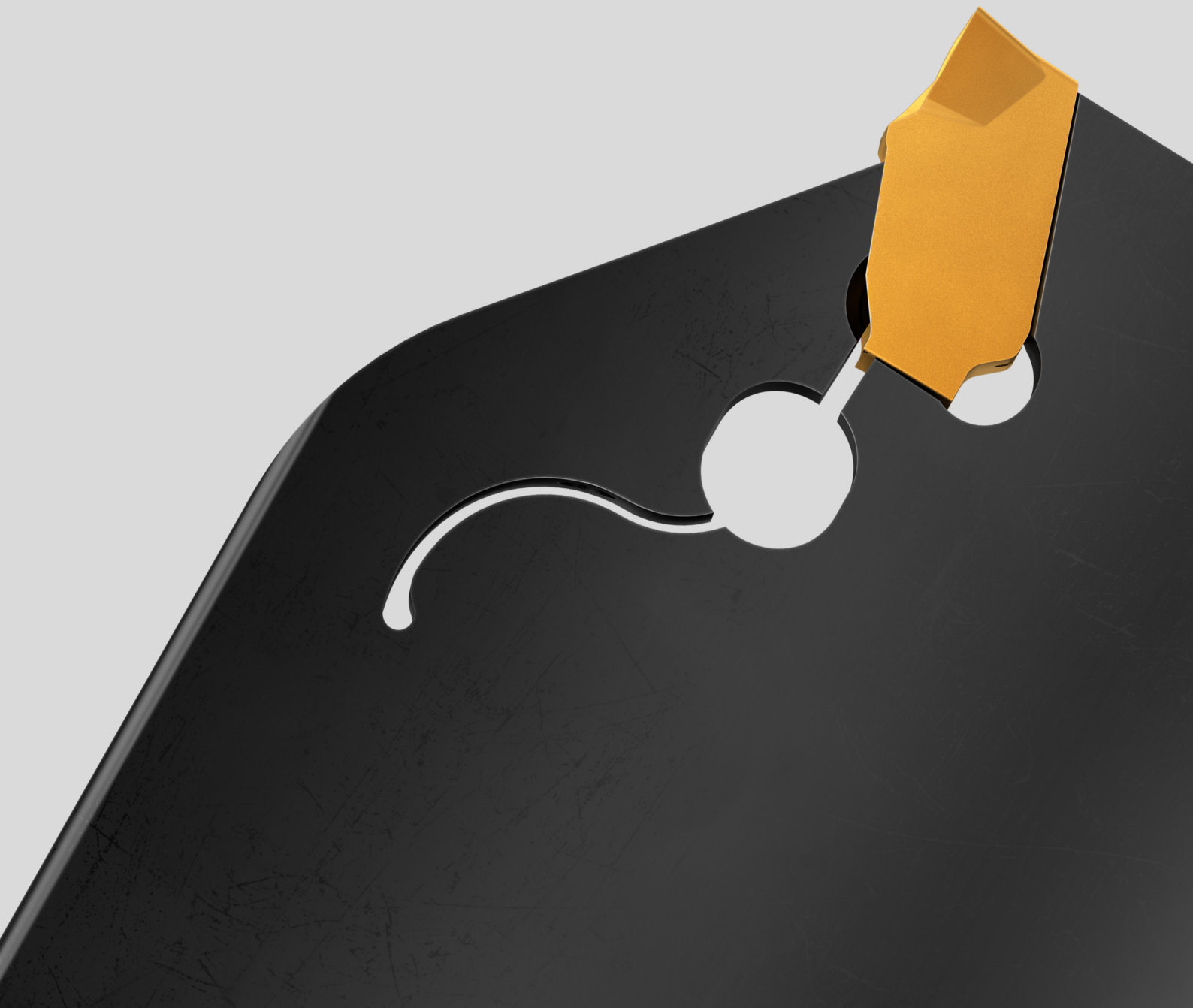


山特维克可乐满补充样本

— 新车削刀具与旋转刀具订货信息

普通车削
切断和切槽
螺纹车削
车削刀具接杆
铣削
钻削
攻丝
附件项



普通车削	A
切断和切槽	B
螺纹车削	C
车削刀具接杆	D
铣削	E
钻削	F
攻丝	G
附件项	H
通用信息	I

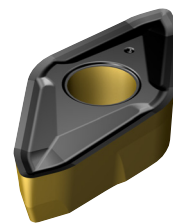
普通车削

CoroTurn® Prime

车削创新

- 新的 -H3 槽型适用于材质 GC4325, GC1115, H13A 适用于 B 型刀片。设计用于在更高进给率下加工 ISO P (低碳高强度钢) 和 ISO S。
- 在加工大孔时用于优良排屑和提高生产效率的 SL 切削头。

参阅第 A2 页



CoroTurn® Prime

多任务

用于多任务和立式车床的刀柄将有助于提高加工可能性。这些新刀柄可节省时间，减少库存并提高可达性。

参阅第 A5 页

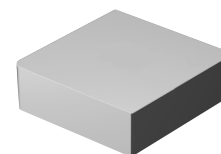


CC6220 和 CC6230

新型高速陶瓷

用于中间阶段高温合金材料的两种新型陶瓷高速加工材质，尤其是用于使用晶须陶瓷和 SiAlON 难以加工的高要求粉末冶金材料。

参阅第 A8 页

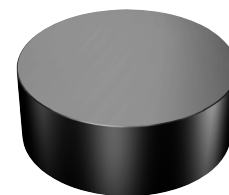


CC6160

陶瓷材质产品扩展

在现有圆刀片系列中添加用于圆角和宽槽加工的刀片。在挑战性应用中具有高金属去除率。

参阅第 A8 页

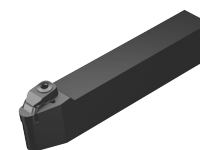


T-Max®

用于 CBN 刀片的刀柄

用于硬车应用的刀柄扩展产品。

参阅第 A12 页

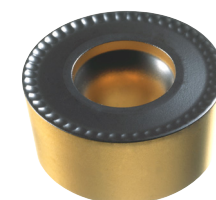


CoroTurn® 107

RCMT 刀片

GC2220 材质圆刀片。用于奥氏体不锈钢材质的仿形切削和型腔加工。

参阅第 A13 页

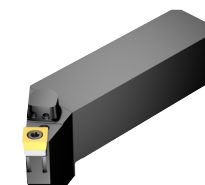


CoroTurn® 107

用于车削的 QS 方柄刀具

用于 CoroTurn 107 的 QS 刀柄，提供上方和下方冷却液。

参阅第 A14 页



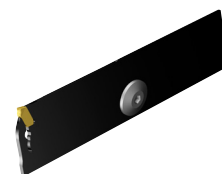
切断与切槽

CoroCut® QD

Y 轴切断

一种全新的切断方式。刀片凹窝旋转 90 度，更有利于切削力方向。刀板刚度加强六倍，从而允许更高的速度、更长的悬伸，同时不损失稳定性。

参阅第 B2 页



CoroCut® QF

端面切槽

专门用于端面切槽的新铣刀，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。

参阅第 B3 页

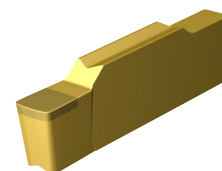


CoroCut® 1-2

硬车用刀片

用于在高进给率下进行纵向硬车的 CBN 材质 CB7105 和 CB7115。用于提高汽车传动零件的生产效率。

参阅第 B12 页



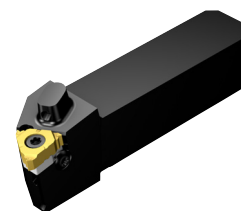
螺纹车削

CoroThread® 266

带高精度冷却的螺纹加工

用于外螺纹加工、带上方和下方高精度冷却液的刀柄。高精度冷却液解决方案可提高刀具寿命、提高加工效率和提高加工安全性。

参阅第 C2 页



车削刀具接杆

Coromant Capto®

左手型偏置缩径接杆

现已提供新的左手型偏置缩径接杆。这种接杆在立车上相同的滑枕间隙时，使得可选择安装更多的切削单元。可用尺寸：C6 和 C8。

参阅第 D2 页



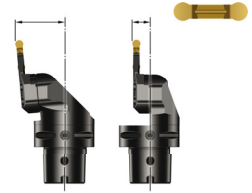
CoroTurn® SL

航空工业

接柄主要设计用于航空工业应用。这些新刀柄包括：

- 改进了多任务机床刀库可达性的中置接柄
- 减少了非标切削头需求的 5° 接柄（后缘需要间隙避让）

参阅第 D3 页



CoroPlex™

双刃刀具

CoroPlex™ 双刃刀具（TT）接柄可安装 2 支不同类型的镗杆，可实现快速镗杆更换，从而节省多任务机床的生产时间。

益处：

- 节省机床外换刀时间
- 节省刀库空间

参阅第 D4 页



Coromant Capto®

SL 快换

Coromant Capto® 快换刀柄安装在 Silent Tools 减振镗杆上，为其提供用于 CoroTurn® SL 切削头的快换接口。可用尺寸：SL-QC 80 和 SL-QC 100。

参阅第 D6 页



CoroChuck™ 935

车削用液压夹头

- 车削用高精度液压夹头，提供了优越的抗拔出安全性
- 快速、刚性和安全夹紧
- 保证了 4 倍镗杆直径的夹持长度
- 通过使用 EasyFix 系统，正确的中心高可缩短装夹时间、出色的切削作用和提高刀具寿命

参见章节 D



减振 HSK 接柄

Silent Tools™

Silent Tools 减振车削接柄，前面带 CoroTurn® SL 接口，后面带 HSK A/C/T 接口（HSK-T63 和 HSK-T100）。可用于达 6 倍直径的悬伸。

参阅第 D7 页



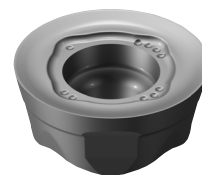
铣削

GC1130

延长了刀具寿命

刀片类别扩展。使用 Zertivo™ 的 PVD 涂层可延长刀具寿命，提供更大的刃线安全性。设计用于在苛刻切削工况下也能正常工作。

参见章节 E



CoroMill® 331

高精度盘铣

- 带内冷却液的刀体可提高加工安全性，提高切槽质量
- 在悬伸加工时，缩短的心轴可提高减振接柄的性能
- 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
- 模块上的新表面处理

参阅第 E11 页



CoroMill® 325

螺纹旋风铣

螺纹旋风铣刀体产品扩展涵盖了非常广泛的螺纹旋风铣应用。

参阅第 E19 页



CoroMill® Plura

高进给侧铣

3 款针对 ISO S 材料的高进给侧铣（HFS）而优化的整体立铣刀系列：一种整体解决方案分别用于钛合金和镍基合金，一种带内冷和内冷增强器的解决方案用于钛合金加工。

参阅第 E22 页



CoroMill® Plura

螺纹铣削

用于 MJ 螺纹的新型螺纹铣刀。

参阅第 E28 页

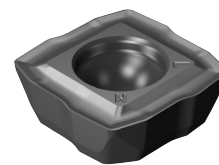


钻削

CoroDrill® 880

CVD 金刚石涂层刀片

专门设计用于有色金属材料钻削加工中要求较高的工序。刀片的涂层结合超高硬度的结晶金刚石，以此实现较长的刀片寿命。这些刀片可在所有 ISO N 材料中保证卓越性能。



参见章节 F

攻丝

CoroTap™

ISO S

- CoroTap™ 200: 针对钛合金的通孔解决方案
- CoroTap™ 300: 针对钛合金的盲孔解决方案
- CoroTap™ 300: 针对镍基合金的盲孔解决方案



参见章节 G

CoroTap™ 400

ISO P

用于在钢件应用中加工成型螺纹的优化挤压丝锥，专为汽车行业设计。

- 经证实，减少螺纹长度可以减少扭矩
- 叶数增加可提高刀具寿命和提高切削速度
- 新材质：延迟磨损、减少扭矩、提高刀具寿命、提高切削速度。



参见章节 G

附件项

夹套、扳手、附件

- 当使用高压冷却液时，八种新型金属密封 EasyFix 夹套可提供最佳性能。
- 用于纵切机床的 QS 楔块
- CoroMill 331 附件包括螺钉、垫圈和间隔环套件，便于在 CoroMill 331 刀具中使用冷却液。
- 新的扭矩扳手和扳手头可控制尺寸从 ER11 到 ER40 的 ER 螺母扭矩。



参见第 H 章

普通车削

CoroTurn® Prime

刀片

CoroTurn® Prime 车削刀片 A2

外圆刀具

CoroTurn® Prime 车削切削单元 A3-A5

内圆刀具

CoroTurn® Prime 车削切削头 A6-A7

T-Max®

刀片

用于车削的 T-Max® 刀片 A8-A9

T-Max® 切槽刀片 A10

外圆刀具

用于车削的 T-Max® 切削单元 A11

T-Max® 车削方刀柄 A12

CoroTurn® 107

刀片

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片 A13

外圆刀具

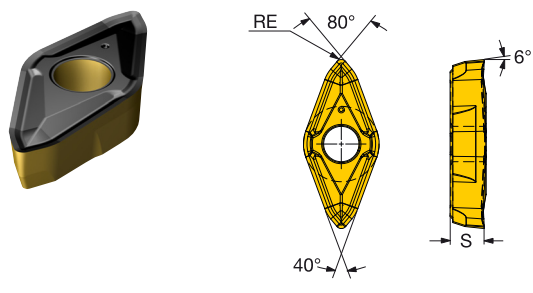
CoroTurn® 107 QS 刀柄 A14-A17

切削参数

A18

CoroTurn® Prime 车削刀片

B



C

公制型

				P	M	K	S
				4025 H13A	1115 H13A	4025 H13A	1115 H13A
SSC	S	RE	ISO 代码				
CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆
CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3W	★ ☆	★ ☆	★ ☆	★ ☆

D

E

F

G

H

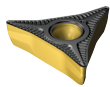
I



CoroTurn® Prime 车削切削单元

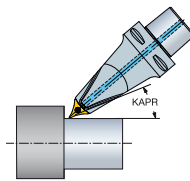
螺钉夹紧型

可乐满 Capto® - 带高精度冷却

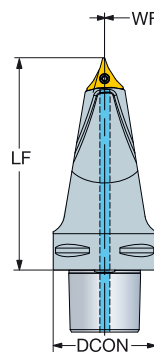


CP-A

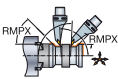
KAPR



30.0°

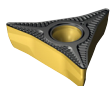
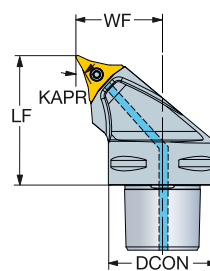


SSC	CZC ₆₅	APMX	RMPX	CNSC	订货号	尺寸, mm, inch						MIID
						DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
CP-A	C5	3.0	15°	3	C5-CP-75AL00115-11C	50	115.0	0.0	150	3.0	1.20	CP-A1108
						<i>1.969</i>	<i>4.528</i>	<i>.000</i>	<i>2175</i>			
						<i>.118</i>						
CP-A	C6	3.0	15°	3	C6-CP-75AL00130-11C	63	130.0	0.0	150	3.0	2.05	CP-A1108
						<i>2.480</i>	<i>5.118</i>	<i>.000</i>	<i>2175</i>			
						<i>.118</i>						
CP-A	C8	3.0	15°	3	C8-CP-75AL00160-11C	80	160.0	0.0	150	3.0	4.20	CP-A1108
						<i>3.150</i>	<i>6.299</i>	<i>.000</i>	<i>2175</i>			
						<i>.118</i>						



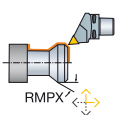
KAPR

25.0°



CP-A

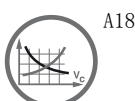
SSC	CZC ₆₅	DMIN ₁	DMIN ₂	APMX	RMPX	CNSC	订货号	尺寸, mm, inch						MIID
								DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
CP-A	C5	110.0	780.0	2.5	10°	3	C5-CP-A-30AR/L40060-11C	50	60.0	40.0	150	3.0	0.68	CP-A1108
								<i>1.969</i>	<i>2.362</i>	<i>1.575</i>	<i>2175</i>			
								<i>4.331</i>	<i>30.709</i>	<i>.098</i>				
CP-A	C6	110.0	900.0	2.5	10°	3	C6-CP-A-30AR/L50065-11C	63	65.0	50.0	150	3.0	1.17	CP-A1108
								<i>2.480</i>	<i>2.559</i>	<i>1.969</i>	<i>2175</i>			
								<i>4.331</i>	<i>35.433</i>	<i>.098</i>				



R= 右手型, L= 左手型

备件		
刀片螺钉	喷嘴	冷却液螺钉
5513 020-10	5691 026-03	3213 010-256

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



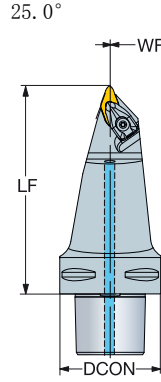
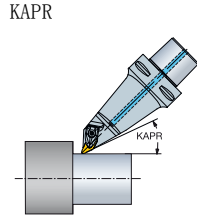
I7



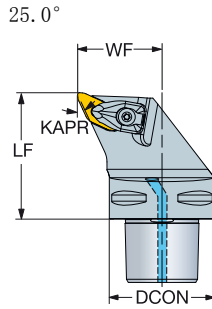
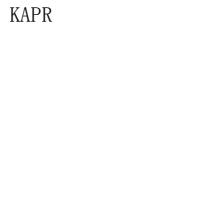
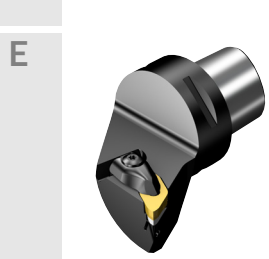
CoroTurn® Prime 车削切削单元

刚性夹紧型

可乐满 Capto® - 带高精度冷却



							尺寸, mm, inch						
							DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	SSC	CZC _{HS}	APMX	RMPX	CNSC	订货号	50	115.0	0.0	150	3.0	1.15	CP-B1108
	CP-B	C5	4.0	23°	3	C5-CP-70BL00115-11B	1.969	4.528	.000	2175			
			.157				63	130.0	0.0	150	3.0	1.97	CP-B1108
		C6	4.0	23°	3	C6-CP-70BL00130-11B	2.480	5.118	.000	2175			
		.157					80	160.0	0.0	150	3.0	4.13	CP-B1108
	C8	4.0	23°	3	C8-CP-70BL00160-11B	3.150	6.299	.000	2175				
		.157											



							尺寸, mm, inch								
							DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID		
	SSC	CZC _{HS}	DMIN ₁	DMIN ₂	APMX	RMPX	CNSC	订货号	50	60.0	40.0	150	3.0	0.67	CP-B1108
	CP-B	C5	140.0	150.0	4.0	23°	3	C5-CP-A-25BR/L40060-11B	1.969	2.362	1.575	2175			
			5.512	5.906	.157				63	65.0	50.0	150	3.0	1.21	CP-B1108
		C6	150.0	150.0	1.5	23°	3	C6-CP-A-25BR/L50065-11B	2.480	2.559	1.969	2175			
		5.906	5.906	.059											

R= 右手型, L= 左手型

备件			
刀垫螺钉	刀垫	夹紧组件	冷却液螺钉
5513 020-04	5322 610-01	S6 5412 028-021	3213 010-256

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



CoroTurn® Prime 车削切削单元

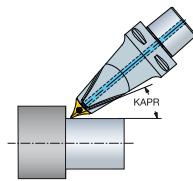
双子刀具

可乐满 Capto® - 带高精度冷却

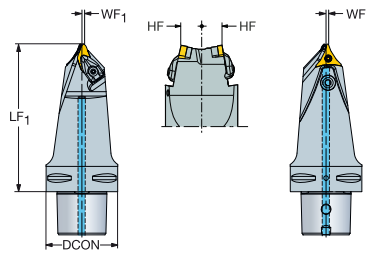


CP-A CP-B

KAPR



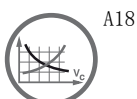
30.0°



							尺寸, mm, inch								
SSC	CZC ₆₅	APMX	RMPX	OHX	CNSC	订货号	DCON	LF ₁	WF ₁	HF	BAR PSI	NM	KG	MIID	
	CP-A	C6	3.0	15°	130.0	3	C6-T-A11B11L-130	63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-A1108
			.118		5.118			2.480	5.118	.079	.787	1160			
	CP-B	C6	4.0	23°	130.0	3		63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-B1108
			.157		5.118			2.480	5.118	.079	.787	1160			
	CP-A	C8	3.0	15°	160.0	3	C8-T-A11B11L-160	80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-A1108
			.118		6.299			3.150	6.299	.079	.984	1160			
	CP-B	C8	4.0	23°	160.0	3		80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-B1108
			.157		6.299			3.150	6.299	.079	.984	1160			

备件					
刀片螺钉	刀垫螺钉	刀垫	夹紧组件	喷嘴	冷却液螺钉
5513 020-10	5513 020-04	5322 610-01	S6 5412 028-021	5691 026-03	5512 104-01

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



I7



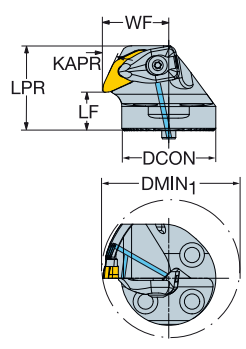
CoroTurn® Prime 车削切削头

RC 刚性夹紧

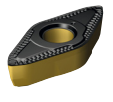
CoroTurn® SL - 带高精度冷却

B

KAPR 25.0°



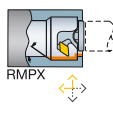
C



CP-B

D

							尺寸, mm, inch							
SSC	CZC _{RS}	DMIN ₁	APMX	RMPX	CNSC	订货号	DCON	LF	WF	LPR	BAR PSI	NM	KG	MIID
CP-B	40	90.0	4.0	23°	1	SL-CP-X-25BR/L-40-11B	40	16.0	28.0	36	70	3.0	0.16	CP-B1108
		3.543	.157				1.575	.630	1.102	1.417	1015			



R= 右手型, L= 左手型

E

备件				
刀垫螺钉	刀垫	夹紧组件	冷却液螺钉	定位套管
5513 020-04	5322 610-01	S6 5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

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

F

G

H

I



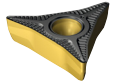
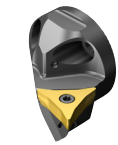
CoroTurn® Prime 车削切削头

螺钉夹紧型

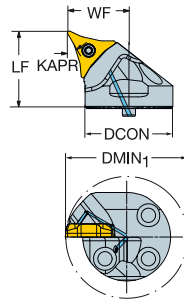
CoroTurn® SL - 带高精度冷却

KAPR

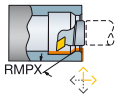
30.0°



CP-A



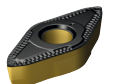
						尺寸, mm, inch						
SSC	CZC _{IS}	DMIN ₁	APMX	CNSC	订货号	DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
CP-A	40	90.0	3.0	1	SL-CP-30AR/L-40-11C	40	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108
		3.543	.118			1.575	1.378	1.102	1015			



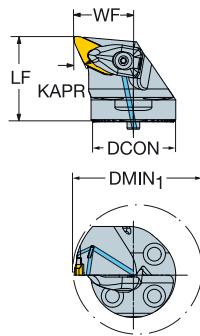
刚性夹紧型

KAPR

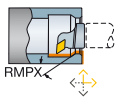
25.0°



CP-B



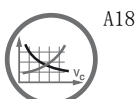
						尺寸, mm, inch						
SSC	CZC _{IS}	DMIN ₁	APMX	CNSC	订货号	DCON	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
CP-B	40	90.0	4.0	1	SL-CP-25BR/L-40-11B	40	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108
		3.543	.157			1.575	1.575	1.102	1015			



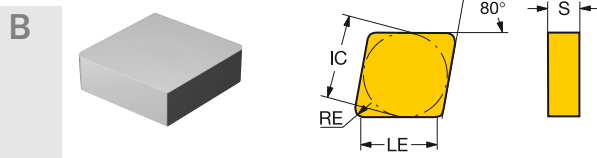
R= 右手型, L= 左手型

备件					
订货号	刀片螺钉	喷嘴	冷却液螺钉	定位套管	
SL-CP-30AR/L-40-11C	5513 020-10	5691 026-13	3213 010-256	5638 031-01	
备件					
订货号	刀垫螺钉	刀垫	夹紧组件	冷却液螺钉	定位套管
SL-CP-25BR/L-40-11B	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

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

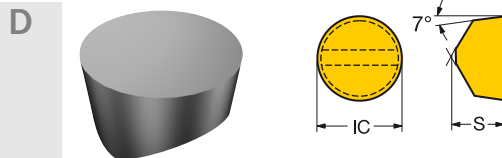


用于车削的 T-Max® 刀片



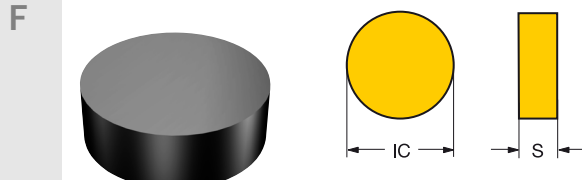
C

半精加工	E	尺寸			ISO 代码	ANSI 代码		
		LE	S	RE				
		12	1/2	11.7	7.94	1.19	CNGN120712E	★ CNGN453A
		.460	.313	.047				



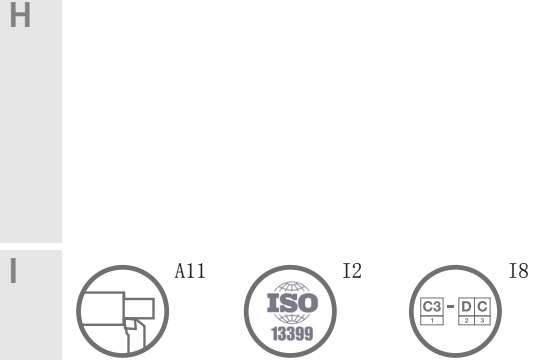
E

半精加工	E	尺寸			ISO 代码	ANSI 代码	
		S	RE	IC			
		.06	1/4	6.35	3.18	RCGX060600E	☆ RCGX24A
		.250	.125				

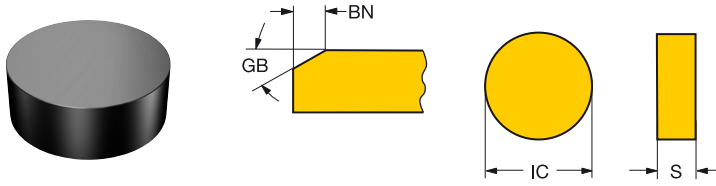


G

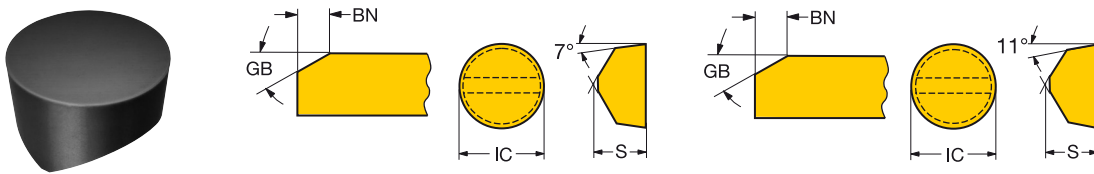
半精加工	E	尺寸			ISO 代码	ANSI 代码	
		S	RE	IC			
		12	1/2	7.94	6.35	RNGN120700E	☆ RNG45A
		.313	.250				



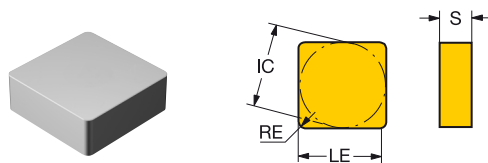
用于车削的 T-Max® 刀片



半精加工			S							ISO 代码	S	ANSI 代码
	IC	S	RE	GB	BN	ISO 代码	6220	6230	ANSI 代码			
	12	1/2	7.94	6.35	20°	0.10	RNGN120700T01020	☆	☆	RNG45T0320		
			.313	.250	20°	.004						



半精加工			S							ISO 代码	S	ANSI 代码
	IC	S	RE	GB	AN	BN	ISO 代码	6220	6230	ANSI 代码		
	06	1/4	6.35	3.18	20°	7°	0.10	RCGX060600T01020	☆	☆	RCGX24T0320	
			.250	.125	20°	.004						
	09	3/8	7.94	4.76	20°	7°	0.10	RCGX090700T01020	☆	☆	RCGX35T0320	
			.313	.187	20°	.004						
	12	1/2	7.94	6.35	20°	7°	0.10	RCGX120700T01020	☆	☆	RCGX45T0320	
			.313	.250	20°	.004						
	09	3/8	7.94	4.76	20°	11°	0.10	RPGX090700T01020	☆	☆	RPGX35T0320	
			.313	.187	20°	.004						
	12	1/2	7.94	6.35	20°	11°	0.10	RPGX120700T01020	☆	☆	RPGX45T0320	
			.313	.250	20°	.004						



半精加工	E			S							ISO 代码	S	ANSI 代码
		IC	S	RE	ISO 代码	6160	ANSI 代码						
		12	1/2	11.5	7.94	1.19	SNGN120712E	☆	SNG453A				
				.453	.313	.047							
				11.1	7.94	1.59	SNGN120716E	☆	SNG454A				
				.437	.313	.062							
		19	3/4	17.4	7.94	1.59	SNGN190716E	☆	SNG654A				
				.687	.313	.062							
				16.7	7.94	2.38	SNGN190724E	☆	SNG656A				
				.656	.313	.094							



A11

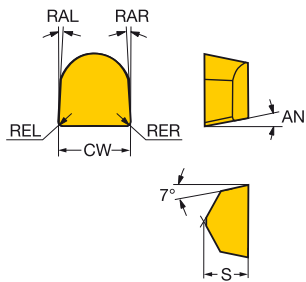
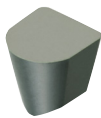


I2



I8

T-Max® 切槽刀片



C

		S		尺寸, mm, inch					
		6160		AN	RAL	RAR			
半精加工	SSC	CW	REL	RER	订货号				
	06	6.4	0.79	0.79	CSGX060608E	☆			
		.250	.031	.031		11°	2°	2°	
	09	9.5	0.79	0.79	CSGX090708E	☆	11°	2°	2°
		.375	.031	.031					
	12	12.7	0.79	0.79	CSGX120708E	☆	11°	2°	2°
	.500	.031	.031						

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

E

F

G

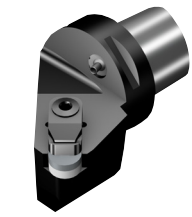
H



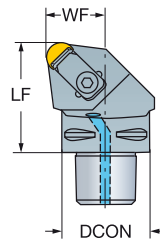
用于车削的 T-Max® 切削单元

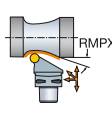

刚性夹紧型

可乐满 Capto® - 带内冷却



■ RNGA
■ RNGN



					CZC _{MS}	RMPX	CNSC	订货号	尺寸, mm, inch					MIID
	09	3/8	C4	90°					3	C4-CRSNR/L-27050-09ID	DCON	LF	WF	
			C5	90°	3	C5-CRSNR/L-35060-09ID	40	50.0	27.0	10	7.5	0.49	RNGN 09 03 00	
			C6	90°	3	C6-CRSNR/L-45065-09ID	1.575	1.969	1.063	145			RNGN 09 03 00	
							50	60.0	35.0	10	7.5	0.91	RNGN 09 03 00	
							1.969	2.362	1.378	145			RNGN 09 03 00	
							63	65.0	45.0	10	7.5	1.56	RNGN 09 03 00	
							2.480	2.559	1.772	145			RNGN 09 03 00	
	12	1/2	C4	90°	3	C4-CRSNR/L27050-1203ID	40	50.0	27.0	10	7.5	0.49	RNGN 12 03 00	
			C5	90°	3	C5-CRSNR/L35060-1203ID	1.575	1.969	1.063	145			RNGN 12 03 00	
			C6	90°	3	C6-CRSNR/L45065-1203ID	50	60.0	35.0	10	7.5	0.91	RNGN 12 03 00	
							1.969	2.362	1.378	145			RNGN 12 03 00	
							63	65.0	45.0	10	7.5	1.56	RNGN 12 03 00	
							2.480	2.559	1.772	145			RNGN 12 03 00	

R= 右手型, L= 左手型

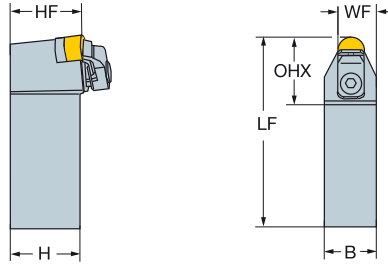
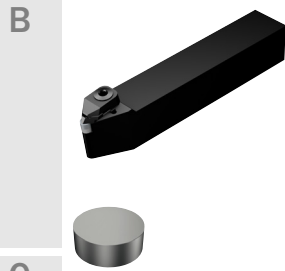
备件				
SSC	压块	压板	刀垫	刀垫螺钉
09	5412 125-04	5192 020-03	5322 141-07	5512 031-16
12	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-08	5512 031-17

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

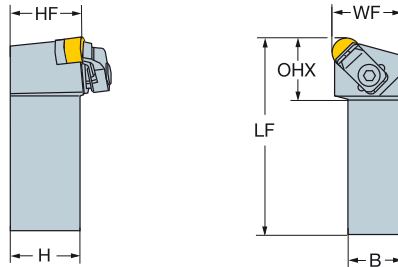
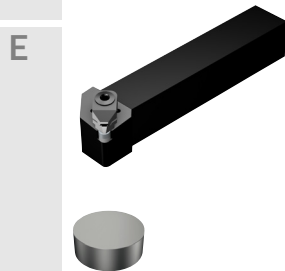


T-Max® 车削方刀柄

RC 刚性夹紧



						尺寸, mm, inch							
D		C2C16	RMPX	OHX	订货号	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
						06	1/4	25 x 25	90°	29.0	CRDNN 2525M 06-ID	25.0	25.0
				1.142		.984	.984	5.945	.618	.984			
				36.4	CRDNN 3225P 1203-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.10	RNGN 12 03 00
				1.433		.984	1.260	6.693	1.260	1.260			



						尺寸, mm, inch							
G		C2C16	RMPX	OHX	订货号	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
						06	1/4	25 x 25	90°	26.7	CRSNR/L 2525M 06-ID	25.0	25.0
				1.051		.984	.984	5.945	1.268	.984			
				30.7	CRSNR/L 3225P 1203-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.10	RNGN 12 03 00
				1.209		.984	1.260	6.693	1.260	1.260			

N= 中置型, R= 右手型, L= 左手型

H

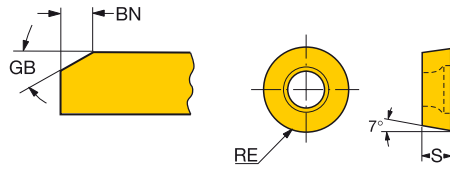
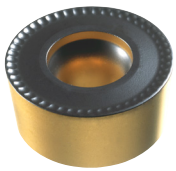
备件				
SSC	压块	压板	刀垫	刀垫螺钉
06	5412 125-03	5192 020-02	5322 141-06	5512 031-15
12	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-08	5512 031-17

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



用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

R型刀片（圆形）

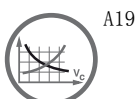


公制型

	S	RE	GB	BN	ISO 代码	M	
						12/20	*
半精加工 M0	05	2.38	2.50	0°	0.10	RCMT 05 02 M0	*
	06	2.38	3.00	0°	0.10	RCMT 06 02 M0	*
	08	3.18	4.00	0°	0.10	RCMT 08 03 M0	*
	10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0	*
	12	4.76	6.00	15°	0.12	RCMT 12 04 M0	*
	16	6.35	8.00	15°	0.15	RCMT 16 06 M0	*
	20	6.35	10.00	15°	0.15	RCMT 20 06 M0	*



I2



A19

CoroTurn® 107 QS 刀柄

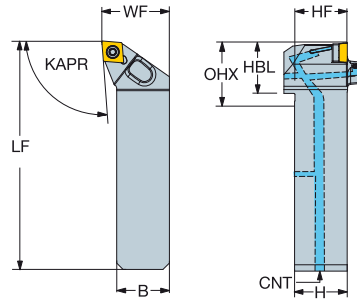
螺钉夹紧型
带高精度冷却

B

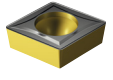


KAPR

95.0°



C



CCMT

D

公制型

		尺寸, mm														
		CZG _{IS}	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20 x 20	44.0	3	QS-SCLCR/L 2020 09C	20.0	20.0	24.0	93.0	25.0	20.0	G1/8	150	3.0	0.26	CCMT 09 T3 08
		25 x 25	49.0	3	QS-SCLCR/L 2525 09C	25.0	25.0	24.0	108.0	32.0	25.0	G1/8	150	3.0	0.48	CCMT 09 T3 08

E

英制型

		尺寸, 英寸														
		CZG _{IS}	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	FT/LBS	LBS	MIID
	3/8	3/4 x 3/4	1.695	3	QS-SCLCR/L 12 3C	.750	.750	.945	3.661	1.000	.750	G1/8	2175	2.2	0.528	CCMT 3(2.5)2
		1 x 1	1.945	3	QS-SCLCR/L 16 3C	1.000	1.000	.945	4.252	1.250	1.000	G1/8	2175	2.2	1.100	CCMT 3(2.5)2

R= 右手型, L= 左手型

G

备件						
刀片螺钉	刀垫螺钉	刀垫	喷嘴	塞子	塞子	塞子
5513 020-01	5512 090-01	5322 232-01	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

H

I

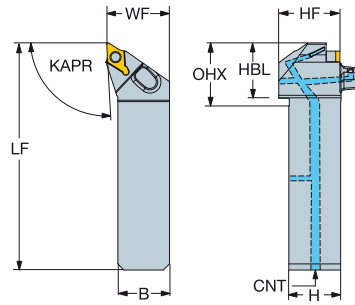


CoroTurn® 107 QS 刀柄

螺钉夹紧型
带高精度冷却

KAPR

93.0°



- DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

公制型

		尺寸, mm															
		CZC _{GS}	RMPX	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	20 x 20	27°	47.5	3	QS-SDJCR/L 2020 11C	20.0	20.0	27.5	96.5	25.0	20.0	G1/8	150	3.0	0.26	DCMT 11 T3 08
		25 x 25	27°	54.0	3	QS-SDJCR/L 2525 11C	25.0	25.0	29.0	113.0	32.0	25.0	G1/8	150	3.0	0.49	DCMT 11 T3 08

英制型

		尺寸, 英寸															
		CZC _{GS}	RMPX	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	FT/LBS	LBS	MIID
	3/8	3/4 x 3/4	27°	2.142	3	QS-SDJCR/L 12 3C	.750	.750	1.142	4.449	1.250	1.000	G1/8	2175	2.2	0.550	DCMT 3(2.5)2
		1 x 1	27°	2.142	3	QS-SDJCR/L 16 3C	1.000	1.000	1.142	4.449	1.250	1.000	G1/8	2175	2.2	1.056	DCMT 3(2.5)2

R= 右手型, L= 左手型

备件						
刀片螺钉	刀垫螺钉	刀垫	喷嘴	塞子	塞子	塞子
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	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



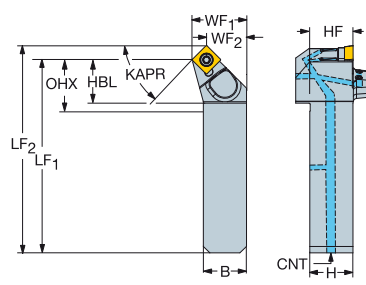
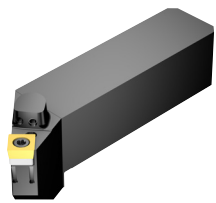
CoroTurn® 107 QS 刀柄

螺钉夹紧型
带高精度冷却

B

KAPR

45.0°



C



SCMT

D 公制型

		尺寸, mm																
		CZC ₀₅	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF ₁	LF ₂	WF ₁	WF ₂	HF	CNT	BAR	NM	KG	MITD
	09	20 x 20	52.5	3	QS-SSDCR/L 2020 09C	20.0	20.0	27.5	90.1	96.5	25.0	18.6	20.0	G1/8	150	3.0	0.27	SCMT 09 T3 08
		25 x 25	53.5	3	QS-SSDCR/L 2525 09C	25.0	25.0	28.5	106.1	112.5	32.0	25.6	25.0	G1/8	150	3.0	0.48	SCMT 09 T3 08

E

R= 右手型, L= 左手型

备件						
刀片螺钉	刀垫螺钉	刀垫	喷嘴	塞子	塞子	塞子
5513 020-01	5512 090-01	5322 420-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

F

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

G

H

I



D1



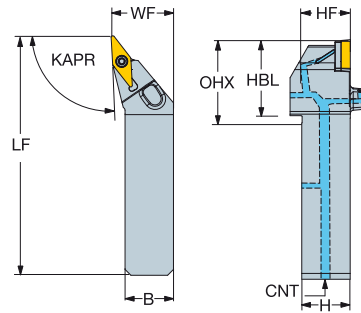
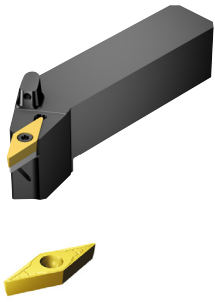
I2

CoroTurn® 107 QS 刀柄

螺钉夹紧型
带高精度冷却

KAPR

93.0°



- VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

公制型

		尺寸, mm														
	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
													150	3.0	0.29	
	16	20 x 20	44°	59.0	3	20.0	20.0	39.0	108.0	25.0	20.0	G1/8	150	3.0	0.29	VBMT 16 04 08
		25 x 25	44°	64.0	3	25.0	25.0	39.0	123.0	32.0	25.0	G1/8	150	3.0	0.51	VBMT 16 04 08

英制型

		尺寸, 英寸														
	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	FT/LBS	LBS	MIID
													2175	2.2	0.594	
	3/8	3/4 x 3/4	44°	2.285	3	.750	.750	1.535	4.252	1.000	.750	G1/8	2175	2.2	0.594	VBMT 332
		1 x 1	44°	2.535	3	1.000	1.000	1.535	4.843	1.250	1.000	G1/8	2175	2.2	1.166	VBMT 332

R= 右手型, L= 左手型

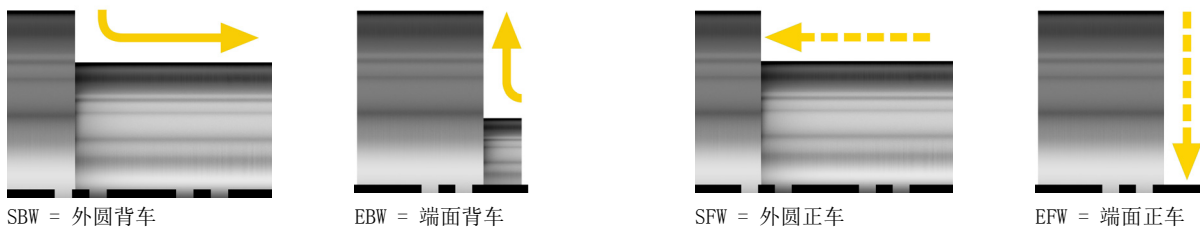
备件						
刀片螺钉	刀垫螺钉	刀垫	喷嘴	塞子	塞子	塞子
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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



切削参数

CoroTurn® Prime



SBW = 外圆背车

EBW = 端面背车

SFW = 外圆正车

EFW = 端面正车

带螺钉夹紧型刀柄的 A 型刀片

		SBW	EBW	SFW	EFW	
	f_n min	mm (inch)	0.2 (.0079)	0.2 (.0079)	0.1 (.0039)	0.1 (.0039)
	f_n rec	mm (inch)	0.4 (.0157)	0.4 (.0157)	0.2 (.0079)	0.2 (.0079)
	f_n max	mm (inch)	0.5 (.0197)	0.5 (.0197)	0.25 (.0098)	0.25 (.0098)
	a_n min	mm (inch)	0.25 (.010)	0.25 (.010)	0.25 (.010)	0.25 (.010)
	a_n rec	mm (inch)	1.5 (.059)	1.5 (.059)	1.0 (.039)	1.0 (.039)
	a_n 最大	mm (inch)	3.0 (.118)	2.5 (.098)	1.5 (.059)	1.5 (.059)
	KAPR		30°	25°	115°	120°
	RMPX		15°	10°	15°	10°
	D min3	mm (inch)		30 (1.181)		0 (.000)

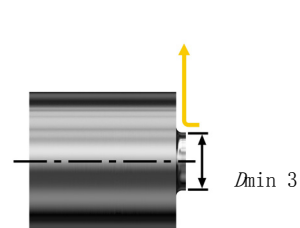
 f_n = 每转进给量

带高刚性夹紧型刀柄的 B 型刀片

		SBW	EBW	SFW	EFW	
	f_n min	mm (inch)	0.3 (.0118)	0.3 (.0118)	0.2 (.0079)	0.2 (.0079)
	f_n rec	mm (inch)	0.6 (.0236)	0.6 (.0236)	0.35 (.0138)	0.3 (.0118)
	f_n max	mm (inch)	1.2 (.0472)	1.2 (.0472)	0.6 (.0236)	0.6 (.0236)
	a_n min	mm (inch)	0.5 (.020)	0.5 (.020)	0.5 (.020)	0.5 (.020)
	a_n rec	mm (inch)	2.0 (.079)	1.0 (.039)	2.0 (.079)	2.0 (.079)
	a_n 最大	mm (inch)	4.0 (.157)	1.5 (.059)	3.0 (.118)	3.0 (.118)
	KAPR		25°	25°	95°	95°
	RMPX		23°	23°	23°	23°
	D min3	mm (inch)		40 (1.575)		0 (.000)

 f_n = 每转进给量

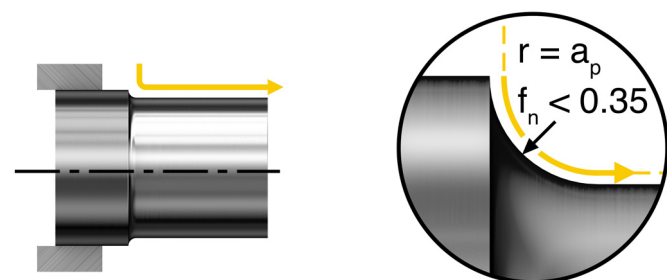
最小直径



切削速度

工件材质	v_c m/min
P	250-350
M	100-250
S	40-120

需要使用圆弧切入并降低进给



切削速度推荐值，公制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO P	MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm ²	布氏硬度 HB	耐 磨 性		
						GC4325		
						h_{opt} , mm ≈ 进给 f_p , mm/r		
						0.1-0.4-0.8		
						切 削 速 度 (V), m/min		
P1.1.Z.AN	01.1		非合金钢 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		
P2.1.Z.AN	02.1		低合金钢 (合金元素 ≤5%) 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	255-180-140		
P2.5.Z.HT	02.2		调质处理	2050	350	205-145-110		
P3.0.Z.AN	03.11		高合金钢 (合金元素 > 5%) 退火	1950	200	300-205-150		
P3.0.Z.HT	03.21		淬硬工具钢	3000	325	135-95-75		
P1.5.C.UT	06.1		铸钢 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	185-125-90		

ISO M	MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm ²	布氏硬度 HB	耐 磨 性		
						GC1115		GC2220
						h_{opt} , mm ≈ 进给 f_p , mm/r		
						0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	
						切 削 速 度 (V), m/min		
P5.0.Z.AN	05.11		铁素体 / 马氏体 棒材 / 锻件 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		
M1.0.Z.AQ	05.21		奥氏体 棒材 / 锻件 奥氏体	1800	180	265-215-165	225-165-125	
M1.0.Z.PH	05.22		沉淀硬化	2850	330	185-150-120	100-70-55	
M2.0.Z.AQ	05.23		超级奥氏体	2250	200	220-190-155	130-100-75	
M3.1.Z.AQ	05.51		奥氏体-铁素体 (双相) 棒材 / 锻件 不可焊接 ≥ 0.05% C	2000	230	250-205-155	190-150-110	
M3.2.Z.AQ	05.52		可焊接 < 0.05% C	2450	260	230-170-130	150-120-90	
P5.0.C.UT	15.11		铁素体 / 马氏体 铸件 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	-	
M1.0.C.UT	15.21		奥氏体 铸件 奥氏体	1700	180	280-225-170	200-155-115	
	15.22		沉淀硬化	2450	330	160-130-95	85-55-40	
M2.0.C.AQ	15.23		超级奥氏体	2150	200	210-180-150	130-90-65	
M3.1.C.AQ	15.51		奥氏体-铁素体 (双相) 铸件 不可焊接 ≥ 0.05% C	1800	230	230-170-120	150-120-90	
M3.2.C.AQ	15.52		可焊接 < 0.05% C	2250	260	205-155-110	125-105-80	

ISO K	MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm ²	布氏硬度 HB	耐 磨 性		
						H13A		
						h_{opt} , mm ≈ 进给 f_p , mm/r		
						0.1-0.3-0.5		
						切 削 速 度 (V), m/min		
K1.1.C.NS	07.1		可锻铸铁 铁素体 (短切屑)	790	130	140-125-110		
	07.2		珠光体	900	230	125-110-90		
K2.1.C.UT	08.1		灰口 铸铁 低抗拉强度	890	180	180-145-110		
K2.2.C.UT	08.2		高抗拉强度	970	220	140-115-95		
K3.1.C.UT	09.1		球墨铸铁 SG 铁素体	900	160	135-125-95		
K3.3.C.UT	09.2		珠光体	1350	250	125-115-90		
K3.4.C.UT	09.3		马氏体	2100	380	100-85-65		

切削速度推荐值，公制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO N	MC 材料编号	耐热材料 工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm ²	布氏硬度 HB	<<<< 耐磨性		
					H13A		
					$h_{ex}, mm \approx$ 进给 $f_n, mm/r$ 0.15-0.8		
切削速度 (V_c), m/min							
N1.2.Z.UT	30.11	铝合金 锻造或锻造+冷作, 非时效处理	400	60	1 900 (2400-240) ¹⁾		
N1.2.Z.AG	30.12	铝合金 锻造或锻造加时效处理	650	100	1 900 (2400-240) ¹⁾		
N1.3.C.UT		铝合金 铸造, 非时效	600	75	1 900 (2400-240) ¹⁾		
N1.3.C.AG		铝合金 铸造或铸造加时效处理	700	90	1 900 (2400-240) ¹⁾		
N1.4.C.NS	30.41 30.42	铝合金 铸造, 13-15% 硅 铸造, 16-22% 硅	700 700	130 130	400 (500-50) ¹⁾ 250 (315-31) ¹⁾		
N3.3.U.UT	33.1	铜和铜合金 易切合金, $\geq 1\%$ 铅	550	110	450 (560-55) ¹⁾		
N3.2.C.UT	33.2	黄铜, 铅青铜, $\leq 1\%$ 铅	550	90	450 (560-55) ¹⁾		
N3.1.U.UT	33.3	青铜与无铅铜, 包括电解铜	1350	100	270 (340-34) ¹⁾		

ISO S	MC 材料编号	耐热材料 工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm ²	布氏硬度 HB	<<<< 耐磨性		
					CC6160	CC6220	CC6230
					$h_{ex}, mm \approx$ 进给 $f_n, mm/r$ 0.1-0.2-0.3		
切削速度 (V_c), m/min							
S1.0.U.AN	20.11	高温合金 铁基 退火或固溶处理	2400	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12	高温合金 铁基 时效处理或固溶处理加时效处理	2500	280	-	-	-
S2.0.Z.AN	20.21	镍基 退火或固溶处理	2650	250	400-325-270	430-340-275	420-345-285
S2.0.Z.AG	20.22	镍基 时效处理或固溶处理加时效处理	2900	350	300-235-190	350-285-240	340-295-245
S2.0.C.NS	20.24	镍基 铸造或铸造加时效处理	3000	320	240-205-175	260-195-150	265-220-180
S3.0.Z.AN	20.31	钴基合金 退火或固溶处理	2700	200	-	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	钴基合金 固溶处理加时效处理	3000	300	-	-	-
S3.0.C.NS	20.33	钴基合金 铸造或铸造加时效处理	3100	320	-	-	-

1) 表中的切削速度对于进给范围内的所有进给率都有效。

切削速度推荐值，英制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO P	MC 材料编号	CMC	钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	耐 磨 性		
						GC4325		
						f_{ms} , inch _s 进给, f_r inch/r (0° -5° 切入角)		
			.004-.016-.031					
			lbs/in ²	HB	切削速度 v_c , ft/min			
P1.1.Z.AN	01.1		非合金钢 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		
P2.1.Z.AN	02.1		低合金钢 (合金元素 ≤5%) 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		
P3.0.Z.AN	03.11		高合金钢 (合金元素 > 5%) 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		
P1.5.C.UT	06.1		铸钢 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	MC 材料编号	CMC	不锈钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	耐 磨 性		
						GC1115		GC2220
						f_{ms} , inch _s 进给, f_r inch/r (0° -5° 切入角)		
			.004-.008-.012	.008-.016-.024				
			lbs/in ²	HB	切削速度 (v_c), ft/min			
P5.0.Z.AN	05.11		铁素体 / 马氏体 棒材 / 锻件 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		
M1.0.Z.AQ	05.21		奥氏体 棒材 / 锻件 奥氏体	259,000	180	870-700-530 740-540-400		
M1.0.Z.PH	05.22		沉淀硬化	414,000	330	610-490-390 330-235-175		
M2.0.Z.AQ	05.23		超级奥氏体	328,000	200	730-630-510 425-325-245		
M3.1.Z.AQ	05.51		奥氏体 - 铁素体 (双相) 棒材 / 锻件 不可焊接 ≥ 0.05% C	286,500	230	830-660-510 620-485-355		
M3.2.Z.AQ	05.52		可焊接 < 0.05% C	356,500	260	740-550-430 490-390-290		
P5.0.C.UT	15.11		铁素体 / 马氏体 铸件 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		
M1.0.C.UT	15.21		奥氏体 铸件 奥氏体	248,000	180	910-730-560 660-500-370		
	15.22		沉淀硬化	356,000	330	530-430-310 275-180-130		
M2.0.C.AQ	15.23		超级奥氏体	310,500	200	690-590-490 425-290-210		
M3.1.C.AQ	15.51		奥氏体 - 铁素体 (双相) 铸件 不可焊接 ≥ 0.05% C	258,000	230	750-550-390 490-390-290		
M3.2.C.AQ	15.52		可焊接 < 0.05% C	326,000	260	670-510-350 410-340-260		
ISO K	MC 材料编号	CMC	耐热材料	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	耐 磨 性		
						H13A		
						f_{ms} , inch _s 进给, f_r inch/r (0° -5° 切入角)		
			.004-.010-.016					
			lbs/in ²	HB	切削速度 (v_c), ft/min			
K1.1.C.NS	07.1		可锻铸铁 铁素体 (短切屑)	115,000	130	460-410-360		
	07.2		珠光体	131,000	230	410-360-295		
K2.1.C.UT	08.1		灰口 铸铁 低抗拉强度	130,000	180	590-470-355		
K2.2.C.UT	08.2		高抗拉强度	140,500	220	460-375-310		
K3.1.C.UT	09.1		球墨铸铁 SG 铁素体	130,000	160	445-470-310		
K3.3.C.UT	09.2		珠光体	194,500	250	410-375-290		
K3.4.C.UT	09.3		马氏体	307,000	380	330-275-210		

切削速度推荐值，英制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO N	MC 材料编号	耐热材料 工件材质	特定切削力 k_{c1} lbs/in ²	布氏硬度 HB	<<<< 耐磨性		
					H13A		
					f_{max} , inch= 进给, f_n inch/r (0° -5° 切入角)		
					.006-.031		
					切削速度 (v_c), ft/min		
N1.2.Z.UT	30.11	铝合金 锻造或锻造+冷作, 非时效处理	58,000	60	6250 (7800-780) ¹⁾		
N1.2.Z.AG	30.12	铝合金 锻造或锻造加时效处理	94,500	100	6250 (7800-780) ¹⁾		
N1.3.C.UT		铝合金 铸造, 非时效	87,000	75	6250 (7800-780) ¹⁾		
N1.3.C.AG		铝合金 铸造或铸造加时效处理	101,500	90	6250 (7800-780) ¹⁾		
N1.4.C.NS	30.41 30.42	铝合金 铸造, 13-15% 硅 铸造, 16-22% 硅	101,500 101,500	130 130	1300 (1650-165) ¹⁾ 820 (1050-105) ¹⁾		
N3.3.U.UT	33.1	铜和铜合金 易切合金, ≥1% 铅	79,500	110	1500 (1900-190) ¹⁾		
N3.2.C.UT	33.2	黄铜, 铅青铜, ≤1% 铅	80,000	90	1500 (1900-190) ¹⁾		
N3.1.U.UT	33.3	青铜与无铅铜, 包括电解铜	196,000	100	890 (1100-110) ¹⁾		

ISO S	MC 材料编号	耐热材料 工件材质	特定切削力 k_{c1} lbs/in ²	布氏硬度 HB	<<<< 耐磨性		
					CC6160	CC6220	CC6230
					f_{max} , inch= 进给, f_n inch/r (0° -5° 切入角)		
					.004-.008-.012		
					切削速度 v_c , ft/min		
S1.0.U.AN	20.11	高温合金 铁基 退火或固溶处理	348,000	200	-		
S1.0.U.AG	20.12	高温合金 铁基 时效处理或固溶处理加时效处理	359,000	280	-		
S2.0.Z.AN	20.21	镍基 退火或固溶处理	383,000	250	1300-1050-880	1410-1115-900	1375-1130-935
S2.0.Z.AG	20.22	镍基 时效处理或固溶处理加时效处理	420,500	350	980-770-620	1145-935-785	1115-965-800
S2.0.C.NS	20.24	镍基 铸造或铸造加时效处理	436,500	320	790-660-570	850-640-490	870-720-590
S3.0.Z.AN	20.31	钴基合金 退火或固溶处理	391,500	200	-		
S3.0.Z.AG	20.32	钴基合金 固溶处理加时效处理	432,000	300	-		
S3.0.C.NS	20.33	钴基合金 铸造或铸造加时效处理	450,500	320	-		

1) 表中的切削速度对于进给范围内的所有进给率都有效。

切断与切槽

CoroCut® QD

外圆刀具

用于 Y 轴切断的 CoroCut® QD 刀板

B2

CoroCut® QF

刀片

用于端面切槽的 CoroCut® QF 刀片

B3

外圆刀具

用于端面切槽的 CoroCut® QF 方刀柄

B4-B7

用于端面切槽的 CoroCut® QF 切削头

B8-B9

内圆刀具

用于端面切槽的 CoroCut® QF 切削头

B10-B11

CoroCut® 1-2

刀片

用于硬车的高进给 CoroCut® 1-2 刀片

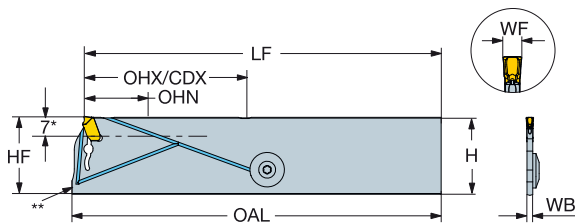
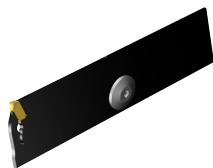
B12

切削参数

B13

用于 Y 轴切断的 CoroCut® QD 刀板

弹性夹紧型



		尺寸, mm, inch													
SSC	CZC ₁₅	CDX	OHX	OHN	CNSC	订货号	H	WB	LF	WF	HF	OAL	BAR PSI	KG	MIID
G	25	60.0	60.0	30.0	2	QD-NN1G60C25AY	31.9	2.4	145.0	2.7	32.0	150.00	70	0.10	QD-NG-0300-0002-CM
		2.362	2.362	1.181	1.256		.093	5.709	.106	1.260	5.906	1015			
H	25	60.0	60.0	30.0	2	QD-NN1H60C25AY	31.9	3.4	144.0	3.7	32.0	150.00	70	0.14	QD-NH-0400-0002-CM
		2.362	2.362	1.181	1.256		.132	5.669	.146	1.260	5.906	1015			
	25	90.0	90.0	60.0	2	QD-NN1H90C25AY	31.9	3.4	164.0	3.7	32.0	170.00	70	0.15	QD-NH-0400-0002-CM
		3.543	3.543	2.362	1.256		.132	6.457	.146	1.260	6.693	1015			

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

N = 中置型

备件
冷却液塞子
5643 028-03

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



D1

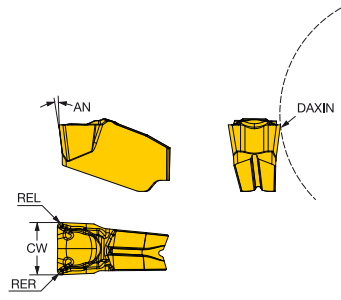
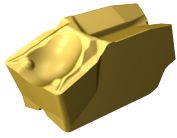


I2

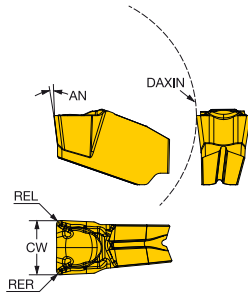
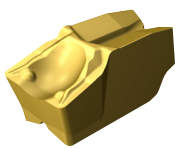


I7

用于端面切槽的 CoroCut® QF 刀片



SSC	CW	REL	RER	DAXIN	订货号	尺寸, mm, inch														
						P	M	K	N	S										
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

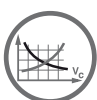


SSC	CW	REL	RER	DAXIN	订货号	尺寸, mm, inch														
						P	M	K	N	S										
QFU-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFU-G-0300-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050	
	.118	.012	.012	1.181													-.0020	.0020	-.0020	.0020
QFU-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFU-H-0400-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050	
	.157	.012	.012	1.181													-.0020	.0020	-.0020	.0020

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。



B4



B13

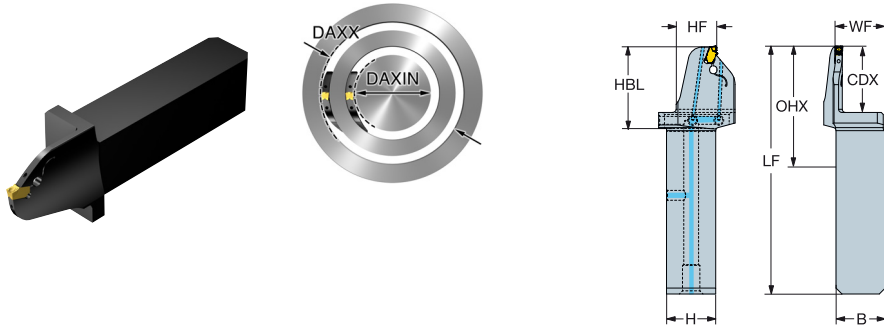


I2

用于端面切槽的 CoroCut® QF 方刀柄

弹性夹紧型

高精度冷却液供给



公制型

							尺寸, mm											
SSC	CZC _{IS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT	(BAR)	(KG)	MID	
QFT-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFT-RFG20C2525-030B	25.0	25.0	113.6	25.5	25.0	29.6	G1/8	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	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	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	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	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	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	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	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	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	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF	
QFT-H	25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-150B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF	
	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-030B	25.0	25.0	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF	
	25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-035B	25.0	25.0	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF	
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFT-RFH25C2525-035B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF	
	25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-045B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF	
	25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-065B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF	
	25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-100B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF	
	25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-150B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF	
	25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-300B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF	
	25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-500B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF	
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-045B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF	
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-065B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.50	QFT-H-0400-04-TF	
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-100B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF	
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-150B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF	
	25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-300B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF	
	25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-500B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF	

英制型

							尺寸, 英寸											
SSC	CZC _{IS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT	(PSI)	(LBS)	MID	
QFT-G	1 x 1	.800	1.181	1.654	1.178	3	QFT-RFG080C16-030B	1.000	1.000	4.485	1.024	.984	1.178	G1/8	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	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF	
	1 x 1	1.000	1.772	2.362	1.378	3	QFT-RFG100C16-045B	1.000	1.000	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	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	4.685	1.024	.984	1.378	G1/8	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	4.882	1.024	1.000	1.578	G1/8	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	4.882	1.024	1.000	1.578	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF	
QFT-H	1 x 1	1.200	5.906	12.205	1.575	3	QFT-RFG120C16-150B	1.000	1.000	4.882	1.024	1.000	1.578	G1/8	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF	
	1 x 1	.900	1.181	1.772	1.278	3	QFT-RFH090C16-030B	1.000	1.000	4.585	1.024	1.000	1.278	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF	
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFT-RFH100C16-035B	1.000	1.000	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF	
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	1.628	3	QFT-RFH125C16-045B	1.000	1.000	4.935	1.024	1.000	1.628	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF	
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	1.628	3	QFT-RFH125C16-065B	1.000	1.000	4.935	1.024	1.000	1.628	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF	
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	1.878	3	QFT-RFH150C16-100B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF	
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	1.878	3	QFT-RFH150C16-150B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF	
	1 x 1	1.500	11.811	20.079	1.878	3	QFT-RFH150C16-300B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF	
	1 x 1	1.500	19.685	78.740	1.878	3	QFT-RFH150C16-500B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF	

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

B 曲线 - 主轴顺时针旋转

备件	
塞子	塞子
3214 013-01	3214 012-01

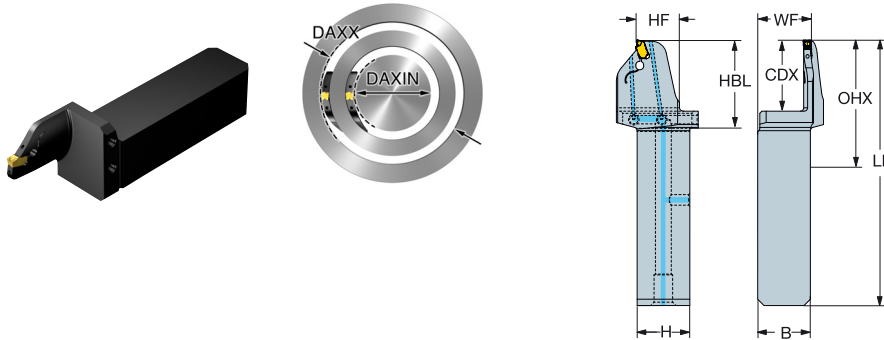
如需完整的备件列表, 敬请访问 www.sandvik.coromant.com



用于端面切槽的 CoroCut® QF 方刀柄

弹性夹紧型

高精度冷却液供给



公制型

SSC	CZC _{IS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	尺寸, mm								MID	
								B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT	BAR		KG
QFU-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFU-LFG20C2525-030B	25.0	25.0	113.6	25.5	25.0	29.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-035B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	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	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-055B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-070B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-100B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.50	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	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
	25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFU-LFH22C2525-035B	25.0	25.0	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFU-LFH25C2525-035B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
	25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-045B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
	25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-065B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
	25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-100B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
	25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-150B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
	25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-300B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
	25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-500B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-045B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-065B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.52	QFU-H-0400-04-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-100B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-150B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
	25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-300B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
	25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-500B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF

英制型

SSC	CZC _{IS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	尺寸, 英寸								MID	
								B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT	PSI		LBS
QFU-G	1 x 1	.800	1.181	1.654	1.178	3	QFU-LFG080C16-030B	1.000	1.000	4.485	1.024	1.000	1.178	G1/8	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	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	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	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	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	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.200	2.756	4.173	1.575	3	QFU-LFG120C16-070B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.575	G1/8	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	5.197	1.024	1.000	1.575	G1/8	2175	1.091	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	4.585	1.024	1.000	1.278	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.165	1.378	3	QFU-LFH100C16-035B	1.000	1.000	4.685	1.024	1.000	1.378	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	1.628	3	QFU-LFH125C16-045B	1.000	1.000	4.935	1.024	1.000	1.628	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	1.628	3	QFU-LFH125C16-065B	1.000	1.000	4.935	1.024	1.000	1.628	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	1.878	3	QFU-LFH150C16-100B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	1.878	3	QFU-LFH150C16-150B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
	1 x 1	1.500	11.811	20.079	1.878	3	QFU-LFH150C16-300B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF
	1 x 1	1.500	19.685	78.740	1.878	3	QFU-LFH150C16-500B	1.000	1.000	5.197	1.024	1.000	1.878	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

B 曲线 - 主轴逆时针旋转

备件	
塞子	塞子
3214 013-01	3214 012-01

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



B3



D1



I2

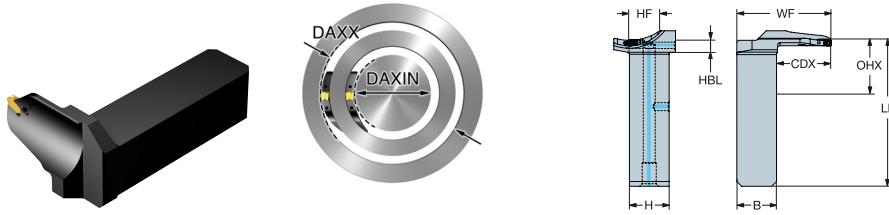


I7

用于端面切槽的 CoroCut® QF 方刀柄

弹性夹紧型

高精度冷却液供给



公制型

									尺寸, mm											
		SSC	CZC ₉₅	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	B	H	LF	WF	HF	HBL	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	92.0	49.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF		
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	QFT-LGH25C2525-035B	25.0	25.0	92.0	52.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF		
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-045B	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF		
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-065B	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF		
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-100B	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF		
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-150B	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF		

英制型

									尺寸, 英寸											
		SSC	CZC ₉₅	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT	PSI	LBS	MIID	
	QFT-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	.315	3	QFT-LGH090C16-030B	1.000	1.000	3.622	1.983	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.000	1.378	2.047	.315	3	QFT-LGH100C16-035B	1.000	1.000	3.622	2.083	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.250	1.772	2.953	.315	3	QFT-LGH125C16-045B	1.000	1.000	3.622	2.333	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.250	2.559	4.252	.315	3	QFT-LGH125C16-065B	1.000	1.000	3.622	2.333	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.500	3.937	6.299	.315	3	QFT-LGH150C16-100B	1.000	1.000	3.622	2.583	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		
		1 x 1	1.500	5.906	12.205	.315	3	QFT-LGH150C16-150B	1.000	1.000	3.622	2.583	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFT-H-0400-04-TF		

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

B 曲线 - 主轴逆时针旋转

备件	
塞子	塞子
3214 013-01	3214 012-01

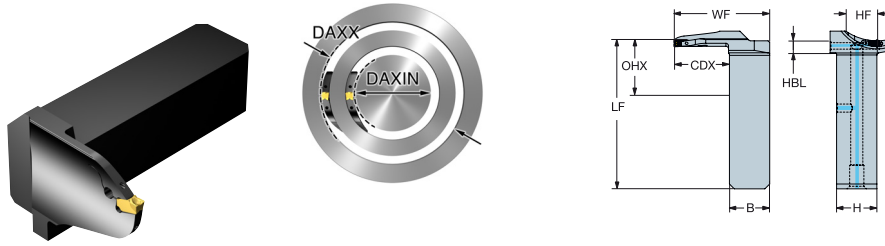
如需完整的备件列表, 敬请访问 www.sandvik.coromant.com



用于端面切槽的 CoroCut® QF 方刀柄

弹性夹紧型

高精度冷却液供给



公制型

								尺寸, mm											
SSC	CZC _{IS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	B	H	LF	WF	HF	HBL	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	92.0	25.5	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF	
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	QFU-RGH25C2525-035B	25.0	25.0	92.0	52.1	25.0	8	G1/8	150	0.51	QFU-H-0400-04-TF	
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-045B	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.51	QFU-H-0400-04-TF	
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-065B	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.50	QFU-H-0400-04-TF	
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-100B	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF	
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-150B	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF	

英制型

								尺寸, 英寸											
SSC	CZC _{IS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT	PSI	LBS	MIID		
	QFU-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	.315	3	QFU-RGH090C16-030B	1.000	1.000	3.622	1.983	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF	
		1 x 1	1.000	1.378	2.047	.315	3	QFU-RGH100C16-035B	1.000	1.000	3.622	2.083	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF	
		1 x 1	1.250	1.772	2.953	.315	3	QFU-RGH125C16-045B	1.000	1.000	3.622	2.333	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF	
		1 x 1	1.250	2.559	4.252	.315	3	QFU-RGH125C16-065B	1.000	1.000	3.622	2.333	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF	
		1 x 1	1.500	3.937	6.299	.315	3	QFU-RGH150C16-100B	1.000	1.000	3.622	2.583	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF	
		1 x 1	1.500	5.906	12.205	.315	3	QFU-RGH150C16-150B	1.000	1.000	3.622	2.583	1.000	.315	G1/8	2175	1.230	QFU-H-0400-04-TF	

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

B 曲线 - 主轴逆时针旋转

备件	
塞子	塞子
3214 013-01	3214 012-01

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

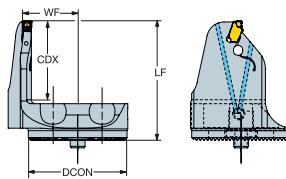
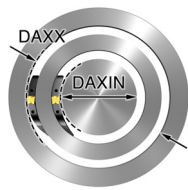


I7

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 _{IS}	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	0.42	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	0.42	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	0.42	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	0.42	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	0.42	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	0.42	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-0400-04-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-0400-04-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	0.22	QFT-H-0400-04-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-0400-04-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	0.22	QFT-H-0400-04-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	0.22	QFT-H-0400-04-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	0.22	QFT-H-0400-04-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

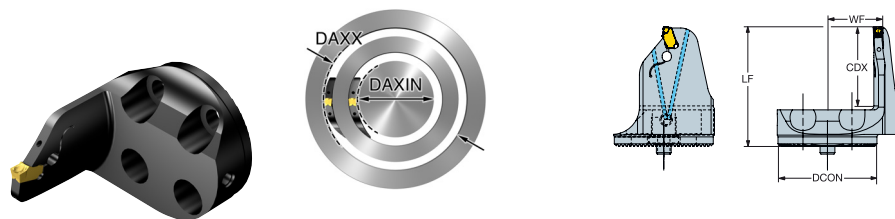
如需完整的备件列表, 敬请访问 www.sandvik.coromant.com



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 _{IS}	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	0.42	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	0.42	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	0.42	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	0.42	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	0.42	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	0.42	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	0.42	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-0400-04-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-0400-04-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-0400-04-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-0400-04-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	0.22	QFU-H-0400-04-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	0.22	QFU-H-0400-04-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-0400-04-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



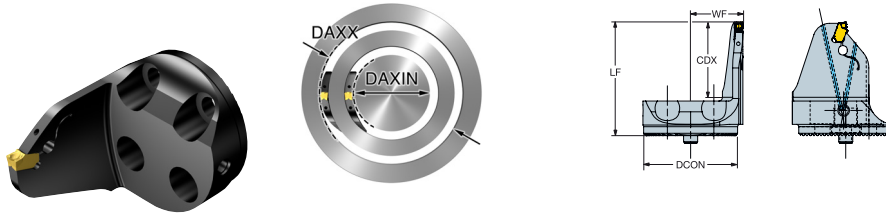
I7



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

B



C

							尺寸, mm, inch						
SSC	CZC _{IS}	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	0.21	QFT-G-0300-03-TF	
		.787	1.181	1.654			1.260	1.417	.709	2175			
	32	25.0	25.0	52.0	1	SL-QFT-LG25C32-035A	32	41.0	18.0	150	0.21	QFT-G-0300-03-TF	
		.984	.984	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	0.21	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	0.22	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	0.22	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	0.22	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	0.22	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	0.22	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	0.22	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	0.35	QFT-H-0400-04-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	0.35	QFT-H-0400-04-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	0.22	QFT-H-0400-04-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	0.22	QFT-H-0400-04-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	0.22	QFT-H-0400-04-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-0400-04-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-0400-04-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-0400-04-TF
			1.496	11.811	20.079		1.575	2.126	.886	2175			

D

E

F

G

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

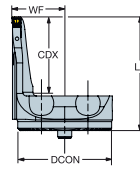
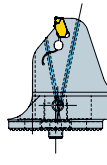
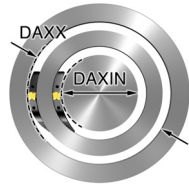
H



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

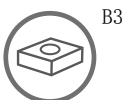


SSC	CZC ₀₅	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	订货号	尺寸, mm, inch					MIID	
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG		
	QFU-G	32	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFU-RG20C32-030A	32	36.0	18.0	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
			.787	1.181	1.654			1.260	1.417	.709	2175		
		32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-RG25C32-035A	32	41.0	18.0	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
			.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	0.21	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	35.0	60.0	1	SL-QFU-RG25C40-045A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
			.984	1.378	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	0.22	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	0.22	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	0.22	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	0.22	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-RH25C32-030A	32	38.0	18.5	150	0.35	QFU-H-0400-04-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	0.35	QFU-H-0400-04-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	0.22	QFU-H-0400-04-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	0.22	QFU-H-0400-04-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	0.22	QFU-H-0400-04-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	0.22	QFU-H-0400-04-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	0.22	QFU-H-0400-04-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	0.22	QFU-H-0400-04-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

B3



D1

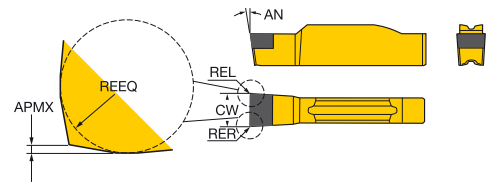
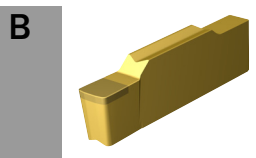


I2



I7

用于硬车的高进给 CoroCut® 1-2 刀片



C

						H		尺寸, mm, inch						
						7105	7115	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
D	高进给	SSC	CW	REL	RER	APMX	订货号							
		G	3.00	0.40	0.40	0.1	N123G1-0300S01025-XB	☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.118	.016	.016	.005								
		J	5.00	0.20	0.20	0.1	N123J1-0500S01025-XB	☆	★	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.197	.008	.008	.005									

E

F

G

H



切削参数

CoroCut® 1-2 车削刀片

切削参数		范围	初始值
v_c , m/min (英尺/分钟)		100-140 (328-459)	120 (394)
f_n	3 mm (0.118) 刀片, mm/r (英寸/转)	0.4-0.8 (.016-.031)	0.6 (.024)
	5 mm (0.197) 刀片, mm/r (英寸/转)	0.5-1.2 (.020-.047)	0.8 (.031)
a_p , mm (英寸)		0.08 - 0.12 (0.003 - 0.005)	

CoroCut® QF

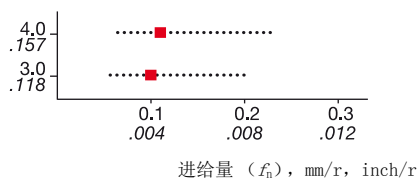
QFT/QFU...-TF

切槽进给

切削宽度 (CW), mm, inch



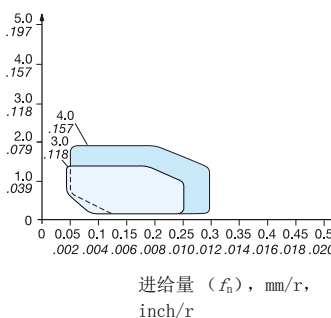
Wiper Technology



■ = 推荐的起始值。

车削进给

切削深度 (a_p), mm, inch



端面切槽的首选槽型

我们最为通用的槽型适用于所有材料的端面切槽。

正前角槽形可提供良好的切屑控制和低切削力。

Wiper (修光刃) 设计可确保良好的表面粗糙度。

可加工出平底槽。



螺纹车削

CoroThread® 266

外圆刀具

用于螺纹车削的 CoroThread® 266 切削单元

C2

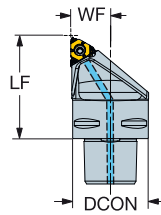
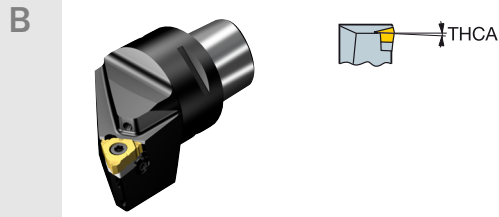
CoroThread® 266 QS 螺纹车削刀柄

C3

用于螺纹车削的 CoroThread® 266 切削单元

螺钉夹紧型

可乐满 Capto® - 高精度冷却液供给



		尺寸, mm, inch										
CZ _{NS}	CNSC	订货号	DCON	LF	WF	THCA	BAR PSI			NM	KG	MIID
							150	3.0	0.24			
16	3/8	C3	3	C3-266-R/LFA17047-16C	32	47.0	17.0	1°	150	3.0	0.24	266.LG-16..
					1.260	1.850	.669	1°	2175			
C4	3	C4-266-R/LFA21055-16C	40	55.0	21.0	1°	150	3.0	0.42	266.LG-16..		
			1.575	2.165	.827	1°	2175					
C5	3	C5-266-R/LFA26065-16C	50	65.0	26.0	1°	150	3.0	0.77	266.LG-16..		
			1.969	2.559	1.024	1°	2175					
C6	3	C6-266-R/LFA33075-16C	63	75.0	33.0	1°	150	3.0	1.34	266.LG-16..		
			2.480	2.953	1.299	1°	2175					

不同刀垫的倾角 (THCA), 参见第 C4 页

R= 右手型, L= 左手型

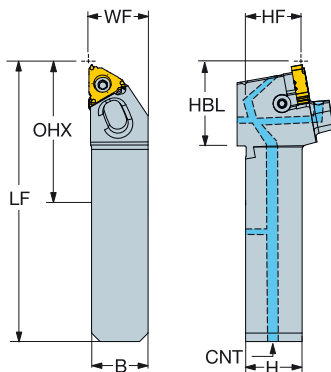
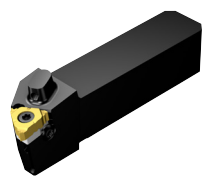
备件						
刀片螺钉	右手型刀垫	左手型刀垫	刀垫螺钉	喷嘴	塞子	塞子
5513 020-13	5322 391-11	5322 392-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	5512 104-01

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



CoroThread® 266 QS 螺纹车削刀柄

螺钉夹紧型
高精度冷却液供给



266 R/LG

公制型

		尺寸, mm													
CZC _{IS}	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT	BAR	NM	KG	MIID
				16	20 x 20	50.0	3	20.0	20.0	30.0	99.0	20.9	20.0	1°	G1/8'
25	25 x 25	55.0	3	25.0	25.0	30.0	114.0	25.9	25.0	1°	G1/8'	150	3.0	0.48	266.LG-16..
22	25 x 25	60.0	3	25.0	25.0	35.0	119.0	25.9	25.0	1°	G1/8'	150	5.0	0.51	266.LG-22..

英制型

		尺寸, 英寸													
CZC _{IS}	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT	PSI	FT/LBS	LBS	MIID
				3/8	3/4 x 3/4	1.931	3	.750	.750	1.181	3.898	.783	.750	1°	G1/8'
	1 x 1	2.181	3	1.000	1.000	1.181	4.488	1.033	1.000	1°	G1/8'	2175	2.2	1.082	266.LG-16..
1/2	1 x 1	2.378	3	1.000	1.000	1.378	4.685	1.033	1.000	1°	G1/8'	2175	3.7	1.153	266.LG-22..

不同刀垫的倾角 (THCA), 参见第 C4 页

R= 右手型, L= 左手型

备件										
刀片螺钉	右手型刀垫	左手型刀垫	刀垫螺钉	喷嘴	塞子	冷却液塞子	塞子	塞子		
16 3/8 5513 020-13	5322 391-11	5322 392-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03	3214 013-01	3214 012-01		
22 1/2 5513 020-26	5322 393-11	5322 394-11	5512 032-04	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03	3214 013-01	3214 012-01		

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



CoroThread® 266

可通过公式计算出倾斜角：

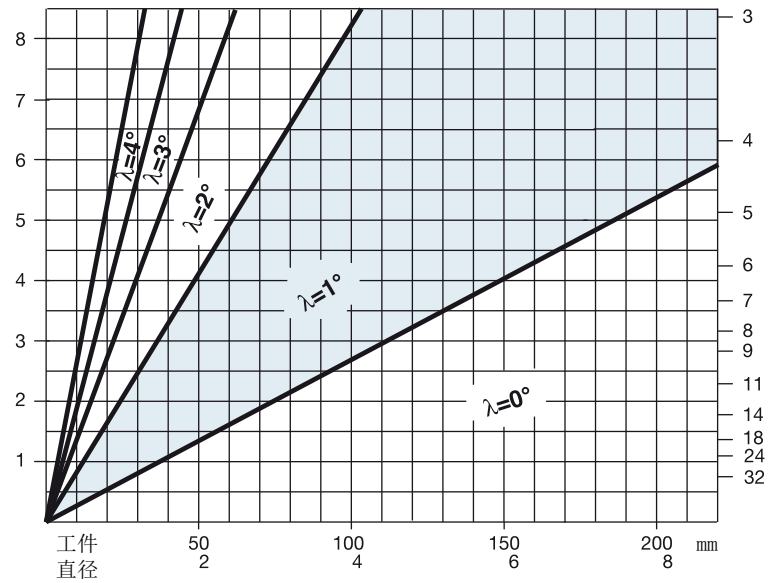
$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$



P= 螺距

d₂ = 螺纹的有效直径

λ = 倾斜角

导程 (螺矩) mm



螺距范围 mm (TPI)	刀片尺寸 △ □	倾斜角	刀柄 266R/LFA 的刀垫	
				
			用于右手型外螺纹刀具 用于左手型内螺纹刀具	用于左手型外螺纹刀具 用于右手型内螺纹刀具
0.5-3.0 (32-6)	16 3/8	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-22 5322 391-21 5322 391-10 5322 391-11 ¹⁾ 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-22 5322 392-21 5322 392-10 5322 392-11 ¹⁾ 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14
2.5-7.0 (11.5-4)	22 1/2	0° 1° 2° 3° 4°	5322 393-10 5322 393-11 ¹⁾ 5322 393-12 5322 393-13 5322 393-14	5322 394-10 5322 394-11 ¹⁾ 5322 394-12 5322 394-13 5322 394-14

1) 随刀具一起发货。

注意!

刀垫编号中的最后两个数字表明了刀柄中所安装刀垫的正负有效倾斜角。如：
5322 379-11 = 倾斜角 + 1° 和 5322 379-21 = 倾斜角 - 1°

车削刀具接杆

可乐满 Capto® 机床接口

带快换系统的可乐满 Capto® 缩径接柄	D2
结合 CoroTurn® SL70 的 Coromant Capto® 接柄	D3
用于两个镗杆的 Coromant Capto® 迷你转塔	D4
Coromant Capto® - CoroChuck 935	D5

CoroTurn® SL 机床接口

CoroTurn® SL - Coromant Capto® 快换接柄	D6
-------------------------------------	----

HSK 机床接口

HSK 至 CoroTurn® SL 减振接柄	D7
HSK 至 CoroChuck™ 935	D8

削平圆柱直柄机床接口

至 CoroChuck™ 935 的带平面的圆柱直柄	D9
----------------------------	----

VDI 机床侧接口

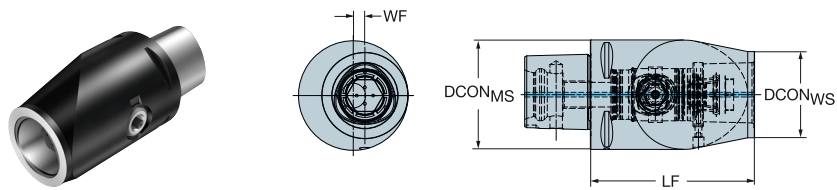
VDI 至 CoroChuck™ 935	D10
----------------------	-----

A

带快换系统的可乐满 Capto® 缩径接柄

110

B



C

					尺寸, mm, inch							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	订货号	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR PSI	NM	KG
C6	C5	3	1	2	C6-QC-C5-100L07	63.0	50	100	6.5	150	70	2.099
						2.480	1.969	3.937	.256	2175		
C8	C6	3	1	2	C8-QC-C6-120L09	80.0	63	120	8.5	150	90	4.220
						3.150	2.480	4.724	.335	2175		

D

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

L = 左手型

E

F

G

H

I

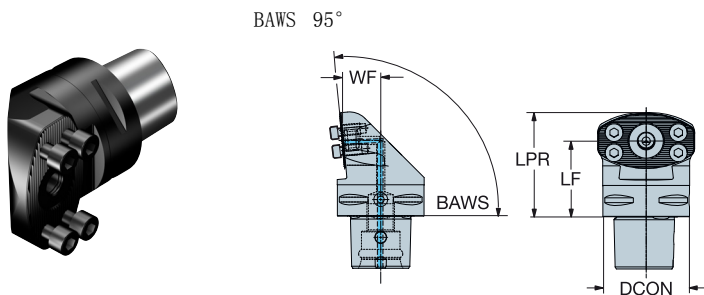


I2

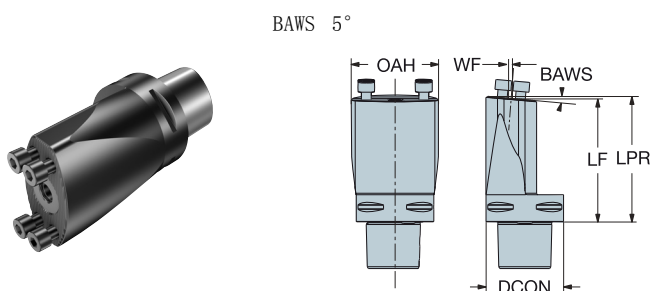


I7

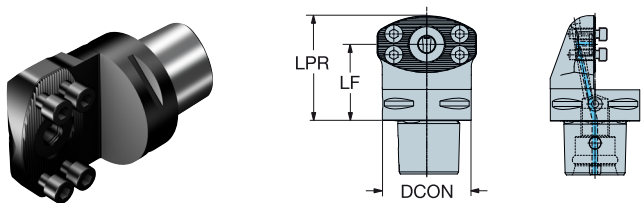
结合 CoroTurn® SL70 的 Coromant Capto® 接柄



				尺寸, mm, inch							
CZC _{IS}	CZC _{IS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON	LPR	LF	WF	OAW	BAR PSI	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-055	63	75	55	28.0	70	150	1.681
					2.480	2.982	2.165	1.102	2.776	2175	



				尺寸, mm, inch							
CZC _{IS}	CZC _{IS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON	LPR	LF	WF	OAW	BAR PSI	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-LX-005-100	63	102	100	11.0	70	150	2.109
					2.480	4.016	3.937	.433	2.776	2175	



				尺寸, mm, inch						
CZC _{IS}	CZC _{IS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON	LPR	LF	OAW	BAR PSI	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-RF-054-00	63	74	54	70	150	1.312
					2.480	2.923	2.126	2.776	2175	

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

R= 右手型, L= 左手型

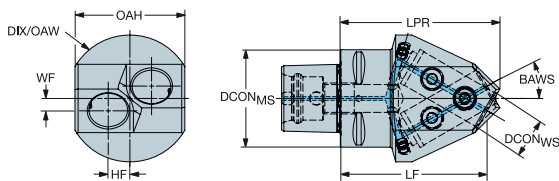


用于两个镗杆的 Coromant Capto® 迷你转塔

110

B

BAWS 30°



C

尺寸, mm, inch

D

CZC _{IS}	CZL _{IS}	CNSC	订货号	DCON _{IS}	DCON _{IS}	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIK	BAR PSI	KG
C6	25	3	C6-ABB-25-2	63.0	25	103	95	8.0	14	82	70	82	80	2.570
				2.480	.984	4.059	3.740	.315	.551	3.228	2.771	3.228	1160	

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

E

F

G

H

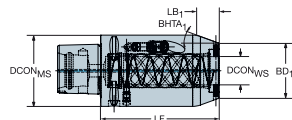
I



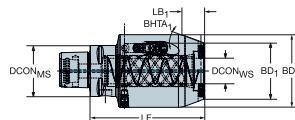
Coromant Capto® 至 CoroChuck™ 935



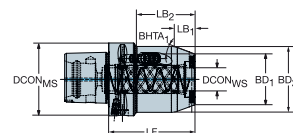
DSGN 3



3



6



公制型

		尺寸, mm																
CZC _{MS}	CZC _{IS}	CNSC	CXSC	DSGN	订货号	DCON _{MS}	DCON _{IS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BAR	KG
C4	20	3	1	3	935-C4-EF20-090	40.0	20.0	80	90.0	18.0	90.0		43.9	57.0		20°	80	1.32
C5	20	3	1	3	935-C5-EF20-090	50.0	20.0	80	90.0	18.0	90.0		43.9	57.0		20°	80	1.52
	25	3	1	3	935-C5-EF25-110	50.0	25.0	100	110.0	20.0	110.0		48.4	63.0		20°	80	2.08
C6	20	3	1	6	935-C6-EF20-075	63.0	20.0	80	75.0	18.0	51.0	75.0	43.9	57.0	63.0	20°	80	1.55
	25	3	1	3	935-C6-EF25-105	63.0	25.0	100	105.0	20.0	105.0		48.4	63.0		20°	80	2.28
C8	20	3	1	6	935-C8-EF20-075	80.0	20.0	80	75.0	18.0	41.0	75.0	43.9	57.0	80.0	20°	80	2.41
	25	3	1	6	935-C8-EF25-090	80.0	25.0	100	90.0	20.0	56.0	90.0	48.4	63.0	80.0	20°	80	2.74

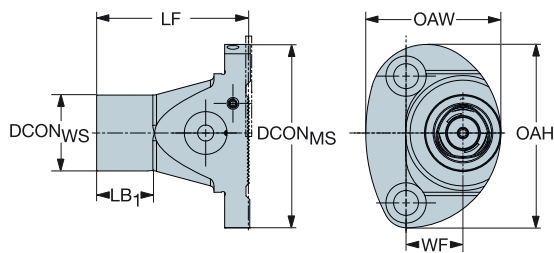
英制型

		尺寸																
CZC _{MS}	CZC _{IS}	CNSC	CXSC	DSGN	订货号	DCON _{MS}	DCON _{IS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	PSI	LBS
C6	3/4	3	1	6	935-C6-EFA12-075	2.480	.750	3.150	2.953	.709	2.008	2.953	1.728	2.244	2.480	20°	1160	3.45
	1	3	1	3	935-C6-EFA16-105	2.480	1.000	3.937	4.134	.787	4.134		1.906	2.480		20°	1160	4.99
C8	3/4	3	1	6	935-C8-EFA12-075	3.150	.750	3.150	2.953	.709	1.614	2.953	1.728	2.244	3.150	20°	1160	5.35
	1	3	1	6	935-C8-EFA16-090	3.150	1.000	3.937	3.543	.787	2.205	3.543	1.906	2.480	3.150	20°	1160	5.98

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



CoroTurn® SL – Coromant Capto® 快换接柄



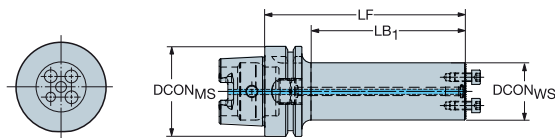
		尺寸, mm, inch													
CZC _{SL}	CZC _{SL}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{WS}	DCON _{MS}	H	LB ₁	LF	WF	OAW	OAH	BAR PSI	NM	KG
80	C3	1	1	C3-QC-SL80-R	80.0	32	37	24	64	24.0	57	77	150	35	0.580
					<i>3.150</i>	<i>1.260</i>	<i>1.476</i>	<i>.965</i>	<i>2.520</i>	<i>.945</i>	<i>2.244</i>	<i>3.047</i>	<i>2175</i>		
100	C3	1	1	C3-QC-SL100-R	100.0	32	37	24	64	34.0	80	76	150	35	0.720
					<i>3.937</i>	<i>1.260</i>	<i>1.476</i>	<i>.965</i>	<i>2.520</i>	<i>1.339</i>	<i>3.150</i>	<i>3.012</i>	<i>2175</i>		

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

R = 右手型

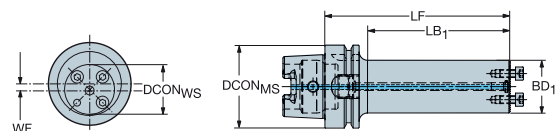


HSK 至 CoroTurn® SL 减振接柄



●●● SilentTools®

				尺寸, mm, inch						
CZC _{IS}	CZC _{IS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR PSI	KG
63	32	1	1	HT06-SL32D-172	63.0	32	143	172	70	1.800
	40	1	1	HT06-SL40D-208	63.0	40	179	208	70	2.700
100	40	1	1	HT10-SL40D-208	100.0	40	176	208	70	4.000
					2.480	1.260	5.630	6.772	1015	
					2.480	1.575	7.047	8.189	1015	
					3.937	1.575	6.929	8.189	1015	



●●● SilentTools®

				尺寸, mm, inch								
CZC _{IS}	CZC _{IS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	BAR PSI	KG
63	40	1	1	HT06-SL50D-268-40R	63.0	40	50	239	268	5.0	70	4.600
100	40	1	1	HT10-SL50D-268-40R	100.0	40	50	236	268	5.0	70	5.800
				HT10-SL60D-328-40R	100.0	40	60	296	328	10.0	70	8.700
					2.480	1.575	1.969	9.409	10.551	.197	1015	
					3.937	1.575	1.969	9.291	10.551	.197	1015	
					3.937	1.575	2.362	11.654	12.913	.394	1015	

CXSC=1 将与采用高精度冷却液的切削头搭配使用
如需完整的备件列表, 敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R = 右手型



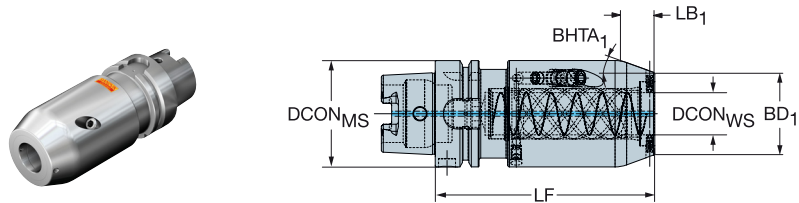
A

车削刀具接杆

HSK 机床接口

HSK 至 CoroChuck™ 935

B



C

				尺寸, mm, inch														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BAR PSI	KG	
63.0	20	1	1	935-HT06-EF20-110	63.0	20.0	80	110.0	18.0	84.0	110.0	43.9	57.0	63.0	20°	80	1.95	
					2.480	.787	3.150	4.331	.709	3.309	4.331	1.728	2.244	2.480		1160		
	25	1	1	935-HT06-EF25-130	63.0	25.0	100	130.0	20.0	130.0		48.4	63.0		20°	80	2.50	
					2.480	.984	3.937	5.118	.787	5.118		1.906	2.480			1160		

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

E

F

G

H

I



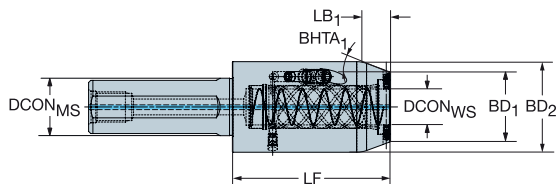
I2



I7

D 8

至 CoroChuck™ 935 的带平面的圆柱直柄



公制型

				尺寸, mm										
CZC _{MS}	CZG _{MS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁	(BAR)	(KG)
40	20	1	1	935-L40-EF20-070	40.0	20.0	100	70.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	1.92
	25	1	1	935-L40-EF25-110	40.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	2.95
50	20	1	1	935-L50-EF20-070	50.0	20.0	120	70.0	18.0	53.9	57.0	20°	80	2.74
	25	1	1	935-L50-EF25-090	50.0	25.0	120	90.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	3.32

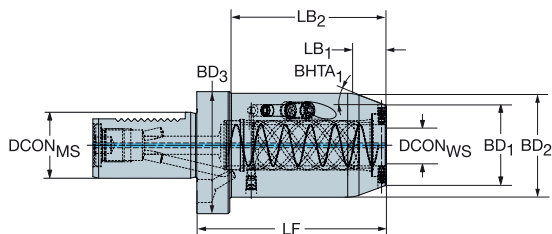
英制型

				尺寸										
CZC _{MS}	CZG _{MS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁	(PSI)	(LBS)
2	3/4	1	1	935-LA32-EFA12-070	2.000	.750	4.724	2.756	.709	1.728	2.244	20°	1160	6.16
	1	1	1	935-LA32-EFA16-090	2.000	1.000	4.724	3.543	.787	1.906	2.480	20°	1160	7.33

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



VDI 至 CoroChuck™ 935



		尺寸, mm, inch														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BAR PSI	KG
40.0	20	1	1	935-VDI40-EF20-090	40.0	20.0	80	90.0	18.0	70.0	43.9	57.0	83.0	20°	80	2.38
					1.575	.787	3.150	3.543	.709	2.756	1.728	2.244	3.268	1160		
25	1	1	1	935-VDI40-EF25-115	40.0	25.0	100	115.0	20.0	95.0	48.4	63.0	83.0	20°	80	3.07
					1.575	.984	3.937	4.528	.787	3.740	1.906	2.480	3.268	1160		
50.0	20	1	1	935-VDI50-EF20-070	50.0	20.0	80	70.0	18.0	45.0	43.9	57.0	98.0	20°	80	2.98
					1.969	.787	3.150	2.756	.709	1.772	1.728	2.244	3.858	1160		
25	1	1	1	935-VDI50-EF25-100	50.0	25.0	100	100.0	20.0	75.0	48.4	63.0	98.0	20°	80	3.67
					1.969	.984	3.937	3.937	.787	2.953	1.906	2.480	3.858	1160		

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



铣削

面铣刀具

CoroMill® 345 铣削刀片	E2
CoroMill® 245 铣削刀片	E3
CoroMill® 365 铣削刀片	E4
CoroMill® 357 铣削刀片	E4
CoroMill® 419 铣削刀片	E5
CoroMill® 415 铣削刀片	E5
CoroMill® 210 铣削刀片	E5

方肩铣刀具

铣削刀片	E6
------	----

仿形铣刀具

CoroMill® 600 铣削刀片	E7
CoroMill® 300 铣削刀片	E8
CoroMill® 200 铣削刀片	E9
CoroMill® 216 球头铣刀片	E10

盘铣刀具

CoroMill® 331 可调式三面刃盘铣刀	E11-E14
CoroMill® 331 三面刃盘铣刀	E15-E17
CoroMill® 331 三面刃盘铣刀片	E18

螺纹铣削刀具

CoroMill® 325 螺纹旋风铣刀	E19-E21
----------------------	---------

整体硬质合金立铣刀

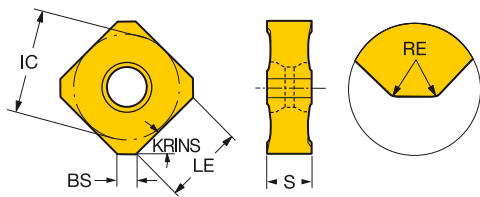
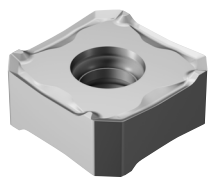
CoroMill® Plura 整体硬质合金高进给侧铣刀	E22-E27
CoroMill® Plura 整体硬质合金螺纹铣刀	E28

切削参数

E29

CoroMill® 345 铣削刀片

KRINS 45°

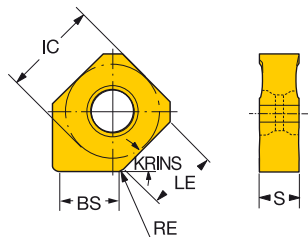
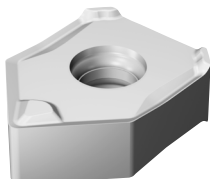


C

RE	订货号	P	M	N	S	H	尺寸, mm, inch				
		1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
轻型	13 0.80	★				☆	13.0	8.8	5.60	2.0	107.0
	.031						.512	.346	.220	.079	4.213
	13 0.80	★				☆	13.0	8.8	5.60	2.0	107.0
	.031						.512	.346	.220	.079	4.213
中等	13 0.80	★	☆			☆	13.0	8.8	5.60	2.0	107.0
	.031						.512	.346	.220	.079	4.213
	13 0.80	★	☆	☆		☆	13.0	8.8	5.95	2.0	107.0
	.031						.512	.346	.234	.079	4.213
重载	13 0.80	★	☆	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.60	2.0	107.0
	.031						.512	.346	.234	.079	4.213

E

KRINS 45°



F

RE	订货号	P	M	N	S	H	尺寸, mm, inch				
		1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
PM5	13 1.00	★	☆	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.60	5.0	500.0
	.039						.512	.346	.220	.197	19.685
PM8	13 1.00	★	☆	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.60	8.0	500.0
	.039						.512	.346	.220	.315	19.685
MM8	13 1.00	★	☆	☆	☆	☆	13.0	8.8	5.95	8.0	500.0
	.039						.512	.346	.234	.315	19.685

G

T5 Wiper (修光刃) 刀片应与 T5 标准切削刀片一起使用

H



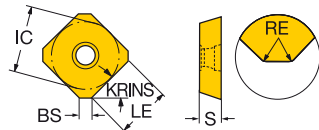
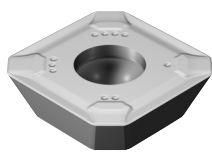
E29



I2

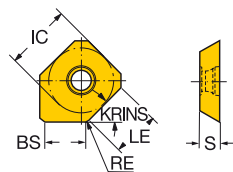
CoroMill® 245 铣削刀片

KRINS 45°

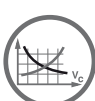


规格	RE	订货号	P	M	N	S	H	尺寸, mm, inch				
			1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
长型	PL	12 1.50	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.1	200.0
		.059						.528	.394	.156	.083	7.874
	1.50	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.0		
	.059						.528	.394	.156	.080		
ML	12 1.50	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.1	200.0	
	.059						.528	.394	.156	.083	7.874	
中等	PM	12 1.50	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	2.0	
		.059						.528	.394	.156	.080	
	18 1.00	★	☆	☆	☆	☆	18.0	13.9	6.10	1.5		
	.039						.709	.547	.240	.059		

KRINS 45°



规格	RE	订货号	P	M	N	S	H	尺寸, mm, inch				
			1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
长型	W	12 1.50	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.0	3.97	8.2	500.0
		.059						.528	.394	.156	.323	19.685
	18 1.00	★	☆	☆	☆	☆	18.0	13.9	6.10	10.8	500.0	
	.039						.709	.547	.240	.425	19.685	



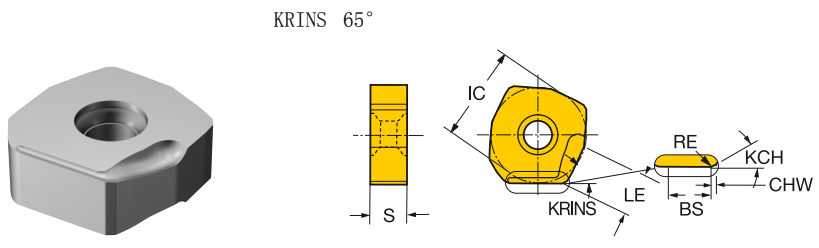
E29



I2

CoroMill® 365 铣削刀片

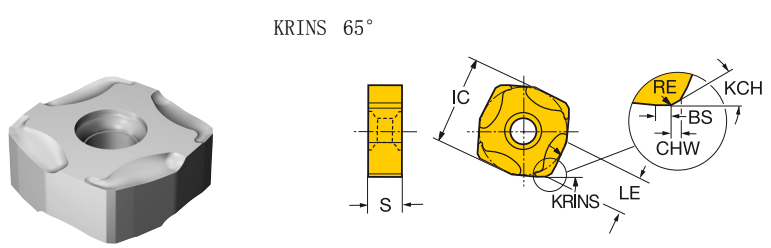
B



C

				P	M	H	尺寸, mm, inch						
轻型	PM	SSC	RE	KCH	CHW	订货号	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
		15	0.20	35°	0.8	N365-1505ZNE-PW8	★	☆	15.0	6.4	5.66	8.0	431.0
			.008		.030				.591	.252	.223	.315	16.969

D



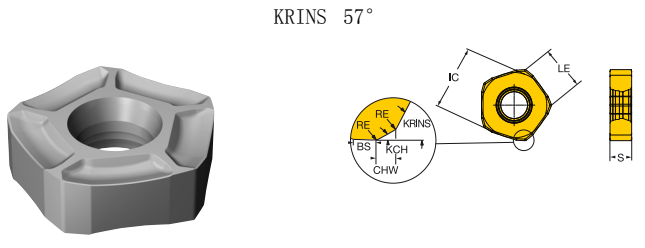
E

				P	M	N	S	H	尺寸, mm, inch						
轻型	PL	SSC	RE	KCH	CHW	订货号	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
		15	0.30	35°	0.7	R365-1505ZNE-PL	★	☆	☆	☆	15.0	6.4	5.66	1.5	150.0
			.012		.028						.591	.252	.223	.059	5.906
中等	PM	SSC	RE	KCH	CHW	订货号	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS	BSR
		15	0.30	35°	0.7	R365-1505ZNE-PM	★	☆	☆	☆	15.0	6.4	5.66	1.5	150.0
			.012		.028						.591	.252	.223	.059	5.906

F

CoroMill® 357 铣削刀片

G



H

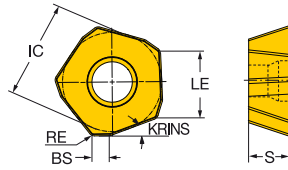
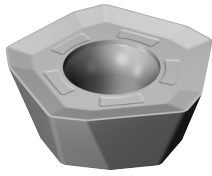
				P	尺寸, mm, inch											
中等	PM	SSC	RE	KCH	CHW	订货号	1130									
		24	1.00	14°	2.6	357R-2408M-PM	★	IC	LE	S	BS	BSR				
			.039		.102			24.4	13.0	7.94	3.0	80.0				
								.961	.512	.313	.118	3.150				

I



CoroMill® 419 铣削刀片

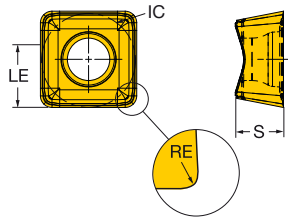
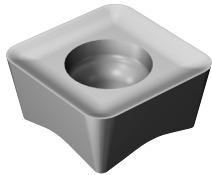
KRINS 19°



等级	ISO	RE	订货号	P	M	N	S	H	尺寸, mm, inch							
				1130	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S	BS				
中等	PM	14 0.80	419R-1405M-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.5	9.0	5.47	2.0				
		.031							.531	.354	.215	.079				
		14 0.80	419R-1405E-MM	★	☆	☆	☆	☆	13.5	9.0	5.47	2.0				
	MM	.031							.531	.354	.215	.079				
中等	SM	14 3.00	419N-140530E-SM	★	☆	☆	☆	☆	13.5	9.0	5.47					
		.118							.531	.354	.215					

CoroMill® 415 铣削刀片

KRINS 15°

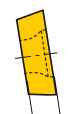
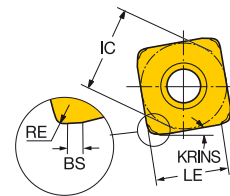
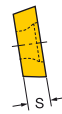
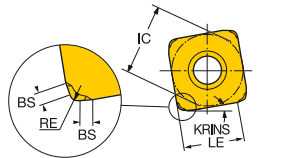
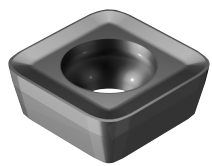


等级	ISO	RE	订货号	P	M	S	H	尺寸, mm, inch				
				1130	1130	1130	1130	IC	LE	S		
中等	M30	05 0.60	415N-05 02 06M-M30	★	☆	☆	☆	5.0	3.8	2.21		
		.024						.197	.150	.087		
		07 1.00	415N-07 03 10M-M30	★	☆	☆	☆	7.0	5.0	3.07		
		.039						.276	.197	.121		

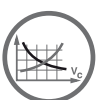
CoroMill® 210 铣削刀片

KRINS 10°
R210..E-PM

10°
R210..M-PM



等级	ISO	RE	订货号	P	M	N	S	H	尺寸, mm, inch					
				1130	1130	1130	1130	1130	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	
		1.00	R210-09 04 12M-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	6.2	4.00	0.8		
		.039							.370	.244	.157	.030		
		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		
		1.00	R210-14 05 12M-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.5	11.3	4.76	0.8		
		.039							.571	.445	.187	.030		



E29

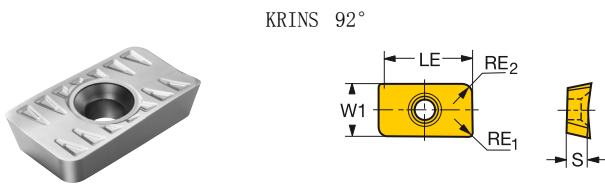


I2

铣削刀片

CH

B



C

				P	M	N	S	H	尺寸, mm		
槽	PM	SSC	RE	订货号	1130	1130	1130	1130	W1	LE	S
		25	0.79	LPMH 25 06 10-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.2	21.5

D

E

F

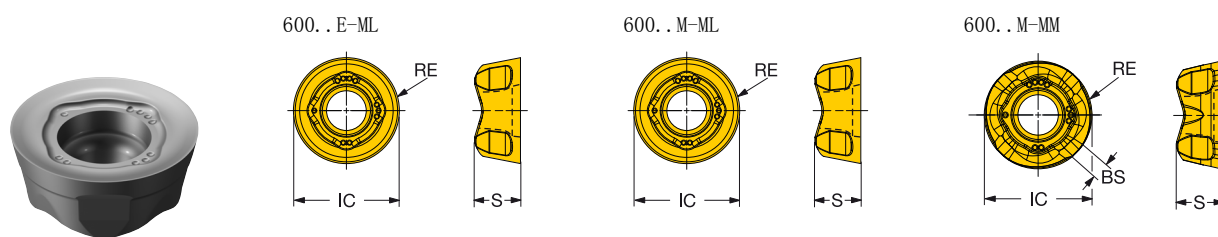
G

H

I



CoroMill® 600 铣削刀片



	RE	订货号	尺寸, mm, inch						
			P	M	S				
轻型 ML	10 5.00	600-1045E-ML	★	☆	☆	IC	S	BS	BSR
	.197								
	5.00	600-1045M-ML	★	☆	☆	10.0	4.50		
	.197					.394	.177		
	12 6.00	600-1252E-ML	★	☆	☆	12.0	5.20		
	.236					.472	.205		
6.00	600-1252M-ML	★	☆	☆	12.0	5.20			
.236					.472	.205			
中等 MM	10 5.00	600R-1045M-MM	★	☆	☆	10.0	4.50	0.8	100.0
	.197					.394	.177	.031	3.937
	12 6.00	600R-1252M-MM	★	☆	☆	12.0	5.20	1.0	15.0
	.236					.472	.205	.039	.591

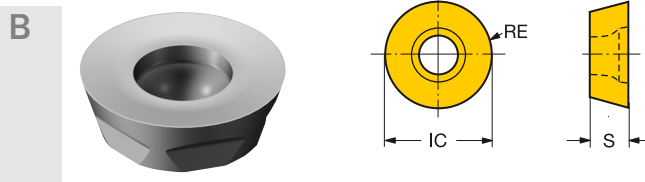


E29



I2

CoroMill® 300 铣削刀片

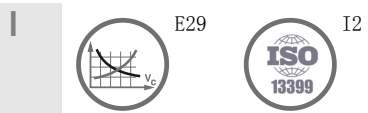


C 公制型

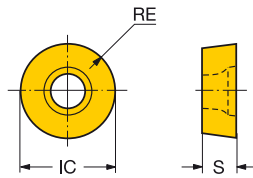
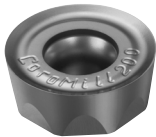
应用	刀片类型	直径 (mm)	长度 (mm)	订货号	P	M	N	S	H	尺寸, mm	
					1130	1130	1130	1130	IC	S	
轻载	PL	08	4.00	R300-0828E-PL	★	☆	☆	☆	☆	8.0	2.78
		10	5.00	R300-1032E-PL	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.18
		12	6.00	R300-1240E-PL	★	☆	☆	☆	☆	12.0	3.97
		16	8.00	R300-1648E-PL	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76
		20	10.00	R300-2060E-PL	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48
中等	PM	08	4.00	R300-0828E-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.0	2.78
		4.00	R300-0828M-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.0	2.78	
		10	5.00	R300-1032E-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.18
		5.00	R300-1032M-PM	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.18	
		12	6.00	R300-1240E-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.0	3.97
		6.00	R300-1240M-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.0	3.97	
		16	8.00	R300-1648E-PM	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76
		8.00	R300-1648M-PM	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76	
		20	10.00	R300-2060E-PM	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48
		10.00	R300-2060M-PM	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48	
重载	PH	08	4.00	R300-0828M-PH	★	☆	☆	☆	☆	8.0	2.78
		10	5.00	R300-1032M-PH	★	☆	☆	☆	☆	10.0	3.18
		12	6.00	R300-1240M-PH	★	☆	☆	☆	☆	12.0	3.97
		16	8.00	R300-1648M-PH	★	☆	☆	☆	☆	16.0	4.76
		20	10.00	R300-2060M-PH	★	☆	☆	☆	☆	20.0	6.48

F 英制型

应用	刀片类型	直径 (英寸)	长度 (英寸)	订货号	P	M	N	S	H	尺寸, 英寸	
					1130	1130	1130	1130	IC	S	
轻载	PL	13	.250	R300-1340E-PL	★	☆	☆	☆	☆	.500	.156
		25	.500	R300-2570E-PL	★	☆	☆	☆	☆	1.000	.313
中等	PM	07 20	.138	R300-0720E-PM	★	☆	☆	☆	☆	.276	.078
		07 24	.138	R300-0724E-PM	★	☆	☆	☆	☆	.276	.094
		05	.098	R300-0517E-PM	★	☆	☆	☆	☆	.197	.067
		09	.187	R300-0932E-PM	★	☆	☆	☆	☆	.375	.125
		.187	R300-0932M-PM	★	☆	☆	☆	☆	.375	.125	
		13	.250	R300-1340E-PM	★	☆	☆	☆	☆	.500	.156
		.250	R300-1340M-PM	★	☆	☆	☆	☆	.500	.156	
25	.500	R300-2570M-PM	★	☆	☆	☆	☆	1.000	.313		
重载	PH	13	.250	R300-1340M-PH	★	☆	☆	☆	☆	.500	.156
		25	.500	R300-2570M-PH	★	☆	☆	☆	☆	1.000	.313



CoroMill® 200 铣削刀片

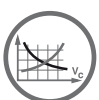


公制型

类型	PL	尺寸, mm	P	M	N	S	H	IC	S
轻型	PL	10 5.00	RCHT 10 T3 M0-PL	★	☆	☆	☆	10.0	3.97
		12 6.00	RCHT 12 04 M0-PL	★	☆	☆	☆	12.0	4.76
		16 8.00	RCHT 16 06 M0-PL	★	☆	☆	☆	16.0	6.35
		20 10.00	RCHT 20 06 M0-PL	★	☆	☆	☆	20.0	6.35
中等	PM	10 5.00	RCKT 10 T3 M0-PM	★	☆	☆	☆	10.0	3.97
		12 6.00	RCKT 12 04 M0-PM	★	☆	☆	☆	12.0	4.76
		16 8.00	RCKT 16 06 M0-PM	★	☆	☆	☆	16.0	6.35
		20 10.00	RCKT 20 06 M0-PM	★	☆	☆	☆	20.0	6.35
重载	PH	10 5.00	RCKT 10 T3 M0-PH	★	☆	☆	☆	10.0	3.97
		12 6.00	RCKT 12 04 M0-PH	★	☆	☆	☆	12.0	4.76
		16 8.00	RCKT 16 06 M0-PH	★	☆	☆	☆	16.0	6.35
		20 10.00	RCKT 20 06 M0-PH	★	☆	☆	☆	20.0	6.35

英制型

类型	PL	尺寸, 英寸	P	M	N	S	H	IC	S
轻型	PL	09 .187	RCHT 09 T3 00-PL	★	☆	☆	☆	.375	.156
		13 .250	RCHT 13 04 00-PL	★	☆	☆	☆	.500	.187
		19 .375	RCHT 19 06 00-PL	★	☆	☆	☆	.750	.250
中等	PM	09 .187	RCKT 09 T3 00-PM	★	☆	☆	☆	.375	.156
		13 .250	RCKT 13 04 00-PM	★	☆	☆	☆	.500	.187
		19 .375	RCKT 19 06 00-PM	★	☆	☆	☆	.750	.250
重载	PH	09 .187	RCKT 09 T3 00-PH	★	☆	☆	☆	.375	.156
		13 .250	RCKT 13 04 00-PH	★	☆	☆	☆	.500	.187
		19 .375	RCKT 19 06 00-PH	★	☆	☆	☆	.750	.250

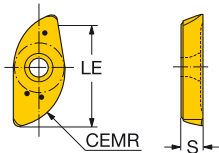


E29



I2

CoroMill® 216 球头铣刀片

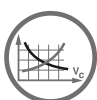


公制型

直径	CEMR	订货号	P	M	N	S	H	尺寸, mm			
			1130	1130	1130	1130	1130	LE	S		
10	4.9	R216-10 02 E-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	8.6	1.70	
	5.9	R216-12 02 E-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	10.8	2.38	
	6.0	R216-12 02 M-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	10.8	2.38	
	16	7.8	R216-16 03 E-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	14.4	3.18
		8.0	R216-16 03 M-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	14.4	3.18
	20	9.8	R216-20 T3 E-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	17.9	3.97
		10.0	R216-20 T3 M-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	17.9	3.97
	25	12.3	R216-25 04 E-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	22.3	4.76
		12.5	R216-25 04 M-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	22.3	4.76
	30	14.7	R216-30 06 E-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	26.9	6.35
		15.0	R216-30 06 M-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	26.9	6.35
	32	15.7	R216-32 06 E-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	28.6	6.35
		16.0	R216-32 06 M-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	28.6	6.35
	40	19.7	R216-40 07 E-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	36.5	7.94
		20.0	R216-40 07 M-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	36.5	7.94
	50	24.6	R216-50 07 E-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	44.6	7.94
25.0		R216-50 07 M-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	44.6	7.94	

英制型

直径	CEMR	订货号	P	M	N	S	H	尺寸, 英寸		
			1130	1130	1130	1130	1130	LE	S	
9	.183	RA216-10 02 E-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	.310	.067
	.244	RA216-13 02 E-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	.444	.094
	.250	RA216-13 02 M-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	.444	.094
15	.306	RA216-16 03 E-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	.559	.125
	.313	RA216-16 03 M-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	.559	.125
19	.368	RA216-19 T3 E-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	.669	.156
	.375	RA216-19 T3 M-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	.669	.156
25	.491	RA216-25 04 E-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	.893	.187
	.500	RA216-25 04 M-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	.893	.187
31	.614	RA216-32 06 E-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.114	.250
	.625	RA216-32 06 M-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.114	.250
38	.750	RA216-38 07 M-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.299	.313
	1.000	RA216-51 07 M-M	★	☆	☆	☆	☆	☆	1.791	.313



E29

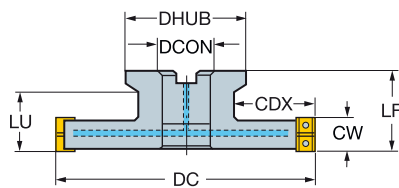


I2

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 _{IS}	APMX	CNSC		订货号	DCON	ISO	LF	LU	DHUB			RPM	CICT	MLID	
6.00	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	3	R331.32C-100Q27CM	27.0	A	50.00	51.0	80	0.75	17100	6	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		
8.00	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		
10.00	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		
12.00	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		
15.00	17.5	80	20.0	27	15.0	1	3	R331.32C-080Q27KM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.98	14000	6	N331.1A-11	
		100	22.0	27	15.0	1	4	R331.32C-100Q27KM	27.0	A	50.00	51.0	80	1.23	12400	8	N331.1A-11		
		125	29.5	32	15.0	1	5	R331.32C-125Q32KM	32.0	B	50.00	61.0	80	1.23	12400	8	N331.1A-11		
17.50	20.5	80	20.0	27	17.5	1	4	R331.32C-080Q27LM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.98	14000	6	N331.1A-11	
		100	22.0	27	17.5	1	5	R331.32C-100Q27LM	27.0	A	50.00	51.0	80	2.35	10800	10	N331.1A-11		
		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		
20.50	23.5	80	20.0	27	20.5	1	5	R331.32C-080Q27QM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.98	14000	6	N331.1A-11	
		100	22.0	27	20.5	1	5	R331.32C-100Q27QM	27.0	A	50.00	51.0	80	2.63	9000	10	N331.1A-14		
23.50	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
6.00	80.00-160.00	5321 240-15	5321 240-16	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.00	80.00	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
8.00	100.00-160.00	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
10.00	80.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	269-832
10.00	100.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
10.00	125.00-160.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	339-831
12.00	80.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	269-832
12.00	100.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
12.00	125.00-160.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	339-831
15.00	100.00-160.00	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
17.50	125.00-160.00	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
20.50	160.00	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831
23.50	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 _{IS}	冷却液螺钉
27	5512 087-02
32	5512 098-04
40	5512 098-03



E18



D1



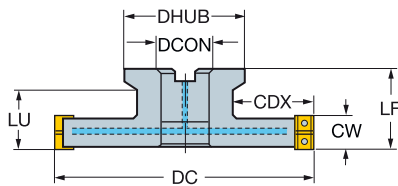
I2



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°



英制型

								尺寸, 英寸											
CW	CWX	DC	CDX	CZC _{IS}	APMX	CNSC		订货号	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	PSI	LBS	RPM	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		2.874	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		2.795	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		2.874	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		2.874	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		2.874	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		2.874	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		2.874	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		2.874	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 _{IS}	冷却液螺钉
1	5512 088-02
1 1/4	5512 099-05
1 1/2	5512 099-03



E18



D1



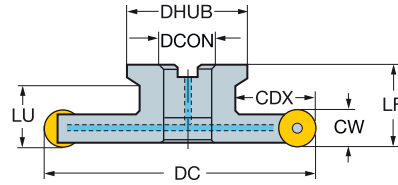
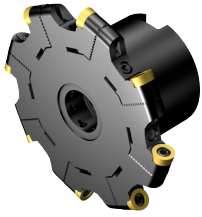
I2

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	RPM	CICT	MIID	
10.00	82	21.6	27	10.0	1	6	R331.32C-082Q27EMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.59	19500	4	RCKT 10 T3 MO
	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 MO
	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 MO
	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 MO
12.00	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 MO
	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 MO
	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 MO
	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 MO
16.00	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 MO
	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 MO
	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 MO

		备件			
CW	DC	中置刀盒	刀片螺钉	楔块	楔块螺钉
10.00	82.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	269-832
10.00	102.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	5516 010-02
10.00	127.00-162.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	339-831
12.00	82.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	269-832
12.00	102.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	5516 010-02
12.00	127.00-162.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	339-831
16.00	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



D1

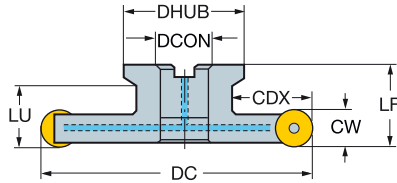


I2

CoroMill® 331 可调式三面刃盘铣刀

心轴 - 内冷却液供应

STDNO ISO 6462:2011



英制型

						尺寸, 英寸												
CW	DC	CDX	CZG _{MS}	APMX	CNSC	订货号	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	PSI		LBS		RPM	CICK	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	.394	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	.394	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	

		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

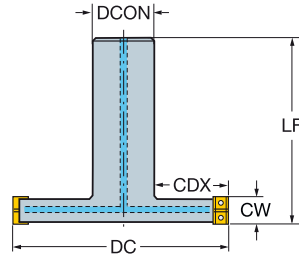
附件项	
CZG _{MS}	冷却液螺钉
1	5512 088-02
1 1/4	5512 099-05
1 1/2	5512 099-03



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 ₀₅	APMX	CNSC	订货号	DCON	LF	BAR	KG	RPMX	CICT	MIID	
6.00	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
8.00	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
10.00	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	0.35	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
6.00	40.00-80.00	5513 020-19
8.00	40.00-80.00	5513 020-34
10.00	40.00-80.00	5513 020-24

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



E18



D1

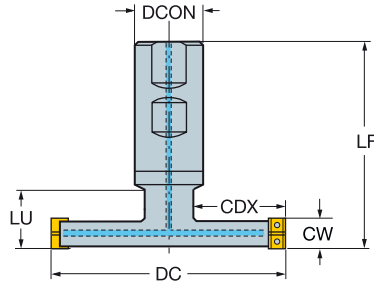
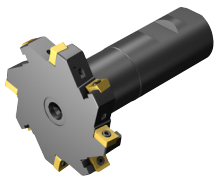


I2

CoroMill® 331 三面刃盘铣刀

侧楔式 - 内冷却液供应

KAPR 90°



英制型

							尺寸, 英寸								
CW	DC	CDX	CZG ₅	APMX	CNSC		订货号	DCON	LF	LU	PSI	LBS	RPM	CICT	MIID
.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

		备件
CW	DC"	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

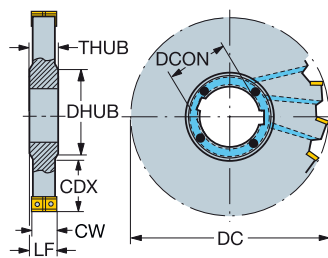
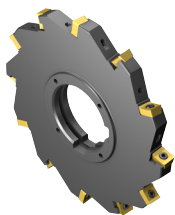


CoroMill® 331 三面刃盘铣刀

键槽孔 - 内冷却液供应

KAPR

90°



公制型

							尺寸, mm										
CW	DC	CDX	CZC _{HS}	APMX	CNSC	订货号	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB	BAR	KG	RPM	CICT	MLID	
6.00	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
8.00	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
10.00	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
6.00	40.00-80.00	5513 020-19
8.00	40.00-80.00	5513 020-34
10.00	40.00-80.00	5513 020-24

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



E18



D1



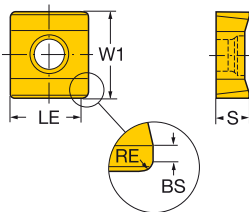
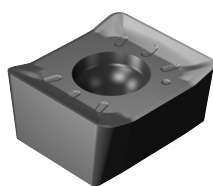
I2



H2

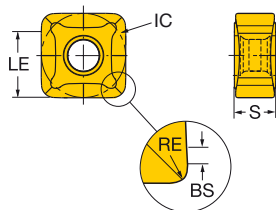
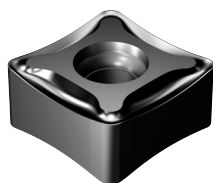
CoroMill® 331 三面刃盘铣刀片

KRINS 90°



类型	尺寸, mm, inch	P	M	K	S	尺寸, mm, inch			
						W1	LE	S	BS
L30	08 0.80 .031	★	★		★	9.5	7.7	4.50	1.2
	11 0.80 .031	★	★		★	11.5	10.7	5.00	1.2
	08 0.80 .031	★	★	☆	★	9.5	7.7	4.50	1.2
	11 0.80 .031	★	★	☆	★	11.5	10.7	5.00	1.2
	04 0.50 .020	★		★	☆	9.5	4.6	3.50	0.4
	05 0.80 .031	★		★	☆	9.5	5.7	4.50	1.2
L50	08 0.80 .031	★	★		★	9.5	7.7	4.50	1.2
	11 0.80 .031	★	★		★	11.5	10.7	5.00	1.2
	04 0.50 .020	★		★	☆	9.5	4.6	3.50	0.4
	05 0.80 .031	★		★	☆	9.5	5.7	4.50	1.2
	08 0.80 .031	★		★	☆	9.5	7.7	4.50	1.2
	11 0.80 .031	★		★	☆	11.5	10.7	5.00	1.2
M30	04 0.50 .020	★		★	☆	9.5	4.6	3.50	0.4
	05 0.80 .031	★		★	☆	9.5	5.7	4.50	1.2
	08 0.80 .031	★		★	☆	9.5	7.7	4.50	1.2
	11 0.80 .031	★		★	☆	11.5	10.7	5.00	1.2
	14 0.80 .031	★		★	☆	11.5	13.7	5.00	1.2
	08 0.80 .031	★		★	☆	9.5	7.7	4.50	1.2

KRINS 88°



类型	尺寸, mm, inch	P	M	N	S	H	尺寸, mm, inch			
							IC	LE	S	BS
PM	13 0.80 .031	★	★	★	★	★	13.4	11.4	6.55	1.2
	2.00 .079	★	★	★	★	★	13.4	10.2	6.55	1.2
	13 0.80 .031	★	★	★	★	★	13.4	11.4	6.55	1.2
	2.00 .079	★	★	★	★	★	13.4	10.2	6.55	1.2

这些双面刀片需要特定的刀座盒搭配。有关更多信息，参见旋转刀具样本。



E11

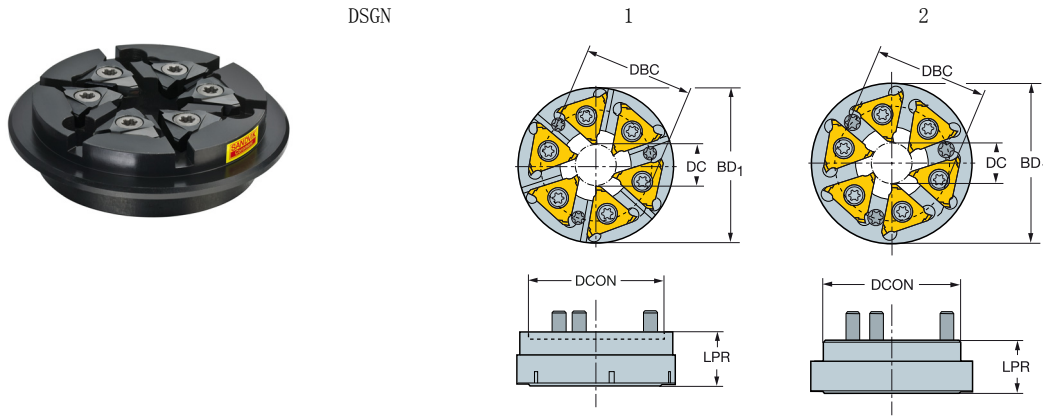


E29



I2

CoroMill® 325 螺纹旋风铣刀



Citizen-PCM

								尺寸, mm, inch					
		DC	DSGN	CNSC		订货号	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	6	2	0	6	325-06AP20-16M	20	26	35	15	0.06	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	1	0	6	325-12AP40-16M	40	32.5	46	15.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12AP45-16M	45	30	46	18	0.13	6.5	325R16-150HAF01

Citizen - Jarvis

								尺寸, mm, inch					
		DC	DSGN	CNSC		订货号	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	1	0	6	325-12AQ40-16M	40	32	46	13.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Citizen - Citizen

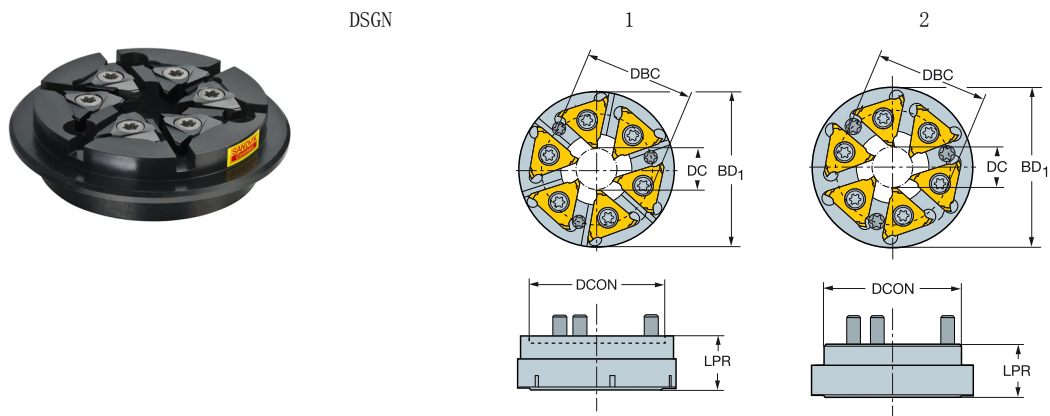
								尺寸, mm, inch					
		DC	DSGN	CNSC		订货号	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12AA33-16M	33	40	46.9	18.5	0.10	6.5	325R16-150HAF01

备件		
订货号	刀片螺钉	安装螺钉
325-06AP20-16M	5513 020-02	
325-12AA33-16M	5513 020-02	
325-12AP45-16M	5513 020-02	5513 039-02

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



CoroMill® 325 螺纹旋风铣刀



Tsugami-Tsugami

						尺寸, mm, inch								
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	订货号	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID	
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M	52	42	65	17	0.21	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-B	52	44	52	10	0.10	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	12	2	0	6	325-12CC52-16M-C	52	38	54	19	0.23	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	16	2	0	6	325-16CC50-16M	50	40	62	20	0.21	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	20	2	0	6	325-20CC52-16M	52	42	65	17	0.12	6.5	325R16-150HAF01	

Tornos-Tornos

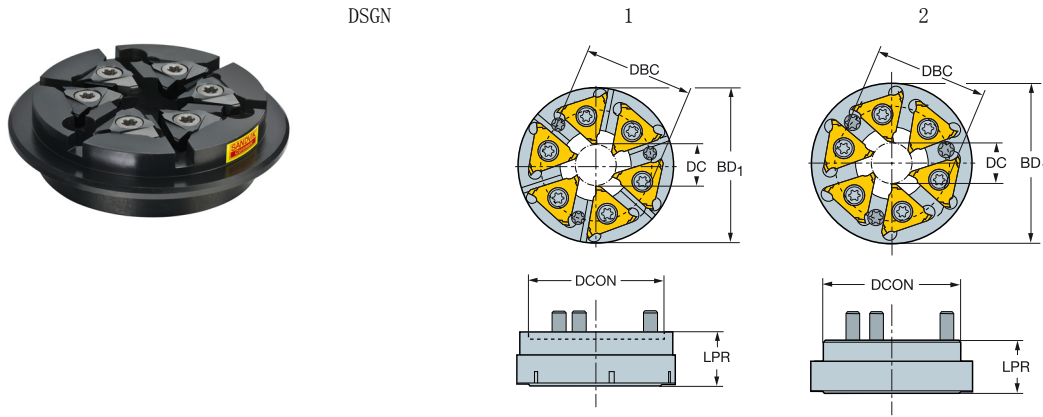
						尺寸, mm, inch								
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	订货号	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID	
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD50-16M	50	40	67	15.4	0.25	6.5	325R16-150HAF01	
16	3/8	12	2	0	6	325-12DD40-16M	40	31	57	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01	

备件		
订货号	刀片螺钉	安装螺钉
325-12CC52-16M	5513 020-02	5513 039-04
325-12CC52-16M-B	5513 020-02	
325-12CC52-16M-C	5513 020-02	
325-12DD50-16M	5513 020-02	5513 039-02
325-16CC50-16M	5513 020-02	5513 039-04

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



CoroMill® 325 螺纹旋风铣刀



Citizen, Hanwha - Madula

						尺寸, mm, inch							
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	订货号	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12RR45-16M	45	27	56	15	0.14	6.5	325R16-150HAF01

DMG - DMG

						尺寸, mm, inch							
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	订货号	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	13.5	1	0	6	325-14GG42-16M	42	33	49	14.75	0.11	6.5	325R16-150HAF01

Star - Star

						尺寸, mm, inch							
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	订货号	DCON	DBC	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12BB40-16M	40	32	47	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Star, Goodway, Doosan, Hanwha, Nexturn, Tsugami - WTO

						尺寸, mm, inch						
16	3/8	DC	DSGN	CNSC	6	订货号	DCON	BD ₁	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	20	2	0	6	325-20EE54-16M	54	56.5	13.8	0.10	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12EE32-16M	32	43.8	18.2	0.12	6.5	325R16-150HAF01

备件		
订货号	刀片螺钉	安装螺钉
325-12RR45-16M	5513 020-02	5513 039-02
325-14GG42-16M	5513 020-02	
325-20EE54-16M	5513 020-02	

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



CoroMill® Plura 整体硬质合金高进给侧铣刀

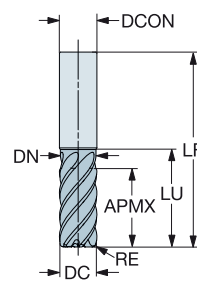
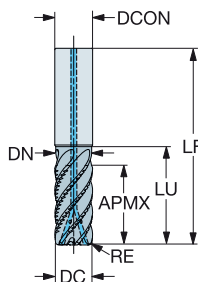
用于钛合金

公制型

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

42°
COROMANT
h10
h6

42°
COROMANT
h10
h6

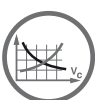


带内冷却液

										S	尺寸, mm			
DC	CZC ₆	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	订货号	17/45	DCON	LF	DN	(BAR)
10.0	10	22.0	32.0	1.00	30.0	1	3	6	2F340-1000-100CSC	★	10.0	72.0	9.5	20
	12	26.0	38.0	1.00	36.0	1	3	6	2F340-1200-100CSC	★	12.0	83.0	11.4	20
	10	22.0	32.0	2.00	30.0	1	3	6	2F340-1000-200CSC	★	10.0	72.0	9.5	20
12.0	12	26.0	38.0	2.00	36.0	1	3	6	2F340-1200-200CSC	★	12.0	83.0	11.4	20
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-200CSC	★	16.0	92.0	15.2	20
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-300CSC	★	16.0	92.0	15.2	20
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	1	3	6	2F340-2000-300CSC	★	20.0	104.0	19.0	20
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	1	3	6	2F340-2500-400CSC	★	25.0	121.0	23.8	20
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	1	3	6	2F340-3200-400CSC	★	32.0	150.0	30.4	20

无内冷功能

										S	尺寸, mm		
DC	CZC ₆	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	订货号	17/45	DCON	LF	DN
4.0	6	9.0	21.0	0.50	14.5	0	0	4	2F340-0400-050-SC	★	6.0	57.0	3.8
5.0	6	11.0	21.0	0.50	16.5	0	0	4	2F340-0500-050-SC	★	6.0	57.0	4.8
6.0	6	13.0	21.0	0.50	20.0	0	0	5	2F340-0600-050-SC	★	6.0	57.0	5.7
	6	13.0	21.0	1.00	20.0	0	0	5	2F340-0600-100-SC	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	18.0	27.0	0.50	25.0	0	0	5	2F340-0800-050-SC	★	8.0	63.0	7.6
	8	18.0	27.0	1.00	25.0	0	0	5	2F340-0800-100-SC	★	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	32.0	0.50	30.0	0	0	6	2F340-1000-050-SC	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	32.0	1.00	30.0	0	0	6	2F340-1000-100-SC	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	32.0	2.00	30.0	0	0	6	2F340-1000-200-SC	★	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	38.0	1.00	36.0	0	0	6	2F340-1200-100-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	38.0	2.00	36.0	0	0	6	2F340-1200-200-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	38.0	2.50	36.0	0	0	6	2F340-1200-250-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	38.0	3.00	36.0	0	0	6	2F340-1200-300-SC	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-200-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	2.50	42.0	0	0	6	2F340-1600-250-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-300-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-400-SC	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	6	2F340-2000-300-SC	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	6	2F340-2000-400-SC	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	6.35	52.0	0	0	6	2F340-2000-635-SC	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	65.0	3.00	63.0	0	0	6	2F340-2500-300-SC	★	25.0	121.0	23.8
	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	6	2F340-2500-400-SC	★	25.0	121.0	23.8
	25	52.0	65.0	6.35	63.0	0	0	6	2F340-2500-635-SC	★	25.0	121.0	23.8
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	0	0	6	2F340-3200-400-SC	★	32.0	150.0	30.4



E37



I2



I7

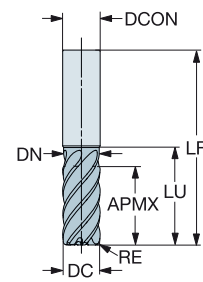
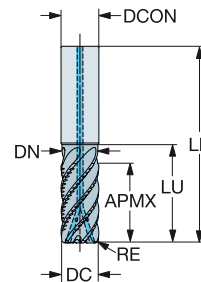
CoroMill® Plura 整体硬质合金高进给侧铣刀

用于钛合金
英制型

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

42°
COROMANT
h10
h6

42°
COROMANT
h10
h6



带内冷却液

									s	尺寸, 英寸			
									1745	DCON	LF	DN	PSI
DC	CZC _{IS}	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	订货号					
.375	3/8	.781	.030	1.156	1	3	6	2F340-0953-076CSC	★	.375	2.750	.356	290
	3/8	.781	.060	1.156	1	3	6	2F340-0953-152CSC	★	.375	2.750	.356	290
.500	1/2	1.125	.060	1.438	1	3	6	2F340-1270-152CSC	★	1.500	3.500	.475	290
	1/2	1.125	.090	1.438	1	3	6	2F340-1270-228CSC	★	.500	3.500	.475	290
.625	5/8	1.125	.060	1.563	1	3	6	2F340-1588-152CSC	★	.625	3.500	.594	290
	5/8	1.313	.060	1.563	1	3	6	2F340-1588-228CSC	★	.625	3.500	.594	290
.750	3/4	1.625	.090	1.563	1	3	6	2F340-1905-228CSC	★	.750	4.000	.713	290
	3/4	1.625	.120	1.937	1	3	6	2F340-1905-304CSC	★	.750	4.000	.713	290
1.000	1	2.125	.120	2.656	1	3	6	2F340-2540-304CSC	★	1.000	5.000	.951	290
1.250	1 1/4	2.625	.120	3.250	1	3	6	2F340-3175-304CSC	★	1.250	6.000	1.187	290

无内冷功能

									s	尺寸, 英寸			
									1745	DCON	LF	DN	
DC	CZC _{IS}	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	订货号					
.188	3/16	.438	.030	.625	0	0	4	2F340-0476-076-SC	★	.187	2.000	.178	
.250	1/4	.625	.030	.875	0	0	5	2F340-0635-076-SC	★	.250	2.500	.237	
	1/4	.625	.060	.875	0	0	5	2F340-0635-152-SC	★	.250	2.500	.237	
.375	3/8	.781	.030	1.156	0	0	6	2F340-0953-076-SC	★	.375	2.750	.356	
	3/8	.781	.060	1.156	0	0	6	2F340-0953-152-SC	★	.375	2.750	.356	
	3/8	.781	.090	1.156	0	0	6	2F340-0953-228-SC	★	.375	2.750	.356	
.500	1/2	1.125	.030	1.438	0	0	6	2F340-1270-076-SC	★	.500	3.500	.475	
	1/2	1.125	.060	1.438	0	0	6	2F340-1270-152-SC	★	.500	3.500	.475	
	1/2	1.125	.090	1.438	0	0	6	2F340-1270-228-SC	★	.500	3.500	.475	
	1/2	1.125	.120	1.438	0	0	6	2F340-1270-304-SC	★	.500	3.500	.475	
.625	5/8	1.313	.030	1.563	0	0	6	2F340-1588-076-SC	★	.625	3.500	.594	
	5/8	1.313	.060	1.563	0	0	6	2F340-1588-152-SC	★	.625	3.500	.594	
	5/8	1.313	.090	1.563	0	0	6	2F340-1588-228-SC	★	.625	3.500	.594	
	5/8	1.313	.120	1.563	0	0	6	2F340-1588-304-SC	★	.625	3.500	.594	
.750	3/4	1.625	.030	1.937	0	0	6	2F340-1905-076-SC	★	.750	4.000	.713	
	3/4	1.625	.060	1.937	0	0	6	2F340-1905-152-SC	★	.750	4.000	.713	
	3/4	1.625	.090	1.937	0	0	6	2F340-1905-228-SC	★	.750	4.000	.713	
	3/4	1.625	.120	1.937	0	0	6	2F340-1905-304-SC	★	.750	4.000	.713	
1.000	1	2.125	.030	2.656	0	0	6	2F340-2540-076-SC	★	1.000	5.000	.951	
	1	2.125	.060	2.656	0	0	6	2F340-2540-152-SC	★	1.000	5.000	.951	
	1	2.125	.090	2.656	0	0	6	2F340-2540-228-SC	★	1.000	5.000	.951	
	1	2.125	.120	2.656	0	0	6	2F340-2540-304-SC	★	1.000	5.000	.951	
1.250	1 1/4	2.625	.030	3.250	0	0	6	2F340-3175-076-SC	★	1.250	6.000	1.187	
	1 1/4	2.625	.060	3.250	0	0	6	2F340-3175-152-SC	★	1.250	6.000	1.187	
	1 1/4	2.625	.090	3.250	0	0	6	2F340-3175-228-SC	★	1.250	6.000	1.187	
	1 1/4	2.625	.120	3.250	0	0	6	2F340-3175-304-SC	★	1.250	6.000	1.187	



E37



I2



I7



CoroMill® Plura 整体硬质合金高进给侧铣刀

用于钛合金
公制型

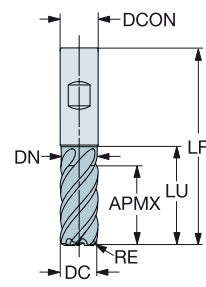
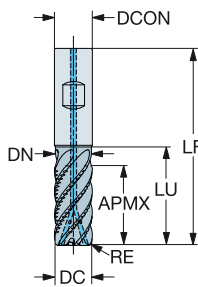
B

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

42°
COROMANT
h10
h6

42°
COROMANT
h10
h6

C



D

带内冷却液

										S	尺寸, mm			
DC	CZC _{IS}	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	订货号	1745	DCON	LF	DN	(BAR)
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-200CSD	★	16.0	92.0	15.2	20
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-300CSD	★	16.0	92.0	15.2	20
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	1	3	6	2F340-2000-300CSD	★	20.0	104.0	19.0	20
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	1	3	6	2F340-2500-400CSD	★	25.0	121.0	23.8	20

E

无内冷功能

										S	尺寸, mm		
DC	CZC _{IS}	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	订货号	1745	DCON	LF	DN
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-200-SD	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-300-SD	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	6	2F340-2000-300-SD	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	6	2F340-2000-400-SD	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	6	2F340-2500-400-SD	★	25.0	121.0	23.8

F

G

H

I



E37



I2



I7

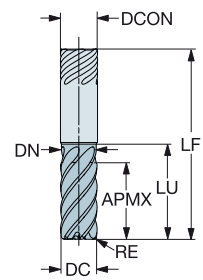
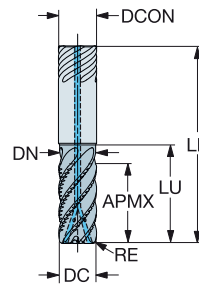
CoroMill® Plura 整体硬质合金高进给侧铣刀

用于钛合金
公制型

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

42°
COROMANT
h10
h6

42°
COROMANT
h10
h6



带内冷却液

										S	尺寸, mm			
										17/45	DCON	LF	DN	(BAR)
DC	CZC ₆₅	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	订货号					
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-200CSF	★	16.0	92.0	15.2	20
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-300CSF	★	16.0	92.0	15.2	20
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	1	3	6	2F340-2000-300CSF	★	20.0	104.0	19.0	20
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	1	3	6	2F340-2500-400CSF	★	25.0	121.0	23.8	20
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	1	3	6	2F340-3200-400CSF	★	32.0	150.0	30.4	20

无内冷功能

										S	尺寸, mm		
										17/45	DCON	LF	DN
DC	CZC ₆₅	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	订货号				
16.0	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	6	2F340-1600-300-SF	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	6	2F340-2000-300-SF	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	6	2F340-2500-400-SF	★	25.0	121.0	23.8
32.0	32	66.0	90.0	4.00	82.0	0	0	6	2F340-3200-400-SF	★	32.0	150.0	30.4



E37



I2

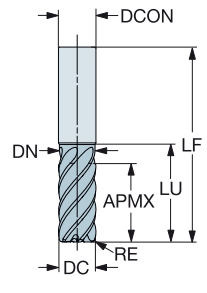
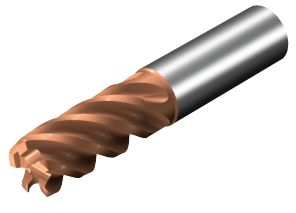


I7

CoroMill® Plura 整体硬质合金高进给侧铣刀

用于镍基合金
公制型

FHA 42°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6



C

D

										S	尺寸, mm		
										170	DCON	LF	DN
DC	CZC _{IS}	APMX	OHX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	订货号				
4.0	6	9.0	21.0	0.50	14.5	0	0	4	2F341-0400-050-SC	★	6.0	57.0	3.8
5.0	6	11.0	21.0	0.50	16.5	0	0	4	2F341-0500-050-SC	★	6.0	57.0	4.8
6.0	6	13.0	21.0	0.50	20.0	0	0	5	2F341-0600-050-SC	★	6.0	57.0	5.7
	6	13.0	21.0	1.00	20.0	0	0	5	2F341-0600-100-SC	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	18.0	27.0	0.50	25.0	0	0	5	2F341-0800-050-SC	★	8.0	63.0	7.6
	8	18.0	27.0	1.00	25.0	0	0	5	2F341-0800-100-SC	★	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	32.0	0.50	30.0	0	0	5	2F341-1000-050-SC	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	32.0	1.00	20.0	0	0	5	2F341-1000-100-SC	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	32.0	2.00	30.0	0	0	5	2F341-1000-200-SC	★	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	38.0	1.00	36.0	0	0	5	2F341-1200-100-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	38.0	2.00	36.0	0	0	5	2F341-1200-200-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	38.0	2.50	36.0	0	0	5	2F341-1200-250-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	38.0	3.00	36.0	0	0	5	2F341-1200-300-SC	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	34.0	44.0	2.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-200-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	2.50	42.0	0	0	5	2F341-1600-250-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-300-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-400-SC	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-300-SC	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-400-SC	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	6.35	52.0	0	0	5	2F341-2000-635-SC	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	5	2F341-2500-400-SC	★	25.0	121.0	23.8
	25	52.0	65.0	6.35	63.0	0	0	5	2F341-2500-635-SC	★	25.0	121.0	23.8

G

H

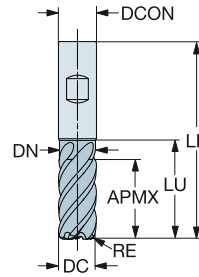
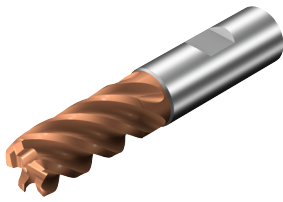
I



CoroMill® Plura 整体硬质合金高进给侧铣刀

用于镍基合金

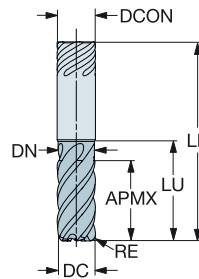
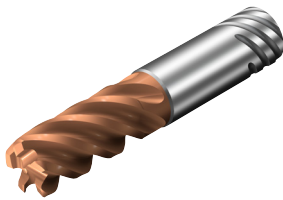
FHA 42°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6



侧固柄

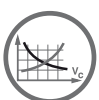
										S	尺寸, mm		
										I710	DCON	LF	DN
16.0	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	5	订货号	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-300-SD	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-400-SD	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	5	订货号	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-300-SD	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-400-SD	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	5	订货号	★	25.0	121.0	23.8
	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	5	2F341-2500-400-SD	★	25.0	121.0	23.8

FHA 42°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6



iLock

										S	尺寸, mm		
										I710	DCON	LF	DN
16.0	16	34.0	44.0	3.00	42.0	0	0	5	订货号	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-300-SF	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	44.0	4.00	42.0	0	0	5	2F341-1600-400-SF	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	54.0	3.00	52.0	0	0	5	订货号	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-300-SF	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	54.0	4.00	52.0	0	0	5	2F341-2000-400-SF	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	5	订货号	★	25.0	121.0	23.8
	25	52.0	65.0	4.00	63.0	0	0	5	2F341-2500-400-SF	★	25.0	121.0	23.8



E37



I2



I7

CoroMill® Plura 整体硬质合金螺纹铣刀

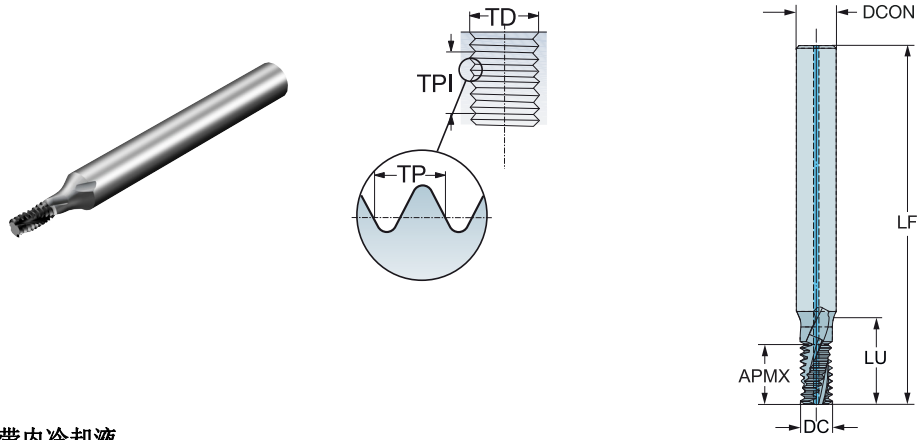
圆柱直柄
螺纹形式: MJ

B

FHA
BSG
TCDCON

27°
COROMANT
h8

C



D

带内冷却液

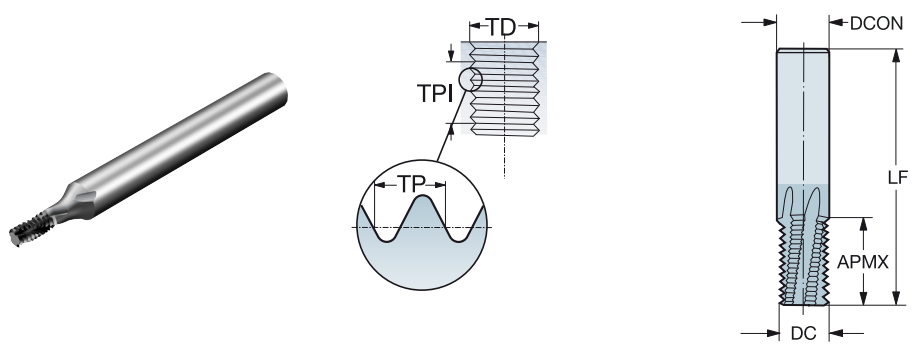
FTDZ	TP	DC	CZC _{IS}	APMX	CNSC	CXSC	ZEFP	订货号	P	M	K	N	S	H	O	尺寸, mm		
									1.630	1.630	1.630	1.630	1.630	1.630	DCON	LF	BAR	
MJ8X1.25	1.25	6.30	8.0	12.50	1	1	4	R217.14C063125AC12H	*	*	*	*	*	*	*	8.00	58.00	20
MJ10X1.5	1.50	7.50	8.0	15.00	1	1	4	R217.14C075150AC15H	*	*	*	*	*	*	*	8.00	58.00	20
MJ12X1.75	1.75	9.50	10.0	19.25	1	1	4	R217.14C095175AC19H	*	*	*	*	*	*	*	10.00	72.00	20

E

FHA
BSG
TCDCON

27°
COROMANT
h8

F



G

无内冷功能

FTDZ	TP	DC	CZC _{IS}	APMX	CNSC	CXSC	ZEFP	订货号	P	M	S	尺寸, mm		
									1.630	1.630	1.630	DCON	LF	
MJ4X0.7	0.70	3.00	6.0	6.30	0	0	3	R217.13-030070AC6H	*	*	*	6.00	54.00	
MJ5X0.8	0.80	3.90	6.0	8.00	0	0	3	R217.13-039080AC8H	*	*	*	6.00	54.00	
MJ6X1	1.00	4.80	6.0	9.00	0	0	3	R217.13-048100AC9H	*	*	*	6.00	54.00	

H

I



大切削宽度铣削，公制值

ISO P		工件材质	特定切削力 k_{t1}	布氏硬度	mc	GC1130	
MC 材料编号	CMC					最大切屑厚度, h_{ex} mm	
						0.05 - 0.1 - 0.2	
		切屑速度 v_c , m/min					
		钢					
		非合金					
P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1 - 0.25%	1500	125	0.25	375-340-280	
P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25 - 0.55%	1600	150	0.25	335-305-250	
P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55 - 0.80%	1700	170	0.25	320-290-235	
P1.3.Z.AN	01.4		1800	210	0.25	275-250-205	
P1.3.Z.HT	01.5		2000	300	0.25	205-185-155	
		低合金 (合金元素 ≤ 5%)					
		非淬硬					
P2.1.Z.AN	02.1		1700	175	0.25	265-240-195	
		调质处理					
P2.5.Z.HT	02.2		1900	300	0.25	170-155-130	
		高合金 (合金元素 > 5%)					
		退火					
P3.0.Z.AN	03.11		1950	200	0.25	180-165-135	
P3.1.Z.AN	03.13	淬硬工具钢	2150	200	0.25	150-135-110	
P3.0.Z.HT	03.21		2900	300	0.25	130-120-100	
P3.0.Z.HT	03.22		3100	380	0.25	80-75-60	
		铸钢					
		非合金					
P1.5.C.UT	06.1		1400	150	0.25	245-220-180	
		低合金 (合金元素 ≤ 5%)					
P2.6.C.UT	06.2		1600	200	0.25	195-175-145	
P3.0.C.UT	06.3	高合金 (合金元素 > 5%)	1950	200	0.25	140-130-105	
ISO M		工件材质	特定切削力 k_{t1}	布氏硬度	mc	GC1130	
MC 材料编号	CMC					最大切屑厚度, h_{ex} mm	
						0.05 - 0.1 - 0.2	
		切屑速度 v_c , m/min					
		不锈钢					
		铁素体 / 马氏体					
		非淬硬					
P5.0.Z.AN	05.11		1800	200	0.21	255 - 225 - 180	
		沉淀硬化					
P5.0.Z.PH	05.12		2850	330	0.21	180 - 160 - 130	
		淬硬钢					
P5.0.Z.HT	05.13		2350	330	0.21	185 - 165 - 135	
		奥氏体					
		非淬硬					
M1.0.Z.AQ	05.21		1950	200	0.21	250 - 225 - 180	
		沉淀硬化					
M1.0.Z.PH	05.22		2850	330	0.21	170 - 155 - 125	
		超级奥氏体					
M2.0.Z.AQ	05.23		2250	200		-	
		奥氏体-铁素体 (双相)					
		不可焊接 ≥ 0.05% C					
M3.1.Z.AQ	05.51		2000	230	0.21	205 - 185 - 145	
		可焊接 < 0.05% C					
M3.2.Z.AQ	05.52		2450	260	0.21	175 - 155 - 125	
		铸造					
		铁素体 / 马氏体					
		非淬硬					
P5.0.C.UT	15.11		1700	200	0.25	225 - 200 - 160	
		沉淀硬化					
P5.0.C.PH	15.12		2450	330	0.25	155 - 140 - 115	
		淬硬钢					
P5.0.C.HT	15.13		2150	330	0.25	170 - 155 - 120	
		淬硬					
M1.0.C.UT	15.21		1800	200	0.25	235 - 210 - 170	
		沉淀硬化					
M1.0C.PH	15.22		2450	330	0.25	160 - 140 - 115	
		超级奥氏体					
M2.0.C.AQ	15.23		2150	200		-	
		奥氏体-铁素体 (双相)					
		不可焊接 ≥ 0.05% C					
M3.1.C.AQ	15.51		1800	230	0.25	195 - 175 - 140	
		可焊接 < 0.05% C					
M3.2.C.AQ	15.52		2250	260	0.25	160 - 145 - 115	
ISO N		工件材质	特定切削力 k_{t1}	布氏硬度	mc	GC1130	
MC 材料编号	CMC					最大切屑厚度, h_{ex} mm	
						0.1 - 0.15 - 0.2	
		切屑速度 v_c , m/min					
		铝合金					
		锻造或锻造+冷作, 非时效处理					
N1.2.Z.UT	30.11		400	60		990 - 910 - 850	
		锻造或锻造加时效处理					
N1.2.Z.AG	30.12		650	100		890 - 820 - 760	
		铝合金					
		铸造, 非时效					
N1.3.C.UT	30.21		600	75	0.25	990 - 910 - 850	
		铸造或铸造加时效处理					
N1.3.C.AG	30.22		700	90	0.25	990 - 920 - 850	
		铝合金					
		铝 >99%					
N1.1.Z.UT	30.3		350	30		990 - 920 - 850	
		铝合金					
		铸造, 13-15% 硅					
N1.4.C.NS	30.41		700	130		395 - 370 - 340	
		铸造, 16-22% 硅					
N1.4.C.NS	30.42		700	130		300 - 275 - 255	
		铜和铜合金					
		易切削合金, ≥1% 铅					
N3.3.U.UT	33.1		550	110	0.25	495 - 460 - 425	
		黄铜, 铅青铜, ≤1% 铅					
N3.2.C.UT	33.2		550	90		495 - 460 - 425	
		青铜与无铅铜, 包括电解铜					
N3.1.U.UT	33.3		1350	100	0.25	345 - 320 - 295	



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		工件材质	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	mc	GC1130	
MC 材料编号	CMC					最大切屑厚度, h_{cut} mm	
						0.1 - 0.15 - 0.2	
		N/mm ²		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	0.25	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 - 40 - 37	
		镍基					
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	2650	250	0.25	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	36 - 33 - 30	
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	3000	320	0.25	45 - 40 - 36	
		钴基合金					
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	2700	200	0.25	25 - 22 - 20	
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	3000	300	0.25	18 - 16 - 14	
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	3100	320	0.25	16 - 14 - 13	
		钛合金 1)		Rm²⁾			
S4.1.Z.UT	23.1	工业纯 (99.5% Ti)	1300	400	0.23	125 - 115 - 105	
S4.2.Z.AN	23.21	α , 近 α 与 $\alpha + \beta$ 合金, 退火	1400	950	0.23	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	45 - 40 - 36	
		ISO H					
MC 材料编号		CMC	N/mm ²	HB	mc	GC1130	
		工件材质				最大切屑厚度, h_{cut} mm	
						0.07-0.12-0.2	
			切削速度 v_c , m/min				
H1.3.Z.HA	04.1	超硬钢 调质处理	4200	59 HRC	0.25	40-36-29	
H2.0.C.UT	10.1	冷硬铸铁 铸造或铸造加时效处理	2250	400	0.28	75-70-55	

- 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:
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		工件材质	特定切削力 k_{t1}	布氏硬度	mc	GC1130	
MC 材料编号	CMC					最大切屑厚度, h_{kr} mm	
						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	405-395-380	
P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25 - 0.55%	1600	150	0.25	365-355-340	
P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55 - 0.80%	1700	170	0.25	345-335-320	
P1.3.Z.AN	01.4		1800	210	0.25	300-295-280	
P1.3.Z.HT	01.5		2000	300	0.25	220-220-210	
		低合金 (合金元素 ≤5%)					
		非淬硬	1700	175	0.25	285-280-265	
P2.1.Z.AN	02.1						
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	1900	300	0.25	185-180-175	
		高合金 (合金元素 > 5%)					
		退火	1950	200	0.25	195-190-185	
P3.0.Z.AN	03.11						
P3.1.Z.AN	03.13	淬硬工具钢	2150	200	0.25	160-160-150	
P3.0.Z.HT	03.21		2900	300	0.25	140-140-135	
P3.0.Z.HT	03.22		3100	380	0.25	90-85-85	
		铸钢					
		非合金	1400	150	0.25	265-255-245	
P1.5.C.UT	06.1						
		低合金 (合金元素 ≤5%)	1600	200	0.25	210-205-195	
P2.6.C.UT	06.2						
		高合金 (合金元素 > 5%)	1950	200	0.25	155-150-145	
P3.0.C.UT	06.3						
		低合金 (合金元素 ≤5%)					
		非淬硬	1800	200	0.21	275 - 270 - 255	
P5.0.Z.AN	05.11						
		铁素体/马氏体					
		非淬硬	1800	200	0.21	275 - 270 - 255	
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	2850	330	0.21	195 - 190 - 180	
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	2350	330	0.21	200 - 195 - 190	
		奥氏体					
		非淬硬	1950	200	0.21	270 - 265 - 255	
M1.0.Z.AQ	05.21						
		沉淀硬化	2850	330	0.21	190 - 185 - 175	
M1.0.Z.PH	05.22						
		超级奥氏体	2250	200		-	
M2.0.Z.AQ	05.23						
		奥氏体-铁素体 (双相)					
		不可焊接 ≥ 0.05% C	2000	230	0.21	225 - 220 - 210	
M3.1.Z.AQ	05.51						
		可焊接 < 0.05% C	2450	260	0.21	190 - 185 - 175	
M3.2.Z.AQ	05.52						
		铸造					
		铁素体/马氏体					
		非淬硬	1700	200	0.25	245 - 240 - 230	
P5.0.C.UT	15.11						
		沉淀硬化	2450	330	0.25	170 - 170 - 160	
P5.0C.PH	15.12						
		淬硬钢	2150	330	0.25	185 - 180 - 175	
P5.0.C.HT	15.13						
		奥氏体					
		奥氏体	1800	200	0.25	260 - 250 - 240	
M1.0.C.UT	15.21						
		沉淀硬化	2450	330	0.25	170 - 170 - 160	
M1.0C.PH	15.22						
		超级奥氏体	2150	200		-	
M2.0.C.AQ	15.23						
		奥氏体-铁素体 (双相)					
		不可焊接 ≥ 0.05% C	1800	230	0.25	215 - 205 - 195	
M3.1.C.AQ	15.51						
		可焊接 < 0.05% C	2250	260	0.25	175 - 170 - 165	
M3.2.C.AQ	15.52						
		低合金 (合金元素 ≤5%)					
		非淬硬	1700	200	0.25	245 - 240 - 230	
P5.0.C.UT	15.11						
		沉淀硬化	2450	330	0.25	170 - 170 - 160	
P5.0C.PH	15.12						
		淬硬钢	2150	330	0.25	185 - 180 - 175	
P5.0.C.HT	15.13						
		奥氏体					
		奥氏体	1800	200	0.25	260 - 250 - 240	
M1.0.C.UT	15.21						
		沉淀硬化	2450	330	0.25	170 - 170 - 160	
M1.0C.PH	15.22						
		超级奥氏体	2150	200		-	
M2.0.C.AQ	15.23						
		奥氏体-铁素体 (双相)					
		不可焊接 ≥ 0.05% C	1800	230	0.25	215 - 205 - 195	
M3.1.C.AQ	15.51						
		可焊接 < 0.05% C	2250	260	0.25	175 - 170 - 165	
M3.2.C.AQ	15.52						
		低合金 (合金元素 ≤5%)					
		非淬硬	1700	200	0.25	245 - 240 - 230	
P5.0.C.UT	15.11						
		沉淀硬化	2450	330	0.25	170 - 170 - 160	
P5.0C.PH	15.12						
		淬硬钢	2150	330	0.25	185 - 180 - 175	
P5.0.C.HT	15.13						
		奥氏体					
		奥氏体	1800	200	0.25	260 - 250 - 240	
M1.0.C.UT	15.21						
		沉淀硬化	2450	330	0.25	170 - 170 - 160	
M1.0C.PH	15.22						
		超级奥氏体	2150	200		-	
M2.0.C.AQ	15.23						
		奥氏体-铁素体 (双相)					
		不可焊接 ≥ 0.05% C	1800	230	0.25	215 - 205 - 195	
M3.1.C.AQ	15.51						
		可焊接 < 0.05% C	2250	260	0.25	175 - 170 - 165	
M3.2.C.AQ	15.52						
		低合金 (合金元素 ≤5%)					
		非淬硬	1700	200	0.25	245 - 240 - 230	
P5.0.C.UT	15.11						
		沉淀硬化	2450	330	0.25	170 - 170 - 160	
P5.0C.PH	15.12						
		淬硬钢	2150	330	0.25	185 - 180 - 175	
P5.0.C.HT	15.13						
		奥氏体					
		奥氏体	1800	200	0.25	260 - 250 - 240	
M1.0.C.UT	15.21						
		沉淀硬化	2450	330	0.25	170 - 170 - 160	
M1.0C.PH	15.22						
		超级奥氏体	2150	200		-	
M2.0.C.AQ	15.23						
		奥氏体-铁素体 (双相)					
		不可焊接 ≥ 0.05% C	1800	230	0.25	215 - 205 - 195	
M3.1.C.AQ	15.51						
		可焊接 < 0.05% C	2250	260	0.25	175 - 170 - 165	
M3.2.C.AQ	15.52						
		低合金 (合金元素 ≤5%)					
		非淬硬	1700	200	0.25	245 - 240 - 230	
P5.0.C.UT	15.11						
		沉淀硬化	2450	330	0.25	170 - 170 - 160	
P5.0C.PH	15.12						
		淬硬钢	2150	330	0.25	185 - 180 - 175	
P5.0.C.HT	15.13						
		奥氏体					
		奥氏体	1800	200	0.25	260 - 250 - 240	
M1.0.C.UT	15.21						
		沉淀硬化	2450	330	0.25	170 - 170 - 160	
M1.0C.PH	15.22						
		超级奥氏体	2150	200		-	
M2.0.C.AQ	15.23						
		奥氏体-铁素体 (双相)					
		不可焊接 ≥ 0.05% C	1800	230	0.25	215 - 205 - 195	
M3.1.C.AQ	15.51						
		可焊接 < 0.05% C	2250	260	0.25	175 - 170 - 165	
M3.2.C.AQ	15.52						
		低合金 (合金元素 ≤5%)					
		非淬硬	1700	200	0.25	245 - 240 - 230	
P5.0.C.UT	15.11						
		沉淀硬化	2450	330	0.25	170 - 170 - 160	
P5.0C.PH	15.12						
		淬硬钢	2150	330	0.25	185 - 180 - 175	
P5.0.C.HT	15.13						
		奥氏体					
		奥氏体	1800	200	0.25	260 - 250 - 240	
M1.0.C.UT	15.21						
		沉淀硬化	2450	330	0.25	170 - 170 - 160	
M1.0C.PH	15.22						
		超级奥氏体	2150	200		-	
M2.0.C.AQ	15.23						
		奥氏体-铁素体 (双相)					
		不可焊接 ≥ 0.05% C	1800	230	0.25	215 - 205 - 195	
M3.1.C.AQ	15.51						
		可焊接 < 0.05% C	2250	260	0.25	175 - 170 - 165	
M3.2.C.AQ	15.52						
		低合金 (合金元素 ≤5%)					
		非淬硬	1700	200	0.25	245 - 240 - 230	
P5.0.C.UT	15.11						
		沉淀硬化	2450	330	0.25	170 - 170 - 160	
P5.0C.PH	15.12						
		淬硬钢	2150	330	0.25	185 - 180 - 175	
P5.0.C.HT	15.13						
		奥氏体					
		奥氏体	1800	200	0.25	260 - 250 - 240	
M1.0.C.UT	15.21						
		沉淀硬化	2450	330	0.25	170 - 170 - 160	
M1.0C.PH	15.22						
		超级奥氏体	2150	200		-	
M2.0.C.AQ	15.23						
		奥氏体-铁素体 (双相)					
		不可焊接 ≥ 0.05% C	1800	230	0.25	215 - 205 - 195	
M3.1.C.AQ	15.51						
		可焊接 < 0.05% C	2250	260	0.25	175 - 170 - 165	
M3.2.C.AQ	15.52						
		低合金 (合金元素 ≤5%)					
		非淬硬	1700	200	0.25	245 - 240 - 230	
P5.0.C.UT	15.11						

小切削宽度铣削，公制值

ISO S	MC 材料编号	CNC	工件材质	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	mc	GC1130	
							最大切屑厚度, h_{cut} mm	
							0.05-0.15-0.2	
							切削速度 v_c , m/min	
			高温合金	N/mm ²	HB	mc	0.05-0.15-0.2	
			铁基					
S1.0.U.AN	20.11		退火或固溶处理	2400	200	0.25	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	55-50-50	
			镍基	N/mm ²	HB	mc	0.07-0.12-0.2	
			退火或固溶处理					
			时效处理或固溶处理加时效处理					
S2.0.Z.AN	20.21		退火或固溶处理	2650	250	0.25	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	45-40-40	
S2.0.C.NS	20.24		铸造或铸造加时效处理	3000	320	0.25	55-50-50	
			钛合金	N/mm ²	HB	mc	0.07-0.12-0.2	
			退火或固溶处理					
			固溶处理加时效处理					
S3.0.Z.AN	20.31		退火或固溶处理	2700	200	0.25	30-29-28	
S3.0.Z.AG	20.32		固溶处理加时效处理	3000	300	0.25	21-20-20	
S3.0.C.NS	20.33		铸造或铸造加时效处理	3100	320	0.25	20-19-18	
			钛合金 1)	N/mm ²	HB	mc	0.07-0.12-0.2	
			工业纯 (99.5% Ti)					
			α , 近 α 与 $\alpha + \beta$ 合金, 退火					
S4.1.Z.UT	23.1		工业纯 (99.5% Ti)	1300	400	0.23	150-145-140	
S4.2.Z.AN	23.21		α , 近 α 与 $\alpha + \beta$ 合金, 退火	1400	950	0.23	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	55 - 50 - 50	

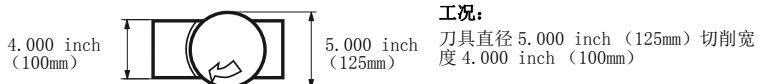
- 1) 应采用正前角切削和冷却液。
- 2) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa



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_{t1}	布氏硬度	mc	GC1130	
							最大切屑厚度, h_{max} inch	
							.002-.004-.008	
							切削速度 v_c , ft/min	
				lbs/in ²	HB			
P1.1.Z.AN	01.1		钢					
P1.2.Z.AN	01.2		非合金 C = 0.10 - 0.25%	216,500	125	0.25	1250-1100-910	
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	0.25	1100-1000-820	
P1.3.Z.AN	01.4		C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	0.25	1050-940-770	
P1.3.Z.HT	01.5			260,500	210	0.25	910-820-670	
P1.3.Z.HT	01.5			291,500	300	0.25	670-610-500	
P2.1.Z.AN	02.1		低合金 (合金元素 ≤ 5%) 非淬硬	246,500	175	0.25	860-780-640	
P2.5.Z.HT	02.2		调质处理	278,500	300	0.25	560-510-415	
P3.0.Z.AN	03.11		高合金 (合金元素 > 5%) 退火	282,000	200	0.25	590-540-440	
P3.1.Z.AN	03.13		淬硬工具钢	311,000	200	0.25	490-445-360	
P3.0.Z.HT	03.21			420,000	300	0.25	430-390-315	
P3.0.Z.HT	03.22			448,500	380	0.25	270-245-200	
P1.5.C.UT	06.1		铸钢 非合金	204,000	150	0.25	800-720-590	
P2.6.C.UT	06.2		低合金 (合金元素 ≤ 5%)	230,500	200	0.25	630-570-470	
P3.0.C.UT	06.3		高合金 (合金元素 > 5%)	283,500	200	0.25	465-420-345	
P5.0.Z.AN	05.11		不锈钢 铁素体/马氏体 非淬硬	262,000	200	0.21	830-740-590	
P5.0.Z.PH	05.12		沉淀硬化	411,500	330	0.21	590-520-415	
P5.0.Z.HT	05.13		淬硬钢	340,000	330	0.21	610-540-430	
M1.0.Z.AQ	05.21		奥氏体 非淬硬	285,000	200	0.21	820-730-580	
M1.0.Z.PH	05.22		沉淀硬化	414,000	330	0.21	560-500-400	
M2.0.Z.AQ	05.23		超级奥氏体	328,000	200	-	-	
M3.1.Z.AQ	05.51		奥氏体-铁素体 (双相) 不可焊接 ≥ 0.05% C	286,500	230	0.21	670-600-475	
M3.2.Z.AQ	05.52		可焊接 < 0.05% C	356,500	260	0.21	570-510-405	
P5.0.C.UT	15.11		铸造 铁素体/马氏体 非淬硬	246,500	200	0.25	740-660-520	
P5.0C.PH	15.12		沉淀硬化	354,500	330	0.25	520-460-365	
P5.0.C.HT	15.13		淬硬钢	311,000	330	0.25	560-500-395	
M1.0.C.UT	15.21		淬硬	261,000	200	0.25	780-690-550	
M1.0C.PH	15.22		沉淀硬化	356,000	330	0.25	520-460-365	
M2.0.C.AQ	15.23		超级奥氏体	310,500	200	-	-	
M3.1.C.AQ	15.51		奥氏体-铁素体 (双相) 不可焊接 ≥ 0.05% C	258,000	230	0.25	640-570-450	
M3.2.C.AQ	15.52		可焊接 < 0.05% C	326,500	260	0.25	530-475-375	
N1.2.Z.UT	30.11		铝合金 锻造或锻造+冷作, 非时效处理	58,000	60		3200-3000-2750	
N1.2.Z.AG	30.12		锻造或锻造加时效处理	94,500	100		2900-2700-2500	
N1.3.C.UT	30.21		铝合金 铸造, 非时效	87,000	75	0.25	3250-3000-2750	
N1.3.C.AG	30.22		铸造或铸造加时效处理	101,500	90	0.25	3250-3000-2750	
N1.1.Z.UT	30.3		铝合金 铝 > 99%	50,500	30		3250-3000-2800	
N1.4.C.NS	30.41		铝合金 铸造, 13-15% 硅	101,500	130		1300-1200-1100	
N1.4.C.NS	30.42		铸造, 16-22% 硅	101,500	130		970-900-830	
N3.3.U.UT	33.1		铜和铜合金 易切削合金, ≥1% 铅	79,500	110	0.25	1600-1500-1400	
N3.2.C.UT	33.2		黄铜, 铅青铜, ≤1% 铅	80,000	90		1600-1500-1400	
N3.1.U.UT	33.3		青铜与无铅铜, 包括电解铜	196,000	100	0.25	1150-1050-970	

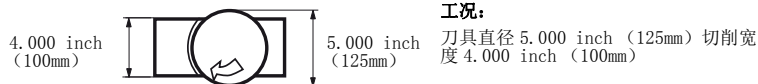


大切削宽度铣削，英制值

ISO S			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	mc	GC1130	
MC 材料编号	CMC	工件材质				最大切屑厚度, h_{max} inch	切削速度 v_c , ft/min
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in ²	HB	mc	最大切屑厚度, h_{max} inch	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	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	150-135-120	
镍基							
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	383,000	250	0.25	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	120-105-95	
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	436,500	320	0.25	150-140-120	
钛基合金							
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	391,500	200	0.25	80-70-65	
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	432,000	300	0.25	55-50-45	
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	450,500	320	0.25	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	415-375-340	
S4.2.Z.AN	23.21	α , 近 α 与 $\alpha + \beta$ 合金, 退火	203,000	950	0.23	185-165-150	
S4.3.Z.AG	23.22	α 与 β 合金, 退火或时效处理的 β 合金	203,000	1050	0.23	145-130-120	

ISO H			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	mc	GC1130	
MC 材料编号	CMC	工件材质				最大切屑厚度, h_{max} inch	切削速度 v_c , ft/min
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in ²	HB	mc	最大切屑厚度, h_{max} inch	切削速度 v_c , ft/min
超硬钢							
H1.3.Z.HA	04.1	调质处理	606,500	59 HRC	0.25	130-115-95	
冷硬铸铁							
H2.0.C.UT	10.1	铸造或铸造加时效处理	326,500	400	0.28	250-215-175	

- 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



小切削宽度铣削，英制值

ISO P		工件材质	特定切削力 k_{t1}	布氏硬度	MC	GC1130	
MC 材料编号	CMC					最大切削厚度, a_{max} inch	
						.002-.004-.008	
		lbs/in ²	HB	mc	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	1350-1300-1250	
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	0.25	1200-1150-1100	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	0.25	1150-1100-1050	
P1.3.Z.AN	01.4		260,500	210	0.25	980-960-920	
P1.3.Z.HT	01.5		291,500	300	0.25	730-710-680	
		低合金 (合金元素 ≤5%)					
		非淬硬					
P2.1.Z.AN	02.1		246,500	175	0.25	930-910-870	
		调质处理					
P2.5.Z.HT	02.2		278,500	300	0.25	610-590-570	
		高合金 (合金元素 > 5%)					
		退火					
P3.0.Z.AN	03.11		282,000	200	0.25	640-630-600	
P3.1.Z.AN	03.13	淬硬工具钢	311,000	200	0.25	530-520-495	
P3.0.Z.HT	03.21		420,000	300	0.25	465-455-435	
P3.0.Z.HT	03.22		448,500	380	0.25	290-285-270	
		铸钢					
		非合金					
P1.5.C.UT	06.1		204,000	150	0.25	860-840-810	
		低合金 (合金元素 ≤5%)					
P2.6.C.UT	06.2		230,500	200	0.25	690-670-640	
		高合金 (合金元素 > 5%)					
P3.0.C.UT	06.3		283,500	200	0.25	500-490-470	
ISO M		工件材质	特定切削力 k_{t1}	布氏硬度	MC	GC1130	
MC 材料编号	CMC					最大切削厚度, a_{max} inch	
						.002-.004-.008	
		lbs/in ²	HB	mc	切削速度 v_c , ft/min		
		不锈钢					
		铁素体 / 马氏体					
		非淬硬					
P5.0.Z.AN	05.11		262,000	200	0.21	910-890-840	
		沉淀硬化					
P5.0.Z.PH	05.12		411,500	330	0.21	640-630-590	
		淬硬钢					
P5.0.Z.HT	05.13		340,000	330	0.21	660-650-610	
		奥氏体					
		非淬硬					
M1.0.Z.AQ	05.21		285,000	200	0.21	890-870-830	
		沉淀硬化					
M1.0.Z.PH	05.22		414,000	330	0.21	620-600-570	
		超级奥氏体					
M2.0.Z.AQ	05.23		328,000	200		-	
		奥氏体-铁素体 (双相)					
		不可焊接 ≥ 0.05% C					
M3.1.Z.AQ	05.51		286,500	230	0.21	740-720-680	
		可焊接 < 0.05% C					
M3.2.Z.AQ	05.52		356,500	260	0.21	620-610-580	
		铸造					
		铁素体 / 马氏体					
		非淬硬					
P5.0.C.UT	15.11		246,500	200	0.25	810-790-750	
		沉淀硬化					
P5.0c.PH	15.12		354,500	330	0.25	560-550-520	
		淬硬钢					
P5.0.C.HT	15.13		311,000	330	0.25	610-590-570	
		奥氏体					
		奥氏体					
M1.0.C.UT	15.21		261,000	200	0.25	850-830-790	
		沉淀硬化					
M1.0c.PH	15.22		356,000	330	0.25	570-550-520	
		超级奥氏体					
M2.0.C.AQ	15.23		310,500	200		-	
		奥氏体-铁素体 (双相)					
		不可焊接 ≥ 0.05% C					
M3.1.C.AQ	15.51		258,000	230	0.25	700-680-650	
		可焊接 < 0.05% C					
M3.2.C.AQ	15.52		326,500	260	0.25	580-560-540	
ISO N		工件材质	特定切削力 k_{t1}	布氏硬度	MC	GC1130	
MC 材料编号	CMC					最大切削厚度, a_{max} inch	
						.004-.006-.008	
		lbs/in ²	HB	mc	切削速度 v_c , ft/min		
		铝合金					
		锻造或锻造+冷作, 非时效处理					
N1.2.Z.UT	30.11		58,000	60		3650-3600-3500	
		锻造或锻造加时效处理					
N1.2.Z.AG	30.12		94,500	100		3300-3200-3150	
		铝合金					
		铸造, 非时效					
N1.3.C.UT	30.21		87,000	75	0.25	3650-3600-3500	
		铸造或铸造加时效处理					
N1.3.C.AG	30.22		101,500	90	0.25	3650-3600-3500	
		铝合金					
		铝 >99%					
N1.1.Z.UT	30.3		50,500	30		3650-3600-3550	
		铝合金					
		铸造, 13-15% 硅					
N1.4.C.NS	30.41		101,500	130		1450-1450-1400	
		铸造, 16-22% 硅					
N1.4.C.NS	30.42		101,500	130		1100-1100-1050	
		铜和铜合金					
		易切合金, ≥1% 铅					
N3.3.U.UT	33.1		79,500	110	0.25	1850-1800-1750	
		黄铜, 铅青铜, ≤1% 铅					
N3.2.C.UT	33.2		80,000	90		1850-1800-1750	
		青铜与无铅铜, 包括电解铜					
N3.1.U.UT	33.3		196,000	100	0.25	1250-1250-1250	



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	CNC	工件材质	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	mc	GC1130	
							最大切屑厚度, h_{cut} inch	切削速度 v_c , ft/min
							.002-.006-.008	
							lbs/in ²	HB
			高温合金					
			铁基					
S1.0.U.AN	20.11		退火或固溶处理	348,000	200	0.25	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	175-170-165	
			镍基					
S2.0.Z.AN	20.21		退火或固溶处理	383,000	250	0.25	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	140-135-130	
S2.0.C.NS	20.24		铸造或铸造加时效处理	436,500	320	0.25	175-165-160	
			钛合金					
S3.0.Z.AN	20.31		退火或固溶处理	391,500	200	0.25	100-95-90	
S3.0.Z.AG	20.32		固溶处理加时效处理	432,000	300	0.25	70-65-65	
S3.0.C.NS	20.33		铸造或铸造加时效处理	450,500	320	0.25	65-60-60	
			钛合金 1)		Rm⁰			
S4.1.Z.UT	23.1		工业纯 (99.5% Ti)	188,500	400	0.23	495-470-460	
S4.2.Z.AN	23.21		α , 近 α 与 $\alpha + \beta$ 合金, 退火	203,000	950	0.23	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	170-165-160	
ISO H	MC 材料编号	CNC	工件材质	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	mc	GC1130	
							.003-.005-.008	
							lbs/in ²	HB
			超硬钢					
H1.3.Z.HA	04.1		调质处理	606,500	59 HRC	0.25	155-150-140	
			冷硬铸铁					
H2.0.C.UT	10.1		铸造或铸造加时效处理	326,500	400	0.28	295-285-270	

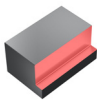
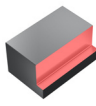
- 1) 应采用正前角切削和冷却液。
- 2) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa



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

切削速度推荐值

CoroMill® Plura

										高进给侧铣					
															
										$a_p = 0.1 \times DC$			$a_p = 0.4 \times DC$		
										$a_p = 2.0 \times DC$			$a_p = 1.0 \times DC$		
ISO	MC 材料编号	工件材质	HB	f_z	v_m/min	v_cft/min	f_z	v_m/min	v_cft/min	f_z	v_m/min	v_cft/min			
S	S2. 0. Z. AG	镍基合金	350	A	35	115	B	20	66						
	S2. 0. Z. AN		250	C	50	164	D	30	98						
	S4. 3. Z. AN	钛基合金	330	E	110	361	F	44	144						
	S4. 4. Z. AN		410	E	50	164	F	30	98						

切削进给推荐值

CoroMill® Plura

公制型

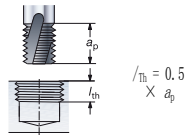
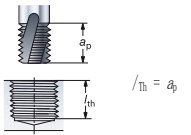
DC	f_z 代码	4.000	4.765	5.000	6.000	6.350	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	25.000	25.400	31.750	32.000
A	mm	0.020	0.024	0.025	0.030	0.032	0.040	0.048	0.050	0.060	0.064	0.070	0.079	0.080	0.090	0.095	0.100	0.125			
B	mm	0.013	0.015	0.016	0.019	0.020	0.025	0.030	0.031	0.038	0.040	0.044	0.050	0.050	0.056	0.060	0.063	0.078			
C	mm	0.026	0.031	0.033	0.039	0.041	0.052	0.062	0.065	0.078	0.083	0.091	0.103	0.104	0.117	0.124	0.130	0.163			
D	mm	0.016	0.019	0.020	0.024	0.026	0.033	0.039	0.041	0.049	0.052	0.057	0.064	0.065	0.073	0.077	0.081	0.102			
E	mm	0.028	0.033	0.034	0.041	0.044	0.055	0.065	0.069	0.083	0.087	0.096	0.109	0.111	0.124	0.131	0.138	0.172	0.175	0.218	0.220
F	mm	0.015	0.018	0.019	0.023	0.024	0.030	0.036	0.038	0.045	0.048	0.053	0.060	0.060	0.068	0.071	0.075	0.094	0.095	0.119	0.120

英制型

DC	f_z 代码	.1570	.1880	.1970	.2360	.2500	.3150	.3750	.3940	.4720	.5000	.5510	.6250	.6300	.7090	.7500	.7870	.9840	1.000	1.250	1.260
A	inch	.0008	.0009	.0010	.0012	.0013	.0016	.0019	.0020	.0024	.0025	.0028	.0031	.0031	.0035	.0038	.0039	.0049			
B	inch	.0005	.0006	.0006	.0007	.0008	.0010	.0012	.0012	.0015	.0016	.0017	.0020	.0020	.0022	.0023	.0025	.0031			
C	inch	.0010	.0012	.0013	.0015	.0016	.0020	.0024	.0026	.0031	.0033	.0036	.0041	.0041	.0046	.0049	.0051	.0064			
D	inch	.0006	.0008	.0008	.0010	.0010	.0013	.0015	.0016	.0019	.0020	.0022	.0025	.0026	.0029	.0030	.0032	.0040			
E	inch	.0011	.0013	.0014	.0016	.0017	.0022	.0026	.0027	.0032	.0034	.0038	.0043	.0043	.0049	.0052	.0054	.0068	.0069	.0086	.0087
F	inch	.0006	.0007	.0007	.0009	.0009	.0012	.0014	.0015	.0018	.0019	.0021	.0023	.0024	.0027	.0028	.0030	.0037	.0038	.0047	.0047

CoroMill® Plura (金钢铁) 螺纹铣刀的切削参数

切削速度和进给推荐值

ISO	工件材质 MC 硬度 HB	螺纹铣刀 螺纹	尺寸, mm, inch			 $\lambda = 0.5 \times a_p$				 $\lambda = a_p$			
			DC	DC"	ZEFP	切削速度 vc		每齿进给量, f _z		切削速度 vc		每齿进给量, f _z	
						m/min	ft/min	mm	inch	m/min	ft/min	mm	inch
S	高温 合金 S1.0.U.AN 200	M4	3.00	.118	3	27	89	0.020	.0007	25	82	0.020	.0007
		M6	4.80	.189	3	25	82	0.030	.0012	25	82	0.030	.0012
		M8	6.30	.248	4	26	85	0.040	.0015	24	79	0.040	.0015
		M12	9.50	.374	4	25	82	0.070	.0027	24	79	0.070	.0027
	镍基合金 S.0.U.AN 300	M4	3.00	.118	3	20	66	0.025	.0009	19	62	0.025	.0009
		M6	4.80	.189	3	18	59	0.040	.0016	17	56	0.040	.0016
		M8	6.30	.248	4	28	92	0.080	.0032	27	89	0.080	.0032
		M12	9.50	.374	4	28	92	0.080	.0032	27	89	0.080	.0032
	钛合金 S1.0.U.AN 300	M4	3.00	.118	3	25	82	0.020	.0008	24	79	0.020	.0008
		M6	4.80	.189	3	26	85	0.040	.0015	25	82	0.040	.0015
		M8	6.30	.248	4	26	85	0.050	.0020	25	82	0.050	.0020
		M12	9.50	.374	4	27	89	0.070	.0028	26	85	0.070	.0028

钻削

可转位刀片钻头

CoroDrill® 880 钻削刀片

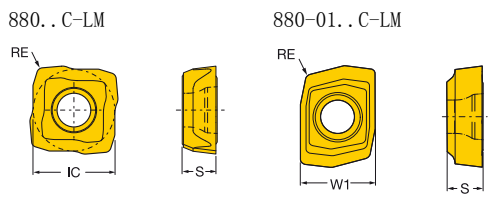
F2

切削参数

F3

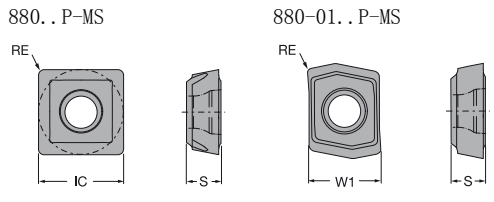
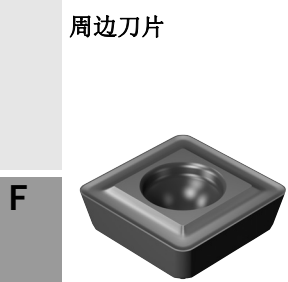
CoroDrill® 880 钻削刀片

中心刀片



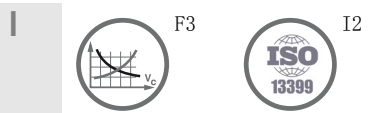
C

INSUC	订货号	N 尺寸, mm, inch			
		S	RE	IC	W1
01C	880-01 02 03H-C-LM	2.20 .087	0.30 .012	4.8 .189	
02C	880-02 02 04H-C-LM	2.40 .094	0.40 .016	4.9 .193	
03C	880-03 03 05H-C-LM	2.60 .102	0.50 .020	5.7 .224	
04C	880-04 03 05H-C-LM	2.80 .110	0.50 .020	6.8 .268	
05C	880-05 03 05H-C-LM	3.00 .118	0.50 .020	8.4 .331	
06C	880-06 04 06H-C-LM	3.50 .138	0.60 .024	10.2 .402	
07C	880-07 04 06H-C-LM	4.00 .157	0.60 .024	12.4 .486	
08C	880-08 05 08H-C-LM	4.50 .177	0.80 .031	14.9 .585	
09C	880-09 06 08H-C-LM	5.50 .217	0.80 .031	17.9 .705	



G

INSUC	订货号	N 尺寸, mm, inch			
		S	RE	IC	W1
01P	880-01 02 W04H-P-MS	2.20 .087	0.40 .016	4.8 .189	
02P	880-02 02 W05H-P-MS	2.40 .094	0.50 .020	5.1 .201	
03P	880-03 03 W06H-P-MS	2.60 .102	0.60 .024	6.0 .236	
04P	880-04 03 W07H-P-MS	2.80 .110	0.70 .028	7.4 .291	
05P	880-05 03 W08H-P-MS	3.00 .118	0.80 .031	8.9 .350	
06P	880-06 04 W08H-P-MS	3.50 .138	0.80 .031	10.7 .419	
07P	880-07 04 W10H-P-MS	4.00 .157	1.00 .039	12.7 .498	
08P	880-08 05 W10H-P-MS	4.50 .177	1.00 .039	15.5 .608	
09P	880-09 06 W10H-P-MS	5.50 .217	1.00 .039	18.6 .732	



CoroDrill® 880

公制值

ISO	MC 材料编号	工件材质	布氏硬度 HB	牌号	切削速度 (m/min)	钻头直径 D _t mm	槽形 / 进给		
							钻头长度, 2-3 倍 直径	钻头长度, 4 倍直 径	钻头长度 5 倍径
							-MS fn mm/r	-MS fn mm/r	-MS fn mm/r
N	N1. 2. Z. AG (30. 12)	铝合金—锻造或锻造加时效处理	30-150	N124	75-400	12.00-13.99	0.08-0.18	0.08-0.14	0.08-0.12
						14.00-16.49	0.08-0.18	0.08-0.14	0.08-0.12
						16.50-19.99	0.09-0.19	0.09-0.15	0.09-0.13
						20.00-23.99	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.13
						24.00-29.99	0.11-0.21	0.11-0.17	0.11-0.14
						30.00-35.99	0.12-0.23	0.12-0.18	0.12-0.15
						36.00-43.99	0.12-0.25	0.12-0.20	0.12-0.17
						44.00-52.99	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19
						53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19
	N1. 3. C. UT (30. 21)	铸造, 非时效	40-100	N124	250-400	12.00-13.99	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09
						14.00-16.49	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09
						16.50-19.99	0.06-0.15	0.06-0.12	0.06-0.10
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12
						24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.13
						30.00-35.99	0.10-0.22	0.10-0.18	0.10-0.15
						36.00-43.99	0.10-0.24	0.10-0.19	0.10-0.16
						44.00-52.99	0.12-0.26	0.12-0.21	0.12-0.17
						53.00-63.50	0.12-0.26	0.12-0.21	0.12-0.17
	N1. 3. C. AG (30. 22)	铸造或铸造加时效处理	70-140	N124	250-600	12.00-13.99	0.06-0.15	0.06-0.12	0.06-0.09
						14.00-16.49	0.06-0.15	0.06-0.12	0.06-0.09
						16.50-19.99	0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.10
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12
						24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.13
						30.00-35.99	0.10-0.22	0.10-0.18	0.10-0.15
						36.00-43.99	0.10-0.24	0.10-0.19	0.10-0.17
						44.00-52.99	0.12-0.26	0.12-0.21	0.12-0.19
						53.00-63.50	0.12-0.26	0.12-0.21	0.12-0.19
	N3. 3. U. UT (33. 1)	铜和铜合金	70-160	N124	250-400	12.00-13.99	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09
						14.00-16.49	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09
						16.50-19.99	0.06-0.15	0.06-0.12	0.06-0.10
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12
						24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.13
						30.00-35.99	0.10-0.23	0.10-0.18	0.10-0.15
						36.00-43.99	0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.17
						44.00-52.99	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19
						53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19
	N3. 2. C. UT (33. 2)	黄铜与铅青铜 (Pb <1%)	50-200	N124	180-240	12.00-13.99	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09
						14.00-16.49	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09
						16.50-19.99	0.06-0.15	0.06-0.12	0.06-0.10
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12
						24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.13
						30.00-35.99	0.10-0.23	0.10-0.18	0.10-0.15
						36.00-43.99	0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.17
						44.00-52.99	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19
						53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.19

N134 为中间刀片的首选材质

CoroDrill® 880

英制值

ISO	MC 材料编号	工件材质	布氏硬度 HB	牌号	切削速度 (ft/min)	钻头直径 D ₂ inch	槽形 / 进给		
							钻头长度, 2-3 倍 直径	钻头长度, 4 倍直 径	钻头长度 5 倍径
							-MS f _n inch/r	-MS f _n inch/r	-MS f _n inch/r
N	N1. 2. Z. AG (30.12)	铝合金—锻造或锻造加时效处理	30-150	N124	245-1315	.472-.550	.003-.007	.003-.006	.003-.005
						.551-.649	.003-.007	.003-.006	.003-.005
						.650-.787	.004-.007	.004-.006	.004-.005
						.788-.944	.004-.008	.004-.006	.004-.005
						.945-1.181	.004-.008	.004-.007	.004-.006
						1.182-1.417	.005-.009	.005-.007	.005-.006
						1.418-1.732	.005-.010	.005-.008	.005-.007
						1.733-2.086	.005-.011	.005-.009	.005-.007
						2.087-2.500	.005-.011	.005-.009	.005-.007
							N1. 3. C. UT (30.21)	铸造, 非时效	40-100
.551-.649	.002-.006	.002-.004	.002-.004						
.650-.787	.002-.006	.002-.005	.002-.004						
.788-.944	.002-.007	.002-.006	.002-.005						
.945-1.181	.004-.008	.004-.006	.004-.005						
1.182-1.417	.004-.009	.004-.007	.004-.006						
1.418-1.732	.004-.009	.004-.007	.004-.006						
1.733-2.086	.005-.010	.005-.008	.005-.007						
2.087-2.500	.005-.010	.005-.008	.005-.007						
	N1. 3. C. AG (30.22)	铸造或铸造加时效处理	70-140	N124	820-1970				
						.551-.649	.002-.006	.002-.005	.002-.004
						.650-.787	.002-.006	.002-.005	.002-.004
						.788-.944	.002-.007	.002-.006	.002-.005
						.945-1.181	.004-.008	.004-.006	.004-.005
						1.182-1.417	.004-.009	.004-.007	.004-.006
						1.418-1.732	.005-.009	.004-.007	.004-.007
						1.733-2.086	.005-.010	.005-.008	.005-.007
						2.087-2.500	.005-.010	.005-.008	.005-.007
							N3. 3. U. UT (33.1)	铜和铜合金	70-160
.551-.649	.002-.006	.002-.004	.002-.004						
.650-.787	.002-.006	.002-.005	.002-.004						
.788-.944	.002-.007	.002-.006	.002-.005						
.945-1.181	.004-.008	.004-.006	.004-.005						
1.182-1.417	.004-.009	.004-.007	.004-.006						
1.418-1.732	.004-.010	.004-.008	.004-.007						
1.733-2.086	.005-.011	.005-.009	.005-.007						
2.087-2.500	.005-.011	.005-.009	.005-.007						
	N3. 2. C. UT (33.2)	黄铜与铅青铜 (Pb <1%)	50-200	N124	590-790				
						.551-.649	.002-.006	.002-.004	.002-.004
						.650-.787	.002-.006	.002-.005	.002-.004
						.788-.944	.002-.007	.002-.006	.002-.005
						.945-1.181	.004-.008	.004-.006	.004-.005
						1.182-1.417	.004-.009	.004-.007	.004-.006
						1.418-1.732	.004-.010	.004-.008	.004-.007
						1.733-2.086	.005-.011	.005-.009	.005-.007
						2.087-2.500	.005-.011	.005-.009	.005-.007

N124 为中间刀片的首选材质

攻丝

切削丝锥

CoroTap™ 200 螺尖丝锥	G2-G3
CoroTap™ 300 螺旋槽丝锥	G4-G11

挤压丝锥

CoroTap™ 400 挤压丝锥	G12-G27
-------------------	---------

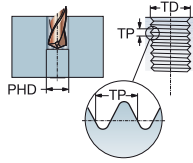
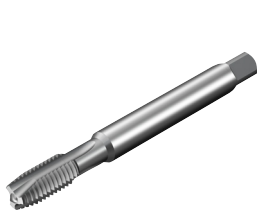
切削参数

G28

CoroTap™ 200 螺尖丝锥

THCHT
THBTP
SUBSTRATE
COATING

B
1
HSS-E-PM
PVD AlCrN

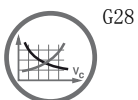


螺紋形式：公制

						S	尺寸, mm, inch					
TDZ	TP	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号		DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 2	0.40	8.00	2.80 x 2.10	6HX	T200-SM100DA-M2	★	2.8	2.00	45.0	8.0	2	DIN 371
	.315						.110	.079	1.772	.315		
M 2.5	0.45	9.00	2.80 x 2.10	6HX	T200-SM100DA-M2.5	★	2.8	2.50	50.0	9.0	2	DIN 371
	.354						.110	.098	1.969	.354		
M 3	0.50	10.00	3.50 x 2.70	6HX	T200-SM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	10.0	2	DIN 371
	.394						.138	.118	2.205	.394		
M 3.5	0.60	12.00	4.00 x 3.00	6HX	T200-SM100DA-M3.5	★	4.0	3.50	56.0	12.0	3	DIN 371
	.472						.157	.138	2.205	.472		
M 4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	6HX	T200-SM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	13.0	3	DIN 371
	.512						.177	.157	2.480	.512		
M 5	0.80	16.00	4.50 x 3.40	6HX	T200-SM100DA-M5	★	4.5	5.00	70.0	16.0	3	DIN 371
	.630						.177	.197	2.756	.630		
M 6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	6HX	T200-SM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
	.906						.236	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	29.50	6.00 x 4.90	6HX	T200-SM100DA-M8	★	6.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
	1.161						.236	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	33.50	10.00 x 8.00	6HX	T200-SM101DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 371
	1.319						.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	6HX	T200-SM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	23.0	4	DIN 376
	3.268						.354	.472	4.331	.906		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	6HX	T200-SM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	4	DIN 376
	2.677						.472	.630	4.331	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	6HX	T200-SM101DA-M20	★	16.0	20.00	140.0	30.0	4	DIN 376
	3.740						.630	.787	5.512	1.181		

螺紋形式：公制細牙

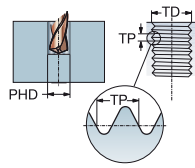
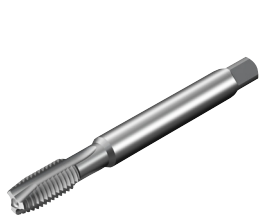
						S	尺寸, mm, inch					
TDZ	TP	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号		DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 6x0.75	0.75	23.00	6.00 x 4.90	6HX	T200-SM100DB-M6X075	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
	.906						.236	.236	3.150	.591		
MF 8x0.75	0.75	29.50	8.00 x 6.20	6HX	T200-SM100DB-M8X075	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
	1.161						.315	.315	3.543	.709		
MF 8x1	1.00	29.50	8.00 x 6.20	6HX	T200-SM100DB-M8X100	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
	1.161						.315	.315	3.543	.709		
MF 10x1	1.00	33.50	10.00 x 8.00	6HX	T200-SM100DB-M10X100	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 371
	1.319						.394	.394	3.937	.787		
MF 12x1	1.00	73.00	9.00 x 7.00	6HX	T200-SM100DB-M12X100	★	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
	2.874						.354	.472	3.937	.827		
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	6HX	T200-SM100DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
	2.874						.354	.472	3.937	.827		
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	6HX	T200-SM100DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	21.0	4	DIN 374
	2.795						.433	.551	3.937	.827		



CoroTap™ 200 螺尖丝锥

THCHT
THBTP
SUBSTRATE
COATING

B
1
HSS-E-PM
PVD AlCrN

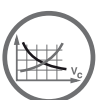


螺纹形式: MJ

						S 尺寸, mm, inch						
TDZ	TP	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	DN15	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MJ4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	4H	T200-SM100DC-MJ4	★	4.5	4.00	63.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.177	.157	2.480	.512		
MJ5	0.80	16.00	4.50 x 3.40	4H	T200-SM100DC-MJ5	★	4.5	5.00	70.0	16.0	3	DIN 371
		.630					.177	.197	2.756	.630		
MJ6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	4H	T200-SM100DC-MJ6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	3.150	.591		
MJ8	1.25	29.50	8.00 x 6.20	4H	T200-SM100DC-MJ8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.236	.315	3.543	.709		

螺纹形式: UNJF

						S 尺寸, mm, inch						
TDZ	TPI	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	DN15	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNJF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	3B	T200-SM100DI-10-32	★	6.0	4.83	70.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.236	.190	2.756	.630		
UNJF 1/4-28	28.00	25.00	7.00 x 5.50	3B	T200-SM100DI-1/4	★	7.0	6.35	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.984					.276	.250	3.150	.591		
UNJF 5/16-24	24.00	29.50	8.00 x 6.20	3B	T200-SM100DI-5/16	★	8.0	7.94	90.0	18.0	3	DIN 2184-1
		1.161					.315	.313	3.543	.709		
UNJF 3/8-24	24.00	33.50	10.00 x 8.00	3B	T200-SM100DI-3/8	★	10.0	9.53	100.0	20.0	3	DIN 2184-1
		1.319					.394	.375	3.937	.787		



G28

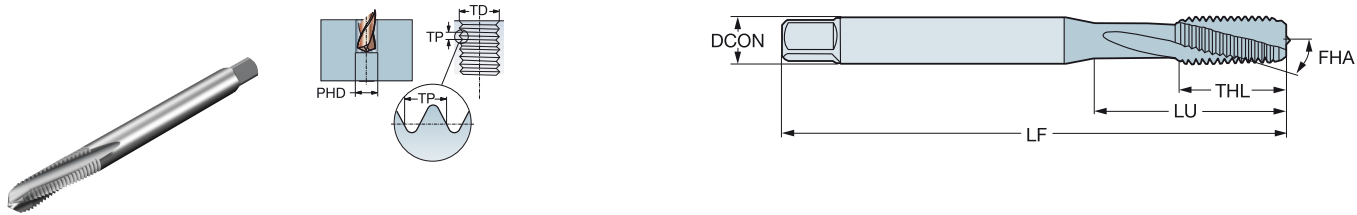


I2

CoroTap™ 300 螺旋槽丝锥

THCHT
THBTP
FHA
SUBSTRATE
COATING

C
1
10°
HSS-E-PM
UNCOAT

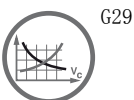


螺纹形式：公制

						尺寸, mm, inch					
TDZ	TP	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	8.00	3.50 x 2.70	6HX	T300-SD100DA-M3	3.5	3.00	56.0	8.0	3	DIN 371
		.315				.138	.118	2.205	.315		
M 4	0.70	10.50	4.50 x 3.40	6HX	T300-SD100DA-M4	4.5	4.00	63.0	10.5	3	DIN 371
		.413				.177	.157	2.480	.413		
M 5	0.80	13.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD100DA-M5	6.0	5.00	70.0	13.0	3	DIN 371
		.512				.236	.197	2.756	.512		
M 6	1.00	16.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD100DA-M6	6.0	6.00	80.0	16.0	3	DIN 371
		.630				.236	.236	3.150	.630		
M 8	1.25	20.50	8.00 x 6.20	6HX	T300-SD100DA-M8	8.0	8.00	90.0	20.5	3	DIN 371
		.807				.315	.315	3.543	.807		
M 10	1.50	25.50	10.00 x 8.00	6HX	T300-SD100DA-M10	10.0	10.00	100.0	25.5	3	DIN 371
		1.004				.394	.394	3.937	1.004		
M 12	1.75	30.50	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD100DA-M12	12.0	12.00	110.0	30.5	4	DIN 371
		1.201				.472	.472	4.331	1.201		
M 16	2.00	39.50	16.00 x 12.00	6HX	T300-SD100DA-M16	16.0	16.00	110.0	39.5	4	DIN 371
		1.555				.630	.630	4.331	1.555		

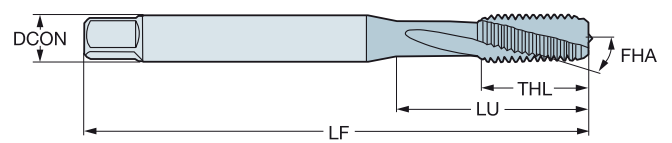
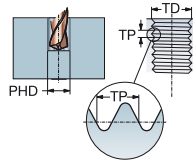
螺纹形式：公制细牙

						尺寸, mm, inch					
TDZ	TP	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 8x1	1.00	20.00	8.00 x 6.20	6HX	T300-SD100DB-M8X100	8.0	8.00	90.0	20.0	3	DIN 374
		.787				.315	.315	3.543	.787		
MF 10x1	1.00	24.00	10.00 x 8.00	6HX	T300-SD100DB-M10X100	10.0	10.00	90.0	24.0	3	DIN 374
		.945				.394	.394	3.543	.945		
MF 10x1.25	1.25	24.50	10.00 x 8.00	6HX	T300-SD100DB-M10X125	10.0	10.00	100.0	24.5	3	DIN 374
		.965				.394	.394	3.937	.965		
MF 12x1	1.00	28.00	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD100DB-M12X100	12.0	12.00	100.0	28.0	4	DIN 374
		1.102				.472	.472	3.937	1.102		
MF 12x1.25	1.25	28.50	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD100DB-M12X125	12.0	12.00	100.0	28.5	4	DIN 374
		1.122				.472	.472	3.937	1.122		
MF 12x1.5	1.50	29.50	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD100DB-M12X150	12.0	12.00	100.0	29.5	4	DIN 374
		1.161				.472	.472	3.937	1.161		



CoroTap™ 300 螺旋槽丝锥

THCHT C
 THBTP 1
 FHA 15°
 SUBSTRATE HSS-E-PM
 COATING PVD AlCrN



螺纹形式：公制

TDZ	TP	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	S	尺寸, mm, inch					
							DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 2	0.40	8.00	2.80 x 2.10	6HX	T300-SM100DA-M2	★	2.8	2.00	45.0	8.0	3	DIN 371
		.315					.110	.079	1.772	.315		
M 2.5	0.45	30.00	2.80 x 2.10	6HX	T300-SM100DA-M2.5	★	2.8	2.50	50.0	9.0	3	DIN 371
		1.181					.110	.098	1.969	.354		
M 3	0.50	10.00	3.50 x 2.70	6HX	T300-SM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	10.0	3	DIN 371
		.394					.138	.118	2.205	.394		
M 3.5	0.60	12.00	4.00 x 3.00	6HX	T300-SM100DA-M3.5	★	4.0	3.50	56.0	12.0	3	DIN 371
		.472					.157	.138	2.205	.472		
M 4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	6HX	T300-SM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.177	.157	2.480	.512		
M 5	0.80	16.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	16.0	3	DIN 371
		.630					.236	.197	2.756	.630		
M 6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	29.50	8.00 x 6.20	6HX	T300-SM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	33.50	10.00 x 8.00	6HX	T300-SM101DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 371
		1.319					.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.10	6HX	T300-SM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	23.0	4	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.906		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	6HX	T300-SM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	4	DIN 376
		2.677					.472	.630	4.331	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	6HX	T300-SM101DA-M20	★	16.0	20.00	140.0	30.0	4	DIN 376
		3.740					.630	.787	5.512	1.181		

螺纹形式：公制细牙

TDZ	TP	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	S	尺寸, mm, inch					
							DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 6x0.75	0.75	23.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SM100DB-M6X075	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	3.150	.591		
MF 8x0.75	0.75	29.50	8.00 x 6.20	6HX	T300-SM100DB-M8X075	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	3.543	.709		
MF 8x1	1.00	29.50	8.00 x 6.20	6HX	T300-SM100DB-M8X100	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	3.543	.709		
MF 10x1	1.00	33.50	10.00 x 8.00	6HX	T300-SM100DB-M10X100	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 371
		1.319					.394	.394	3.937	.787		
MF 12x1	1.00	73.00	9.00 x 7.00	6HX	T300-SM100DB-M12X100	★	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	6HX	T300-SM100DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	6HX	T300-SM100DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.795					.433	.551	3.937	.827		



G29



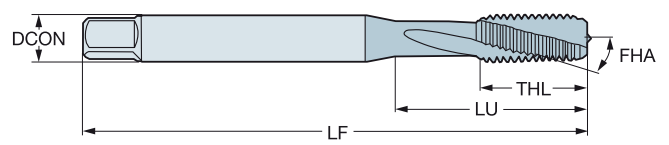
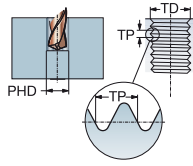
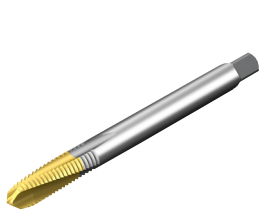
I2



CoroTap™ 300 螺旋槽丝锥

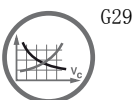
THCHT
THBTP
FHA
SUBSTRATE
COATING

C
1
10°
HSS-E-PM
PVD TiN



螺纹形式：公制

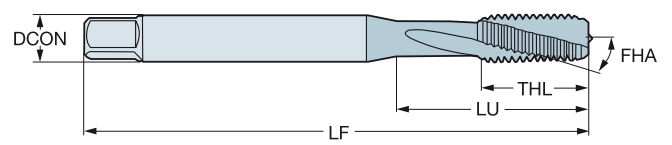
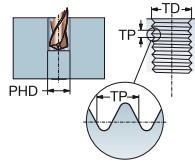
					尺寸, mm, inch							
TDZ	TP	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	星号	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	8.00	3.50 x 2.70	6HX	T300-SD101DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	8.0	3	DIN 371
		.315					.138	.118	2.205	.315		
M 4	0.70	10.50	4.50 x 3.40	6HX	T300-SD101DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	10.5	3	DIN 371
		.413					.177	.157	2.480	.413		
M 5	0.80	13.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD101DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.236	.197	2.756	.512		
M 6	1.00	16.00	6.00 x 4.90	6HX	T300-SD101DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	16.0	3	DIN 371
		.630					.236	.236	3.150	.630		
M 8	1.25	20.50	8.00 x 6.20	6HX	T300-SD101DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	20.5	3	DIN 371
		.807					.315	.315	3.543	.807		
M 10	1.50	25.50	10.00 x 8.00	6HX	T300-SD101DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	25.5	3	DIN 371
		1.004					.394	.394	3.937	1.004		
M 12	1.75	30.50	12.00 x 9.00	6HX	T300-SD101DA-M12	★	12.0	12.00	110.0	30.5	4	DIN 371
		1.201					.472	.472	4.331	1.201		
M 16	2.00	39.50	16.00 x 12.00	6HX	T300-SD101DA-M16	★	16.0	16.00	110.0	39.5	4	DIN 371
		1.555					.630	.630	4.331	1.555		



CoroTap™ 300 螺旋槽丝锥

THCHT
THBTP
FHA
SUBSTRATE
COATING

C
1
10°
HSS-E-PM
UNCOAT

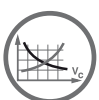


螺纹形式: MJ

					S 尺寸, mm, inch							
TDZ	TP	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	UNF	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MJ 3	0.50	8.00	3.50 x 2.70	4H	T300-SD100DC-MJ3	★	3.5	3.00	56.0	8.0	3	DIN 371
		.315					.138	.118	2.205	.315		
MJ 4	0.70	10.50	4.50 x 3.40	4H	T300-SD100DC-MJ4	★	4.5	4.00	63.0	10.5	3	DIN 371
		.413					.177	.157	2.480	.413		
MJ 5	0.80	13.00	6.00 x 4.90	4H	T300-SD100DC-MJ5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.236	.197	2.756	.512		
MJ 6	1.00	15.50	6.00 x 4.90	4H	T300-SD100DC-MJ6	★	6.0	6.00	80.0	15.5	3	DIN 371
		.610					.236	.236	3.150	.610		

螺纹形式: UNC

					S 尺寸, mm, inch							
TDZ	TPI	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	UNF	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC #3-48	48.00	9.00	2.80 x 2.10	2B	T300-SD100DE-3-48	★	2.8	2.51	50.0	9.0	3	DIN 2184-1
		.354					.110	.099	1.969	.354		
UNC #2-56	56.00	9.00	2.80 x 2.10	2B	T300-SD100DE-2-56	★	2.8	2.18	45.0	9.0	3	DIN 2184-1
		.354					.110	.086	1.772	.354		
UNC #4-40	40.00	10.00	3.50 x 2.70	2B	T300-SD100DE-4-40	★	3.5	2.84	56.0	10.0	3	DIN 2184-1
		.394					.138	.112	2.205	.394		
UNC #6-32	32.00	12.00	4.00 x 3.00	2B	T300-SD100DE-6-32	★	4.0	3.51	56.0	12.0	3	DIN 2184-1
		.472					.157	.138	2.205	.472		
UNC #8-32	32.00	13.00	4.50 x 3.40	2B	T300-SD100DE-8-32	★	4.5	4.17	63.0	13.0	3	DIN 2184-1
		.512					.177	.164	2.480	.512		
UNC #10-24	24.00	16.00	6.00 x 4.90	2B	T300-SD100DE-10-24	★	6.0	4.83	70.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.236	.190	2.756	.630		
UNC 1/4-20	20.00	25.00	7.00 x 5.50	2B	T300-SD100DE-1/4	★	7.0	6.35	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.984					.276	.250	3.150	.591		
UNC 5/16-18	18.00	29.50	8.00 x 6.20	2B	T300-SD100DE-5/16	★	8.0	7.94	90.0	18.0	3	DIN 2184-1
		1.161					.315	.313	3.543	.709		
UNC 3/8-16	16.00	33.50	10.00 x 8.00	2B	T300-SD100DE-3/8	★	10.0	9.53	100.0	20.0	4	DIN 2184-1
		1.319					.394	.375	3.937	.787		



G29



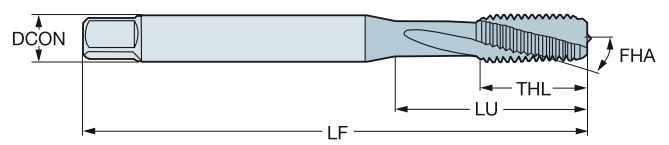
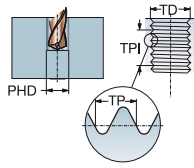
I2



CoroTap™ 300 螺旋槽丝锥

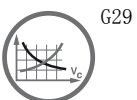
THCHT
THBTP
FHA
SUBSTRATE
COATING

C
1
25°
HSS-E-PM
UNCOAT



螺纹形式: UNF

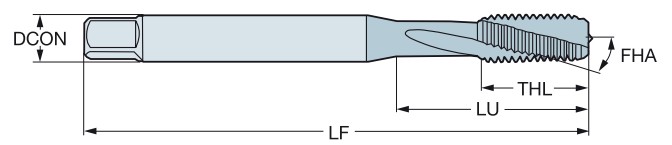
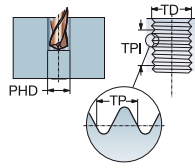
					S		尺寸, mm, inch					
TDZ	TPI	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	UNF	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNF #6-40	40.00	12.00	4.00 x 3.00	3B	T300-SD100DF-6-40	★	4.0	3.51	56.0	12.0	3	DIN 2184-1
		.472					.157	.138	2.205	.472		
UNF #8-36	36.00	42.00	4.50 x 3.40	3B	T300-SD100DF-8-36	★	4.5	4.17	63.0	13.0	3	DIN 2184-1
		1.654					.177	.164	2.480	.512		
UNF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DF-10-32	★	6.0	4.83	70.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.236	.190	2.756	.630		
UNF #12-28	28.00	23.00	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DF-12-28	★	6.0	5.49	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.906					.236	.216	3.150	.591		
UNF 1/4-28	28.00	25.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SD100DF-1/4	★	7.0	6.35	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.984					.276	.250	3.150	.591		
UNF 5/16-24	24.00	29.50	8.00 x 6.20	3B	T300-SD100DF-5/16	★	8.0	7.94	90.0	18.0	3	DIN 2184-1
		1.161					.315	.313	3.543	.709		
UNF 3/8-24	24.00	33.50	10.00 x 8.00	3B	T300-SD100DF-3/8	★	10.0	9.53	100.0	20.0	4	DIN 2184-1
		1.319					.394	.375	3.937	.787		



CoroTap™ 300 螺旋槽丝锥

THCHT
THBTP
FHA
SUBSTRATE
COATING

C
1
10°
HSS-E-PM
UNCOAT

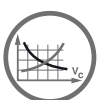


螺纹形式: UNJC

					尺寸, mm, inch							
TDZ	TPI	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	UNJC	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNJC #4-40	40.00	8.00	3.50 x 2.70	3B	T300-SD100DH-4-40	★	3.5	2.84	56.0	8.0	3	DIN 2184-1
		.315					.138	.112	2.205	.315		
UNJC #6-32	32.00	10.00	4.00 x 3.00	3B	T300-SD100DH-6-32	★	4.0	3.51	56.0	10.0	3	DIN 2184-1
		.394					.157	.138	2.205	.394		
UNJC #8-32	32.00	11.00	4.50 x 3.40	3B	T300-SD100DH-8-32	★	4.5	4.17	63.0	11.0	3	DIN 2184-1
		.433					.177	.164	2.480	.433		
UNJC #10-24	24.00	13.50	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DH-10-24	★	6.0	4.83	70.0	13.5	3	DIN 2184-1
		.531					.236	.190	2.756	.531		
UNJC 1/4-20	20.00	17.50	7.00 x 5.50	3B	T300-SD100DH-1/4	★	7.0	6.35	80.0	17.5	3	DIN 2184-1
		.689					.276	.250	3.150	.689		
UNJC 5/16-18	18.00	21.00	8.00 x 6.20	3B	T300-SD100DH-5/16	★	8.0	7.94	90.0	21.0	3	DIN 2184-1
		.827					.315	.313	3.543	.827		
UNJC 3/8-16	16.00	25.00	10.00 x 8.00	3B	T300-SD100DH-3/8	★	10.0	9.53	100.0	25.0	3	DIN 2184-1
		.984					.394	.375	3.937	.984		

螺纹形式: UNJF

					尺寸, mm, inch							
TDZ	TPI	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	UNJF	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNJF #6-40	40.00	9.50	4.00 x 3.00	3B	T300-SD100DI-6-40	★	4.0	3.51	56.0	9.5	3	DIN 2184-1
		.374					.157	.138	2.205	.374		
UNJF #10-32	32.00	12.50	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DI-10-32	★	6.0	4.83	70.0	12.5	3	DIN 2184-1
		.492					.236	.190	2.756	.492		
UNJF 1/4-28	28.00	16.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SD100DI-1/4	★	7.0	6.35	80.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.276	.250	3.150	.630		
UNJF 5/16-24	24.00	20.00	8.00 x 6.20	3B	T300-SD100DI-5/16	★	8.0	7.94	90.0	20.0	3	DIN 2184-1
		.787					.315	.313	3.543	.787		
UNJF 3/8-24	24.00	23.00	10.00 x 8.00	3B	T300-SD100DI-3/8	★	10.0	9.53	100.0	23.0	3	DIN 2184-1
		.906					.394	.375	3.937	.906		



G29



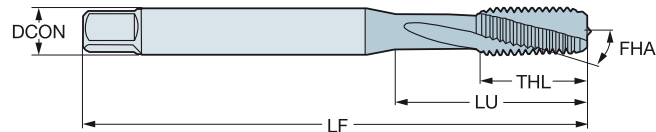
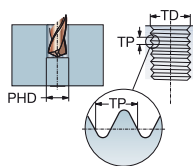
I2



CoroTap™ 300 螺旋槽丝锥

THCHT
THBTTP
FHA
SUBSTRATE
COATING

C
1
15°
HSS-E-PM
PVD AlCrN

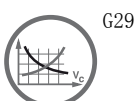


螺纹形式: MJ

					S 尺寸, mm, inch							
TDZ	TP	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	mm	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
MJ4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	4H	T300-SM100DC-MJ4	★	4.5	4.00	63.0	13.0	3	DIN 371
		.512					.177	.157	2.480	.512		
MJ5	0.80	16.00	6.00 x 4.90	4H	T300-SM100DC-MJ5	★	6.0	5.00	70.0	16.0	3	DIN 371
		.630					.236	.197	2.756	.630		
MJ6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	4H	T300-SM100DC-MJ6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		.906					.236	.236	3.150	.591		
MJ8	1.25	29.50	8.00 x 6.20	4H	T300-SM100DC-MJ8	★	8.0	8.00	100.0	18.0	3	DIN 371
		1.161					.315	.315	3.937	.709		

螺纹形式: UNJF

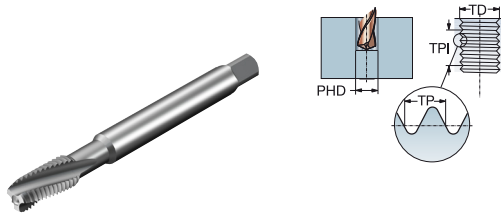
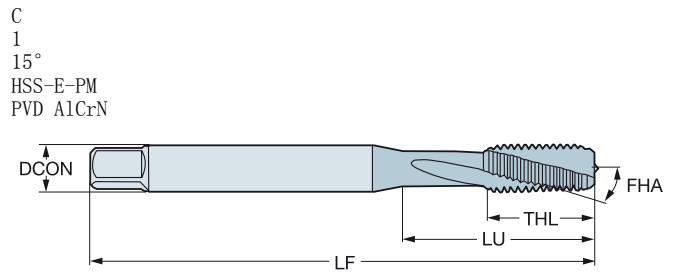
					S 尺寸, mm, inch							
TDZ	TPI	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	mm	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNJF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	3B	T300-SM100DI-10-32	★	6.0	4.83	70.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.236	.190	2.756	.630		
UNJF 1/4-28	28.00	25.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SM100DI-1/4	★	7.0	6.35	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.984					.276	.250	3.150	.591		
UNJF 5/16-24	24.00	29.50	8.00 x 6.20	3B	T300-SM100DI-5/16	★	8.0	7.94	90.0	18.0	3	DIN 2184-1
		1.161					.315	.313	3.543	.709		
UNJF 3/8-24	24.00	33.50	10.00 x 8.00	3B	T300-SM100DI-3/8	★	10.0	9.53	100.0	20.0	3	DIN 2184-1
		1.319					.394	.375	3.937	.787		



CoroTap™ 300 螺旋槽丝锥

钢丝螺套丝锥

THCHT
THBTP
FHA
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD AlCrN



螺纹形式: EGUNF

						S	尺寸, mm, inch					
						0.150						
TDZ	TPI	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	★	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
EGUNF #1/4-28	28.00	25.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SM100DS-1/4	★	7.0	7.60	80.0	15.0	3	DIN 2184-1
		.984					.276	.299	3.150	.591		
EGUNF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	3B	T300-SM100DS-10-32	★	6.0	5.94	70.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.236	.234	2.756	.630		

螺纹形式: EGUNJF

						S	尺寸, mm, inch					
						0.150						
TDZ	TPI	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	★	DCON	TD	LF	THL	NOF	BSG
EGUNJF #10-32	32.00	12.50	6.00 x 4.90	3B	T300-SD100DZ-10-32	★	6.0	5.94	70.0	12.5	3	DIN 2184-1
		.492					.236	.234	2.756	.492		
EGUNJF 1/4-28	28.00	16.00	7.00 x 5.50	3B	T300-SD100DZ-1/4	★	7.0	7.60	80.0	16.0	3	DIN 2184-1
		.630					.276	.299	3.150	.630		
EGUNJF 3/8-24	24.00	23.00	10.00 x 8.00	3B	T300-SD100DZ-3/8	★	10.0	10.99	100.0	23.0	3	DIN 2184-1
		.906					.394	.433	3.937	.906		
EGUNJF 5/16-24	24.00	20.00	8.00 x 6.20	3B	T300-SD100DZ-5/16	★	8.0	9.40	90.0	20.0	3	DIN 2184-1
		.787					.315	.370	3.543	.787		



G29

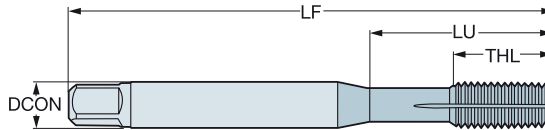
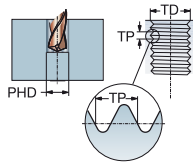


I2

CoroTap™ 400 挤压丝锥

THCHT
THBTTP
ULDR
SUBSTRATE

C
0
3.0
HSS-E-PM



螺纹形式：公制

TDZ	TP	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	P	尺寸, mm, inch				
							DCON	TD	LF	THL	BSG
M3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	6HX	T400-PM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	6.0	DIN 2174
	.709						.138	.118	2.205	.236	
M4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	6HX	T400-PM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	7.0	DIN 2174
	.827						.177	.157	2.480	.276	
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
	.984						.236	.197	2.756	.315	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
	1.181						.236	.236	3.150	.394	
M7	1.00	30.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM100DA-M7	★	7.0	7.00	80.0	7.0	DIN 2174
	1.181						.276	.276	3.150	.276	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6HX	T400-PM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
	1.378						.315	.315	3.543	.472	
M9	1.25	35.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100DA-M9	★	9.0	9.00	90.0	13.0	DIN 2174
	1.378						.354	.354	3.543	.512	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6HX	T400-PM100DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
	1.535						.394	.394	3.937	.591	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN 2174
	1.654						.354	.472	4.331	.630	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN 2174
	1.929						.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	20.0	DIN 2174
	2.165						.472	.630	4.331	.787	
M3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	6GX	T400-PM101DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	6.0	DIN 2174
	.709						.138	.118	2.205	.236	
M4	0.60	21.00	4.50 x 3.40	6GX	T400-PM101DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	7.0	DIN 2174
	.827						.177	.157	2.480	.276	
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6GX	T400-PM101DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
	.984						.236	.197	2.756	.315	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6GX	T400-PM101DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
	1.181						.236	.236	3.150	.394	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6GX	T400-PM101DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
	1.378						.315	.315	3.543	.472	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6GX	T400-PM101DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
	1.535						.394	.394	3.937	.591	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6GX	T400-PM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN 2174
	1.654						.354	.472	4.331	.630	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6GX	T400-PM101DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN 2174
	1.929						.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6GX	T400-PM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	20.0	DIN 2174
	2.165						.472	.630	4.331	.787	

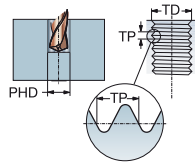


G30



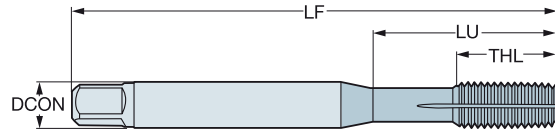
I2

CoroTap™ 400 挤压丝锥



THCHT
THBTTP
ULDR
SUBSTRATE

E
0
3.0
HSS-E-PM



螺纹形式：公制

						P 尺寸, mm, inch				
TDZ	TP	LU	CZC ₆₅	TCTR	订货号	DCON	TD	LF	THL	BSG
M3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	6HX	T400-PM102DA-M3	3.5	3.00	56.0	6.0	DIN 2174
		.709				.138	.118	2.205	.236	
M4	0.60	21.00	4.50 x 3.40	6HX	T400-PM102DA-M4	4.5	4.00	63.0	7.0	DIN 2174
		.827				.177	.157	2.480	.276	
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM102DA-M5	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
		.984				.236	.197	2.756	.315	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM102DA-M6	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
		1.181				.236	.236	3.150	.394	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6HX	T400-PM102DA-M8	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.378				.315	.315	3.543	.472	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6HX	T400-PM102DA-M10	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.535				.394	.394	3.937	.591	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM102DA-M12	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN 2174
		1.654				.354	.472	4.331	.630	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM102DA-M14	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN 2174
		1.929				.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM102DA-M16	12.0	16.00	110.0	20.0	DIN 2174
		2.165				.472	.630	4.331	.787	



G30



I2

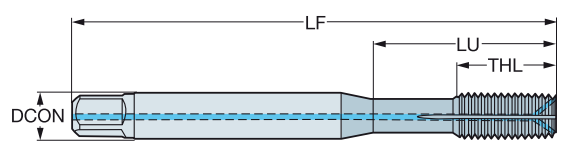
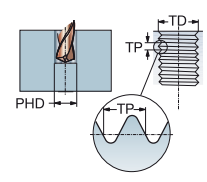


CoroTap™ 400 挤压丝锥

110

B

THCHT C
 THBTTP 0
 ULDR 3.0
 CNSC 1
 CXSC 2
 SUBSTRATE HSS-E-PM



C

螺纹形式：公制

D

					P 尺寸, mm, inch						
TDZ	TP	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	UN	DCON	TD	LF	THL	BSG
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM103DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
		.984					.236	.197	2.756	.315	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM103DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
		1.181					.236	.236	3.150	.394	
M7	1.00	30.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM103DA-M7	★	7.0	7.00	80.0	7.0	DIN 2174
		1.181					.276	.276	3.150	.276	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6HX	T400-PM103DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.378					.315	.315	3.543	.472	
M9	1.25	35.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM103DA-M9	★	9.0	9.00	90.0	13.0	DIN 2174
		1.378					.354	.354	3.543	.512	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6HX	T400-PM103DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.535					.394	.394	3.937	.591	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM103DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	4.331	.630	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM103DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN 2174
		1.929					.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM103DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	20.0	DIN 2174
		2.165					.472	.630	4.331	.787	

F

G

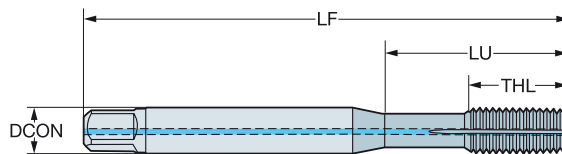
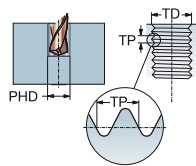
H

I



CoroTap™ 400 挤压丝锥

THCHT C
 THBT 0
 ULDR 3.0
 CNSC 1
 CXSC 1
 SUBSTRATE HSS-E-PM



螺纹形式：公制

TDZ	TP	LU	CZC ₆₅	TCTR	订货号	尺寸, mm, inch					
						DCON	TD	LF	THL	BSG	
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM104DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN 2174
		.984					.236	.197	2.756	.315	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM104DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN 2174
		1.181					.236	.236	3.150	.394	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6HX	T400-PM104DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.378					.315	.315	3.543	.472	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6HX	T400-PM104DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.535					.394	.394	3.937	.591	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM104DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN 2174
		1.654					.354	.472	4.331	.630	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM104DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN 2174
		1.929					.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM104DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	20.0	DIN 2174
		2.165					.472	.630	4.331	.787	



G30



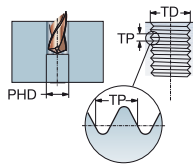
I2



I7

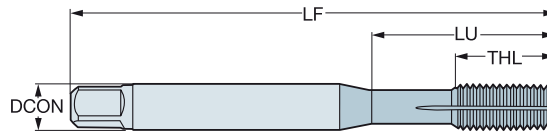


CoroTap™ 400 挤压丝锥



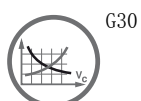
THCHT
THBTTP
ULDR
SUBSTRATE

C
0
3.0
HSS-E-PM

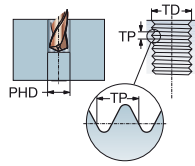


螺纹形式：公制

						P		尺寸, mm, inch			
TDZ	TP	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	★	DCON	TD	LF	THL	BSG
M3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	6HX	T400-PM100AA-M3	★	3.5	3.00	56.0	6.0	DIN/ANSI
	.709						.138	.118	2.205	.236	
M4	0.60	21.00	4.50 x 3.40	6HX	T400-PM100AA-M4	★	4.5	4.00	63.0	7.0	DIN/ANSI
	.827						.177	.157	2.480	.276	
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100AA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	DIN/ANSI
	.984						.236	.197	2.756	.315	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100AA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	DIN/ANSI
	1.181						.236	.236	3.150	.394	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	6HX	T400-PM100AA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	DIN/ANSI
	1.378						.315	.315	3.543	.472	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	6HX	T400-PM100AA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	DIN/ANSI
	1.535						.394	.394	3.937	.591	
M12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100AA-M12	★	9.0	12.00	110.0	16.0	DIN/ANSI
	1.654						.354	.472	4.331	.630	
M14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM100AA-M14	★	11.0	14.00	110.0	20.0	DIN/ANSI
	1.929						.433	.551	4.331	.787	
M16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM100AA-M16	★	12.0	16.00	110.0	20.0	DIN/ANSI
	2.165						.472	.630	4.331	.787	

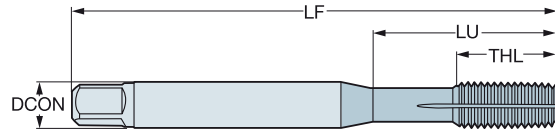


CoroTap™ 400 挤压丝锥



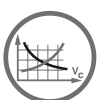
THCHT
THBT
ULDR
SUBSTRATE

C
0
3.0
HSS-E-PM



螺纹形式：公制细牙

TDZ	TP	LU	CZC ₆₅	TCTR	订货号	尺寸, mm, inch
MF5X0.5	0.50	25.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100DB-M5X050	DCON TD LF THL BSG 6.0 5.00 70.0 8.0 DIN 2174 .236 .197 2.756 .315
MF6X0.75	0.75	30.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100DB-M6X075	6.0 6.00 80.0 10.0 DIN 2174 .236 .236 3.150 .394
MF8X1	1.00	35.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM100DB-M8X100	6.0 8.00 90.0 12.0 DIN 2174 .236 .315 3.543 .472
MF10X1	1.00	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM100DB-M10X100	7.0 10.00 90.0 12.0 DIN 2174 .276 .394 3.543 .472
MF10X1.25	1.25	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM100DB-M10X125	7.0 10.00 100.0 15.0 DIN 2174 .276 .394 3.937 .591
MF12X1	1.00	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100DB-M12X100	9.0 12.00 100.0 13.0 DIN 2174 .354 .472 3.937 .512
MF12X1.25	1.25	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100DB-M12X125	9.0 12.00 100.0 13.0 DIN 2174 .354 .472 3.937 .512
MF12X1.5	1.50	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM100DB-M12X150	9.0 12.00 100.0 13.0 DIN 2174 .354 .472 3.937 .512
MF14X1	1.00	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DB-M14X100	11.0 14.00 100.0 15.0 DIN 2174 .433 .551 3.937 .591
MF14X1.25	1.25	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DB-M14X125	11.0 14.00 100.0 15.0 DIN 2174 .433 .551 3.937 .591
MF14X1.5	1.50	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DB-M14X150	11.0 14.00 100.0 15.0 DIN 2174 .433 .551 3.937 .591
MF16X1.5	1.50	50.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM100DB-M16X150	12.0 16.00 100.0 15.0 DIN 2174 .472 .630 3.937 .591



G30

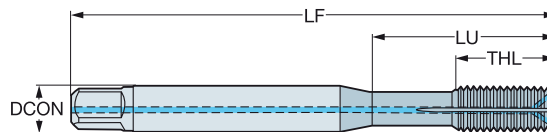
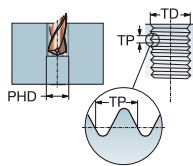


I2



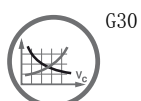
CoroTap™ 400 挤压丝锥

THCHT C
 THBTTP 0
 ULDR 3.0
 CNSC 1
 CXSC 2
 SUBSTRATE HSS-E-PM



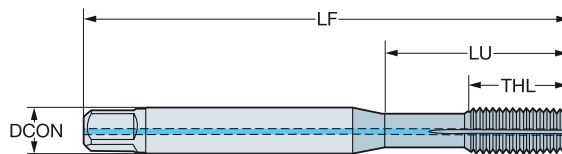
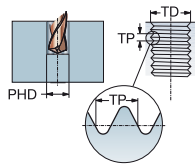
螺纹形式：公制细牙

					P 尺寸, mm, inch					
TDZ	TP	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	DCON	TD	LF	THL	BSG
MF8X1	1.00	35.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM101DB-M8X100	★ 6.0	8.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.378				.236	.315	3.543	.472	
MF10X1	1.00	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM101DB-M10X100	★ 7.0	10.00	90.0	12.0	DIN 2174
		1.535				.276	.394	3.543	.472	
MF10X1.25	1.25	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM101DB-M10X125	★ 7.0	10.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.535				.276	.394	3.937	.591	
MF12X1	1.00	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM101DB-M12X100	★ 9.0	12.00	100.0	13.0	DIN 2174
		1.654				.354	.472	3.937	.512	
MF12X1.25	1.25	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM101DB-M12X125	★ 9.0	12.00	100.0	13.0	DIN 2174
		1.654				.354	.472	3.937	.512	
MF12X1.5	1.50	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM101DB-M12X150	★ 9.0	12.00	100.0	13.0	DIN 2174
		1.654				.354	.472	3.937	.512	
MF14X1.50	1.50	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM101DB-M14X150	★ 11.0	14.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.929				.433	.551	3.937	.591	
MF16X1.5	1.50	50.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM101DB-M16X150	★ 12.0	16.00	100.0	15.0	DIN 2174
		1.969				.472	.630	3.937	.591	



CoroTap™ 400 挤压丝锥

THCHT C
 THBT 0
 ULDR 3.0
 CNSC 1
 CXSC 1
 SUBSTRATE HSS-E-PM



螺纹形式：公制细牙

TDZ	TP	LU	CZC ₆	TCTR	订货号	尺寸, mm, inch
MF8X1	1.00	35.00	6.00 x 4.90	6HX	T400-PM102DB-M8X100	DCON TD LF THL BSG
		1.378				6.0 8.0 90.0 12.0 DIN 2174
						.236 .315 3.543 .472
MF10X1	1.00	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM102DB-M10X100	7.0 10.0 90.0 10.0 DIN 2174
		1.535				.276 .394 3.543 .394
MF10X1.25	1.25	39.00	7.00 x 5.50	6HX	T400-PM102DB-M10X125	7.0 10.0 100.0 15.0 DIN 2174
		1.535				.276 .394 3.937 .591
MF12X1.25	1.25	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM102DB-M12X125	9.0 12.0 100.0 12.0 DIN 2174
		1.654				.354 .472 3.937 .472
MF12X1.5	1.50	42.00	9.00 x 7.00	6HX	T400-PM102DB-M12X150	9.0 12.0 100.0 12.0 DIN 2174
		1.654				.354 .472 3.937 .472
MF14X1.5	1.50	49.00	11.00 x 9.00	6HX	T400-PM102DB-M14X150	11.0 14.0 100.0 15.0 DIN 2174
		1.929				.433 .551 3.937 .591
MF16X1.5	1.50	50.00	12.00 x 9.00	6HX	T400-PM102DB-M16X150	12.0 16.0 100.0 15.0 DIN 2174
		1.969				.472 .630 3.937 .591



G30



I2



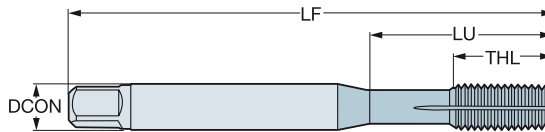
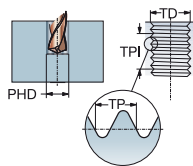
I7



CoroTap™ 400 挤压丝锥

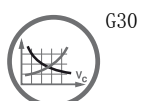
THCHT
THBTP
ULDR
SUBSTRATE

C
0
3.0
HSS-E-PM

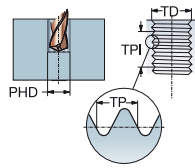


螺纹形式: UNC

					P 尺寸, mm, inch					
TDZ	TPI	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNC 4-40	40.00	18.00	.141 x .110	2BX	T400-PM100AE-4-40	3.6	2.84	56.0	6.0	DIN/ANSI
		.709				.141	.112	2.205	.236	
UNC 6-32	32.00	20.00	.141 x .110	2BX	T400-PM100AE-6-32	3.6	3.50	56.0	6.5	DIN/ANSI
		.787				.141	.138	2.205	.256	
UNC 8-32	32.00	25.00	.168 x .131	2BX	T400-PM100AE-8-32	4.3	4.16	63.0	6.0	DIN/ANSI
		.984				.168	.164	2.480	.236	
UNC 10-24	24.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM100AE-10-24	4.9	4.80	70.0	8.0	DIN/ANSI
		.984				.194	.189	2.756	.315	
UNC 12-24	24.00	30.00	.220 x .165	2BX	T400-PM100AE-12-24	5.6	5.48	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181				.220	.216	3.150	.394	
UNC 1/4-20	20.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM100AE-1/4	6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181				.255	.250	3.150	.394	
UNC 5/16-18	18.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM100AE-5/16	8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
		1.378				.318	.313	3.543	.472	
UNC 3/8-16	16.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM100AE-3/8	9.7	9.52	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535				.381	.375	3.937	.591	
UNC 7/16-14	14.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM100AE-7/16	8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535				.323	.437	3.937	.591	
UNC 1/2-13	13.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM100AE-1/2	9.3	12.70	110.0	18.0	DIN/ANSI
		1.752				.367	.500	4.331	.709	
UNC 5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	2BX	T400-PM100AE-5/8	12.2	15.88	110.0	20.0	DIN/ANSI
		2.165				.480	.625	4.331	.787	

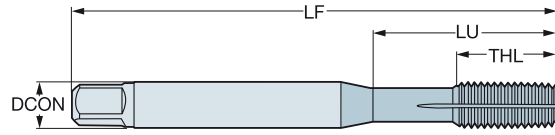


CoroTap™ 400 挤压丝锥



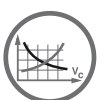
THCHT
THBTP
ULDR
SUBSTRATE

E
0
3.0
HSS-E-PM



螺纹形式: UNC

					P 尺寸, mm, inch					
TDZ	TPI	LU	CZC ₄₅	TCTR	订货号	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNC 4-40	40.00	18.00	.141 x .110	2BX	T400-PM101AE-4-40	3.6	2.84	56.0	6.0	DIN/ANSI
		.709				.141	.112	2.205	.236	
UNC 6-32	32.00	20.00	.141 x .110	2BX	T400-PM101AE-6-32	3.6	3.50	56.0	6.5	DIN/ANSI
		.787				.141	.138	2.205	.256	
UNC 8-32	32.00	25.00	.168 x .131	2BX	T400-PM101AE-8-32	4.3	4.16	63.0	6.0	DIN/ANSI
		.984				.168	.164	2.480	.236	
UNC 10-24	24.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM101AE-10-24	4.9	4.80	70.0	8.0	DIN/ANSI
		.984				.194	.189	2.756	.315	
UNC 12-24	24.00	30.00	.220 x .165	2BX	T400-PM101AE-12-24	5.6	5.48	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181				.220	.216	3.150	.394	
UNC 1/4-20	20.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM101AE-1/4	6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181				.255	.250	3.150	.394	
UNC 5/16-18	18.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM101AE-5/16	8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
		1.378				.318	.313	3.543	.472	
UNC 3/8-16	16.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM101AE-3/8	9.7	9.52	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535				.381	.375	3.937	.591	
UNC 7/16-14	14.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM101AE-7/16	8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535				.323	.437	3.937	.591	
UNC 1/2-13	13.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM101AE-1/2	9.3	12.70	110.0	18.0	DIN/ANSI
		1.752				.367	.500	4.331	.709	
UNC 5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	2BX	T400-PM101AE-5/8	12.2	15.88	110.0	20.0	DIN/ANSI
		2.165				.480	.625	4.331	.787	



G30

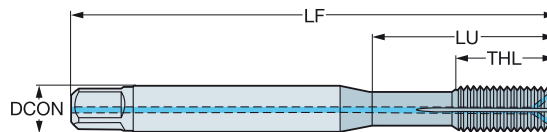
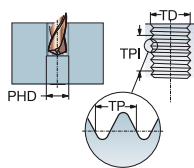


I2



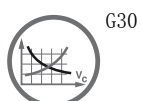
CoroTap™ 400 挤压丝锥

THCHT C
 THBTTP 0
 ULDR 3
 CNSC 1
 CXSC 2
 SUBSTRATE HSS-E-PM



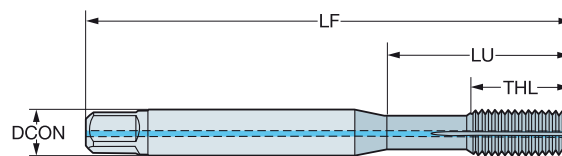
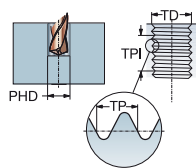
螺纹形式: UNC

					P 尺寸, mm, inch					
TDZ	TPI	LU	CZC ₁₆	TCTR	订货号	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNC 8-32	32.00	25.00	.168 x .131	2BX	T400-PM102AE-8-32	★ 4.3	4.16	63.0	6.0	DIN/ANSI
		.984				.168	.164	2.480	.236	
UNC 10-24	24.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM102AE-10-24	★ 4.9	4.80	70.0	8.0	DIN/ANSI
		.984				.194	.189	2.756	.315	
UNC 12-24	24.00	30.00	.220 x .165	2BX	T400-PM102AE-12-24	★ 5.6	5.48	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181				.220	.216	3.150	.394	
UNC 1/4-20	20.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM102AE-1/4	★ 6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181				.255	.250	3.150	.394	
UNC 5/16-18	18.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM102AE-5/16	★ 8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
		1.378				.318	.313	3.543	.472	
UNC 3/8-16	16.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM102AE-3/8	★ 9.7	9.52	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535				.381	.375	3.937	.591	
UNC 7/16-14	14.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM102AE-7/16	★ 8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535				.323	.437	3.937	.591	
UNC 1/2-13	13.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM102AE-1/2	★ 9.3	12.70	110.0	18.0	DIN/ANSI
		1.752				.367	.500	4.331	.709	
UNC 5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	2BX	T400-PM102AE-5/8	★ 12.2	15.88	110.0	20.0	DIN/ANSI
		2.165				.480	.625	4.331	.787	



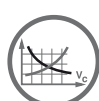
CoroTap™ 400 挤压丝锥

THCHT C
 THBTBTP 0
 ULDR 3.0
 CNSC 1
 CXSC 1
 SUBSTRATE HSS-E-PM



螺纹形式: UNC

					p 尺寸, mm, inch						
TDZ	TPI	LU	CZC ₆₅	TCTR	订货号	UN	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNC 8-32	32.00	25.00	.168 x .131	2BX	T400-PM103AE-8-32	★	4.3	4.16	63.0	6.0	DIN/ANSI
		.984					.168	.164	2.480	.236	
UNC 10-24	24.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM103AE-10-24	★	4.9	4.80	70.0	8.0	DIN/ANSI
		.984					.194	.189	2.756	.315	
UNC 12-24	24.00	30.00	.220 x .165	2BX	T400-PM103AE-12-24	★	5.6	5.48	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181					.220	.216	3.150	.394	
UNC 1/4-20	20.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM103AE-5/16	★	6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181					.255	.250	3.150	.394	
UNC 5/16-18	18.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM103AE-1/4	★	8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
		1.378					.318	.313	3.543	.472	
UNC 3/8-16	16.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM103AE-3/8	★	9.7	9.52	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535					.381	.375	3.937	.591	
UNC 7/16-14	14.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM103AE-7/16	★	8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535					.323	.437	3.937	.591	
UNC 1/2-13	13.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM103AE-1/2	★	9.3	12.70	110.0	18.0	DIN/ANSI
		1.752					.367	.500	4.331	.709	
UNC 5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	2BX	T400-PM103AE-5/8	★	12.2	15.88	110.0	20.0	DIN/ANSI
		2.165					.480	.625	4.331	.787	



G30



I2

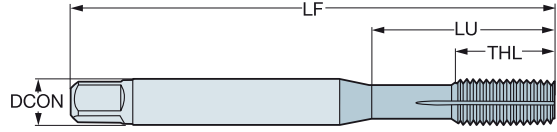
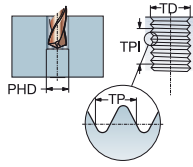


I7



CoroTap™ 400 挤压丝锥

THCHT C
 THBTP 0
 ULDR 3
 SUBSTRATE HSS-E-PM



螺纹形式: UNF

						P	尺寸, mm, inch				
TDZ	TPI	LU	CZC _{IS}	TCTR	订货号	UNF	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNF 10-32	32.00	25.00 .984	.194 x .152	2BX	T400-PM100AF-10-32	★	4.9 .194	4.82 .190	70.0 2.756	8.0 .315	DIN/ANSI
UNF 1/4-28	28.00	30.00 1.181	.255 x .191	2BX	T400-PM100AF-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	10.0 .394	DIN/ANSI
UNF 5/16-24	24.00	35.00 1.378	.318 x .238	2BX	T400-PM100AF-5/16	★	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	12.0 .472	DIN/ANSI
UNF 3/8-24	24.00	39.00 1.535	.381 x .286	2BX	T400-PM100AF-3/8	★	9.7 .381	9.50 .374	100.0 3.937	12.0 .472	DIN/ANSI
UNF 7/16-20	20.00	39.00 1.535	.323 x .242	2BX	T400-PM100AF-7/16	★	8.2 .323	11.11 .437	100.0 3.937	15.0 .591	DIN/ANSI
UNF 1/2-20	20.00	44.50 1.752	.367 x .275	2BX	T400-PM100AF-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	100.0 3.937	13.0 .512	DIN/ANSI
UNF 5/8-18	18.00	50.00 1.969	.480 x .360	2BX	T400-PM100AF-5/8	★	12.2 .480	15.88 .625	100.0 3.937	15.0 .591	DIN/ANSI

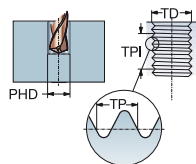


G30



I2

CoroTap™ 400 挤压丝锥



THCHT
THBTP
ULDR
SUBSTRATE

E
0
3
HSS-E-PM



螺纹形式: UNF

TDZ	TPI	LU	CZC ₆₅	TCTR	订货号	尺寸, mm, inch
UNF 10-32	32.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM101AF-10-32	DCON TD LF THL BSG 4.9 4.82 70.0 8.0 DIN/ANSI .194 .190 2.756 .315
UNF 1/4-28	28.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM101AF-1/4	DCON TD LF THL BSG 6.5 6.35 80.0 10.0 DIN/ANSI .255 .250 3.150 .394
UNF 5/16-24	24.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM101AF-5/16	DCON TD LF THL BSG 8.1 7.94 90.0 12.0 DIN/ANSI .318 .313 3.543 .472
UNF 3/8-24	24.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM101AF-3/8	DCON TD LF THL BSG 9.7 9.50 100.0 12.0 DIN/ANSI .381 .374 3.937 .472
UNF 7/16-20	20.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM101AF-7/16	DCON TD LF THL BSG 8.2 11.11 100.0 15.0 DIN/ANSI .323 .437 3.937 .591
UNF 1/2-20	20.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM101AF-1/2	DCON TD LF THL BSG 9.3 12.70 100.0 13.0 DIN/ANSI .367 .500 3.937 .512
UNF 5/8-18	18.00	50.00	.480 x .360	2BX	T400-PM101AF-5/8	DCON TD LF THL BSG 12.2 15.88 100.0 15.0 DIN/ANSI .480 .625 3.937 .591



G30

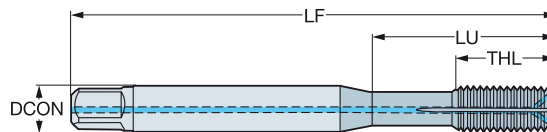
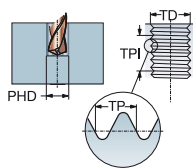


I2



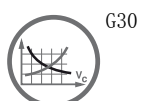
CoroTap™ 400 挤压丝锥

THCHT C
 THBTP 0
 ULDR 3.0
 CNSC 1
 CXSC 2
 SUBSTRATE HSS-E-PM



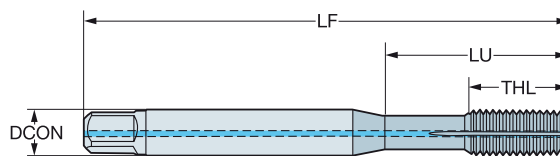
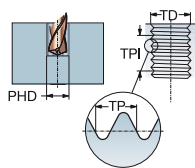
螺纹形式: UNF

					P 尺寸, mm, inch					
TDZ	TPI	LU	CZC ₁₅	TCTR	订货号	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNF 10-32	32.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM102AF-10-32	★ 4.9	4.82	70.0	8.0	DIN/ANSI
		.984				.194	.190	2.756	.315	
UNF 1/4-28	28.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM102AF-1/4	★ 6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181				.255	.250	3.150	.394	
UNF 5/16-24	24.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM102AF-5/16	★ 8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
		1.378				.318	.313	3.543	.472	
UNF 3/8-24	24.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM102AF-3/8	★ 9.7	9.50	100.0	12.0	DIN/ANSI
		1.535				.381	.374	3.937	.472	
UNF 7/16-20	20.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM102AF-7/16	★ 8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535				.323	.437	3.937	.591	
UNF 1/2-20	20.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM102AF-1/2	★ 9.3	12.70	100.0	13.0	DIN/ANSI
		1.752				.367	.500	3.937	.512	
UNF 5/8-18	18.00	50.00	.480 x .360	2BX	T400-PM102AF-5/8	★ 12.2	15.88	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.969				.480	.625	3.937	.591	



CoroTap™ 400 挤压丝锥

THCHT C
 THBTBTP 0
 ULDR 3
 CNSC 1
 CXSC 1
 SUBSTRATE HSS-E-PM



螺纹形式: UNF

					p 尺寸, mm, inch						
TDZ	TPI	LU	CZC ₆₅	TCTR	订货号	UNF	DCON	TD	LF	THL	BSG
UNF 10-32	32.00	25.00	.194 x .152	2BX	T400-PM103AF-10-32	★	4.9	4.82	70.0	8.0	DIN/ANSI
		.984					.194	.190	2.756	.315	
UNF 1/4-28	28.00	30.00	.255 x .191	2BX	T400-PM103AF-1/4	★	6.5	6.35	80.0	10.0	DIN/ANSI
		1.181					.255	.250	3.150	.394	
UNF 5/16-24	24.00	35.00	.318 x .238	2BX	T400-PM103AF-5/16	★	8.1	7.94	90.0	12.0	DIN/ANSI
		1.378					.318	.313	3.543	.472	
UNF 3/8-24	24.00	39.00	.381 x .286	2BX	T400-PM103AF-3/8	★	9.7	9.50	100.0	12.0	DIN/ANSI
		1.535					.381	.374	3.937	.472	
UNF 7/16-20	20.00	39.00	.323 x .242	2BX	T400-PM103AF-7/16	★	8.2	11.11	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.535					.323	.437	3.937	.591	
UNF 1/2-20	20.00	44.50	.367 x .275	2BX	T400-PM103AF-1/2	★	9.3	12.70	100.0	13.0	DIN/ANSI
		1.752					.367	.500	3.937	.512	
UNF 5/8-18	18.00	50.00	.480 x .360	2BX	T400-PM103AF-5/8	★	12.2	15.88	100.0	15.0	DIN/ANSI
		1.969					.480	.625	3.937	.591	



G30



I2



I7

CoroTap™ 200

CoroTap - 为切削特定材料而优化

公制值

ULDR				T200-SD	
				1.5	2
ISO	MC 材料编号	材料	HB	v _c /min	
S	S1.0.U.AN	高温合金	200	7	6
	S1.0.U.AG		280	5	4
	S2.0.Z.AN	镍基合金	250	7	6
	S2.0.Z.AG		350	2	2
	S2.0.Z.UT		275	5	4
	S2.0.C.NS		320	5	4
	S3.0.Z.AN	钴基合金	200	5	4
	S3.0.Z.AG		300	2	2
	S3.0.C.NS		320	5	4

英制值

ULDR				T200-SD	
				1.5	2
ISO	MC 材料编号	材料	HB	v _c ft/min	
S	S1.0.U.AN	高温合金	200	23	20
	S1.0.U.AG		280	17	14
	S2.0.Z.AN	镍基合金	250	23	20
	S2.0.Z.AG		350	7	7
	S2.0.Z.UT		275	17	14
	S2.0.C.NS		320	17	14
	S3.0.Z.AN	钴基合金	200	17	14
	S3.0.Z.AG		300	7	7
	S3.0.C.NS		320	17	14

公制值

ULDR				T200-SM	
				1.5	2
ISO	MC 材料编号	材料	HB	v _c /min	
S	S4.1.Z.UT	钛合金	200	7	6
	S4.2.Z.AN		320	7	6
	S4.3.Z.AN		330	5	4
	S4.3.Z.AG		375	5	4
	S4.4.Z.AN		330	5	4
	S4.4.Z.AG		410	5	4

英制型

ULDR				T200-SM	
				1.5	2
ISO	MC 材料编号	材料	HB	v _c ft/min	
S	S4.1.Z.UT	钛合金	200	23	20
	S4.2.Z.AN		320	23	20
	S4.3.Z.AN		330	17	14
	S4.3.Z.AG		375	17	14
	S4.4.Z.AN		330	17	14
	S4.4.Z.AG		410	17	14

CoroTap™ 300

CoroTap - 为切削特定材料而优化

公制值

				T300-SD	
				1.5	N/A
ULDR					
ISO	MC 材料编号	材料	HB	v _c /min	
S	S1.0.U.AN	高温合金	200	7	
	S1.0.U.AG		280	5	
	S2.0.Z.AN	镍基合金	250	5	
	S2.0.Z.AG		350	3	
	S2.0.Z.UT		275	5	
	S2.0.C.NS		320	3	

英制型

				T300-SD	
				1.5	N/A
ULDR					
ISO	MC 材料编号	材料	HB	v _c /ft/min	
S	S1.0.U.AN	高温合金	200	23	
	S1.0.U.AG		280	17	
	S2.0.Z.AN	镍基合金	250	17	
	S2.0.Z.AG		350	10	
	S2.0.Z.UT		275	17	
	S2.0.C.NS		320	10	

公制值

				T300-SM	
				1.5	2
ULDR					
ISO	MC 材料编号	材料	HB	v _c /min	
S	S4.1.Z.UT	钛合金	200	10	8
	S4.2.Z.AN		320	6	5
	S4.3.Z.AN		330	6	5
	S4.3.Z.AG		375	5	4
	S4.4.Z.AN		330	5	4
	S4.4.Z.AG		410	5	4

英制型

				T300-SM	
				1.5	2
ULDR					
ISO	MC 材料编号	材料	HB	v _c /ft/min	
S	S4.1.Z.UT	钛合金	200	33	27
	S4.2.Z.AN		320	20	17
	S4.3.Z.AN		330	20	17
	S4.3.Z.AG		375	17	14
	S4.4.Z.AN		330	17	14
	S4.4.Z.AG		410	17	14

CoroTap™ 400

CoroTap - 为切削特定材料而优化

公制值

				ULDR (xTD)	T400-PM		
					1.5	2.0	3.0
ISO	MC 材料编号	材料	N/mm ²	HB	v _c /min		
P	P1.1.Z.AN	非合金钢	428	125	40	33	28
	P1.1.Z.HT		639	190	36	30	26
	P1.2.Z.AN		639	190	33	27	23
	P1.2.Z.HT		708	210	29	24	21
	P1.3.Z.AN		639	190	33	27	23
	P1.3.Z.HT	1013	300	15	12	10	
	P2.1.Z.AN	低合金钢	591	175	33	27	23
	P2.2.Z.AN		811	240	29	24	21
	P2.3.Z.AN		867	260	15	12	10
	P2.5.Z.HT.1		961	285	15	12	10
	P3.0.Z.AN	高合金钢	674	200	29	24	21
	P3.1.Z.AN		839	250	29	24	21
	P1.5.C.UT	铸钢	503	150	33	27	23
	P2.6.C.UT		674	200	29	24	21
	P5.0.Z.HT.1	铁素体 / 马氏体不锈钢	1114	330	8	6	5
P5.0.Z.PH	1114		330	8	6	5	

英制值

				ULDR (xTD)	T400-PM		
					1.5	2.0	3.0
ISO	MC 材料编号	材料	N/mm ²	HB	v _c ft/min		
P	P1.1.Z.AN	非合金钢	428	125	132	108	93
	P1.1.Z.HT		639	190	120	99	84
	P1.2.Z.AN		639	190	108	89	76
	P1.2.Z.HT		708	210	96	78	68
	P1.3.Z.AN		639	190	108	89	76
	P1.3.Z.HT	1013	300	48	40	34	
	P2.1.Z.AN	低合金钢	591	175	108	89	76
	P2.2.Z.AN		811	240	96	78	68
	P2.3.Z.AN		867	260	48	40	34
	P2.5.Z.HT.1		961	285	48	40	34
	P3.0.Z.AN	高合金钢	674	200	96	78	68
	P3.1.Z.AN		839	250	96	78	68
	P1.5.C.UT	铸钢	503	150	108	89	76
	P2.6.C.UT		674	200	96	78	68
	P5.0.Z.HT.1	铁素体 / 马氏体不锈钢	1114	330	24	20	17
P5.0.Z.PH	1114		330	24	20	17	

附件项

至 CoroMill® 331 的冷却液螺钉和垫圈	H2
间隔环	H2
扭矩扳手和扳手头	H2
带 EasyFix™ 定位的圆柱形衬套	H3
用于 QS™ 刀柄系统的挡块	H4

至 CoroMill® 331 的冷却液螺钉和垫圈



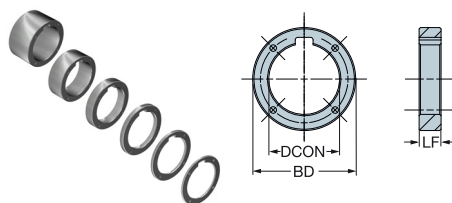
公制

套装代码	螺钉代码	垫圈代码	心轴尺寸
5512 076-101	5512 076-01	5549 210-01	27
5512 076-102	5512 076-02	5549 210-02	32
5512 076-103	5512 076-03	5549 210-03	40

英制

套装代码	螺钉代码	垫圈代码	心轴尺寸
5512 077-201	5512 077-01	5549 211-01	25
5512 077-202	5512 077-02	5549 211-02	38

带孔间隔环



公制, mm

	LF	0.5	1	1.5	2	3	4	5	6	10	20	30
套装代码	DCON	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD
5549 091-032	27	39	39	39	41	41	41	41	41	41	41	41
5549 091-042	32	45	45	45	47	47	47	47	47	47	47	47
5549 091-052	40	54	54	54	55	55	55	55	55	55	55	55

英制

	LF	1/32	1/16	1/4	3/8	1/2	3/4	1
套装代码	DCON	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD
5549 091-512	1	1.461	1.461	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500
5549 091-522	1.25	1.703	1.703	1.75	1.75	1.75	1.75	1.75
5549 091-532	1.5	2.075	2.075	2.125	2.125	2.125	2.125	2.125

不带孔套件

英制

	LF	1/32	1/16	1/4	3/8	1/2	3/4	1
套装代码	DCON	BD	BD	BD	BD	BD	BD	BD
5549 091-541	1.5	2.711	2.711	2.75	2.75	2.75	2.75	2.75
5549 091-551	2.5	3.211	3.211	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25

扭矩扳手和扳手头



ER 型号

5680 103-01	ER 11
5680 103-02	ER 16
5680 103-03	ER 20



ER 型号

5680 103-04	ER 25
5680 103-05	ER 32
5680 103-06	ER 40



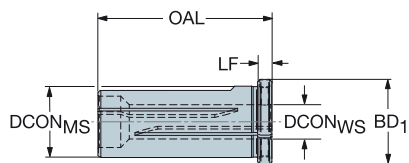
扭矩扳手

ER-TK-01	10-50 Nm
ER-TK-02	40-200 Nm

带 EasyFix™定位的圆柱形衬套

ISO 9766

金属密封型，适合高压冷却



公制型

				尺寸, mm									
CZG _{IS}	CZG _{IS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{IS}	DCON _{IS}	BD ₁	H	LSC	OAL	LF	BAR	KG
16	5	1	1	EF-16-05	16	5	21	14	43.0	48	5	150	0.070
	6	1	1	EF-16-06	16	6	21	14	43.0	48	5	150	0.070
	8	1	1	EF-16-08	16	8	21	14	38.0	48	5	150	0.067
	10	1	1	EF-16-10	16	10	21	14	48.0	48	5	150	0.050
	12	1	1	EF-16-12	16	12	21	14	43.0	48	5	150	0.051
20	16	1	1	EF-20-16	20	16	25	18	50.0	55	5	150	0.066
25	20	1	1	EF-25-20	25	20	30	23	80.0	61	5	150	0.080
32	25	1	1	EF-32-25	32	25	36	30	65.0	65	5	150	0.120



12

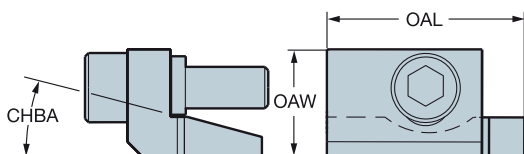
A

附件项

用于 QS™ 刀柄系统的楔块

Star

B



C

用于 Star 机床

订货号	尺寸, mm		
	OAL	OAW	CHBA
QS-361	28	12.5	24.7
QS-371	32	9.9	24.7
QS-372	27	9.9	24.7

D

楔块	机床制造商	机型	刀柄	
			ISO 公制	ANSI 英制
QS-361	Star	SB20R	1212	1/2"
QS-371	Star	SB16 & SV30	1010	3/8"
QS-372	Star	SB16 & SV30	1010	3/8"

E

注意! 以上信息可作为选择组合刀具指南。但是, 也应进行相应的测试以确保能与您的机床正确匹配。

F

G

H

I



I2

H 4



110

通用信息

ISO 13399	I2
安全信息	I5
山特维克可乐满再循环计划 (CRC)	I6
冷却液供应信息	I7
编号规则	I8
刀具索引	I10

新标准的制定使您工作更轻松

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。

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

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

A	OHN	最小悬伸
	OHX	最大悬伸
	ORDCODE	订货号
	PCL	周边圆柱柄长度
B	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
C	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
D	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
E	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
F	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	丝锥梯形
	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
G	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
H	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
I	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。



为了我们的家园

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处削场所的回收箱里。

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。

山特维克可乐满再循环计划（CRC）所能带来的好处：

- 已通过 ISO 和 OHSAS 认证的全球一站式回收系统。
- 面向山特维克可乐满的所有客户。
- 回收箱和运输箱操作方便。
- 减少废弃物，减轻对环境的压力。
- 更好地利用资源。
- 也接受其它厂商的硬质合金刀片。



现在就为您的车床、铣床、钻床以及加工中心订购回收箱。我们建议为每个车间分别配置一个刀片回收箱和一个整体硬质合金刀具回收箱。

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。

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

A
B
C
D
E
F
G
H
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	D
K	R
S	T
V	W

2 刀片后角	
B	C
E	N
P	O 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	公差等级	
IC mm	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		
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

	订货号	页码	订货号	页码	订货号	页码
	2F340..CSC	E22,E23	QFU-LF..C..B	B5	T400-PM101AF	G25
	2F340..CSD	E24	QFU-RG..C..B	B7	T400-PM101DA	G12
	2F340..CSF	E25	QFU-TF	B3	T400-PM101DB	G18
	2F340..SC	E22,E23	QS (WEDGE)	H4	T400-PM102AE	G22
B	2F340-SD	E24	QS-266R/LFA..C	C3	T400-PM102AF	G26
	2F340-SF	E25	QS-SCLCR/L..C	A14	T400-PM102DA	G13
	2F341-SD	E26	QS-SDJCR/L..C	A15	T400-PM102DB	G19
	2F341-SD	E27	QS-SSDCR/L..C	A16	T400-PM103AE	G23
	2F341-SF	E27	QS-SVJBR/L..C	A17	T400-PM103AF	G27
	325..AAxx	E19	R		T400-PM103DA	G14
	325..Apxx	E19	R/L365..E-PL	E4	T400-PM104DA	G15
	325..CCxx	E20	R/L365..E-PM	E4		
	325..DDxx	E20	R210..E-PM	E5		
	325..EExx	E21	R210..M-PM	E5		
C	325..GGxx	E21	R216..E-M	E10		
	325..RRxx	E21	R216..M-M	E10		
	345N..E-MW8	E2	R217.1x..AC..H	E28		
	345N-PW5	E2	R217.1xC..AC/K..H	E28		
	345N-PW8	E2	R245..E-ML	E3		
	345R/L..	E2	R245..E-PL	E3		
	357R..M-PM	E4	R245..E-W	E3		
	415N..M-M30	E5	R245..M-PL	E3		
	419N..E-SM	E5	R245..M-PM	E3		
D	419R..E-MM	E5	R300..E-PL	E8		
	419R..M-PM	E5	R300..E-PM	E8		
	600..E-ML	E7	R300..M-PH	E8		
	600..M-ML	E7	R300..M-PM	E8		
	600..M-MM	E7	R331.32C..Qxx	E11		
	880..	F2	R331.32C..Qxx..MQ	E13		
	935-Cx-EFAxx	D5	R331.32C..Rxx	E12		
	935-Cx-Efxx	D5	R331.32C..Rxx..MQ	E14		
	935-HTxx-EFxx	D8	R331.35C..Axx	E15		
	935-LAxx-EFAxx	D9	R331.35C..Mxx	E16		
E	935-Lxx-EFxx	D9	RA216..E-M	E10		
	935-VDlxx-EFxx	D10	RA216..M-M	E10		
	C		RCGX..E	A8		
	CNGN..E	A8	RCGX..K/T	A9		
	CP-B-H3	A2	RCHT-PL	E9		
	CP-B-H3W	A2	RCKT-PH	E9		
	CRDNN	A12	RCKT-PM	E9		
	CRSNR/L	A12	RCMT	A13		
	CSGX..E	A10	RNGN..E	A8		
	Cx-266R/LFA..C	C2	RNGN..T/K	A9		
F	Cx-ABB	D4	RPGX..S/T	A9		
	Cx-CP-70BR/L	A4	S			
	Cx-CP-75AR/L	A3	SL-CP..AR/L	A7		
	Cx-CP-A-25BR/L	A4	SL-CP..BR/L	A7		
	Cx-CP-A-30AR/L	A3	SL-CP-X..BR/L	A6		
	Cx-CRSNR/L	A11	SL-QFT-L..C..A	B10		
	Cx-QC-Cx..R	D2	SL-QFT-R..C..B	B8		
	Cx-QC-SL	D6	SL-QFU-L..C..B	B9		
	Cx-SL70-R/LF..-00	D3	SL-QFU-R..C..A	B11		
	Cx-SL70-R/LX-005	D3	SNGN..E	A9		
G	Cx-SL70-R/LX-095	D3	T			
	Cx-T-A11B11L	A5	T200-SM	G2,G3		
	Cx-TB-CN12CN12	E19, E20	T300-SD100DA	G4		
E	EF-xx	H3	T300-SD100DB	G4		
	H		T300-SD100DC	G7		
	HTxx-SLxxD	D7	T300-SD100DE	G7		
	HTxx-SLxxD..R	D7	T300-SD100DF	G8		
	L		T300-SD100DH	G9		
	LPMH-PM	E6	T300-SD100DI	G9		
H	N		T300-SD100DZ	G11		
	N123x1-XB	B12	T300-SD101DA	G6		
	N331.1A..E-L30	E18	T300-SM100DA	G5		
	N331.1A..E-L50	E18	T300-SM100DB	G5		
	N331.1A..E-M30	E18	T300-SM100DC	G10		
	N331.1D..E-PM	E18	T300-SM100DI	G10		
	N331.35C..Sxx	E17	T300-SM100DS	G11		
	N365-PW8	E4	T300-SM101DA	G5		
	Q		T400-PM100AA	G16		
	QD-NN1..C..AY	B2	T400-PM100AE	G20		
I	QFT-LG..C..B	B6	T400-PM100AF	G24		
	QFT-RF..C..B	B4	T400-PM100DA	G12		
	QFT-TF	B3	T400-PM100DB	G17		
			T400-PM101AE	G21		

