZC$_{MS}$	THCHT	TCTR	订货号	N B125	N B150	尺寸，mm，inch DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	16.00	3.50 x 2.70	B	6H	T200-NM100DA-M3	★	★	3.5	3.00	56.0	9.0	2	2.5	DIN 371
		.630							.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	19.00	4.50 x 3.40	B	6H	T200-NM100DA-M4	★	★	4.5	4.00	63.0	12.0	2	3.3	DIN 371
		.748							.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	23.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-NM100DA-M5	★	★	6.0	5.00	70.0	13.0	2	4.2	DIN 371
		.906							.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	27.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-NM100DA-M6	★	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		1.063							.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	28.00	8.00 x 6.20	B	6H	T200-NM100DA-M8	★	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.102							.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	30.00	10.00 x 8.00	B	6H	T200-NM100DA-M10	★	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.181							.394	.394	3.937	.787		.335	

DIN 376

ULDR	3.0
SUBSTRATE	HSS-E
COATING	PVD ZrN - B125
	UNCOAT - B150



N

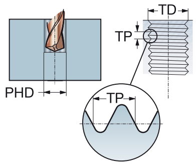
TDZ	TP	LU	CZC$_{MS}$	THCHT	TCTR	订货号	N B125	N B150	尺寸，mm，inch DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	B	6H	T200-NM101DA-M12	★	★	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
		3.268							.354	.472	4.331	.906		.402	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	B	6H	T200-NM101DA-M14	★	★	11.0	14.00	110.0	25.0	4	12.0	DIN 376
		3.189							.433	.551	4.331	.984		.472	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	B	6H	T200-NM101DA-M16	★	★	12.0	16.00	110.0	25.0	4	14.0	DIN 376
		2.677							.472	.630	4.331	.984		.551	

E13　　I2

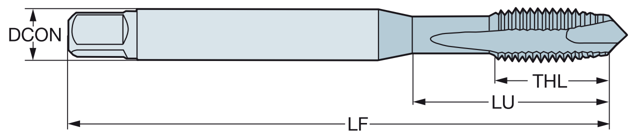
CoroTap™ 200 螺尖丝锥

螺纹形式：公制

DIN/ANSI



ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING UNCOAT



N

尺寸，mm, inch

TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	订货号	N D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	15.88	.141 x .110	B	6H	T200-NM100AA-M3	★	3.6	3.00	56.0	9.0	2	2.5	DIN/ANSI
		.625						.141	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	16.58	.168 x .131	B	6H	T200-NM100AA-M4	★	4.3	4.00	63.0	13.0	2	3.3	DIN/ANSI
		.653						.168	.157	2.480	.512		.130	
M 5	0.80	21.42	.194 x .152	B	6H	T200-NM100AA-M5	★	4.9	5.00	70.0	14.0	2	4.2	DIN/ANSI
		.843						.194	.197	2.756	.551		.165	
M 6	1.00	25.59	.255 x .191	B	6H	T200-NM100AA-M6	★	6.5	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN/ANSI
		1.007						.255	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	30.20	.318 x .238	B	6H	T200-NM100AA-M8	★	8.1	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN/ANSI
		1.189						.318	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	32.80	.381 x .286	B	6H	T200-NM100AA-M10	★	9.7	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN/ANSI
		1.292						.381	.394	3.937	.787		.335	
M 12	1.75	86.02	.367 x .275	B	6H	T200-NM101AA-M12	★	9.3	12.00	110.0	23.0	4	10.2	DIN/ANSI
		3.386						.367	.472	4.331	.906		.402	

E13 I2

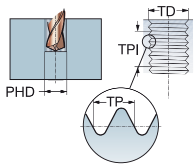
CHI

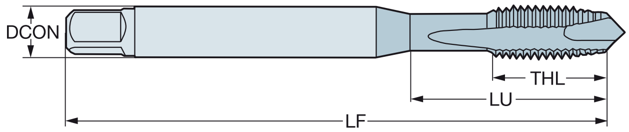
CoroTap™ 200 螺尖丝锥

螺纹形式：UNC

DIN/ANSI

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING UNCOAT





N

尺寸，mm, inch

TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	订货号	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC #4-40	40.00	15.47	.141 x .110	B	2B	T200-NM100AE-4-40	★	3.6	2.84	56.0	9.0	2	2.4	DIN/ANSI
		.609						*.141*	*.112*	*2.205*	*.354*		*.093*	
UNC #6-32	32.00	15.08	.141 x .110	B	2B	T200-NM100AE-6-32	★	3.6	3.51	56.0	11.0	2	2.9	DIN/ANSI
		.594						*.141*	*.138*	*2.205*	*.433*		*.112*	
UNC #8-32	32.00	16.58	.168 x .131	B	2B	T200-NM100AE-8-32	★	4.3	4.17	63.0	13.0	2	3.5	DIN/ANSI
		.653						*.168*	*.164*	*2.480*	*.512*		*.138*	
UNC #10-24	24.00	21.42	.194 x .152	B	2B	T200-NM100AE-10-24	★	4.9	4.83	70.0	14.0	2	3.9	DIN/ANSI
		.843						*.194*	*.190*	*2.756*	*.551*		*.154*	
UNC 1/4-20	20.00	25.59	.255 x .191	B	2B	T200-NM100AE-1/4	★	6.5	6.35	80.0	15.0	3	5.1	DIN/ANSI
		1.007						*.255*	*.250*	*3.150*	*.591*		*.201*	
UNC 5/16-18	18.00	30.20	.318 x .238	B	2B	T200-NM100AE-5/16	★	8.1	7.94	90.0	18.0	3	6.6	DIN/ANSI
		1.189						*.318*	*.313*	*3.543*	*.709*		*.260*	
UNC 3/8-16	16.00	32.80	.381 x .286	B	2B	T200-NM100AE-3/8	★	9.7	9.53	100.0	20.0	3	8.0	DIN/ANSI
		1.292						*.381*	*.375*	*3.937*	*.787*		*.315*	
UNC 7/16-14	14.00	72.60	.323 x .242	B	2B	T200-NM100AE-7/16	★	8.2	11.11	100.0	20.0	3	9.4	DIN/ANSI
		2.858						*.323*	*.438*	*3.937*	*.787*		*.370*	
UNC 1/2-13	13.00	81.80	.367 x .275	B	2B	T200-NM100AE-1/2	★	9.3	12.70	110.0	23.0	3	10.8	DIN/ANSI
		3.220						*.367*	*.500*	*4.331*	*.906*		*.425*	

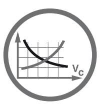
螺纹形式：UNF

DIN/ANSI

N

尺寸，mm, inch

TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	订货号	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF #10-32	32.00	21.42	.194 x .152	B	2B	T200-NM100AF-10-32	★	4.9	4.83	70.0	14.0	2	4.1	DIN/ANSI
		.843						*.194*	*.190*	*2.756*	*.551*		*.161*	
UNF 1/4-28	28.00	25.59	.255 x .191	B	2B	T200-NM100AF-1/4	★	6.5	6.35	80.0	15.0	3	5.5	DIN/ANSI
		1.007						*.255*	*.250*	*3.150*	*.591*		*.217*	
UNF 3/8-24	24.00	32.80	.381 x .286	B	2B	T200-NM100AF-3/8	★	9.7	9.53	100.0	20.0	3	8.5	DIN/ANSI
		1.292						*.381*	*.375*	*3.937*	*.787*		*.335*	



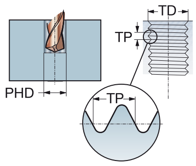
E13

I2

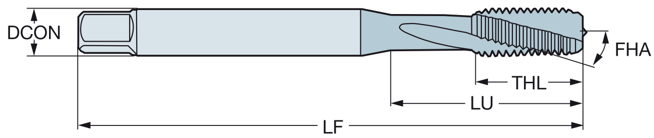
CoroTap™ 300 螺旋槽丝锥

螺纹形式：公制

DIN 371

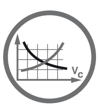


ULDR	1.5
FHA	15°
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD ZrN - D125
	UNCOAT - D150



N

TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	订货号	D125 (N)	D150 (N)	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
									尺寸，mm, inch						
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-NM100DA-M3	★	★	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371
		.709							.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-NM100DA-M4	★	★	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371
		.827							.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M5	★	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
		.984							.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M6	★	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		1.181							.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	T300-NM100DA-M8	★	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.378							.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T300-NM100DA-M10	★	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.535							.394	.394	3.937	.787		.335	


E14

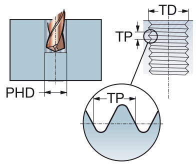
I2

CHI

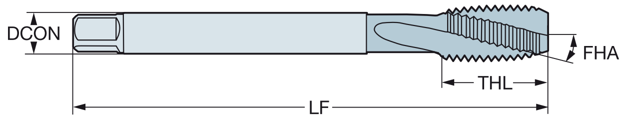
CoroTap™ 300 螺旋槽丝锥

螺纹形式：公制

DIN 376



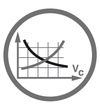
ULDR	1.5
FHA	15°
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD ZrN - D125
	UNCOAT - D150



N

尺寸，mm，inch

TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	订货号	N D125	N D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM101DA-M12	★	★	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
		3.268							*.354*	*.472*	*4.331*	*.906*		*.402*	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M14	★	★	11.0	14.00	110.0	25.0	3	12.0	DIN 376
		3.189							*.433*	*.551*	*4.331*	*.984*		*.472*	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M16	★	★	12.0	16.00	110.0	25.0	3	14.0	DIN 376
		2.677							*.472*	*.630*	*4.331*	*.984*		*.551*	



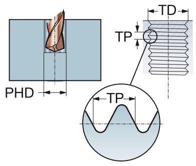
E14

I2

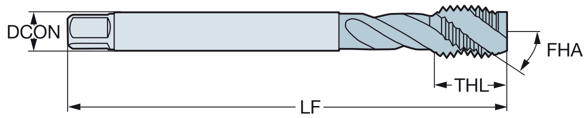
CoroTap™ 300 螺旋槽丝锥

螺纹形式：公制

DIN 371, DIN 376



ULDR 2.5
FHA 35°
SUBSTRATE HSS-E
COATING UNCOAT



N

尺寸，mm, inch

TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	订货号	B150 (N)	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-NM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371
		.709						.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-NM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371
		.827						.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
		.984						.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		1.181						.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	T300-NM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.378						.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T300-NM100DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.535						.394	.394	3.937	.787		.335	
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
		3.268						.354	.472	4.331	.906		.402	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	25.0	3	12.0	DIN 376
		3.189						.433	.551	4.331	.984		.472	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	3	14.0	DIN 376
		2.677						.472	.630	4.331	.984		.551	
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6H	T300-NM101DA-M20	★	16.0	20.00	140.0	30.0	3	17.5	DIN 376
		3.740						.630	.787	5.512	1.181		.689	

E14 I2

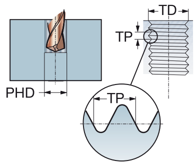
ISO 13399

CHI

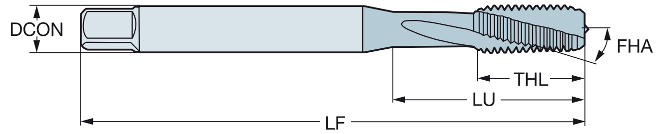
CoroTap™ 300 螺旋槽丝锥

螺纹形式：公制

DIN/ANSI



ULDR 1.5
FHA 15°
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING UNCOAT



N

TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	订货号	N D150	尺寸，mm，inch DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	15.88	.141 x .110	C	6H	T300-NM100AA-M3	★	3.6	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN/ANSI
		.625						.141	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	16.58	.168 x .131	C	6H	T300-NM100AA-M4	★	4.3	4.00	63.0	13.0	3	3.3	DIN/ANSI
		.653						.168	.157	2.480	.512		.130	
M 5	0.80	21.42	.194 x .152	C	6H	T300-NM100AA-M5	★	4.9	5.00	70.0	14.0	3	4.2	DIN/ANSI
		.843						.194	.197	2.756	.551		.165	
M 6	1.00	25.59	.255 x .191	C	6H	T300-NM100AA-M6	★	6.5	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN/ANSI
		1.007						.255	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	30.20	.318 x .238	C	6H	T300-NM100AA-M8	★	8.1	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN/ANSI
		1.189						.318	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	32.80	.381 x .286	C	6H	T300-NM100AA-M10	★	9.7	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN/ANSI
		1.292						.381	.394	3.937	.787		.335	
M 12	1.75	86.02	.367 x .275	C	6H	T300-NM101AA-M12	★	9.3	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN/ANSI
		3.386						.367	.472	4.331	.906		.402	

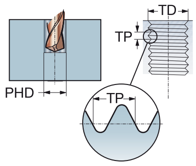
E14　　I2

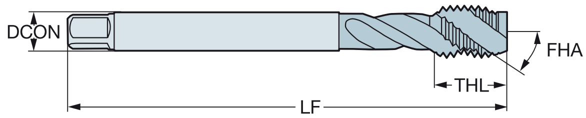
CoroTap ™ 300 螺旋槽丝锥

螺纹形式：公制细牙

DIN 374

ULDR	2.5
FHA	35°
SUBSTRATE	HSS-E
COATING	UNCOAT

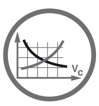




N

尺寸，mm, inch

TDZ	TP	LU	CZC$_{MS}$	THCHT	TCTR	订货号	N B150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF 4x0.5	0.50	43.00	2.80 x 2.10	C	6H	T300-NM100DB-M4X050	★	2.8	4.00	63.0	12.0	2	3.5	DIN 374
		1.693						*.110*	*.157*	*2.480*	*.472*		*.138*	
MF 5x0.5	0.50	49.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-NM100DB-M5X050	★	3.5	5.00	70.0	13.0	2	4.5	DIN 374
		1.929						*.138*	*.197*	*2.756*	*.512*		*.177*	
MF 6x0.75	0.75	59.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-NM100DB-M6X075	★	4.5	6.00	80.0	15.0	2	5.3	DIN 374
		2.323						*.177*	*.236*	*3.150*	*.591*		*.209*	
MF 8x1	1.00	67.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DB-M8X100	★	6.0	8.00	90.0	18.0	2	7.0	DIN 374
		2.638						*.236*	*.315*	*3.543*	*.709*		*.276*	
MF 10x1	1.00	67.00	7.00 x 5.50	C	6H	T300-NM100DB-M10X100	★	7.0	10.00	90.0	20.0	3	9.0	DIN 374
		2.638						*.276*	*.394*	*3.543*	*.787*		*.354*	
MF 10x1.25	1.25	77.00	7.00 x 5.50	C	6H	T300-NM100DB-M10X125	★	7.0	10.00	100.0	20.0	3	8.8	DIN 374
		3.032						*.276*	*.394*	*3.937*	*.787*		*.346*	
MF 12x1.25	1.25	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM100DB-M12X125	★	9.0	12.00	100.0	21.0	3	10.8	DIN 374
		2.874						*.354*	*.472*	*3.937*	*.827*		*.425*	
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM100DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	21.0	3	10.5	DIN 374
		2.874						*.354*	*.472*	*3.937*	*.827*		*.413*	
MF 14x1.25	1.25	71.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM100DB-M14X125	★	11.0	14.00	100.0	21.0	3	12.8	DIN 374
		2.795						*.433*	*.551*	*3.937*	*.827*		*.504*	
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM100DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	21.0	3	12.5	DIN 374
		2.795						*.433*	*.551*	*3.937*	*.827*		*.492*	
MF 16x1.5	1.50	58.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-NM100DB-M16X150	★	12.0	16.00	100.0	21.0	3	14.5	DIN 374
		2.283						*.472*	*.630*	*3.937*	*.827*		*.571*	
MF 18x1.5	1.50	66.00	14.00 x 11.00	C	6H	T300-NM100DB-M18X150	★	14.0	18.00	110.0	24.0	3	16.5	DIN 374
		2.598						*.551*	*.709*	*4.331*	*.945*		*.650*	
MF 20x1.5	1.50	80.00	16.00 x 12.00	C	6H	T300-NM100DB-M20X150	★	16.0	20.00	125.0	24.0	3	18.5	DIN 374
		3.150						*.630*	*.787*	*4.921*	*.945*		*.728*	



E14

ISO 13399

I2

SANDVIK Coromant

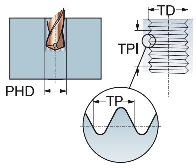
CHI

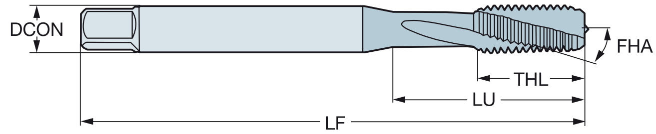
CoroTap™ 300 螺旋槽丝锥

螺纹形式：UNC

DIN/ANSI

ULDR	1.5
FHA	15°
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	UNCOAT



N

尺寸，mm, inch

TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	订货号	D150 (N)	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC #4-40	40.00	15.47	.141 x .110	C	2B	T300-NM100AE-4-40	★	3.6	2.84	56.0	9.0	3	2.4	DIN/ANSI
		.609						.141	.112	2.205	.354		.093	
UNC #6-32	32.00	15.08	.141 x .110	C	2B	T300-NM100AE-6-32	★	3.6	3.51	56.0	11.0	3	2.9	DIN/ANSI
		.594						.141	.138	2.205	.433		.112	
UNC #8-32	32.00	16.58	.168 x .131	C	2B	T300-NM100AE-8-32	★	4.3	4.17	63.0	13.0	3	3.5	DIN/ANSI
		.653						.168	.164	2.480	.512		.138	
UNC #10-24	24.00	21.42	.194 x .152	C	2B	T300-NM100AE-10-24	★	4.9	4.83	70.0	14.0	3	3.9	DIN/ANSI
		.843						.194	.190	2.756	.551		.154	
UNC 1/4-20	20.00	25.59	.255 x .191	C	2B	T300-NM100AE-1/4	★	6.5	6.35	80.0	15.0	3	5.1	DIN/ANSI
		1.007						.255	.250	3.150	.591		.201	
UNC 5/16-18	18.00	30.20	.318 x .238	C	2B	T300-NM100AE-5/16	★	8.1	7.94	90.0	18.0	3	6.6	DIN/ANSI
		1.189						.318	.313	3.543	.709		.260	
UNC 3/8-16	16.00	32.80	.381 x .286	C	2B	T300-NM100AE-3/8	★	9.7	9.53	100.0	20.0	3	8.0	DIN/ANSI
		1.292						.381	.375	3.937	.787		.315	
UNC 1/2-13	13.00	81.80	.367 x .275	C	2B	T300-NM100AE-1/2	★	9.3	12.70	110.0	23.0	3	10.8	DIN/ANSI
		3.220						.367	.500	4.331	.906		.425	
UNC 5/8-11	11.00	65.80	.480 x .360	C	2B	T300-NM100AE-5/8	★	12.2	15.88	110.0	23.0	3	13.5	DIN/ANSI
		2.591						.480	.625	4.331	.906		.531	
UNC 3/4-10	10.00	77.50	.590 x .442	C	2B	T300-NM100AE-3/4	★	15.0	19.05	125.0	30.0	4	16.5	DIN/ANSI
		3.051						.590	.750	4.921	1.181		.650	

螺纹形式：UNF

DIN/ANSI

尺寸，mm, inch

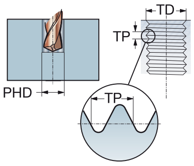
TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	订货号	D150 (N)	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF #10-32	32.00	21.42	.194 x .152	C	2B	T300-NM100AF-10-32	★	4.9	4.83	70.0	14.0	3	4.1	DIN/ANSI
		.843						.194	.190	2.756	.551		.161	
UNF 1/4-28	28.00	25.59	.255 x .191	C	2B	T300-NM100AF-1/4	★	6.5	6.35	80.0	15.0	3	5.5	DIN/ANSI
		1.007						.255	.250	3.150	.591		.217	
UNF 5/16-24	24.00	30.20	.318 x .238	C	2B	T300-NM100AF-5/16	★	8.1	7.94	90.0	18.0	3	6.9	DIN/ANSI
		1.189						.318	.313	3.543	.709		.272	
UNF 3/8-24	24.00	32.80	.381 x .286	C	2B	T300-NM100AF-3/8	★	9.7	9.53	100.0	20.0	3	8.5	DIN/ANSI
		1.292						.381	.375	3.937	.787		.335	
UNF 1/2-20	20.00	81.80	.367 x .275	C	2B	T300-NM100AF-1/2	★	9.3	12.70	110.0	23.0	3	11.5	DIN/ANSI
		3.220						.367	.500	4.331	.906		.453	

E14 I2

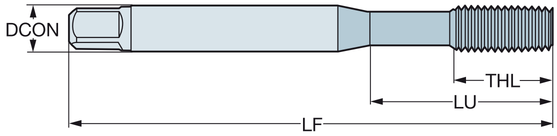
CoroTap™ 400 挤压丝锥

螺纹形式：公制

DIN 2174

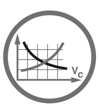


ULDR	3.0
SUBSTRATE	HSS-E
COATING	DLC a-C:N



N

TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	订货号	N B105	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
								尺寸，mm，inch						
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6HX	T400-NM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	9.0	4	2.8	DIN 2174
		.709						.138	.118	2.205	.354		.110	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6HX	T400-NM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	12.0	5	3.7	DIN 2174
		.827						.177	.157	2.480	.472		.146	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T400-NM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	5	4.6	DIN 2174
		.984						.236	.197	2.756	.512		.181	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T400-NM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	5	5.5	DIN 2174
		1.181						.236	.236	3.150	.591		.217	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	T400-NM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	5	7.4	DIN 2174
		1.378						.315	.315	3.543	.709		.291	



E14

I2

CHI

A B C D E F G H I

CoroTap™ 100

公制值

				牌号 D150		
			ULDR(xTD)	1.5	2	3
ISO	MC 材料编号	工件材质	HB	v_cm/min		
N	N1.2.Z.UT	铝合金	60	43	35	30
	N1.2.Z.AG		100	43	35	30
	N1.2.C.UT		75	43	35	30
	N1.3.C.AG		90	24	20	17
	N1.4.C.NS		130	18	15	13

英制值

				牌号 D150		
			ULDR(xTD)	1.5	2	3
ISO	MC 材料编号	工件材质	HB	$v_c$ft/min		
N	N1.2.Z.UT	铝合金	60	140	115	98
	N1.2.Z.AG		100	140	115	98
	N1.2.C.UT		75	140	115	98
	N1.3.C.AG		90	80	66	56
	N1.4.C.NS		130	60	49	42

CoroTap™ 200

公制值

				牌号 B150 / D150			牌号 B125		
			ULDR(xTD)	1.5	2	3	1.5	2	3
ISO	MC 材料编号	工件材质	HB	v_cm/min			v_cm/min		
N	N1.2.Z.UT	铝合金	60	43	35	30	55	45	38
	N1.2.Z.AG		100	43	35	30	55	45	38
	N1.3.C.UT		75	43	35	30	55	45	38
	N1.3.C.AG		90	24	20	17	37	30	26
	N1.4.C.NS		130	18	15	13	24	20	17
	N3.1.U.UT	铜基合金	110	37	30	26	55	45	38
	N3.3.U.UT		100	15	12	10	22	18	15

英制值

				牌号 B150 / D150			牌号 B125		
			ULDR(xTD)	1.5	2	3	1.5	2	3
ISO	MC 材料编号	工件材质	HB	$v_c$ft/min			$v_c$ft/min		
N	N1.2.Z.UT	铝合金	60	140	115	98	181	148	126
	N1.2.Z.AG		100	140	115	98	181	148	126
	N1.3.C.UT		75	140	115	98	181	148	126
	N1.3.C.AG		90	80	66	56	120	98	84
	N1.4.C.NS		130	60	49	42	80	66	56
	N3.1.U.UT	铜基合金	110	120	98	84	181	148	126
	N3.3.U.UT		100	48	39	34	72	59	51

CoroTap™ 300

公制值

			ULDR (xTD)	牌号 D150 1.5	2	3	牌号 D125 1.5	2	3	牌号 B150 1.5	2	3
ISO	MC 材料编号	工件材质	HB	v_c m/min			v_c m/min			v_c m/min		
N	N1.2.Z.UT	铝合金	60	43	35	30	55	45	38	43	35	30
	N1.2.Z.AG		100	43	35	30	55	45	38	43	35	30
	N1.3.C.UT		75	43	35	30	55	45	38	43	35	30
	N1.3.C.AG		90	24	20	17	37	30	26	24	20	17
	N1.4.C.NS		130	18	15	13	24	20	17			
	N3.1.U.UT	铜基合金	110	15	12	10	22	18	15	15	12	10
	N3.3.U.UT		100	37	30	26	55	45	38			

英制型

			ULDR (xTD)	牌号 D150 1.5	2	3	牌号 D125 1.5	2	3	牌号 B150 1.5	2	3
ISO	MC 材料编号	工件材质	HB	v_c ft/min			v_c ft/min			v_c ft/min		
N	N1.2.Z.UT	铝合金	60	140	115	98	181	148	126	140	115	98
	N1.2.Z.AG		100	140	115	98	181	148	126	140	115	98
	N1.3.C.UT		75	140	115	98	181	148	126	140	115	98
	N1.3.C.AG		90	80	66	56	120	98	84	80	66	56
	N1.4.C.NS		130	60	49	42	80	66	56			
	N3.1.U.UT	铜基合金	110	48	39	34	72	59	51	48	39	34
	N3.3.U.UT		100	120	98	84	181	148	126			

CoroTap™ 400

公制值

			ULDR (xTD)	牌号 B105 1.5	2	3
ISO	MC 材料编号	工件材质	HB	v_c m/min		
N	N1.2.Z.UT	铝合金	60	67	55	47
	N1.2.Z.AG		100	67	55	47
	N1.3.C.UT		75	67	55	47
	N1.3.C.AG		90	49	40	34
	N3.1.U.UT	铜基合金	100	31	25	21

英制值

			ULDR (xTD)	牌号 B105 1.5	2	3
ISO	MC 材料编号	工件材质	HB	v_c ft/min		
N	N1.2.Z.UT	铝合金	60	221	180	154
	N1.2.Z.AG		100	221	180	154
	N1.3.C.UT		75	221	180	154
	N1.3.C.AG		90	161	131	112
	N3.1.U.UT	铜基合金	100	100	82	70

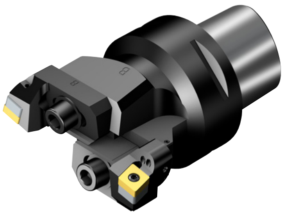
镗削

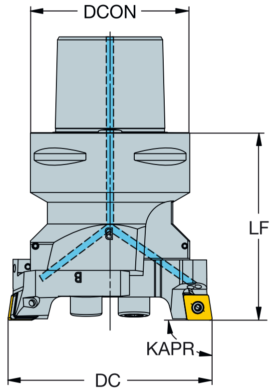
粗镗

CoroBore® BR20 双刃粗镗刀具

可乐满 Capto® – 带内冷却液

KAPR　　90°





DCN	DCX		IC	CZC_{MS}	CNSC	订货号	DCON	$ADJLX_{RDL}$	LF	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID
							尺寸，mm，inch							
70.00	90.00	12	1/2	C6	3	BR20-90CN12F-C6	63.00	10.00	78.00	70	3.0	1.620	2	CNMU 12 04 08
2.756	*3.543*						*2.480*	*.394*	*3.071*	*1015*				
89.00	116.00	12	1/2	C8	3	BR20-116CN12F-C8	80.00	13.50	94.00	70	3.0	3.050	2	CNMU 12 04 08
3.504	*4.567*						*3.150*	*.531*	*3.701*	*1015*				
115.00	150.00	12	1/2	C8	3	BR20-150CN12F-C8	80.00	17.50	100.00	70	3.0	3.690	2	CNMU 12 04 08
4.528	*5.906*						*3.150*	*.689*	*3.937*	*1015*				

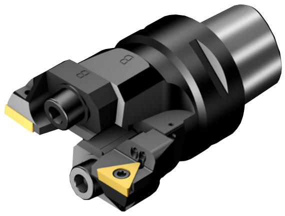
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

ISO 13399　I2

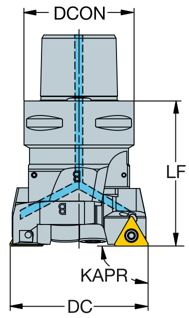
CNSC CXSC　I7

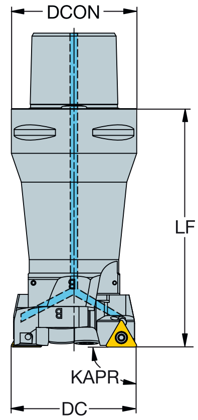
CoroBore® BR20 双刃粗镗刀具

可乐满 Capto® - 带内冷却液



	1	2
KAPR	90°	90°
DSGN	1	2





尺寸，mm，inch

DCN	DCX	(刀片尺寸)	IC	CZC_{MS}	CNSC	DSGN	订货号	DCON	$ADJLX_{RDL}$	ULDR	LF	BD_1	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID
28.00	36.00	09	7/32	C3	3	2	BR20-36TC09F-C3	32.00	4.00	2.00	83.00	24.00	70	0.8	0.380	2	TCMT 09 02 04
1.102	*1.417*							*1.260*	*.157*		*3.268*	*.945*	*1015*				
35.00	45.00	11	1/4	C3	3	1	BR20-45TC11F-C3	32.00	5.00		48.00		70	0.9	0.270	2	TCMT 11 03 04
1.378	*1.772*							*1.260*	*.197*		*1.890*		*1015*				
44.00	56.00	11	1/4	C4	3	1	BR20-56TC11F-C4	40.00	6.00		56.00		70	0.9	0.500	2	TCMT 11 03 04
1.732	*2.205*							*1.575*	*.236*		*2.205*		*1015*				
55.00	71.00	16	3/8	C5	3	1	BR20-71TC16F-C5	50.00	8.00		66.00		70	3.0	0.860	2	TCMT 16 T3 08
2.165	*2.795*							*1.969*	*.315*		*2.598*		*1015*				
70.00	90.00	16	3/8	C5	3	1	BR20-90TC16F-C5	50.00	10.00		70.00		70	3.0	1.250	2	TCMT 16 T3 08
2.756	*3.543*							*1.969*	*.394*		*2.756*		*1015*				
70.00	90.00	16	3/8	C6	3	1	BR20-90TC16F-C6	63.00	10.00		78.00		70	3.0	1.600	2	TCMT 16 T3 08
2.756	*3.543*							*2.480*	*.394*		*3.071*		*1015*				
89.00	116.00	16	3/8	C6	3	1	BR20-116TC16F-C6	63.00	13.50		90.00		70	3.0	2.100	2	TCMT 16 T3 08
3.504	*4.567*							*2.480*	*.531*		*3.543*		*1015*				
115.00	150.00	16	3/8	C8	3	1	BR20-150TC16F-C8	80.00	17.50		100.00		70	3.0	3.650	2	TCMT 16 T3 08
4.528	*5.906*							*3.150*	*.689*		*3.937*		*1015*				

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

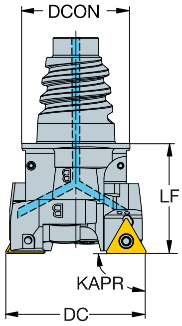
ISO 13399 I2

CNSC CXSC I7

CoroBore® BR20 双刃粗镗刀具

可乐满 EH – 内冷供应

KAPR　90°



DCN	DCX		IC	CZC_{MS}	CNSC	订货号	DCON	$ADJLX_{RDL}$	LF	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID
28.00	36.00	09	7/32	E25	1	BR20-36TC09F-EH25	24.20	4.00	25.00	70	0.8	0.130	2	TCMT 09 02 04
1.102	*1.417*						*.953*	*.157*	*.984*	*1015*				

尺寸，mm， inch

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

I2　I7

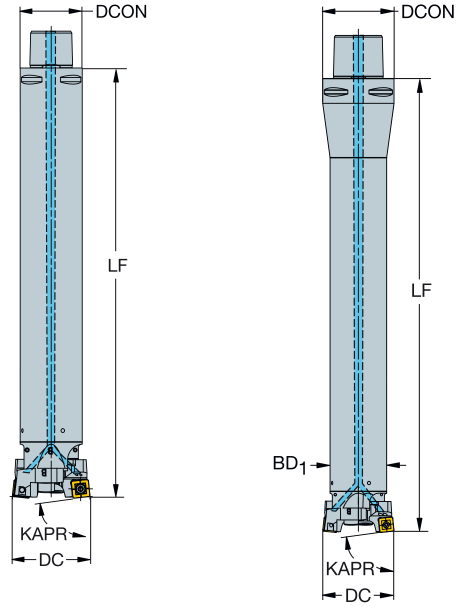
CHI

CoroBore® BR20 双刃减振粗镗刀具

可乐满 Capto® – 带内冷却液

SilentTools®

	DSGN 1	DSGN 2
KAPR	84°	84°
DSGN	1	2



尺寸，mm, inch

DCN	DCX		IC	CZC_{MS}	CNSC	DSGN	订货号	DCON	$ADJLX_{RDL}$	ULDR	LF	BD_1	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID
23.00	29.00	06	06	C4	3	2	BR20D-29SP06Y-C4L	40.00	3.00	6.00	199.00	20.00	70	0.8	0.740	2	SPMT 0606-BM
.906	1.142							1.575	.118		7.835	.787	1015				
28.00	36.00	06	06	C3	3	2	BR20D-36SP06Y-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00	25.00	70	0.8	1.030	2	SPMT 0606-BM
1.102	1.417							1.260	.157		8.504	.984	1015				
35.00	45.00	08	08	C3	3	1	BR20D-45SP08Y-C3L	32.00	5.00		221.00		70	1.7	1.540	2	SPMT 0808-BM
1.378	1.772							1.260	.197		8.701		1015				
35.00	45.00	08	08	C4	3	2	BR20D-45SP08Y-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00	32.00	70	1.7	1.980	2	SPMT 0808-BM
1.378	1.772							1.575	.197		10.630	1.260	1015				
35.00	45.00	08	08	C6	3	2	BR20D-45SP08Y-C6L	63.00	5.00	6.00	297.00	32.00	70	1.7	2.630	2	SPMT 0808-BM
1.378	1.772							2.480	.197		11.693	1.260	1015				
44.00	56.00	08	08	C4	3	1	BR20D-56SP08Y-C4L	40.00	6.00		220.00		70	1.7	2.380	2	SPMT 0808-BM
1.732	2.205							1.575	.236		8.661		1015				
44.00	56.00	08	08	C5	3	2	BR20D-56SP08Y-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00	40.00	70	1.7	3.720	2	SPMT 0808-BM
1.732	2.205							1.969	.236		13.228	1.575	1015				
44.00	56.00	08	08	C6	3	1	BR20D-56SP08Y-C6L	63.00	6.00	6.00	363.00	40.00	70	1.7	4.350	2	SPMT 0808-BM
1.732	2.205							2.480	.236		14.291	1.575	1015				
55.00	71.00	12	12	C5	3	1	BR20D-71SP12Y-C5M	50.00	8.00		300.00		70	2.0	5.080	2	SPMT 1210-BM
2.165	2.795							1.969	.315		11.811		1015				
55.00	71.00	12	12	C6	3	2	BR20D-71SP12Y-C6M	63.00	8.00	5.60	400.00	50.00	70	2.0	6.940	2	SPMT 1210-BM
2.165	2.795							2.480	.315		15.748	1.969	1015				
70.00	90.00	12	12	C6	3	1	BR20D-90SP12Y-C6M	63.00	10.00		400.00		70	2.0	9.910	2	SPMT 1210-BM
2.756	3.543							2.480	.394		15.748		1015				
70.00	90.00	12	12	C8	3	2	BR20D-90SP12Y-C8M	80.00	10.00	5.60	500.00	63.00	70	3.0	12.660	2	SPMT 1210-BM
2.756	3.543							3.150	.394		19.685	2.480	1015				
89.00	116.00	12	12	C8	3	1	BR20D-116SP12Y-C8M	80.00	13.50		500.00		70	2.0	18.490	2	SPMT 1210-BM
3.504	4.567							3.150	.531		19.685		1015				
89.00	116.00	12	12	C8	3	1	BR20D-116SP12Y-C8S	80.00	13.50		410.00		70	2.0	16.140	2	SPMT 1210-BM
3.504	4.567							3.150	.531		16.142		1015				
115.00	150.00	12	12	C8	3	1	BR20D-150SP12Y-C8M	80.00	17.50		500.00		70	2.0	18.620	2	SPMT 1210-BM
4.528	5.906							3.150	.689		19.685		1015				

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

ISO 13399 I2

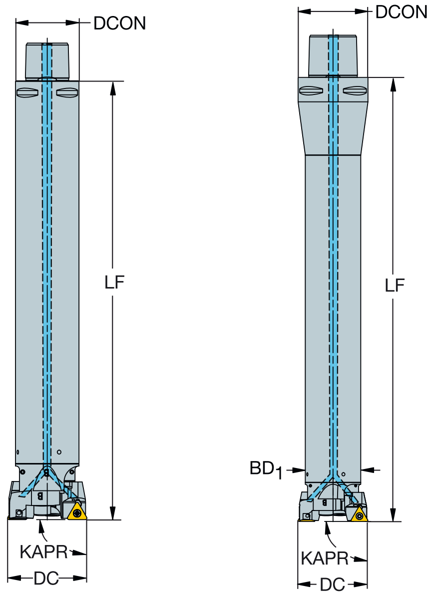
CNSC CXSC I7

CoroBore® BR20 双刃减振粗镗刀具

可乐满 Capto® – 带内冷却液

KAPR	90°	90°
DSGN	1	2

SilentTools®



DCN	DCX		IC	CZC_{MS}	CNSC	DSGN	订货号	DCON	$ADJLX_{RDL}$	ULDR	LF	BD_1	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID
								尺寸，mm, inch									
28.00	36.00	09	7/32	C3	3	2	BR20D-36TC09F-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00	25.00	70	0.8	1.050	2	TCMT 09 02 04
1.102	*1.417*							*1.260*	*.157*		*8.504*	*.984*	*1015*				
35.00	45.00	11	1/4	C3	3	1	BR20D-45TC11F-C3L	32.00	5.00		221.00		70	0.9	1.540	2	TCMT 11 03 04
1.378	*1.772*							*1.260*	*.197*		*8.701*		*1015*				
35.00	45.00	11	1/4	C4	3	2	BR20D-45TC11F-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00	32.00	70	0.9	1.980	2	TCMT 11 03 04
1.378	*1.772*							*1.575*	*.197*		*10.630*	*1.260*	*1015*				
44.00	56.00	11	1/4	C4	3	1	BR20D-56TC11F-C4L	40.00	6.00		220.00		70	0.9	2.400	2	TCMT 11 03 04
1.732	*2.205*							*1.575*	*.236*		*8.661*		*1015*				
44.00	56.00	11	1/4	C5	3	2	BR20D-56TC11F-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00	40.00	70	0.9	3.740	2	TCMT 11 03 04
1.732	*2.205*							*1.969*	*.236*		*13.228*	*1.575*	*1015*				
55.00	71.00	16	3/8	C5	3	1	BR20D-71TC16F-C5M	50.00	8.00		300.00		70	3.0	5.080	2	TCMT 16 T3 08
2.165	*2.795*							*1.969*	*.315*		*11.811*		*1015*				
70.00	90.00	16	3/8	C6	3	1	BR20D-90TC16F-C6M	63.00	10.00		400.00		70	3.0	9.930	2	TCMT 16 T3 08
2.756	*3.543*							*2.480*	*.394*		*15.748*		*1015*				
89.00	116.00	16	3/8	C8	3	1	BR20D-116TC16F-C8M	80.00	13.50		500.00		70	3.0	18.510	2	TCMT 16 T3 08
3.504	*4.567*							*3.150*	*.531*		*19.685*		*1015*				
89.00	116.00	16	3/8	C8	3	1	BR20D-116TC16F-C8S	80.00	13.50		410.00		70	3.0	16.160	2	TCMT 16 T3 08
3.504	*4.567*							*3.150*	*.531*		*16.142*		*1015*				
115.00	150.00	16	3/8	C8	3	1	BR20D-150TC16F-C8M	80.00	17.50		500.00		70	3.0	18.640	2	TCMT 16 T3 08
4.528	*5.906*							*3.150*	*.689*		*19.685*		*1015*				

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

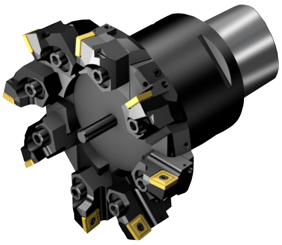
I2 I7

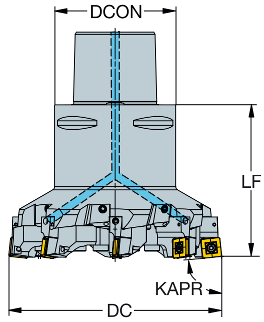
CHI

CoroBore® BR30 多刃粗镗刀具

可乐满 Capto® - 带内冷却液
专用于 Silent Tools 镗削

KAPR　　84°





DCN	DCX		IC	CZC_{MS}	CNSC	订货号	DCON	$ADJLX_{RDL}$	LF	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID
							尺寸，mm，inch							
85.00	94.50	12	12	C6	3	BR30-095-4-SP12Y-C6	63.00	4.75	80.00	20	2.0	2.050	4	SPMT 1210-BM
3.346	*3.720*						*2.480*	*.187*	*3.150*	*290*				
93.50	103.00	12	12	C6	3	BR30-103-4-SP12Y-C6	63.00	4.75	80.00	20	2.0	2.130	4	SPMT 1210-BM
3.681	*4.055*						*2.480*	*.187*	*3.150*	*290*				
102.00	111.50	12	12	C8	3	BR30-112-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	4.110	6	SPMT 1210-BM
4.016	*4.390*						*3.150*	*.187*	*3.937*	*290*				
110.50	120.00	12	12	C8	3	BR30-120-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	4.230	6	SPMT 1210-BM
4.350	*4.724*						*3.150*	*.187*	*3.937*	*290*				
119.00	128.50	12	12	C8	3	BR30-129-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	4.510	8	SPMT 1210-BM
4.685	*5.059*						*3.150*	*.187*	*3.937*	*290*				
127.50	137.00	12	12	C8	3	BR30-137-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	4.670	8	SPMT 1210-BM
5.020	*5.394*						*3.150*	*.187*	*3.937*	*290*				
136.00	145.50	12	12	C8	3	BR30-146-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	4.900	8	SPMT 1210-BM
5.354	*5.728*						*3.150*	*.187*	*3.937*	*290*				
144.50	154.00	12	12	C8	3	BR30-154-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	5.060	8	SPMT 1210-BM
5.689	*6.063*						*3.150*	*.187*	*3.937*	*290*				
153.00	162.50	12	12	C8	3	BR30-163-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	5.150	6	SPMT 1210-BM
6.024	*6.398*						*3.150*	*.187*	*3.937*	*290*				
161.50	171.00	12	12	C8	3	BR30-171-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	5.270	6	SPMT 1210-BM
6.358	*6.732*						*3.150*	*.187*	*3.937*	*290*				
170.00	179.50	12	12	C8	3	BR30-180-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	5.730	6	SPMT 1210-BM
6.693	*7.067*						*3.150*	*.187*	*3.937*	*290*				
178.50	188.00	12	12	C8	3	BR30-188-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	5.850	6	SPMT 1210-BM
7.028	*7.402*						*3.150*	*.187*	*3.937*	*290*				
187.00	196.50	12	12	C8	3	BR30-197-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	6.470	6	SPMT 1210-BM
7.362	*7.736*						*3.150*	*.187*	*3.937*	*290*				
195.50	205.00	12	12	C8	3	BR30-205-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	6.590	6	SPMT 1210-BM
7.697	*8.071*						*3.150*	*.187*	*3.937*	*290*				

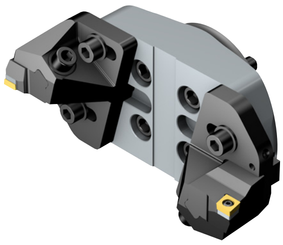
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

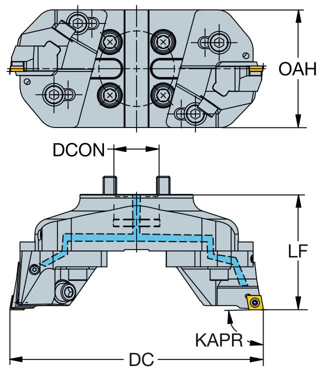
ISO 13399　I2　　CNSC CXSC　I7

CoroBore® 820 XL 轻质粗镗刀具

心轴 – 内冷却液供应

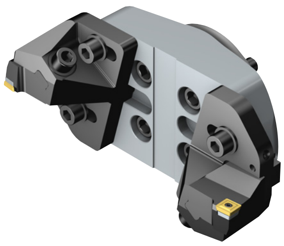
KAPR　90°

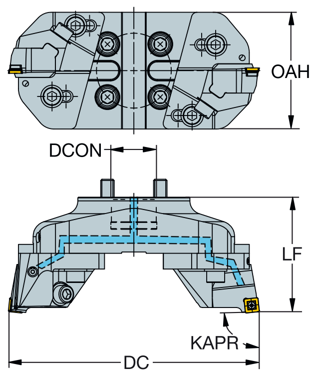




DCN	DCX		IC	CZC_{MS}	CNSC	订货号	尺寸，mm，inch DCON	$ADJLX_{AXL}$	$ADJLX_{RDL}$	HSUP	LF	OAH	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID
148.00	200.00	12	1/2	40S	1	820L-200CC12F	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	3.860	2	CCMT 12 04 08
5.827	*7.874*						*1.575*	*.059*	*1.024*	*2.008*	*4.016*	*4.094*	*1015*				
198.00	250.00	12	1/2	40S	1	820L-250CC12F	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.390	2	CCMT 12 04 08
7.795	*9.843*						*1.575*	*.059*	*1.024*	*2.008*	*4.016*	*4.094*	*1015*				
248.00	300.00	12	1/2	40S	1	820L-300CC12F	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.870	2	CCMT 12 04 08
9.764	*11.811*						*1.575*	*.059*	*1.024*	*2.008*	*4.016*	*4.094*	*1015*				

KAPR　84°





DCN	DCX		IC	CZC_{MS}	CNSC	订货号	尺寸，mm，inch DCON	$ADJLX_{AXL}$	$ADJLX_{RDL}$	HSUP	LF	OAH	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID
148.00	200.00	12	12	40S	1	820L-200SP12Y	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	3.860	2	SPMT 1210-BM
5.827	*7.874*						*1.575*	*.059*	*1.024*	*2.008*	*4.016*	*4.094*	*1015*				
198.00	250.00	12	12	40S	1	820L-250SP12Y	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.390	2	SPMT 1210-BM
7.795	*9.843*						*1.575*	*.059*	*1.024*	*2.008*	*4.016*	*4.094*	*1015*				
248.00	300.00	12	12	40S	1	820L-300SP12Y	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.870	2	SPMT 1210-BM
9.764	*11.811*						*1.575*	*.059*	*1.024*	*2.008*	*4.016*	*4.094*	*1015*				

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

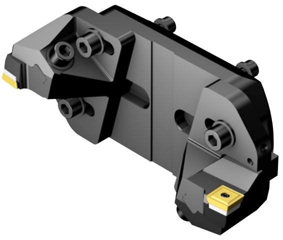
I2　I7

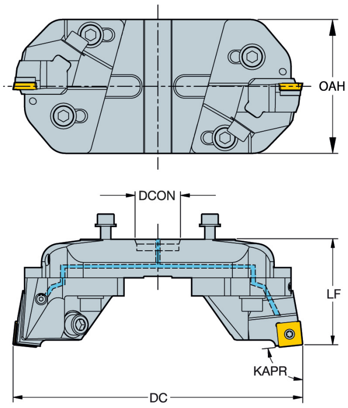
CHI

CoroBore® 820 XL 粗镗刀具

心轴 - 内冷却液供应

KAPR　84°





DCN	DCX		IC	CZC_{MS}	CNSC	订货号	尺寸，mm，inch DCON	$ADJLX_{AXL}$	$ADJLX_{RDL}$	HSUP	LF	OAH	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID
148.00	200.00	12	12	33	1	820D-200SP12Y	33.00	1.50	26.00	51.0	82.00	104.00	70	3.0	3.350	2	SPMT 1210-BM
5.827	*7.874*						*1.299*	*.059*	*1.024*	*2.008*	*3.228*	*4.094*	*1015*				
198.00	250.00	12	12	33	1	820D-250SP12Y	33.00	1.50	26.00	51.0	82.00	104.00	70	3.0	3.670	2	SPMT 1210-BM
7.795	*9.843*						*1.299*	*.059*	*1.024*	*2.008*	*3.228*	*4.094*	*1015*				
248.00	300.00	12	12	33	1	820D-300SP12Y	33.00	1.50	26.00	52.0	82.00	104.00	70	3.0	4.030	2	SPMT 1210-BM
9.764	*11.811*						*1.299*	*.059*	*1.024*	*2.047*	*3.228*	*4.094*	*1015*				

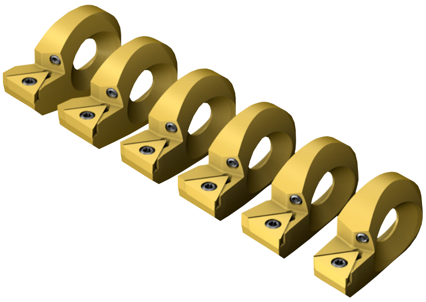
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

ISO 13399　I2

CNSC CXSC　I7

CoroBore® 826 HP

刀夹套件



	订货号	包含的刀夹	F尺寸 (mm)
尺寸B	R826B-6-TC09U	R826B-AF17STUC09HP (1 pcs)	0.0
		R826B-BF17STUC09HP (1 pcs)	0.5
		R826B-CF17STUC09HP (1 pcs)	1.0
		R826B-DF17STUC09HP (1 pcs)	1.5

	订货号	包含的刀夹	F尺寸 (mm)
尺寸C	R826C-6-TC11U	R826C-AF23STUC11HP (1 pcs)	0.0
		R826C-BF23STUC11HP (1 pcs)	0.5
		R826C-CF23STUC11HP (1 pcs)	1.0
		R826C-DF23STUC11HP (1 pcs)	1.5
		R826C-EF23STUC11HP (1 pcs)	2.0
		R826C-FF23STUC11HP (1 pcs)	2.5

旋转刀具接杆

可乐满 Capto® 机床接口

HSK 机床接口

ISO 7388-1 机床接口

MAS-BT 机床接口

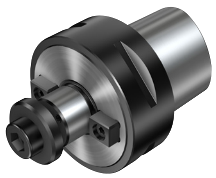
CAT-V 机床接口

DIN 2080 机床侧接口

机床侧接口 Coromant EH

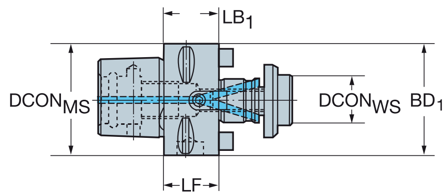
Coromant Capto® – 心轴接柄

冷却液通过心轴

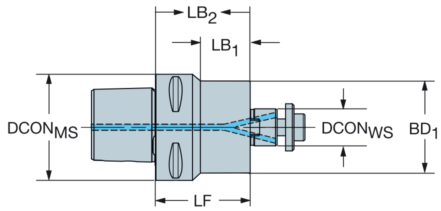


DSGN

1



2



公制

CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	订货号	尺寸，mm, inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BAR PSI	KG
C4	16	3	4	2	C4-391.05C-16 055	40.0	16.0	55.0	33.0	55.0	32.0	40.0	80	0.40
						1.575	*.630*	*2.165*	*1.299*	*2.165*	*1.260*	*1.575*	*1160*	
	22	3	4	1	C4-391.05C-22 055	40.0	22.0	55.0	55.0		40.0		80	0.60
						1.575	*.866*	*2.165*	*2.165*		*1.575*		*1160*	
C5	16	3	4	2	C5-391.05C-16 070	50.0	16.0	70.0	44.8	70.0	32.0	50.0	80	0.70
						1.969	*.630*	*2.756*	*1.764*	*2.756*	*1.260*	*1.969*	*1160*	
	22	3	4	2	C5-391.05C-22 070	50.0	22.0	70.0	47.0	70.0	40.0	50.0	80	0.90
						1.969	*.866*	*2.756*	*1.850*	*2.756*	*1.575*	*1.969*	*1160*	
C6	22	3	4	2	C6-391.05C-22 080	63.0	22.0	80.0	40.0	80.0	40.0	63.0	80	1.40
						2.480	*.866*	*3.150*	*1.575*	*3.150*	*1.575*	*2.480*	*1160*	
	27	3	4	2	C6-391.05C-27 080	63.0	27.0	80.0	55.0	80.0	50.0	63.0	80	1.60
						2.480	*1.063*	*3.150*	*2.165*	*3.150*	*1.969*	*2.480*	*1160*	
C8	22	3	4	2	C8-391.05C-22 090	80.0	22.0	90.0	45.0	90.0	40.0	80.0	80	2.40
						3.150	*.866*	*3.543*	*1.772*	*3.543*	*1.575*	*3.150*	*1160*	
	27	3	4	2	C8-391.05C-27 090	80.0	27.0	90.0	50.0	90.0	50.0	80.0	80	2.70
						3.150	*1.063*	*3.543*	*1.969*	*3.543*	*1.969*	*3.150*	*1160*	

英制

CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	订货号	尺寸，mm, inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BAR PSI	KG
C4	3/4	3	4	1	C4-A391.05C-19 055	40.0	19.1	55.0	55.0		40.0		80	0.60
						1.575	*.750*	*2.165*	*2.165*		*1.575*		*1160*	
C5	3/4	3	4	1	C5-A391.05C-19 070	50.0	19.1	70.0	48.0	70.0	43.0	50.0	80	0.90
						1.969	*.750*	*2.756*	*1.890*	*2.756*	*1.693*	*1.969*	*1160*	
	1	3	4	1	C5-A391.05C-25 070	50.0	25.4	70.0	70.0		50.0		80	1.10
						1.969	*1.000*	*2.756*	*2.756*		*1.969*		*1160*	
C6	3/4	3	4	2	C6-A391.05C-19 080	63.0	19.1	80.0	40.0	80.0	43.0	63.0	80	1.50
						2.480	*.750*	*3.150*	*1.575*	*3.150*	*1.693*	*2.480*	*1160*	
	1	3	4	2	C6-A391.05C-25 080	63.0	25.4	80.0	55.0	80.0	50.0	63.0	80	1.60
						2.480	*1.000*	*3.150*	*2.165*	*3.150*	*1.969*	*2.480*	*1160*	
C8	3/4	3	4	2	C8-A391.05C-19 090	80.0	19.1	90.0	45.0	90.0	43.0	80.0	80	2.50
						3.150	*.750*	*3.543*	*1.772*	*3.543*	*1.693*	*3.150*	*1160*	
	1	3	4	2	C8-A391.05C-25 090	80.0	25.4	90.0	50.0	90.0	50.0	80.0	80	2.60
						3.150	*1.000*	*3.543*	*1.969*	*3.543*	*1.969*	*3.150*	*1160*	

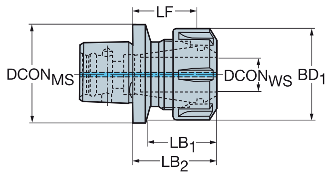
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

ISO 13399 I2 CNSC CXSC I7

Coromant Capto® 接口的 ER 弹簧夹头

短式设计，仅用于涨爪式夹紧

DIN 6499-B 工件侧接口

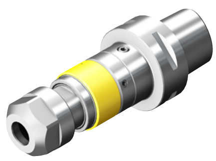


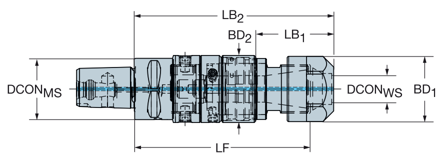
CZC_MS	CZC_WS	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm, inch DCON_MS	DCON_WS	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BAR PSI	KG
C3	ER16	3	1	C3-391.14-16 035	32.0	16.0	24.0	26.6	34.6	28.0	80	0.10
					1.260	*.630*	*.945*	*1.047*	*1.362*	*1.102*	*1160*	
C4	ER16	3	1	C4-391.14-16 035	40.0	16.0	24.0	26.6	34.6	28.0	80	0.20
					1.575	*.630*	*.945*	*1.047*	*1.362*	*1.102*	*1160*	
C5	ER20	3	1	C5-391.14-20 036	50.0	20.0	24.0	27.5	35.5	35.0	80	0.30
					1.969	*.787*	*.945*	*1.083*	*1.398*	*1.378*	*1160*	
	ER25	3	1	C5-391.14-25 037	50.0	25.0	25.0	29.0	37.0	42.0	80	0.30
					1.969	*.984*	*.984*	*1.142*	*1.457*	*1.654*	*1160*	

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

Coromant Capto® 接口的 CoroChuck™ 970 攻丝夹头

DIN 6499-B 工件侧接口





CZC_MS	CZC_WS	TRMAX	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm, inch DCON_MS	DCON_WS	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BAR PSI	KG
C6	ER32	M27	3	1	970-C6-32-128	63.0	32.0	118.3	105.8	127.8	50.0	63.0	80	1.53
						2.480	*1.260*	*4.657*	*4.165*	*5.032*	*1.969*	*2.480*	*1160*	
C8	ER32	M27	3	1	970-C8-32-135	80.0	32.0	125.3	104.8	134.8	50.0	80.0	80	2.50
						3.150	*1.260*	*4.933*	*4.126*	*5.307*	*1.969*	*3.150*	*1160*	

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

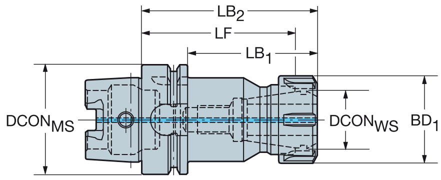
ISO 13399 I2

CNSC CXSC I7

HSK - ER 弹簧夹头

HSK A/C 机床接口

DIN 6499-B 工件侧接口



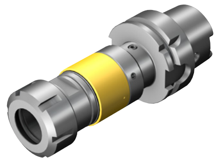
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm, inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BAR PSI	KG
63.0	ER20	1	1	**392.41014-63 20 100**	63.0	20.0	88.5	71.0	100.0	34.0	80	1.02
					2.480	*.787*	*3.484*	*2.797*	*3.937*	*1.339*	*1160*	

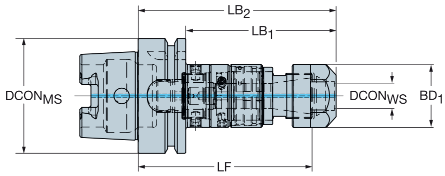
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

I2 I7

HSK 接口的 CoroChuck 970 ™攻丝夹头

HSK A/C 机床接口
DIN 6499-B 工件侧接口





						尺寸，mm， inch							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	订货号	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BAR PSI	KG
63.0	ER32	M27	1	1	970-HA06-32-131	63.0	32.0	121.7	105.2	131.2	50.0	80	1.41
						2.480	*1.260*	*4.791*	*4.142*	*5.165*	*1.969*	*1160*	
100.0	ER32	M27	1	1	970-HA10-32-138	100.0	32.0	128.2	108.7	137.7	50.0	80	2.80
						3.937	*1.260*	*5.047*	*4.280*	*5.421*	*1.969*	*1160*	

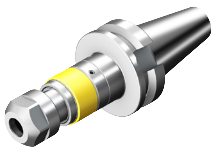
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

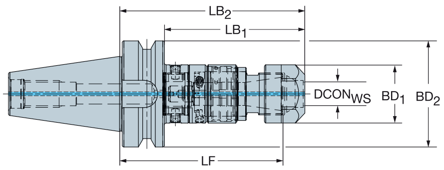
ISO 13399 I2　　CNSC CXSC I7

ISO 7388.1 接口的 CoroChuck™ 970 夹头

与 DIN 69871-AD 兼容的机床侧接口

符合 DIN 6499-B 的工件侧接口





						尺寸，mm, inch								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	订货号	DCON	CRKS	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BAR PSI	KG
40.0	ER32	M27	1	1	**970-I40-32-125**	32	M16	115.8	106.2	125.3	50.0	63.5	80	1.58
						1.260		*4.559*	*4.181*	*4.933*	*1.969*	*2.500*	*1160*	
50.0	ER32	M27	1	1	**970-I50-32-129**	32	M24	119.8	110.2	129.3	50.0	97.5	80	3.36
						1.260		*4.717*	*4.339*	*5.091*	*1.969*	*3.837*	*1160*	

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

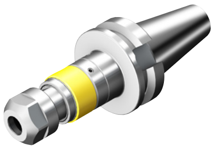
I2

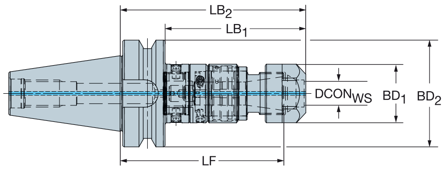
I7

CHI

MAS-BT 403 - CoroChuck™ 970

与 JIS B 6339 兼容的机床接口
DIN 6499-B 工件侧接口





						尺寸，mm, inch								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	订货号	DCON	CRKS	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BAR PSI	KG
40.0	ER32	M27	1	1	970-B40-32-133	32	M16	123.8	106.3	133.3	50.0	63.0	80	1.74
						1.260		*4.874*	*4.185*	*5.248*	*1.969*	*2.480*	*1160*	
50.0	ER32	M27	1	1	970-B50-32-148	32	M24	138.8	110.3	148.3	50.0	100.0	80	4.33
						1.260		*5.465*	*4.343*	*5.839*	*1.969*	*3.937*	*1160*	

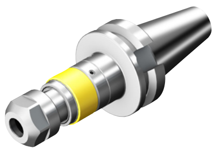
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

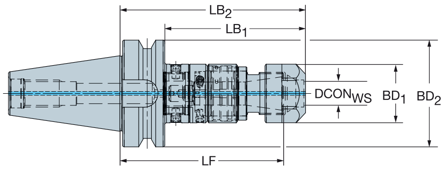
ISO 13399 I2　　CNSC CXSC I7

CAT-V 接口的 CoroChuck™ 970 攻丝夹头

ASME B5.50-2009 机床接口

DIN 6499-B 工件侧接口



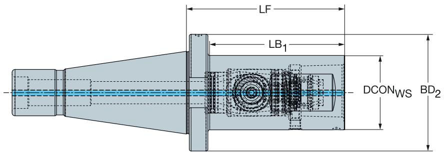


						尺寸，mm, inch								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	TRMAX	CNSC	CXSC	订货号	DCON	CRKS	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BAR PSI	KG
40.0	ER32	M27	1	1	**970-V40-32-125**	32	5/8″-11	115.8	106.2	125.3	50.0	63.5	80	1.59
						1.260		*4.559*	*4.181*	*4.933*	*1.969*	*2.500*	*1160*	
50.0	ER32	M27	1	1	**970-V50-32-129**	32	1″-8	119.8	110.2	129.3	50.0	98.4	80	3.36
						1.260		*4.717*	*4.339*	*5.091*	*1.969*	*3.874*	*1160*	

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

I2　　I7

DIN 2080 – 快换式可乐满 Capto® 接柄



尺寸，mm, inch

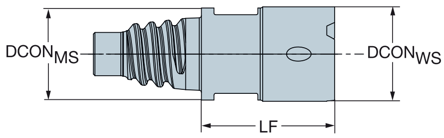
CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	订货号	CRKS	DCONWS	LF	LB1	BD2	BAR PSI	KG
40.0	C5	1	1	DN40-QC-C5-095	M16	50.0	95.0	83.4	62.8	80	1.70
						1.969	*3.740*	*3.283*	*2.472*	*1160*	
50.0	C8	1	1	DN50-QC-C8-140	M24	80.0	140.0	124.8	97.3	80	6.30
						3.150	*5.512*	*4.913*	*3.831*	*1160*	

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

ISO 13399 I2

CNSC CXSC I7

Coromant EH – CoroMill® 327 接柄



CZC_MS	CZC_WS	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm, inch DCON_MS	DCON_WS	LF	BD_1	BAR PSI	KG
E10	09	1	3	327-EH10-09-015	9.7	9.0	15.0	10.0	20	0.02
					.382	*.354*	*.591*	*.394*	*290*	
E12	12	1	3	327-EH12-12-017	11.7	12.0	17.0	12.0	20	0.02
					.461	*.472*	*.669*	*.472*	*290*	
	14	1	3	327-EH12-14-017	11.7	14.3	17.0	14.3	20	0.01
					.461	*.563*	*.669*	*.563*	*290*	

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

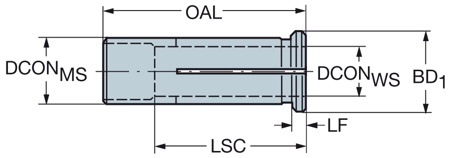
ISO 13399 I2　　CNSC CXSC I7

附件项

衬套和夹套

圆柄夹持衬套

高精度冷却液供给



公制型

CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	订货号	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	OAL	LF	LB_1	BD_1	BAR	KG
					尺寸，mm								
12	3.00	1	4	393.CF-12 03 40	12.00	3.00	40.00	44.00	4	4.00	16.00	80	0.03
	4.00	1	4	393.CF-12 04 40	12.00	4.00	36.00	44.00	4	4.00	16.00	80	0.03
	5.00	1	4	393.CF-12 05 40	12.00	5.00	36.00	44.00	4	4.00	16.00	80	0.03

英制型

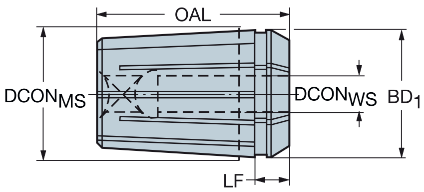
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	订货号	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	OAL	LF	LB_1	BD_1	PSI	LBS
					尺寸，英寸								
12	1/4	1	4	A393.CF-12 04 40	.472	.250	1.417	1.732	0	.157	.630	1160	.070
20	1/2	1	4	A393.CF-20 08 52	.787	.500	1.968	2.125	0	.157	.984	1160	.193
	3/8	1	4	A393.CF-20 06 52	.787	.375	1.496	2.125	0	.157	.984	1160	.215
	5/8	1	4	A393.CF-20 10 52	.787	.625	1.968	2.125	0	.157	.984	1160	.134

ISO 13399 I2 CNSC CXSC I7

CHI

用于攻丝的 ER 夹套

与 DIN 6499-B 相配套



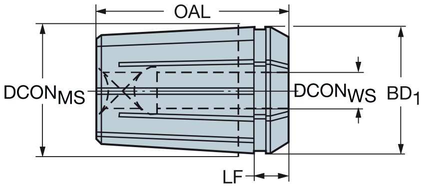
用于公制标准丝锥

CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	OAL	LF	BAR PSI	KG
ER32	10.00 x 8.00	1	1	393.14-32 D100X080	32	10	40	9	80	0.148
	11.00 x 9.00	1	1	393.14-32 D110X090	32	11	40	9	80	0.150
	12.00 x 9.00	1	1	393.14-32 D120X090	32	12	40	9	80	0.140
	14.00 x 11.00	1	1	393.14-32 D140X110	32	14	40	9	80	0.135
	16.00 x 12.00	1	1	393.14-32 D160X120	32	16	40	9	80	0.125
	18.00 x 14.50	1	1	393.14-32 D180X145	32	18	40	9	80	0.110
	20.00 x 16.00	1	1	393.14-32 D200X160	32	20	40	9	80	0.093

ISO 13399 I2 CNSC CXSC I7

用于攻丝的 ER 夹套

与 DIN 6499-B 相配套



适用于英制标准丝锥

					尺寸，inch					
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	订货号	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	OAL	LF	BAR PSI	KG
ER32	.318 x .238	1	1	**A393.14-32-5/16**	1.260	.318	1.575	.358	1160	0.200
	.323 x .242	1	1	**A393.14-32-1/2**	1.260	.323	1.575	.358	1160	0.144
	.367 x .275	1	1	**A393.14-32-3/8**	1.260	.367	1.575	.358	1160	0.200
	.381 x .286	1	1	**A393.14-32-7/16**	1.260	.381	1.575	.358	1160	0.200
	.480 x .360	1	1	**A393.14-32-5/8**	1.260	.480	1.575	.358	1160	0.200
	.590 x .442	1	1	**A393.14-32-3/4**	1.260	.590	1.575	.358	1160	0.200
	.697 x .523	1	1	**A393.14-32-7/8**	1.260	.697	1.575	.358	1160	0.112

I2 I7

通用信息

CHI

新标准的制定使您工作更轻松

B

ISO 13399 是一项致力于简化切削刀具数据交换的国际标准。您将注意到每种刀具新参数和说明的细微差别。

这种描述切削刀具产品数据的标准方式目前尚属首次出现。 如果业内的所有刀具能共享相同的参数和定义，那么在软件系统之间传递刀具信息就变得非常简单。

C

这对您意味着什么？

首先，这意味着我们双方的系统能够进行对接，因为它们使用相同的语言。您可以从我们的网站下载产品数据，然后在您的 CAD/CAM 软件中直接组合出用于生产的各种刀具。您无需在样本中查找信息，也无需等待不同系统间数据的转换。想像一下，这将会为您节省多少时间！

缩写	首选名称
ADJLN	调整下限
ADJLX	调整上限
ADJRG	调整范围
ALP	轴向后角
AN	主后角
ANN	副后角
APMX	最大切深
APMX_EFW	最大切削深度 – 纵向定程进刀
APMX_FFW	最大切削深度 – 侧面进刀
AZ	最大插铣深度
B	刀柄宽度
BAWS	工件侧刀体角度
BAMS	机床侧的刀体角度
BBD	设计平衡
BBR	通过旋转测试平衡
BCH	刀尖倒角长度
BD	本体直径
BHTA	刀体半锥角
BN	刀面刃带宽度
BS	Wiper （修光刃）长度
BSG	基本标准组
BSR	修光刃半径
CDX	最大切深
CEMR	切削刃主半径
CF	加工倒角
CHBA	刀体倒角角度
CHBL	刀体倒角长度
CHW	刀尖倒角宽度
CICT	切削部件数
$CICT_E$	切削部件数 – 极限位置
$CICT_P$	切削部件数 – 周边位置
$CICT_S$	切削部件数 – 侧面位置
$CICT_T$	切削部件数 – 总数
CND	冷却液入口直径
CNSC	冷却液入口型式代码
CNT	冷却液入口螺纹尺寸
COATING	涂层
CP	最大冷却液压力
CRKS	连接固定旋钮螺纹型号
CRNT	冷却液径向入口螺纹尺寸
CTPT	工序类型
CUTDIA	最大工件切断直径
CW	切削宽度
CWN	最小切削宽度
CWTOLL	切削宽度公差下限
CWTOLU	切削宽度公差上限
CWX	最大切削宽度
CXSC	内冷却液出口形式
CZC	连接尺寸代码
CZC_{MS}	机床侧连接型号代码
CZC_{WS}	工件侧连接型号代码
D1	固定孔直径
DAH	检修孔直径
DAXIN	轴向槽最小内径

D E F G H I

SANDVIK Coromant

DAXN	端面槽最小外径
DAXX	轴向槽最大外径
DBC	螺栓直径
DC	切削直径
DCB	螺栓直径
DCBN	最小连接孔直径
DCBX	最大连接孔直径
DCF	刀面接触切削直径
DCIN	切削内径
DCN	最小切削直径
DCON	连接直径
DCON$_{MS}$	机床侧连接直径
DCON$_{WS}$	工件侧连接直径
DCPS	数据切屑的尺寸
DCSF$_{MS}$	机床侧接触表面直径
DCSF$_{WS}$	工件侧接触表面直径
DCX	最大切削直径
DHUB	毂直径
DIX	换刀器最大干涉直径
DMIN	最小孔径
DMM	刀柄直径
DN	颈部直径
DRVCT	驱动器数
DSGN	设计
EPSR	刀片夹角
FHA	螺旋角
FLGT	法兰厚度
FTDZ	螺纹直径尺寸
H	刀柄高度
HA	螺纹理论高度
HB	螺纹高度差
HBH	切削头底部偏置高度
HC	实际螺纹高度
HF	工作高度
HRY	参考平面的最低点
HTB	刀体高度
HTH	高度
IC	内切圆直径
INSL	刀片长度
INSUC	刀片用途代码
IZC	刀片型号代码
KAPR	刀具切削刃角度
KAPR_EFW	刀具切削刃角度 – 纵向定程进刀
KCH	刀尖倒角
KRINS	主切削刃角
KWW	键槽宽度
L	切削刃长度
LAMS	刃倾角
LB	刀体长度
LCF	容屑槽长度
LCOX	最大切断长度
LE	切削刃有效长度
LF	总长度
LFN	最小功能长度
LH	切削头长度
LPR	伸出长度
LS	刀柄长度
LSC	夹紧长度
LSCN	最小夹紧长度
LSCS	至夹紧起点的距离
LSCX	最大夹紧长度
LSD	刀柄绝对长度
LU	有效长度 （最大推荐值）
LU_BFW	可用长度 – 背面铣
LUX	最大有效长度
MHD	安装孔距离
MIID	主刀片标识
MIID$_{E}$	主刀片标识 – 极限位置
MIID$_{S}$	主刀片标识 – 侧面位置
MIID$_{C}$	主刀片标识 – 中心位置
MIID$_{P}$	主刀片标识 – 周边位置
MIID$_{I}$	主刀片标识 – 中间位置
MMCC	预调扭矩的订货号
MMCX	最大切削扭矩
NOF	容屑槽数
NT	齿数
OAH	总高
OAL	总长度
OAW	总宽
OH	推荐悬伸

OHN	最小悬伸
OHX	最大悬伸
ORDCODE	订货号
PCL	周边圆柱柄长度
PDX	轮廓距离 ex
PDY	轮廓距离 ey
PHD	预加工孔直径
PHDX	最大预加工孔直径
PL	顶尖长度
PNA	包括角度的轮廓
PRFRAD	轮廓半径
PRSPC	轮廓规格
PSIR	刀具导程角
PSIRL	左手主切削刃角
PSIRR	右手主切削刃角
PSW	预加工槽宽度
RADH	径向刀体高度
RADW	径向刀体宽度
RAR	右手后角
RE	刀尖圆角半径
REEQ	编程目的所需的理论半径值
REL	左侧刀尖圆角半径
RER	右侧刀尖圆角半径
RETOLL	刀尖半径公差下限
RETOLU	刀尖半径公差上限
RGL	重新研磨长度
RMPX	最大坡走角
RPMX	最大转速
S	刀片厚度
SDL	台阶直径长度
SIG	刀尖角
SPTL	分型线
SSC	刀片座型号
SSC_E	刀片座尺寸代码 – 极限位置
SSC_P	刀片座尺寸代码 – 周边位置
SSC_S	刀片座尺寸代码 – 侧面位置
STA	台阶夹角
SUBSTRATE	刀具基体
TCDC	切削直径公差等级
TCDCON	接口直径公差
TCDMM	刀柄直径公差
TCHA	可获得的孔公差
TCHAL	可达到的孔公差下限
TCHAU	可达到的孔公差上限
TCT	刀具公差等级
TCTR	螺纹公差等级
TD	螺纹直径
TDZ	螺纹直径尺寸
TFLA	丝锥前部浮动长度
TFLB	丝锥后部浮动长度
TG	丝锥梯度
THBTP	螺纹背锥特性
THCA	螺纹螺旋校正角度
THCHT	螺纹加工倒角类型
THFT	螺纹形式
THFTS	标准系列螺纹牙型
THL	螺纹长度
THUB	轮毂厚度
TP	螺距
TPI	每英寸螺纹牙数
TPIN	每英寸螺纹牙数
TPIX	每英寸螺纹牙数
TPN	最小螺距
TPT	螺纹牙型类型
TPX	最大螺距
TRMAX	丝锥最大范围
TQ	力矩
TSYC	刀具类型代码
TTP	螺纹类型
ULDR	可加工长度的直径比
VCX	最大切削速度
W1	刀片宽度
WB	刀体宽度
WF	工作宽度
WFCIRP	至切削部件参考点的宽度
WSC	夹紧宽度
WT	重量
ZEFF	端面有效切削刃数
ZEFP	周边有效切削刃计数 （ZEFP）
ZWX	最大 Wiper（修光刃）刀片数

安全信息

与硬质合金磨削有关的安全信息

材料成分

刀柄

刀柄主要包含铁元素（FE）以及低合金元素，比如铬、镍、
锰、钼和硅。

可转位刀片 / 切削刀具 / 圆柄刀具

烧结硬质合金产品主要包含碳化钨和钴等成分，也可能包含以下元素的硬质合金和碳氮化物：钛、钽、铌、铬、钼和钒。

污染途径

磨削或焊接硬质合金材料时会产生含有害成份的粉尘或气体，有可能会吸入肺部，刺激皮肤或眼睛。

急性中毒

粉尘吸入会毒害身体。吸入粉尘使呼吸道受刺激而引起发炎。据报道，同时吸入钴和碳化钨毒性会更大。
皮肤接触会受到刺激而引起皮疹。 敏感性人群可能会因此而产生过敏反应。

慢性中毒

反复吸入含钴的悬浮颗粒会引起呼吸道不畅，长期吸入会引起肺组织纤维化或导致肺癌。流行病学研究表明，过度暴露在高浓度碳化钨 / 钴环境中会增加工人患肺癌的危险。
钴和镍是强烈的皮肤敏感源， 反复或长期接触会引起刺激和过敏。

危险用语

中毒：长期暴露通过吸入而严重损害健康的危险
吸入中毒
有可能会致癌。
通过吸入或皮肤接触而引起的过敏。

预防措施

避免形成和吸入粉尘。局部适当通风，保证环境粉尘度低于允许值。
如果通风条件不好，请使用专业呼吸面罩。
必要时可使用防护目镜。
避免反复的皮肤接触，戴防护手套。操作后彻底清洗皮肤。
穿合适的防护衣。需要时请换洗衣服。
勿在工作区吃喝东西或吸烟。吃喝东西和吸烟前请彻底清洗皮肤。

CHI

为了我们的家园

B

现在就加入山特维克可乐满再循环计划（CRC）！

山特维克可乐满再循环计划（CRC）是山特维克可乐满为所有客户提供的一项综合服务，其目的在于回收废旧的硬质合金刀片和整体硬质合金刀具。
随着不可再生原材料的使用量不断增加，所有生产厂商有责任更经济地使用现有资源。
山特维克可乐满正致力于提供报废硬质合金刀片和整体硬质合金刀具的回收并以最环保的方式加以循环再利用。
请将所有废旧的硬质合金刀片都回收到切削场所的回收箱里。
当回收箱装满后，可以将报废刀具转移到一个运输箱中。当运输箱已满后，则可以运送到离您最近的山特维克可乐满办事处，他们还将为您提供更多的信息。

C

山特维克可乐满再循环计划（CRC）所能带来的好处：

D

- 已通过 ISO 和 OHAS 认证的全球一站式回收系统。
- 直接面向山特维克可乐满的所有客户。
- 使用回收箱和运输箱的操作方便。
- 废弃物很少，较好地保护了环境。
- 更好地利用了有限的资源。
- 也接受其它厂商的硬质合金刀片。

E

F

现在就为您的车库、铣床、钻床以及加工中心订购回收箱。我们建议为每个工作站配一个刀片回收箱和一个整体硬质合金刀具分离箱。
有关如何出售废旧硬质合金的详细说明，请访问网址 www.sandvik.coromant.com 并选择相应的市场。

G

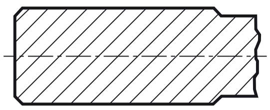
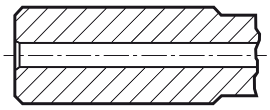
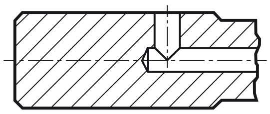
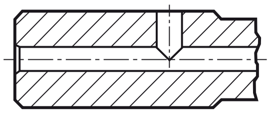
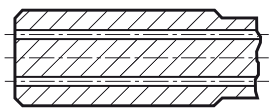
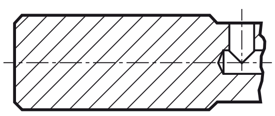
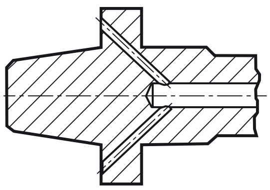
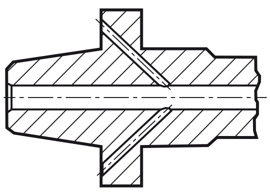
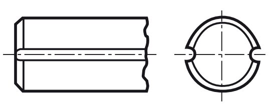
H

	订货号
收集箱：	91617
用于回收整体硬质合金刀具的运输箱（胶合板）：	92994
用于回收刀片的运输箱（胶合板）：	92995

I

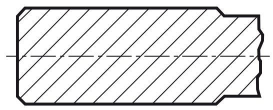
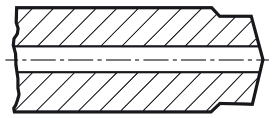
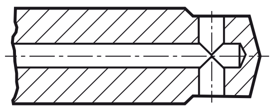
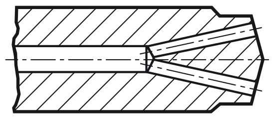
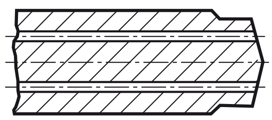
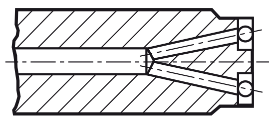
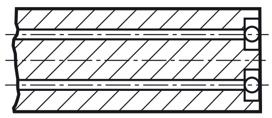
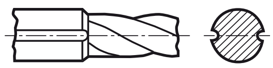
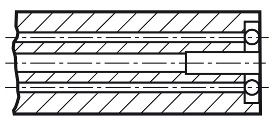
CNSC

冷却液入口型式代码

订货号	非合金	图片
0	不使用冷却液	
1	轴向同心入口	
2	径向入口	
3	轴向同心入口和径向入口	
4	圆周轴向同心入口	
5	接杆前的径向入口	
6	法兰上的分散入口	
7	法兰上的分散入口及径向入口	
8	刀柄槽上的分散入口	

CXSC

内冷却液出口形式

订货号	非合金	图片
0	无冷却液出口	
1	轴向同心出口	
2	径向出口	
3	轴向倾斜出口	
4	圆周轴向同心出口	
5	轴向倾斜出口，带可调节喷嘴	
6	分散出口，带可调节喷嘴	
7	刀柄槽上的分散入口	
8	轴向出口或分散出口，带可调节喷嘴	

普通车削刀片

刀片，公制

C	N	M	G	12	04	08	–			–	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

刀片，英制

C	N	M	G	4	3	2	–			–	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

刀片，高级切削材料，公制

C	N	M	G	12	04	08	–	T	010	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

刀片，高级切削材料，英制

C	N	G	A	4	3	2	–	T	03	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

1 刀片形状

C	80°	D	55°
K	55°	R	
S		T	
V	35°	W	80°

2 刀片后角

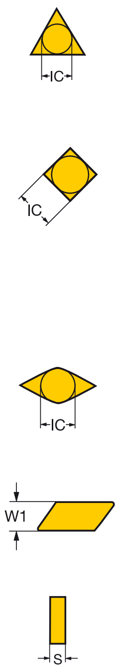
B	5°	C	7°
E	20°	N	0°
P	11°	0	特别说明

3 公差，公制

等级	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15[1]
U	±0.13	±0.08 – ±0.25[1]
E	±0.025	±0.025

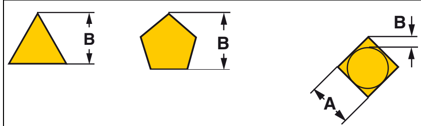
[1] 根据 IC 的规格而有所变化。参见下文。

内切圆 IC mm	公差等级 M	U
3.97 5.0 5.56 6.0 6.35 8.0 9.525 10.0	±0.05	±0.08
12.0 12.7	±0.08	±0.13
15.875 16.0 19.05 20.0	±0.10	±0.18
25.0 25.4	±0.13	±0.25
31.75 32.0	±0.15	±0.25



正前角刀片 iC 适用于锋利的刀尖。请参见切削刃情况 F.（图 8）

3 公差，英制



A: 刀片内切圆的理论直径。

T: 刀片的厚度。
B: 见图

公差，英制

等级	B:	A:	T:
A	±.0002	±.001	±.001
B	.0002	.001	.005
C	.0005	.001	.001
D	.0005	.001	.005
E	.001	.001	.001
F	.0002	.0005	.001
G	.001	.001	.005
H	.0005	.0005	.001
J	.0002	.002–.005	.001
K	.0005	.002–.005	.001
L	.001	.002–.005	.001
M	.002–.005	.002–.005	.005
U	.005–.012	.005–.010	.005
N	.002–.010	.002–.004	.001

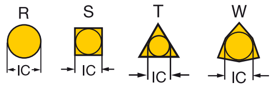
CHI

普通车削刀片

4 刀片类型

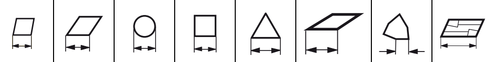
A		Q	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	 非标设计

5 刀片尺寸



内切圆以 “ 1/8″” 表示。

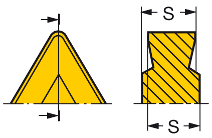
*） 对于 K （KNMX、KNUX）形刀片，仅标示了理论切削刃长度。



切削刃长度，公制 IC mm	IC inch	C	D	R	S	T	V	W	K
3.18	1/8″					05			
3.97	5/32″					06		02	
5.0				05					
5.56	7/32″			09					
6.0			06						
6.35	1/4″	06	07			11	11	04	
8.0				08					
9.525	3/8″	09	11	09	09	16	16	06	16*)
10.0	10.0			10					
12.0				12					
12.7	1/2″	12	15	12	12	22	22	08	
13			13				13		
15.875	5/8″	16		15	15	27			
16.0				16					
19.0	3/4″	19		19	19	33			
20.0				20					
25.0				25[1)]					
25.4	1″	25		25[2)]	25				
31.75	1/4″			31					
32				32					

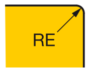
1）基于公制的设计
2）基于英制的设计

6 刀片厚度，S mm/inch



公制			英制		
01	S =	1.59	1	S =	.0625
T1	S =	1.98	(1.2)	S =	.075
02	S =	2.38	(1.5)	S =	3/32
03	S=	3.18	2	S =	1/8
T3	S =	3.97	(2.5)	S =	5/32
04	S =	4.76	3	S =	3/16
05	S =	5.56	4	S =	1/4
06	S =	6.35	5	S =	5/16
07	S =	7.94	6	S =	3/8
09	S =	9.52	6.3	S =	.394
10	S =	10.00	7.6	S =	.475
12	S =	12.00			

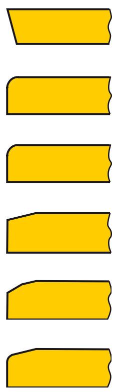
7 刀尖圆弧半径，RE mm/inch



公制：订货号	值	英制：订货号		值
00	0	00		0
01	0.1	.30		.004
		03	（较早）	.004
02	0.2	.50		.008
		0	（较早）	.008
04	0.4	1		0.16
05	0.5			
08	0.8	2		.031
10	1.0			
12	1.2	3		.047
15	1.5			
16	1.6	4		.063
24	2.4	6		.094
32	3.2	8		.125

位置 7 中的代码 00 或 M0 用于圆刀片的公制代码。M0 表示刀片直径具有相等的公制尺寸。
圆刀片的英制代码完全不使用位置 7，而显示空白。

8 切削刃刃口处理



F 锋利刃口

A 圆角处理的切削刃 （ANSI）

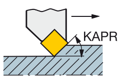
E 圆角处理的切削刃

T 负倒棱

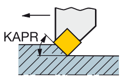
K 双重负倒棱

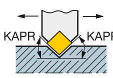
S 负倒棱加圆角处理的切削刃

9 刀具左右手

R 

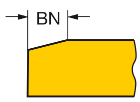
进给方向

L 进给方向 

N 进给方向 

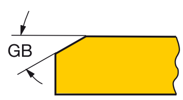
进给方向

10 负倒棱宽度，公制，英制



公制：
010 BN = 0.10
025 BN = 0.25
070 BN = 0.70
150 BN = 1.50
200 BN = 2.00
英制：
03 BN = .003
08 BN = .008
30 BN = .030
60 BN = .060
80 BN = .080

11 负倒棱角度



15 GB = 15°
20 GB = 20°

12 制造商选项

ISO 牌号由九位符号构成，第 8、9 位符号根据需要来标示。 另外，制造商可能还会多加三个符号，例如

- WF = Wiper - 精加工
- WMX = Wiper，中等加工
- PF = ISO P - 精加工
- PR = ISO P - 粗加工