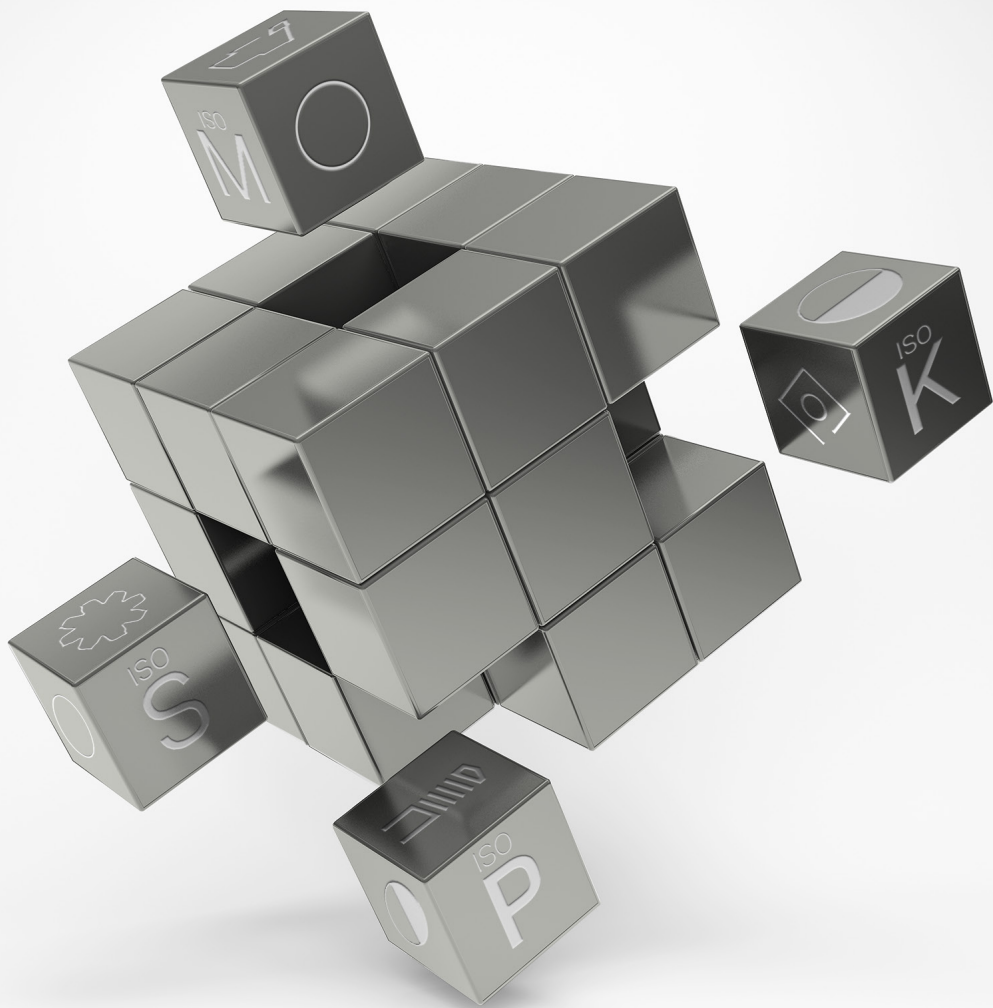


切削刀具

易选，易用的刀具系列




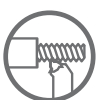








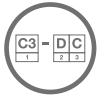





切削刀具

易选，易用的刀具系列

A	普通车削
B	切断和切槽
C	螺纹车削
D	铣削
E	钻削
F	镗削
G	工具系统
H	附件项
I	通用信息

参考符号解释:

	刀片		外圆刀具		内圆刀具		车外螺纹		铣内螺纹
	切断		钻体		铣刀		刀柄		附件项
	牌号说明		参数解释		编号规则		冷却液信息		接杆
	信息								

普通车削

通用指南

用于普通车削的牌号	A3
如何选择正确的车削刀片	A3
切削工况	A4
车削刀片刀尖半径	A4
切深和切削力	A4
进给推荐值	A5

用于内圆车削

CoroTurn® 107	A6
刀片	A7-A11
内圆刀具	A12

用于外圆车削

T-Max® P	A13
刀片	A14-A16
外圆刀具	A17

B

C

D

E

F

G

H

I

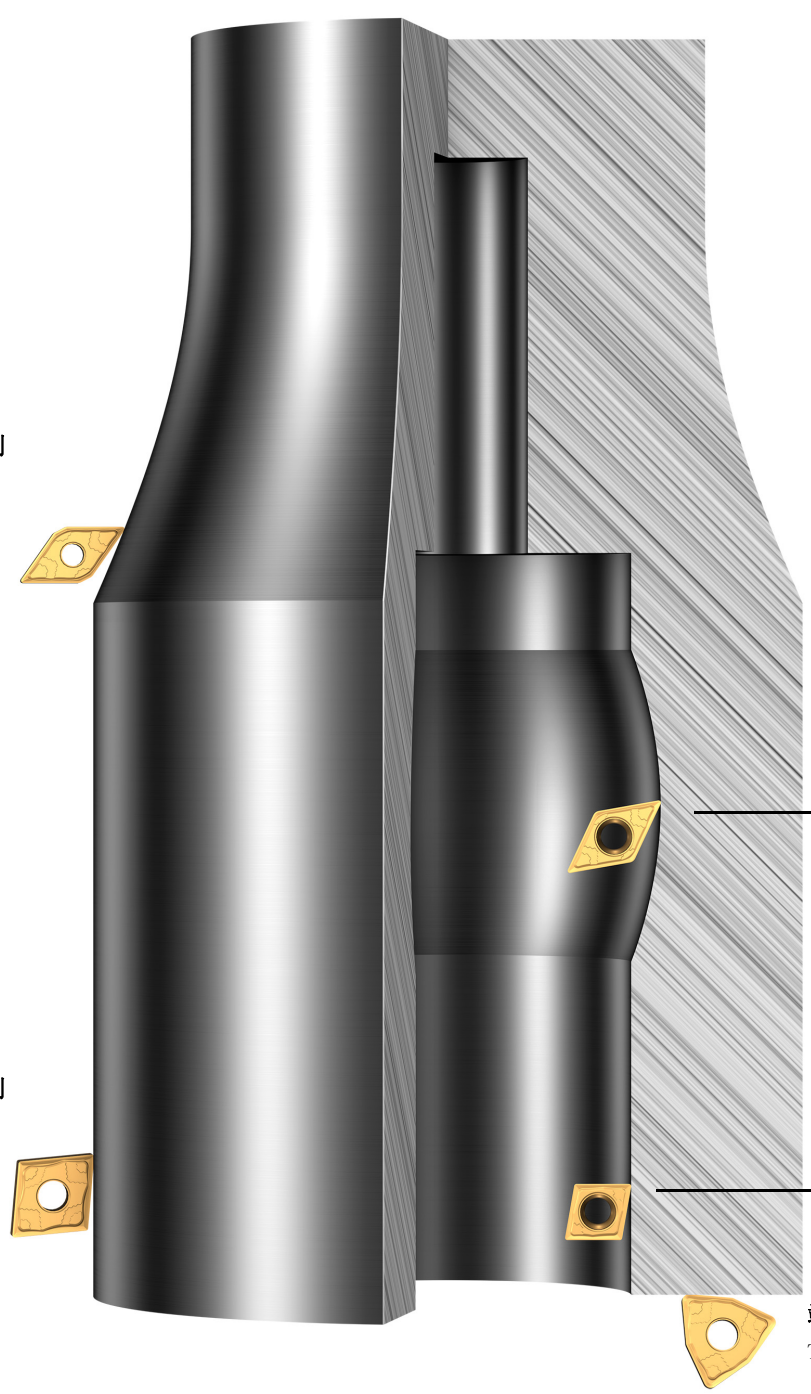
外圆仿形切削
T-Max® P

外圆纵向车削
T-Max® P

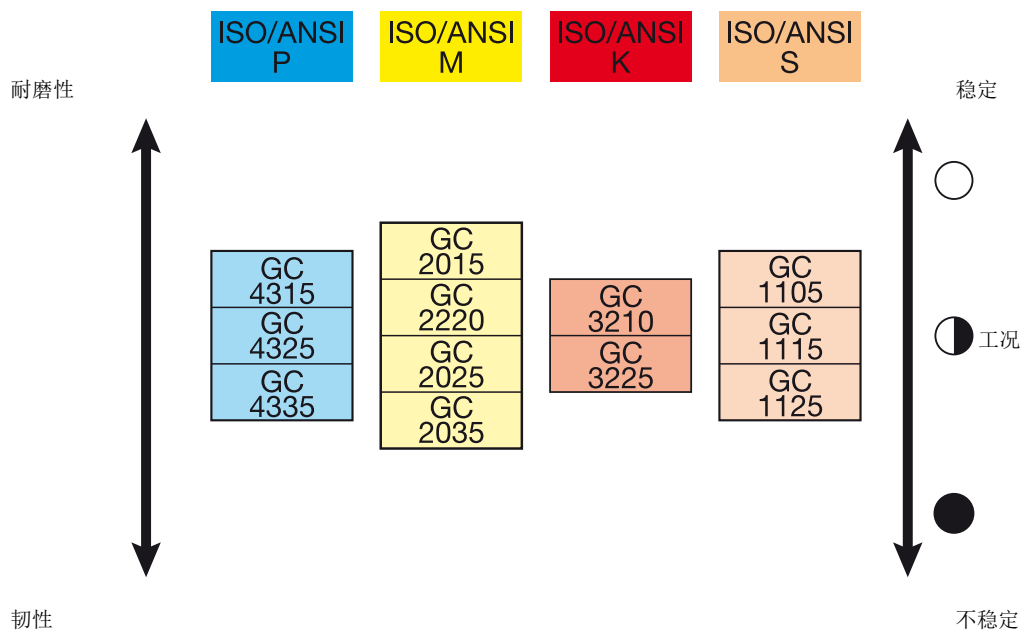
内圆仿形车削
CoroTurn® 107

内圆纵向车削
CoroTurn® 107
T-Max® P

端面车削
T-Max® P



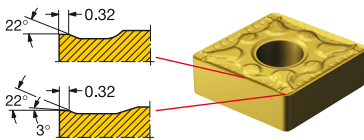
用于普通车削的牌号



如何选择正确的车削刀片

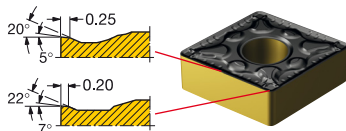
粗加工

大切深和高进给率的组合。要求最高切削刃安全性的工序。



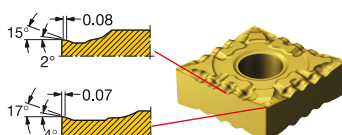
半精加工

半精加工到轻型粗加工工序。各种切削深度和进给率的组合。



精加工

小切深和低进给时的工序。要求低切削力的工序。

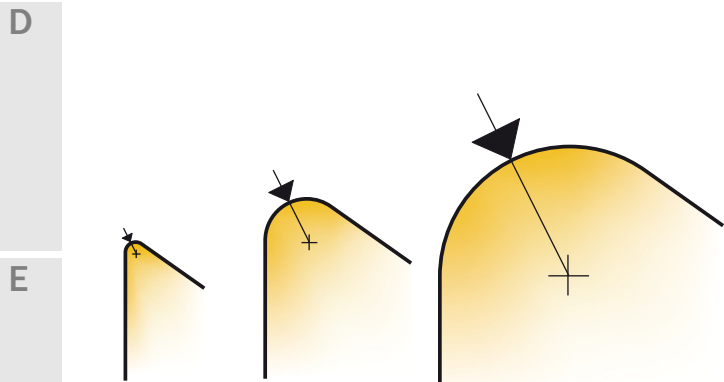


切削工况

<p>B</p> <p>○</p> <p>良好工况</p> <p>连续切削。 高速。 预加工工件。 出色的零件夹紧。 短悬伸。</p>	<p>◐</p> <p>一般工况</p> <p>仿形切削。 中速。 锻造或铸造工件。 良好的零件夹紧。</p>	<p>●</p> <p>恶劣工况</p> <p>断续切削。 低速。 工件上有大量铸造或锻造表皮。 零件夹紧不佳。</p>
--	--	---

车削刀片刀尖半径

刀尖半径 RE 是车削工序中的一项关键因素。刀片提供多种刀尖半径尺寸。具体的选择取决于切深和进给，并会影响表面质量、断屑和刀片强度。



小刀尖半径

- 适用于小切深
- 减少振动
- 刚性差的切削刃
- 通常更好的断屑性能

大刀尖半径

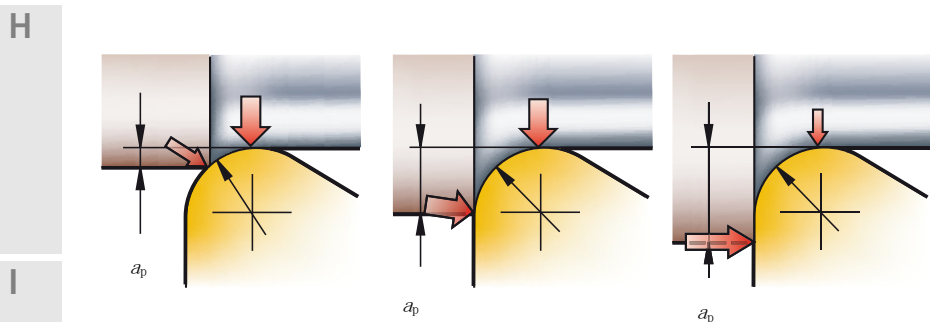
- 高进给率
- 大切深
- 很高的切削刃安全性
- 提高径向力

切深和切削力

刀尖半径与切深之间的关系会影响振动趋势。随着切深的增加，径向力会逐渐减小，轴向力会逐渐增大。

G 最好使轴向力大于径向力。高径向力可能对切削作用产生负面影响，从而可能导致振动和较差的表面质量。

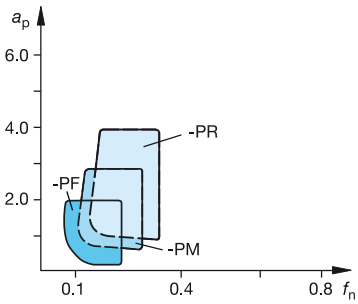
一般经验法则是，选择小于等于切深的刀尖半径。



进给推荐值

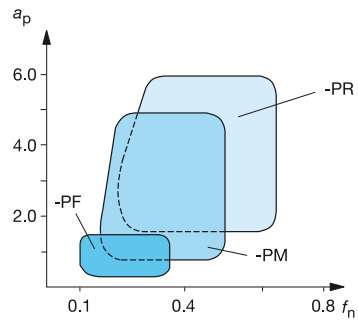
CoroTurn® 107

适用于钢件

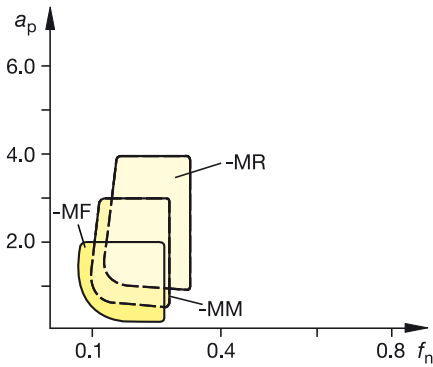


T-Max® P

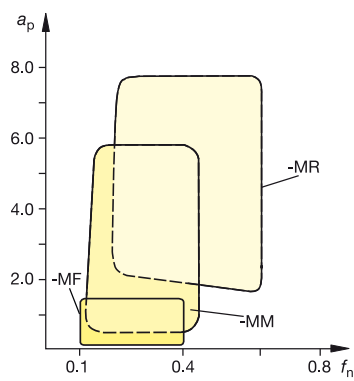
适用于钢件



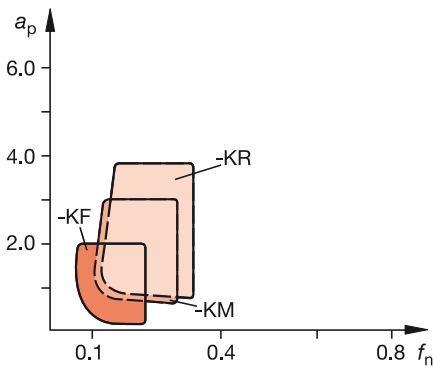
用于不锈钢



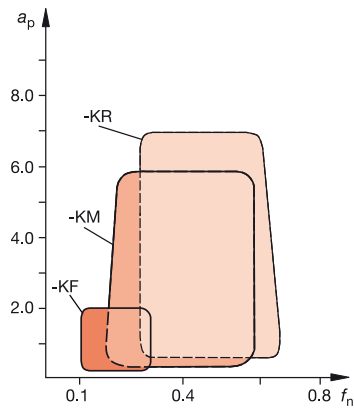
用于不锈钢



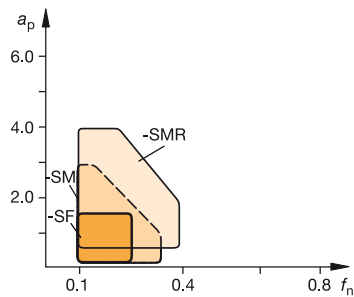
适用于铸铁



适用于铸铁



适用于超级合金



a_p = 切削深度, mm
 f_n = 每转进给量 mm

CoroTurn® 107

B 用于内圆车削

应用

- 纵向车削
- 仿形车削
- 半精加工到精加工

C

ISO 应用范围:



D

优点和特点

- 低切削力
- 螺钉夹紧确保了稳定和顺畅的排屑
- 适用于所有材料的刀片槽型和材质



E

www.sandvik.coromant.com/coroturn107

F

正前角刀片形状

- 7° 后角
- 提供各种类型的刀片形状和尺寸
- 适用于所有应用范围的槽型和材质

表面质量极高

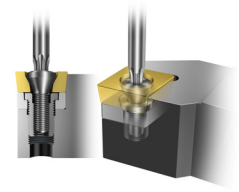
进行内孔车削或加工细长零件时，您可以完全信赖 CoroTurn 107 超级锋利的切削刃。低切削力和高精度冷却与各种不同的刀片相结合，可确保高表面质量。



G

畅通无阻的排屑

车削时，CoroTurn 107 的螺钉夹紧设计可确保稳定性和畅通无阻的排屑。该设计易于装卸、清洁和维护。

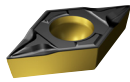
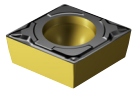


H



用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

精加工工序

C型刀片 (菱形
80°)D型刀片 (菱形
55°)

		良好工况 ○					一般工况 ◐					恶劣工况 ●				
	ISO 代码	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm
P	CCMT 06 02 02	-PF	4325	495	0.06	0.25	-PF	4325	495	0.06	0.25					
	CCMT 06 02 04	-PF	4315	580	0.09	0.30	-PF	4325	480	0.09	0.30	-PM	4335	300	0.11	1.20
	CCMT 09 T3 02	-PF	4325	485	0.08	0.25	-PF	4325	485	0.08	0.25					
	CCMT 09 T3 04	-PF	4315	560	0.11	0.30	-PF	4325	465	0.11	0.30	-PM	4335	275	0.15	1.50
	CCMT 09 T3 08	-PF	4315	530	0.15	0.40	-PF	4325	440	0.15	0.40	-PM	4335	250	0.20	1.70
M	CCMT 06 02 02	-MF	1115	240	0.06	0.25	-MF	1115	240	0.06	0.25	-MF	1125	200	0.06	0.25
	CCMT 06 02 04	-MF	2015	305	0.09	0.30	-MF	1125	205	0.09	0.30	-MM	1125	200	0.11	1.20
	CCMT 09 T3 04	-MF	2015	295	0.11	0.30	-MF	2220	280	0.11	0.30	-MM	2025	215	0.15	1.50
	CCMT 09 T3 08	-MF	2015	275	0.15	0.40	-MF	2220	255	0.15	0.40	-MM	2025	195	0.20	1.70
K	CCMT 09 T3 04	-KF	3210	360	0.11	0.30	-KF	3225	245	0.11	0.30	-KM	3225	235	0.15	1.50
	CCMT 09 T3 08	-KF	3210	345	0.15	0.40	-KF	3225	235	0.15	0.40	-KM	3225	225	0.20	1.70
S	CCGT 06 02 01	-UM	1105	65	0.02	0.30	-UM	1115	50	0.02	0.30	-UM	1125	28	0.02	0.30
	CCGT 06 02 02	-UM	1105	75	0.05	0.50	-UM	1115	60	0.05	0.50	-UM	1125	32	0.05	0.50
	CCGT 06 02 04	-UM	1105	80	0.14	1.00	-UM	1115	65	0.14	1.00	-UM	1125	35	0.14	1.00
	CCGT 09 T3 01	-UM	1105	60	0.02	0.30	-UM	1115	50	0.02	0.30	-UM	1125	27	0.02	0.30
	CCGT 09 T3 02	-UM	1105	75	0.05	0.50	-UM	1115	60	0.05	0.50	-UM	1125	32	0.05	0.50
	CCGT 09 T3 04	-UM	1105	80	0.11	1.25	-UM	1115	65	0.11	1.25	-UM	1125	34	0.11	1.25
	CCGT 09 T3 08	-UM	1105	80	0.14	1.25	-UM	1115	65	0.14	1.25	-UM	1125	35	0.14	1.25

		良好工况 ○					一般工况 ◐					恶劣工况 ●				
	ISO 代码	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm
P	DCMT 07 02 02	-PF	4325	495	0.06	0.25	-PF	4325	495	0.06	0.25					
	DCMT 07 02 04	-PF	4315	590	0.08	0.30	-PF	4325	485	0.08	0.30	-PM	4335	300	0.11	1.20
	DCMT 11 T3 02	-PF	4325	485	0.08	0.25	-PF	4325	485	0.08	0.25					
	DCMT 11 T3 04	-PF	4315	560	0.11	0.30	-PF	4325	465	0.11	0.30	-PM	4335	275	0.15	1.50
	DCMT 11 T3 08	-PF	4315	530	0.15	0.40	-PF	4325	440	0.15	0.40	-PM	4335	250	0.20	1.70
M	DCMT 07 02 02	-MF	1115	240	0.06	0.25	-MF	1115	240	0.06	0.25	-MF	1125	200	0.06	0.25
	DCMT 07 02 04	-MF	2015	310	0.08	0.30	-MF	2220	295	0.08	0.30	-MM	2025	235	0.11	1.20
	DCMT 11 T3 04	-MF	2015	295	0.11	0.30	-MF	2220	280	0.11	0.30	-MM	2025	215	0.15	1.50
	DCMT 11 T3 08	-MF	2015	275	0.15	0.40	-MF	2220	255	0.15	0.40	-MM	2025	195	0.20	1.70
K	DCMT 07 02 04	-KF	3210	365	0.08	0.30	-KF	3225	255	0.08	0.30	-KM	3225	245	0.11	1.20
	DCMT 11 T3 04	-KF	3210	360	0.11	0.30	-KF	3225	245	0.11	0.30	-KM	3225	235	0.15	1.50
	DCMT 11 T3 08	-KF	3210	345	0.15	0.40	-KF	3225	235	0.15	0.40	-KM	3225	225	0.20	1.70
S	DCGT 07 02 01	-UM	1105	60	0.02	0.30	-UM	1115	50	0.02	0.30	-UM	1125	27	0.02	0.30
	DCGT 07 02 02	-UM	1105	75	0.05	0.50	-UM	1115	60	0.05	0.50	-UM	1125	32	0.05	0.50
	DCGT 07 02 04	-UM	1105	80	0.11	1.00	-UM	1115	65	0.11	1.00	-UM	1125	34	0.11	1.00
	DCGT 07 02 08	-UM	1105	80	0.14	1.00	-UM	1125	35	0.14	1.00	-UM	1125	35	0.14	1.00
	DCGT 11 T3 01	-UM	1105	60	0.02	0.30	-UM	1115	50	0.02	0.30	-UM	1125	27	0.02	0.30
	DCGT 11 T3 02	-UM	1105	75	0.02	0.50	-UM	1115	60	0.02	0.50	-UM	1125	32	0.02	0.50
	DCGT 11 T3 04	-UM	1105	80	0.11	1.25	-UM	1115	65	0.11	1.25	-UM	1125	34	0.11	1.25
	DCGT 11 T3 08	-UM	1105	80	0.14	1.25	-UM	1115	65	0.14	1.25	-UM	1125	35	0.14	1.25

订货示例: 10件 CCMT 06 02 02-PF 4325



A12



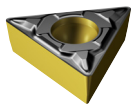
A5



I13

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

精加工工序



T型刀片 (三角形)

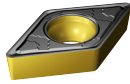
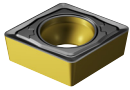
		良好工况 ○					一般工况 ◐					恶劣工况 ●				
ISO 代码		槽型	牌号	v_c m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	v_c m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	v_c m/min	f_n mm/转	a_p mm
P	TCMT 09 02 02	-PF	4325	495	0.06	0.25	-PF	4325	495	0.06	0.25					
	TCMT 09 02 04	-PF	4315	580	0.09	0.30	-PF	4325	480	0.09	0.30	-PM	4335	300	0.11	1.20
	TCMT 11 03 02	-PF	4325	490	0.07	0.25	-PF	4325	490	0.07	0.25					
	TCMT 11 03 04	-PF	4315	570	0.10	0.30	-PF	4325	470	0.10	0.30	-PM	4335	285	0.13	1.20
	TCMT 11 03 08	-PF	4315	550	0.13	0.40	-PF	4325	450	0.13	0.40	-PM	4335	265	0.17	1.20
M	TCMT 09 02 02	-MF	1115	240	0.06	0.25	-MF	1115	240	0.06	0.25	-MF	1125	200	0.06	0.25
	TCMT 09 02 04	-MF	2015	305	0.09	0.30	-MF	2220	290	0.09	0.30	-MM	2025	235	0.11	1.20
	TCMT 11 03 04	-MF	2015	300	0.10	0.30	-MF	2025	235	0.10	0.30	-MM	2025	225	0.13	1.20
	TCMT 11 03 08	-MF	2015	285	0.13	0.40	-MF	1115	235	0.13	0.40	-MM	2015	265	0.17	1.20
K	TCMT 09 02 02	-KF	3210	360	0.06	0.25	-KF	3225	255	0.06	0.25					
	TCMT 09 02 04	-KF	3210	365	0.09	0.30	-KF	3225	250	0.09	0.30	-KM	3225	245	0.11	1.20
	TCMT 11 03 02	-KF	3210	365	0.07	0.25	-KF	3225	255	0.07	0.25					
	TCMT 11 03 04	-KF	3210	360	0.10	0.30	-KF	3225	250	0.10	0.30	-KM	3225	240	0.13	1.20
	TCMT 11 03 08	-KF	3210	355	0.13	0.40	-KF	3225	240	0.13	0.40	-KM	3225	230	0.17	1.20
S	TCMT 09 02 02	-MF	1105	75	0.04	0.25	-MF	1115	60	0.04	0.25	-MF	1125	35	0.04	0.25
	TCMT 09 02 04	-MF	1105	80	0.06	0.30	-UM	1115	55	0.20	1.00	-MF	1125	35	0.06	0.30
	TCGT 11 03 02	-UM	1115	60	0.05	0.50	-UM	1115	60	0.05	0.50	-UM	1125	32	0.05	0.50
	TCGT 11 03 04	-UM	1115	65	0.11	1.25	-UM	1115	65	0.11	1.25	-UM	1125	34	0.11	1.25
	TCGT 11 03 08	-UM	1115	65	0.14	1.25	-UM	1115	65	0.14	1.25	-UM	1125	35	0.14	1.25

订货示例：10件 TCMT 09 02 02-PF 4325



用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

半精加工工序

C型刀片 (菱形
80°)D型刀片 (菱形
55°)

		良好工况					一般工况					恶劣工况				
		○					◐					●				
	ISO 代码	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm
P	CCMT 06 02 04	-PM	4315	560	0.11	1.20	-PM	4325	465	0.11	1.20	-PM	4335	300	0.11	1.20
	CCMT 06 02 08	-PM	4315	530	0.15	1.20	-PM	4325	440	0.15	1.20	-PM	4335	275	0.15	1.20
	CCMT 09 T3 04	-PM	4315	530	0.15	1.50	-PM	4325	440	0.15	1.50	-PM	4335	275	0.15	1.50
	CCMT 09 T3 08	-PM	4315	490	0.20	1.70	-PM	4325	405	0.20	1.70	-PM	4335	250	0.20	1.70
M	CCMT 06 02 04	-MM	2015	295	0.11	1.20	-MM	1115	240	0.11	1.20	-MM	1125	200	0.11	1.20
	CCMT 06 02 08	-MM	2015	275	0.15	1.20	-MM	1115	225	0.15	1.20	-MM	1125	185	0.15	1.20
	CCMT 09 T3 04	-MM	2220	255	0.15	1.50	-MM	2025	215	0.15	1.50	-MM	2035	190	0.15	1.50
	CCMT 09 T3 08	-MM	2220	230	0.20	1.70	-MM	2025	195	0.20	1.70	-MM	2035	175	0.20	1.70
K	CCMT 06 02 04	-KM	3210	360	0.11	1.20	-KM	3210	360	0.11	1.20	-KM	3225	245	0.11	1.20
	CCMT 06 02 08	-KM	3210	345	0.15	1.20	-KM	3210	345	0.15	1.20	-KM	3225	235	0.15	1.20
	CCMT 09 T3 04	-KM	3210	345	0.15	1.50	-KM	3210	345	0.15	1.50	-KM	3225	235	0.15	1.50
	CCMT 09 T3 08	-KM	3210	330	0.20	1.70	-KM	3210	330	0.20	1.70	-KM	3225	225	0.20	1.70
S	CCMT 06 02 02	-MF	1105	75	0.04	0.25	-MF	1115	60	0.04	0.25	-MF	1125	35	0.04	0.25
	CCMT 06 02 04	-MF	1105	80	0.06	0.30	-MF	1115	65	0.06	0.30	-MF	1125	35	0.06	0.30
	CCMT 09 T3 02	-MF	1105	80	0.05	0.25	-MF	1115	65	0.05	0.25	-MF	1125	35	0.05	0.25
	CCMT 09 T3 04	-MF	1105	80	0.08	0.30	-MF	1115	65	0.08	0.30	-MF	1125	35	0.08	0.30
CCMT 09 T3 08	-MF	1105	80	0.11	0.40	-MF	1115	65	0.11	0.40	-MF	1125	35	0.11	0.40	

		良好工况					一般工况					恶劣工况				
		○					◐					●				
	ISO 代码	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm
P	DCMT 07 02 04	-PM	4315	560	0.11	1.20	-PM	4325	465	0.11	1.20	-PM	4335	300	0.11	1.20
	DCMT 07 02 08	-PM	4315	530	0.15	1.20	-PM	4325	440	0.15	1.20	-PM	4335	275	0.15	1.20
	DCMT 11 T3 04	-PM	4315	530	0.15	1.50	-PM	4325	440	0.15	1.50	-PM	4335	275	0.15	1.50
	DCMT 11 T3 08	-PM	4315	490	0.20	1.70	-PM	4325	405	0.20	1.70	-PM	4335	250	0.20	1.70
	DCMT 11 T3 12	-PM	4315	465	0.24	2.00	-PM	4325	385	0.24	2.00	-PM	4335	235	0.24	2.00
M	DCMT 07 02 04	-MM	2220	280	0.11	1.20	-MM	2025	235	0.11	1.20	-MM	2035	210	0.11	1.20
	DCMT 07 02 08	-MM	2220	255	0.15	1.20	-MM	2025	215	0.15	1.20	-MM	2035	190	0.15	1.20
	DCMT 11 T3 04	-MM	2220	255	0.15	1.50	-MM	2025	215	0.15	1.50	-MM	2035	190	0.15	1.50
	DCMT 11 T3 08	-MM	2220	230	0.20	1.70	-MM	2025	195	0.20	1.70	-MM	2035	175	0.20	1.70
	DCMT 11 T3 12	-MM	2220	215	0.24	2.00	-MM	2025	180	0.24	2.00	-MM	2035	165	0.24	2.00
K	DCMT 07 02 04	-KM	3210	360	0.11	1.20	-KM	3210	360	0.11	1.20	-KM	3225	245	0.11	1.20
	DCMT 07 02 08	-KM	3210	345	0.15	1.20	-KM	3210	345	0.15	1.20	-KM	3225	235	0.15	1.20
	DCMT 11 T3 04	-KM	3210	345	0.15	1.50	-KM	3210	345	0.15	1.50	-KM	3225	235	0.15	1.50
	DCMT 11 T3 08	-KM	3210	330	0.20	1.70	-KM	3210	330	0.20	1.70	-KM	3225	225	0.20	1.70
	DCMT 11 T3 12	-KM	3210	315	0.24	2.00	-KM	3210	315	0.24	2.00	-KM	3225	215	0.24	2.00
S	DCMT 07 02 02	-MF	1105	75	0.04	0.25	-MF	1115	60	0.04	0.25	-MF	1125	35	0.04	0.25
	DCMT 07 02 04	-MF	1105	80	0.06	0.30	-MF	1115	65	0.06	0.30	-MF	1125	35	0.06	0.30
	DCMT 11 T3 02	-MF	1105	80	0.05	0.25	-MF	1115	65	0.05	0.25	-MF	1125	35	0.05	0.25
	DCMT 11 T3 04	-MF	1105	80	0.08	0.30	-MF	1115	65	0.08	0.30	-MF	1125	35	0.08	0.30
	DCMT 11 T3 08	-MF	1105	80	0.11	0.40	-MF	1115	65	0.11	0.40	-MF	1125	35	0.11	0.40

订货示例: 10件 CCMT 06 02 04-PM 4315



A12



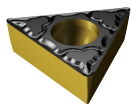
A5



I13

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

半精加工工序



T型刀片 (三角形)

		良好工况					一般工况					恶劣工况				
		○					◐					●				
	ISO 代码	槽型	牌号	v_c m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	v_c m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	v_c m/min	f_n mm/转	a_p mm
P	TCMT 09 02 04	-PM	4315	560	0.11	1.20	-PM	4325	465	0.11	1.20	-PM	4335	300	0.11	1.20
	TCMT 09 02 08	-PM	4315	530	0.15	1.20	-PM	4325	440	0.15	1.20	-PM	4335	275	0.15	1.20
	TCMT 11 03 04	-PM	4315	550	0.13	1.20	-PM	4325	450	0.13	1.20	-PM	4335	285	0.13	1.20
	TCMT 11 03 08	-PM	4315	510	0.17	1.20	-PM	4325	425	0.17	1.20	-PM	4335	265	0.17	1.20
	TCMT 11 03 12	-PM	4315	490	0.20	1.60	-PM	4325	405	0.20	1.60	-PM	4335	250	0.20	1.60
M	TCMT 09 02 04	-MM	2220	280	0.11	1.20	-MM	2025	235	0.11	1.20	-MM	2035	210	0.11	1.20
	TCMT 09 02 08	-MM	2220	255	0.15	1.20	-MM	2025	215	0.15	1.20	-MM	2035	190	0.15	1.20
	TCMT 11 03 04	-MM	2220	265	0.13	1.20	-MM	2025	225	0.13	1.20	-MM	2035	200	0.13	1.20
	TCMT 11 03 08	-MM	2220	245	0.17	1.20	-MM	2025	205	0.17	1.20	-MM	2035	185	0.17	1.20
	TCMT 09 02 04	-KM	3210	360	0.11	1.20	-KM	3210	360	0.11	1.20	-KM	3225	245	0.11	1.20
K	TCMT 09 02 08	-KM	3210	345	0.15	1.20	-KM	3210	345	0.15	1.20	-KM	3225	235	0.15	1.20
	TCMT 11 03 04	-KM	3210	355	0.13	1.20	-KM	3210	355	0.13	1.20	-KM	3225	240	0.13	1.20
	TCMT 11 03 08	-KM	3210	340	0.17	1.20	-KM	3210	340	0.17	1.20	-KM	3225	230	0.17	1.20
	TCMT 11 03 12	-KM	3210	330	0.20	1.60	-KM	3210	330	0.20	1.60	-KM	3225	225	0.20	1.60
	TCMT 09 02 02	-MF	1105	75	0.04	0.25	-MF	1115	60	0.04	0.25	-MF	1125	35	0.04	0.25
S	TCMT 09 02 04	-MF	1105	80	0.06	0.30	-MF	1115	65	0.06	0.30	-MF	1125	35	0.06	0.30
	TCMT 11 03 02	-MF	1105	75	0.05	0.25	-MF	1115	60	0.05	0.25	-MF	1125	35	0.05	0.25
	TCMT 11 03 04	-MF	1105	80	0.07	0.30	-MF	1115	65	0.07	0.30	-MF	1125	35	0.07	0.30
	TCMT 11 03 08	-MF	1115	60	0.09	0.40	-MF	1115	60	0.09	0.40	-MF	1125	35	0.09	0.40

订货示例: 10件 TCMT 09 02 04-PM 4315

F

G

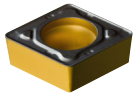
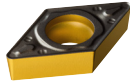
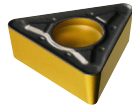
H

I



用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

粗加工工序

C型刀片 (菱形
80°)D型刀片 (菱形
55°)

T型刀片 (三角形)

		良好工况					一般工况					恶劣工况				
		○					●					●				
	ISO 代码	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm
P	CCMT 06 02 08	-PR	4315	500	0.19	1.60	-PR	4325	410	0.19	1.60	-PR	4335	255	0.19	1.60
	CCMT 09 T3 08	-PR	4315	460	0.25	2.00	-PR	4325	380	0.25	2.00	-PR	4335	230	0.25	2.00
	CCMT 09 T3 12	-PR	4315	430	0.30	2.00	-PR	4325	355	0.30	2.00	-PR	4335	215	0.30	2.00
M	CCMT 06 02 08	-MR	2015	255	0.19	1.60	-MR	2035	180	0.19	1.60	-MR	2035	180	0.19	1.60
	CCMT 09 T3 08	-MR	2220	210	0.25	2.00	-MR	2025	180	0.25	2.00	-MR	2035	160	0.25	2.00
	CCMT 09 T3 12	-MR	2220	195	0.30	2.00	-MR	2025	165	0.30	2.00					
K	CCMT 06 02 08	-KR	3210	335	0.19	1.60	-KR	3210	335	0.19	1.60	-KR	3225	225	0.19	1.60
	CCMT 09 T3 08	-KR	3210	310	0.25	2.00	-KR	3210	310	0.25	2.00	-KR	3225	210	0.25	2.00
	CCMT 09 T3 12	-KR	3210	295	0.30	2.00	-KR	3210	295	0.30	2.00	-KR	3225	200	0.30	2.00
S	CCMT 06 02 04	-MM	1105	80	0.08	0.70	-MM	1115	65	0.08	0.70	-MM	1125			
	CCMT 06 02 08	-MM	1105	80	0.11	0.90	-MM	1115	65	0.11	0.90	-MM	1125			
	CCMT 09 T3 04	-MM	1105	80	0.11	0.80	-MM	1115	65	0.11	0.80	-MM	1125			
	CCMT 09 T3 08	-MM	1105	80	0.14	1.20	-MM	1115	65	0.14	1.20	-MM	1125			

		良好工况					一般工况					恶劣工况				
		○					●					●				
	ISO 代码	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm
P	DCMT 11 T3 08	-PR	4315	460	0.25	2.00	-PM	4325	405	0.20	1.70	-PM	4335	250	0.20	1.70
	DCMT 11 T3 12	-PR	4315	430	0.30	2.00	-PM	4325	385	0.24	2.00	-PM	4335	235	0.24	2.00
M	DCMT 11 T3 08	-MR	2220	210	0.25	2.00	-MR	2025	180	0.25	2.00	-MR	2035	160	0.25	2.00
	DCMT 11 T3 12	-MR	2220	195	0.30	2.00	-MR	2025	165	0.30	2.00	-MR	2035	145	0.30	2.00
K	DCMT 11 T3 08	-KR	3210	310	0.25	2.00	-KR	3210	310	0.25	2.00	-KR	3225	210	0.25	2.00
	DCMT 11 T3 12	-KR	3210	295	0.30	2.00	-KR	3210	295	0.30	2.00	-KR	3225	200	0.30	2.00
S	DCMT 07 02 04	-MM	1105	80	0.08	0.70	-MM	1115	65	0.08	0.70	-MM	1125			
	DCMT 07 02 08	-MM	1105	80	0.11	0.90	-MM	1115	65	0.11	0.90	-MM	1125			
	DCMT 11 T3 04	-MM	1105	80	0.11	0.80	-MM	1115	65	0.11	0.80	-MM	1125			
	DCMT 11 T3 08	-MM	1105	80	0.11	0.80	-MM	1115	65	0.11	0.80	-MM	1125			

		良好工况					一般工况					恶劣工况				
		○					●					●				
	ISO 代码	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm
P	TCMT 11 03 08	-PR	4315	470	0.23	1.60	-PR	4325	390	0.23	1.60	-PR	4335	235	0.23	1.60
	TCMT 11 03 12	-PR	4325	370	0.27	1.60	-PR	4325	370	0.27	1.60					
M	TCMT 11 03 08	-MR	2220	220	0.23	1.60	-MM	2025	205	0.17	1.20	-MM	2035	185	0.17	1.20
K	TCMT 11 03 08	-KR	3210	320	0.23	1.60	-KR	3210	320	0.23	1.60	-KR	3225	215	0.23	1.60
	TCMT 11 03 12	-KR	3210	305	0.27	1.60	-KR	3210	305	0.27	1.60	-KR	3225	205	0.27	1.60
S	TCMT 09 02 04	-MM	1105	80	0.08	0.70	-MM	1115	65	0.08	0.70	-MM	1125			
	TCMT 09 02 08	-MM	1105	80	0.11	0.90	-MM	1115	65	0.11	0.90	-MM	1125			
	TCMT 11 03 04	-MM	1105	80	0.09	0.70	-MM	1115	65	0.09	0.70	-MM	1125			
	TCMT 11 03 08	-MM	1105	80	0.12	0.90	-MM	1115	65	0.12	0.90	-MM	1125			

订货示例: 10件 CCMT 06 02 08-PR 4315



A12



A5



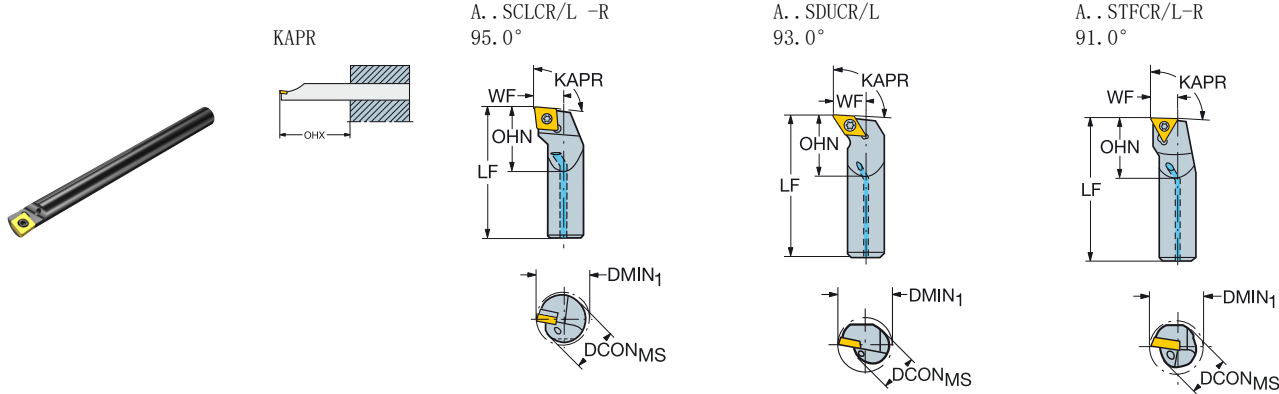
I13

CoroTurn® 107 镗杆

螺钉夹紧型

带有与 EasyFix 夹套配合的定位槽的圆柱直柄

B



C

A. .SCLCR/L -R

		尺寸, mm													
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	订货号	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	10	12.0	40.0	15.0	1	A10K-SCLCR/L 06-R	10.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	DCMT 06 02 04
	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-SCLCR/L 06-R	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.14	DCMT 06 02 04	
	16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 06-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	DCMT 06 02 04	
	09	16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 09-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.31	DCMT 09 T3 08
	20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-SCLCR/L 09-R	20.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.58	DCMT 09 T3 08	

E

A. .SDUCR/L

		尺寸, mm														
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	订货号	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	10	15.0	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07-ER	10.0	10.0	125.0	9.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
	12	18.0	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07-ER	12.0	12.0	150.0	11.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04	
	16	20.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04	
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11-R	20.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08

F

A. .STFCR/L-R

		尺寸, mm													
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	订货号	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	10	13.0	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09-R	10.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09-R	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.12	TCMT 09 02 04	
	11	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-RB1	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04
	16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-RB1	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.30	TCMT 11 03 04	
	20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-RB1	20.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.57	TCMT 11 03 04	

B1= 适用于厚度为 03=3.18mm 的刀片

R= 右手型, L= 左手型

H

A. .SCLCR/L -R

		备件	
	CZC _{MS}	刀片螺钉	
	06	10-12	5513 020-46
	06	16	5513 020-03
	09	16-20	5513 020-09

A. .SDUCR/L -R

		备件	
	CZC _{MS}	刀片螺钉	
	07	10-16	5513 020-03
	11	20	5513 020-09

A. .STFCR/L-R

		备件	
	CZC _{MS}	刀片螺钉	
	09	10-12	5513 020-05
	11	12-20	5513 020-03

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

I



T-Max® P

针对外圆车削经过优化

应用

- 纵向车削
- 端面车削
- 仿形车削
- 粗加工至精加工

ISO 应用范围:



优点和特点

- 即使在粗加工应用场合也能可靠、安全地加工
- 带有坚固切削刃的双面刀片



www.sandvik.coromant.com/tmaxp

刀片

- 提供各种类型的刀片形状和尺寸
- 适用于所有应用范围的槽型和材质

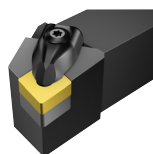
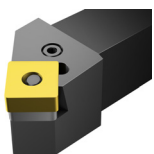
刀具

- 方刀柄

不同的夹紧解决方案

杠杆式夹紧

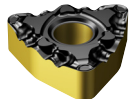
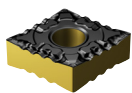
刚性夹紧



A17

用于车削的 T-Max® P 刀片

精加工工序



C型刀片 (菱形 80°)

D型刀片 (菱形 55°)

W型刀片 (凸三角 形80°)

		良好工况					一般工况					恶劣工况				
		○					◐					●				
	ISO 代码	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm
P	CNMG 12 04 04	-PF	4315	530	0.15	0.40	-PF	4325	440	0.20	0.40	-PM	4335	250	0.20	3.00
	CNMG 12 04 08	-PF	4315	490	0.20	0.40	-PF	4325	405	0.20	0.40	-PM	4335	215	0.30	3.00
	CNMG 12 04 12	-PF	4315	460	0.25	0.80	-PF	4325	380	0.25	0.80	-PM	4335	200	0.35	3.00
M	CNMG 12 04 04	-MF	2015	275	0.15	0.40	-MF	2220	255	0.15	0.40	-MF	2025	215	0.15	0.40
	CNMG 12 04 08	-MF	2015	250	0.20	0.60	-MF	2220	230	0.20	0.60	-MF	2025	195	0.20	0.60
	CNMG 12 04 12	-MF	2015	230	0.25	0.80	-MF	2025	180	0.25	0.80	-MM	2035	145	0.30	3.00
K	CNMG 12 04 04	-KF	3210	345	0.15	0.50	-KF	3225	235	0.15	0.50	-KF	3225	235	0.15	0.50
	CNMG 12 04 08	-KF	3210	330	0.20	0.75	-KF	3225	225	0.20	0.75	-KM	3225	190	0.35	3.00
	CNMG 12 04 12	-KF	3210	310	0.25	1.00	-KF	3225	210	0.25	1.00	-KM	3225	185	0.40	3.00
S	CNMG 12 04 04	-SF	1105	80	0.12	0.40	-SF	1115	65	0.12	0.40	-SF	1125	35	0.12	0.40
	CNMG 12 04 08	-SF	1105	80	0.15	0.50	-SF	1115	65	0.15	0.50	-SF	1125	34	0.15	0.50
	CNMG 12 04 12	-SF	1105	75	0.17	0.80	-SF	1115	60	0.17	0.80	-SM	1125	26	0.28	2.00

		良好工况					一般工况					恶劣工况				
		○					◐					●				
	ISO 代码	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm
P	DNMG 15 06 04	-PF	4315	530	0.15	0.40	-PF	4325	440	0.15	0.40	-PM	4335	250	0.20	3.00
	DNMG 15 06 08	-PF	4315	490	0.20	0.40	-PF	4325	405	0.20	0.40	-PM	4335	215	0.30	3.00
	DNMG 15 06 12	-PF	4315	460	0.25	0.80	-PF	4325	380	0.25	0.80	-PM	4335	200	0.35	3.00
M	DNMG 15 06 04	-MF	2015	275	0.15	0.40	-MF	2220	225	0.15	0.40	-MF	2025	215	0.15	0.40
	DNMG 15 06 08	-MF	2015	250	0.20	0.60	-MF	2220	230	0.20	0.60	-MF	2025	195	0.20	0.60
	DNMG 15 06 12	-MF	2015	210	0.85	0.80	-MF	2220	210	0.25	0.80	-MM	2035	145	0.30	3.00
K	DNMG 15 06 04	-KF	3210	345	0.15	0.50	-KF	3225	235	0.15	0.50	-KF	3225	235	0.15	0.50
	DNMG 15 06 08	-KF	3210	330	0.20	0.75	-KF	3225	225	0.20	0.75	-KM	3225	190	0.35	2.50
	DNMG 15 06 12	-KF	3210	310	0.25	1.00	-KF	3225	210	1.00	1.00	-KM	3225	185	0.40	2.50
S	DNMG 15 06 04	-SF	1105	80	0.12	0.40	-SF	1115	65	0.12	0.40	-SF	1125	35	0.12	0.40
	DNMG 15 06 08	-SF	1105	80	0.15	0.50	-SF	1115	65	0.15	0.50	-SF	1125	34	0.15	0.50
	DNMG 15 06 12	-SF	1105	75	0.17	0.80	-SF	1105	75	0.17	0.80	-SM	1125	28	0.25	2.00

		良好工况					一般工况					恶劣工况				
		○					◐					●				
	ISO 代码	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	vc m/min	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm
P	WNMG 08 04 04	-PF	4315	530	0.15	0.40	-PF	4325	440	0.15	0.40	-PF	4325	440	0.15	0.40
	WNMG 08 04 08	-PF	4315	530	0.20	0.40	-PF	4325	405	0.20	0.40	-PM	4335	215	0.30	2.50
	WNMG 08 04 12	-PF	4315	460	0.25	0.80	-PF	4325	380	0.25	0.80	-PM	4335	200	0.35	2.50
M	WNMG 08 04 04	-MF	2015	275	0.15	0.40	-MF	2220	255	0.15	0.40	-MF	2025	215	0.15	0.40
	WNMG 08 04 08	-MF	2015	250	0.20	0.40	-MF	2220	230	0.20	0.40	-MF	2025	195	0.20	0.40
	WNMG 08 04 12	-MF	2015	230	0.25	0.80	-MF	2220	210	0.25	0.80	-MM	2035	145	0.30	3.00
K	WNMG 08 04 04	-KF	3210	345	0.15	0.50	-KF	3225	235	0.15	0.50	-KF	3225	235	0.15	0.50
	WNMG 08 04 08	-KF	3210	330	0.20	0.75	-KF	3225	225	0.20	0.75	-KM	3225	190	0.35	2.50
	WNMG 08 04 12	-KF	3210	310	0.25	1.00	-KF	3225	210	0.25	1.00	-KM	3225	185	0.40	2.50
S	WNMG 08 04 04	-SF	1105	80	0.12	0.40	-SF	1115	65	0.12	0.40	-SF	1125	35	0.12	0.40
	WNMG 08 04 08	-SF	1105	80	0.15	0.50	-SF	1115	65	0.15	0.50	-SF	1125	34	0.15	0.50
	WNMG 08 04 12	-SF	1105	75	0.17	0.80	-SF	1105	1105	0.17	0.80	-SM	1125	26	0.28	2.00

订货示例: 10件 CNMG 12 04 04-PF 4315



A17



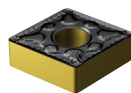
A5



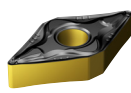
I13

用于车削的 T-Max® P 刀片

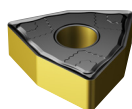
半精加工工序



C型刀片 (菱形 80°)



D型刀片 (菱形 55°)



W型刀片 (凸三角形 80°)

		良好工况					一般工况					恶劣工况				
		○					◐					●				
	ISO 代码	刀片槽形	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm
P	CNMG 12 04 04	-PM	4315	490	0.20	3.00	-PM	4325	0.20	0.20	3.00	-PM	4335	250	0.20	3.00
	CNMG 12 04 08	-PM	4315	430	0.30	3.00	-PM	4325	355	0.30	3.00	-PM	4335	215	0.30	3.00
	CNMG 12 04 12	-PM	4315	405	0.35	3.00	-PM	4325	335	0.35	3.00	-PM	4335	200	0.35	3.00
	CNMG 12 04 16	-PM	4315	380	0.40	3.00	-PM	4325	315	0.40	3.00	-PM	4335	190	0.40	3.00
M	CNMG 12 04 08	-MM	2220	210	0.25	3.00	-MM	2025	180	0.25	3.00	-MM	2035	160	0.25	3.00
	CNMG 12 04 12	-MM	2220	195	0.30	3.00	-MM	2025	165	0.30	3.00	-MM	2035	145	0.30	3.00
	CNMG 12 04 16	-MM	2220	175	0.37	3.00	-MM	2025	150	0.37	3.00	-MM	2035	130	0.37	3.00
K	CNMG 12 04 08	-KM	3210	280	0.35	3.00	-KM	3210	280	0.35	3.00	-KM	3225	190	0.35	3.00
	CNMG 12 04 12	-KM	3210	270	0.40	3.00	-KM	3210	270	0.40	3.00	-KM	3225	185	0.40	3.00
	CNMG 12 04 16	-KM	3210	255	0.45	3.00	-KM	3210	255	0.45	3.00	-KM	3225	175	0.45	3.00
S	CNMG 12 04 04	-SM	1105	70	0.20	1.50	-SM	1115	55	0.20	1.50	-SM	1125	32	0.20	1.50
	CNMG 12 04 08	-SM	1105	60	0.25	2.00	-SM	1115	50	0.25	2.00	-SM	1125	28	0.25	2.00
	CNMG 12 04 12	-SM	1105	55	0.28	2.00	-SM	1115	45	0.28	2.00	-SM	1125	26	0.28	2.00

		良好工况					一般工况					恶劣工况				
		○					◐					●				
	ISO 代码	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm
P	DNMG 15 06 08	-PM	4315	430	0.30	2.50	-PM	4325	355	0.30	3.00	-PM	4325	355	0.30	3.00
	DNMG 15 06 12	-PM	4315	405	0.35	3.00	-PM	4325	335	0.35	3.00	-PM	4325	335	0.35	3.00
	DNMG 15 06 16	-PM	4315	380	0.40	3.00	-PM	4325	315	0.40	3.00	-PM	4325	315	0.40	3.00
M	DNMG 15 06 08	-MM	2220	210	0.25	3.00	-MM	2025	180	0.25	3.00	-MM	2035	160	0.25	3.00
	DNMG 15 06 12	-MM	2220	195	0.30	3.00	-MM	2025	165	0.30	3.00	-MM	2035	165	0.30	3.00
K	DNMG 15 06 08	-KM	3210	280	0.35	2.50	-KM	3210	280	0.35	2.50	-KM	3225	190	0.35	2.50
	DNMG 15 06 12	-KM	3210	270	0.40	2.50	-KM	3210	270	0.40	2.50	-KM	3225	185	0.40	2.50
S	DNMG 15 06 04	-SM	1105	70	0.20	1.50	-SM	1115	55	0.20	1.50	-SM	1125	32	0.20	1.50
	DNMG 15 06 08	-SM	1105	65	0.22	2.00	-SM	1115	55	0.22	2.00	-SM	1125	30	0.22	2.00
	DNMG 15 06 12	-SM	1105	60	0.25	2.00	-SM	1115	50	0.25	2.00	-SM	1125	28	0.25	2.00

		良好工况					一般工况					恶劣工况				
		○					◐					●				
	ISO 代码	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm	槽型	牌号	vc m/min	f_n mm/转	a_p mm
P	WNMG 08 04 08	-PM	4315	430	0.30	2.50	-PM	4325	355	0.30	2.50	-PM	4335	215	0.30	2.50
	WNMG 08 04 12	-PM	4315	405	0.35	2.50	-PM	4325	335	0.35	2.50	-PM	4335	200	0.35	2.50
	WNMG 08 04 16	-PM	4315	380	0.40	3.00	-PM	4325	315	0.40	3.00	-PR	4335	175	0.50	4.00
M	WNMG 08 04 08	-MM	2220	210	0.25	2.50	-MM	2025	180	0.25	2.50	-MM	2035	165	0.25	2.50
	WNMG 08 04 12	-MM	2220	195	0.30	2.50	-MM	2025	165	0.30	2.50	-MM	2035	145	0.30	2.50
K	WNMG 08 04 08	-KM	3210	280	0.35	2.50	-KM	3210	280	0.35	2.50	-KM	3225	190	0.35	2.50
	WNMG 08 04 12	-KM	3210	270	0.40	2.50	-KM	3210	270	0.40	2.50	-KM	3225	185	0.40	2.50
	WNMG 08 04 16	-KM	3210	255	0.45	2.50	-KM	3210	255	0.45	2.50	-KM	3225	175	0.45	2.50
S	WNMG 08 04 04	-SM	1105	70	0.20	1.50	-SM	1115	55	0.20	1.50	-SM	1125	32	0.20	1.50
	WNMG 08 04 08	-SM	1105	60	0.25	2.00	-SM	1115	50	0.25	2.00	-SM	1125	28	0.25	2.00
	WNMG 08 04 12	-SM	1105	55	0.28	2.00	-SM	1115	45	0.28	2.00	-SM	1125	26	0.26	2.00

订货示例: 10件 CNMG 12 04 04-PM 4315



A17



A5

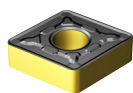
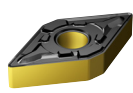
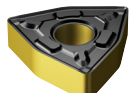


I13



用于车削的 T-Max® P 刀片

粗加工工序

C型刀片 (菱形
80°)D型刀片 (菱形
55°)W型刀片 (凸三角
形 80°)

		良好工况					一般工况					恶劣工况				
		○					◐					●				
	ISO 代码	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm
P	CNMG 12 04 08	-PR	4315	405	0.35	4.00	-PR	4325	335	0.35	4.00	-PR	4335	200	0.35	4.00
	CNMG 12 04 12	-PR	4315	380	0.40	4.00	-PR	4325	315	0.40	4.00	-PR	4335	190	0.40	4.00
	CNMG 12 04 16	-PR	4315	345	0.50	4.00	-PR	4325	285	0.50	4.00	-PR	4335	175	0.50	4.00
M	CNMG 12 04 08	-MR	2220	195	0.30	3.00	-MR	2025	165	0.30	3.00	-MR	2035	145	0.30	3.00
	CNMG 12 04 12	-MR	2220	180	0.35	3.00	-MR	2025	155	0.35	3.00	-MR	2035	135	0.35	3.00
	CNMG 12 04 16	-MR	2220	165	0.40	3.00	-MR	2025	145	0.40	3.00	-MR	2035	125	0.40	3.00
K	CNMG 12 04 08	-KR	3210	275	0.38	3.50	-KR	3210	275	0.38	3.50	-KR	3225	185	0.38	3.50
	CNMG 12 04 12	-KR	3210	245	0.50	3.50	-KR	3210	245	0.50	3.50	-KR	3225	170	0.50	3.50
	CNMG 12 04 16	-KR	3210	225	0.61	3.50	-KR	3210	225	0.61	3.50	-KR	3225	155	0.61	3.50
S	CNMG 12 04 08	-SMR	1105	50	0.30	2.00	-SMR	1115	40	0.30	2.00	-SMR	1125	25	0.30	2.00
	CNMG 12 04 12	-SMR	1105	50	0.32	2.00	-SMR	1115	38	0.32	2.00	-SMR	1125	24	0.32	2.00
	CNMG 12 04 16	-SMR	1105	45	0.35	2.00	-SMR	1115	0.35	0.35	2.00	-SMR	1125	22	0.35	2.00

		良好工况					一般工况					恶劣工况				
		○					◐					●				
	ISO 代码	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm
P	DNMG 15 06 08	-PR	4315	405	0.35	4.00	-PR	4325	335	0.35	4.00	-PR	4335	200	0.40	4.00
	DNMG 15 06 12	-PR	4315	380	0.40	4.00	-PR	4325	315	0.40	4.00	-PR	4335	190	0.40	4.00
	DNMG 15 06 16	-PR	4315	345	0.50	4.00	-PR	4325	285	0.50	4.00	-PR	4335	175	0.50	4.00
M	DNMG 15 06 08	-MR	2220	195	0.30	3.00	-MR	2025	165	0.30	3.00	-MR	2035	145	0.30	3.00
	DNMG 15 06 12	-MR	2220	180	0.35	3.00	-MR	2025	180	0.35	3.00	-MR	2035	135	0.35	3.00
	DNMG 15 06 16	-MR	2220	165	0.40	3.00	-MR	2035	125	0.40	3.00	-MR	2035	125	0.40	3.00
K	DNMG 15 06 08	-KR	3210	285	0.34	3.50	-KR	3210	285	0.34	3.50	-KR	3225	195	0.34	3.50
	DNMG 15 06 12	-KR	3210	255	0.45	3.50	-KR	3210	255	0.45	3.50	-KR	3225	175	0.45	3.50
	DNMG 15 06 16	-KR	3210	245	0.50	3.50	-KR	3210	245	0.50	3.50	-KR	3225	170	0.50	3.50
S	DNMG 15 06 08	-SMR	1105	70	0.20	1.50	-SMR	1115	55	0.20	1.50	-SMR	1125	32	0.20	1.50
	DNMG 15 06 12	-SMR	1105	65	0.22	2.00	-SMR	1115	55	0.22	2.00	-SMR	1125	30	0.22	2.00
	DNMG 15 06 16	-SMR	1105	60	0.25	2.00	-SMR	1115	60	0.25	2.00	-SMR	1125	28	0.25	2.00

		良好工况					一般工况					恶劣工况				
		○					◐					●				
	ISO 代码	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm	槽型	牌号	vc m/min	f _n mm/转	a _p mm
P	WNMG 08 04 08	-PR	4315	405	0.35	4.00	-PR	4325	335	0.35	4.00	-PR	4335	200	4.00	4.00
	WNMG 08 04 12	-PR	4315	380	0.40	4.00	-PR	4325	315	0.40	4.00	-PR	4335	190	0.40	4.00
	WNMG 08 04 16	-PR	4315	345	0.50	4.00	-PR	4325	285	0.50	4.00	-PR	4335	175	0.50	4.00
M	WNMG 08 04 08	-MR	2220	195	0.30	2.50	-MR	2025	165	0.30	2.50	-MR	2035	145	0.30	2.50
	WNMG 08 04 12	-MR	2220	180	0.35	2.50	-MR	2025	145	0.35	2.50	-MR	2035	125	0.35	2.50
	WNMG 08 04 16	-MR	2220	165	0.40	2.50	-MR	2025	145	0.40	2.50	-MR	2035	125	0.40	2.50
K	WNMG 08 04 08	-KR	3210	385	0.34	2.70	-KR	3210	385	0.34	2.70	-KR	3225	195	0.34	2.70
	WNMG 08 04 12	-KR	3210	255	0.45	2.70	-KR	3210	255	0.45	2.70	-KR	3225	175	0.45	2.70
	WNMG 08 04 16	-KR	3210	245	0.50	2.70	-KR	3210	245	0.50	2.70	-KR	3225	175	0.50	2.70
S	WNMG 08 04 08	-SMR	1105	50	0.30	2.00	-SMR	1115	40	0.30	2.00	-SMR	1125	25	0.30	2.00
	WNMG 08 04 12	-SMR	1105	50	0.32	2.00	-SMR	1115	38	0.32	2.00	-SMR	1125	24	0.32	2.00

订货示例: 10件 CNMG 12 04 08-PR 4315



A17

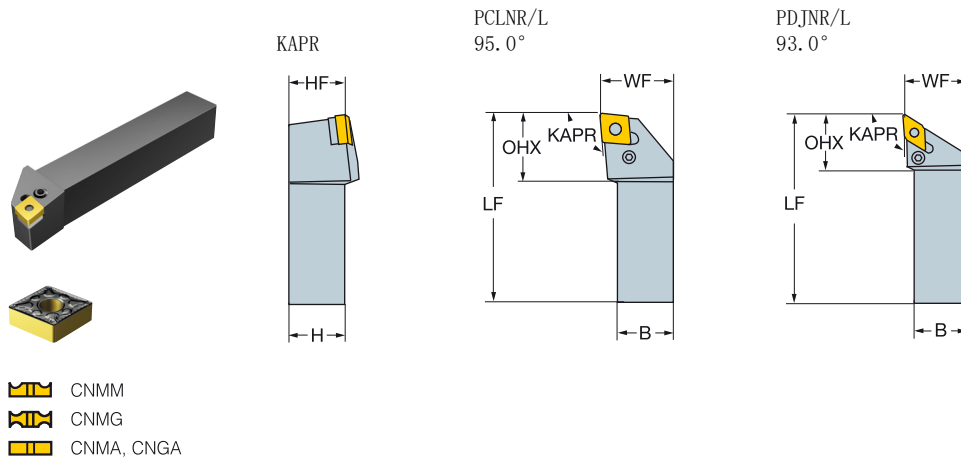


A5



I13

T-Max® P 方刀柄



杠杆夹紧设计 - PCLNR/L

		尺寸, mm									
CZC ₉₅	OHX	订货号	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MTD	
											12
	25 x 25	27.2	PCLNR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	5.0	0.76	CNMG 12 04 08

杠杆夹紧设计 - PDJNR/L

		尺寸, mm										
CZC ₉₅	RMPX	OHX	订货号	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MTD	
												15
	25 x 25	27°	36.2	PDJNR/L 2525M 15	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	5.0	0.72	DNMG 15 06 08

R= 右手型, L= 左手型

PCLNR/L

		备件			
CZC ₉₅		杠杆	螺钉	刀垫	刀垫销
12	20 x 20-25 x 25	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861

PDJNR/L

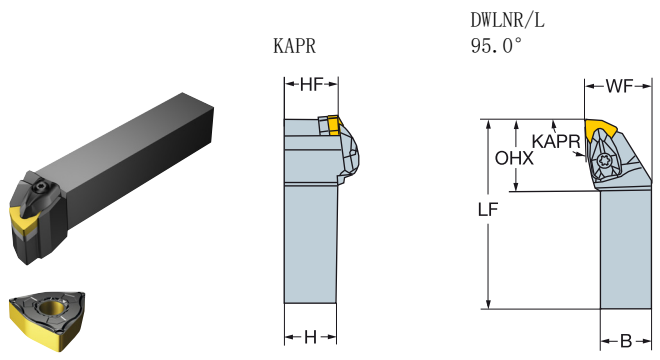
		备件			
CZC ₉₅		杠杆	螺钉	刀垫	刀垫销
15	20 x 20-25 x 25	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861

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



T-Max® P 方刀柄

B



C



- WNMM,
- WNMG
- WNGA, WNMA

刚性夹紧设计 - DWLNR/L

D

	CZC _{MS}	OHX	订货号	尺寸, mm					NM	KG	MTD	
				B	H	LF	WF	HF				
	08	20 x 20	34.3	DWLNR/L 2020K 08	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.43	WNMG 08 04 08
		25 x 25	34.3	DWLNR/L 2525M 08	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.76	WNMG 08 04 08

E

R= 右手型, L= 左手型

DWLNR/L

	备件			
	CZC _{MS}	刀垫螺钉	刀垫	夹紧组件
	08 20 x 20-25 x 25	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021

F

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

G

H

I



切断与切槽

通用指南

如何选择切断和切槽刀具 B3

浅槽加工

CoroCut® 1-2 B4
刀片 B5-B6
用于切断切槽的常规刀柄 B7

内圆切槽

CoroCut® 1-2 B4
切槽刀片 B8
用于切槽的镗杆 B9-B10

深槽加工

CoroCut® QD B11
切槽刀片 B12
用于切断切槽的常规刀柄 B13

切断加工

CoroCut® QD B11
切断刀片 B14
用于切断的刀板 B15-B16
刀板刀座 B17

端面切槽

CoroCut® QF B18
端面切槽刀片 B19
用于端面切槽的常规刀柄 B20-B22

B

C

D

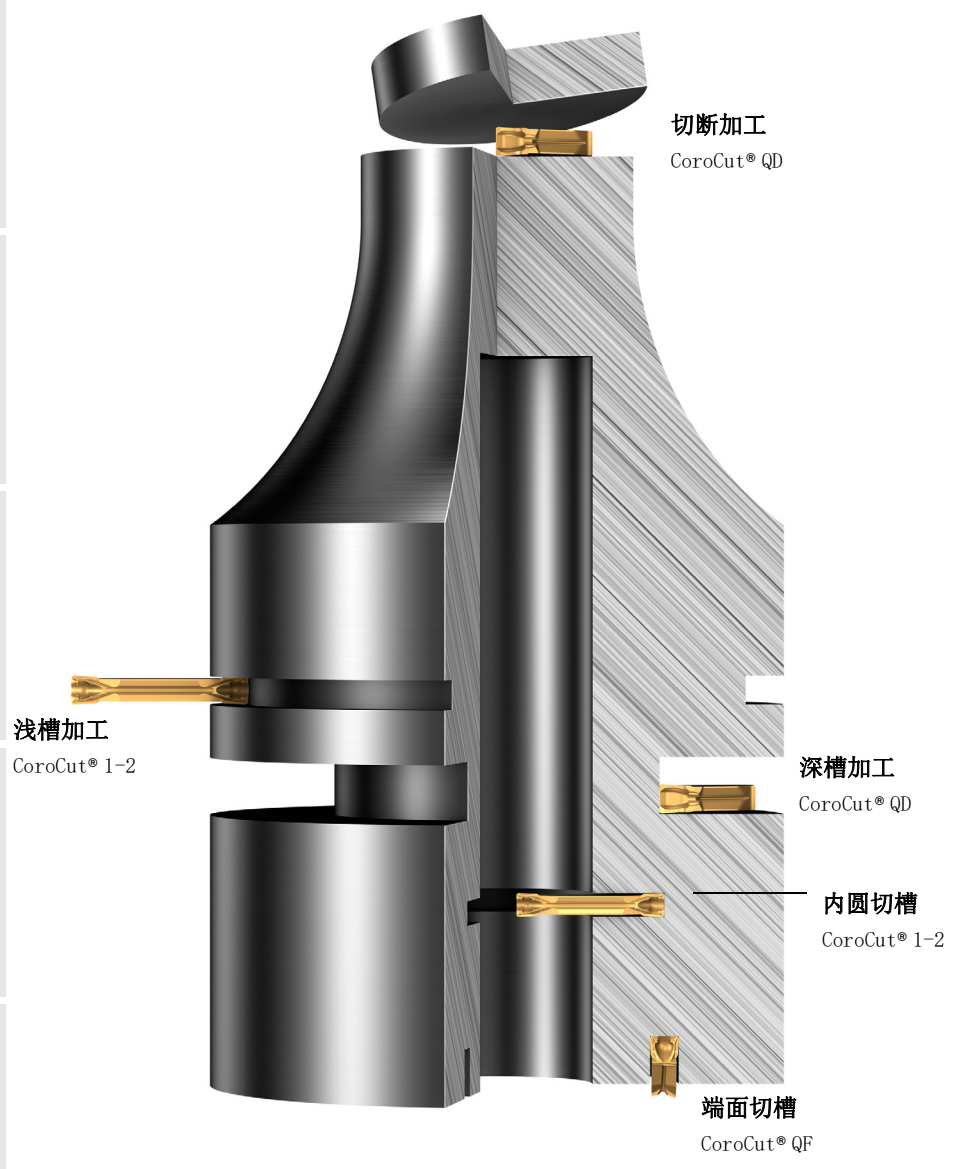
E

F

G

H

I



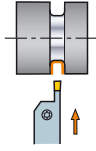
如何选择切断和切槽刀具

定义工序

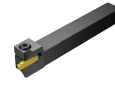
转到刀片页面以了解刀片槽型、
材质和切削参数

转到刀柄页面以选择刀柄

浅槽加工

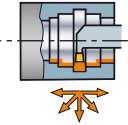


参阅第 B5 页



参阅第 B7 页

内圆切槽

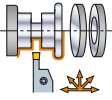


参阅第 B8 页



参阅第 B9 页

深槽加工

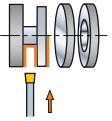


参阅第 B14 页



参阅第 B14 页

切断加工

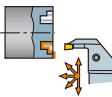


参阅第 B14 页

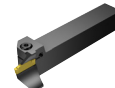


参阅第 B15 页

端面切槽



参阅第 B19 页



参阅第 B20 页

B

C

D

E

F

G

H

I

CoroCut® 1-2

B 切断、仿形切削和切槽 工序

应用

- 外圆切槽
- 内圆切槽

ISO 应用范围：



优点和特点

- 坚固的刀体合金材料具有高抗疲劳强度特性

F 注意：在切断和切槽中，如果双刃刀片能满足加工深度需求则 CoroCut® 1-2 将是最佳选择。



刀片

- 适用于各种应用和进给的槽型和材质
- Wiper（修光刃）刀片可确保出色的表面质量

刀具

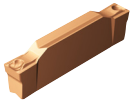
- 常规刀柄
- 镗杆



B7

CoroCut® 1-2 切槽刀片

浅槽加工



		尺寸, mm			良好工况 ○				一般工况 ◐				恶劣工况 ●			
	订货号	CW	RE	CDX	槽型	牌号	v_c m/min	f_n mm/转	槽型	牌号	v_c m/min	f_n mm/转	槽型	牌号	v_c m/min	f_n mm/转
P	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1125	195	0.07								
	N123E2-0200-0002	2.0	0.2	19.2	-GF	1125	195	0.07	-GM	4325	250	0.07	-GM	1145	160	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1125	195	0.07								
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1125	190	0.08								
	N123G2-0300-0003	3.0	0.3	18.2					-GM	4325	230	0.08	-GM	1145	150	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1125	190	0.08								
M	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1125	160	0.07								
	N123E2-0200-0002	2.0	0.2	19.2	-GF	1125	160	0.07	-GM	1125	170	0.07	-GM	1145	125	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1125	160	0.07								
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1125	155	0.08								
	N123G2-0300-0003	3.0	0.3	18.2					-GM	1125	160	0.08	-GM	1145	115	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1125	155	0.08								
K	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1125	135	0.07								
	N123E2-0200-0002	2.0	0.2	19.2	-GF	1125	135	0.07	-GM	4325	190	0.07	-GM	1125	140	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1125	135	0.07								
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1125	130	0.08								
	N123G2-0300-0003	3.0	0.3	18.2					-GM	4325	180	0.08	-GM	1125	135	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1125	130	0.08								
S	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1105	80	0.07	-GF	1125	37	0.07				
	N123E2-0200-0002	2.0	0.2	19.2	-GF	1105	80	0.07	-GF	1125	37	0.07	-GM	1125	40	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1105	80	0.07	-GF	1125	37	0.07				
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1105	75	0.08	-GF	1125	36	0.08				
	N123G2-0300-0003	3.0	0.3	18.2									-GM	1125	37	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1105	75	0.08	-GF	1125	36	0.08				

订货示例: 10片 N123D2-0150-0001-GF 1125



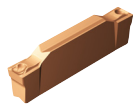
B7



I13

CoroCut® 1-2 切槽刀片

浅槽加工



尺寸, mm					良好工况				一般工况				恶劣工况			
					○				◐				●			
订货号	CW	RE	CDX		槽型	牌号	v_c /min	f_n /mm/转	槽型	牌号	v_c /min	f_n /mm/转	槽型	牌号	v_c /min	f_n /mm/转
P	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1125	185	0.09								
	N123H2-0400-0003	4.0	0.3	23.0					-GM	4325	230	0.11	-GM	1145	145	0.11
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1125	185	0.09								
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1125	175	0.10								
	N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1125	175	0.10								
	N123J2-0500-0004	5.0	0.4	22.9					-GM	4325	210	0.12	-GM	1145	135	0.12
	N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1125	165	0.12								
	N123K2-0600-0004	6.0	0.4	22.7					-GM	4325	200	0.14	-GM	1145	130	0.14
	N123L2-0800-0002	8.0	0.2	29.6	-GF	1125	160	0.13								
N123L2-0800-0005	8.0	0.5	28.4					-GM	4325	195	0.15	-GM	1125	165	0.15	
M	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1125	150	0.09								
	N123H2-0400-0003	4.0	0.3	23.0					-GM	1125	155	0.11	-GM	1145	115	0.11
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1125	150	0.09								
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1125	140	0.10								
	N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1125	140	0.10								
	N123J2-0500-0004	5.0	0.4	22.9					-GM	1125	145	0.12	-GM	1145	105	0.12
	N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1125	135	0.12								
	N123K2-0600-0004	6.0	0.4	22.7					-GM	1125	135	0.14	-GM	1145	95	0.14
	N123L2-0800-0002	8.0	0.2	29.6	-GF	1125	130	0.13								
N123L2-0800-0005	8.0	0.5	28.4					-GM	1125	135	0.15	-GM	1125	135	0.15	
K	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1125	130	0.09								
	N123H2-0400-0003	4.0	0.3	23.0					-GM	4325	175	0.11	-GM	1125	130	0.11
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1125	130	0.09								
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1125	120	0.10								
	N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1125	120	0.10								
	N123J2-0500-0004	5.0	0.4	22.9					-GM	4325	160	0.12	-GM	1125	120	0.12
	N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1125	115	0.12								
	N123K2-0600-0004	6.0	0.4	22.7					-GM	4325	155	0.14	-GM	1125	120	0.14
	N123L2-0800-0002	8.0	0.2	29.6	-GF	1125	110	0.13								
N123L2-0800-0005	8.0	0.5	28.4					-GM	4325	150	0.15	-GM	1125	115	0.15	
S	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1105	75	0.09	-GF	1125	35	0.09				
	N123H2-0400-0003	4.0	0.3	23.0									-GM	1125	37	0.11
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1105	75	0.09	-GF	1125	35	0.09				
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1105	60	0.10	-GF	1125	33	0.10				
	N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1105	60	0.10	-GF	1125	33	0.10				
	N123J2-0500-0004	5.0	0.4	22.9									-GM	1125	34	0.12
	N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1105	65	0.12	-GF	1125	31	0.12				
	N123K2-0600-0004	6.0	0.4	22.7									-GM	1125	32	0.14
	N123L2-0800-0002	8.0	0.2	29.6	-GF	1125	30	0.13	-GF	1125	30	0.13				
N123L2-0800-0005	8.0	0.5	28.4									-GM	1125	32	0.14	

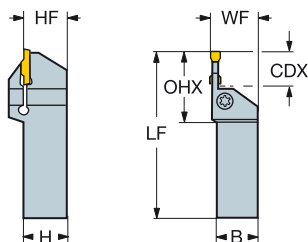
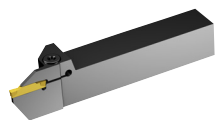
订货示例: 10片 N123H2-0400-0002-GF 1125



用于切断切槽的 CoroCut®1-2 常规刀柄

螺钉夹紧型

R/LF123...B



SSC	CZ _{MS}	CDX	OHX	订货号	尺寸, mm				NM	KG	MIID	
					B	H	LF	WF				HF
D	20 x 20	8.0	25.5	R/LF123D08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.40	N123D2-0150-0002-CM
	20 x 20	15.0	33.5	R/LF123D15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.38	N123D2-0150-0002-CM
	25 x 25	8.0	25.5	R/LF123D08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
	25 x 25	15.0	33.5	R/LF123D15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
E	20 x 20	8.0	25.5	R/LF123E08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.38	N123E2-0200-0002-CM
	20 x 20	15.0	33.5	R/LF123E15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123E2-0200-0002-CM
	25 x 25	8.0	25.5	R/LF123E08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123E2-0200-0002-CM
	25 x 25	15.0	33.5	R/LF123E15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM
F	20 x 20	10.0	29.0	R/LF123F10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.0	0.35	N123F2-0250-0002-CM
	25 x 25	10.0	29.0	R/LF123F10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.0	0.72	N123F2-0250-0002-CM
G	20 x 20	10.0	22.4	R/LF123G10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.40	N123G2-0300-0003-TF
	25 x 25	10.0	22.4	R/LF123G10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123G2-0300-0003-TF
H	20 x 20	13.0	34.0	R/LF123H13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	34.0	R/LF123H13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123H2-0400-0004-TF
J	20 x 20	13.0	34.0	R/LF123J13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.41	N123J2-0500-0002-CM
	25 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.73	N123J2-0500-0002-CM
	25 x 25	22.0	30.0	R/LF123J22-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.0	0.70	N123J2-0500-0004-TF
K	25 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.5	0.74	N123K2-0600-0004-TF
L	25 x 25	16.0	41.0	R/LF123L16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.5	0.74	N123L2-0800-0008-TF
	25 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.74	N123L2-0800-0008-TF

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

R= 右手型, L= 左手型

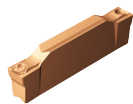
SSC	CDX	CZ _{MS}	螺钉	备件
D	8.00	20 x 20-25 x 25	3212 012-259	
E	8.00	20 x 20-25 x 25	3212 012-259	
F	10.00	20 x 20-25 x 25	3212 012-259	
G	10.00	20 x 20-25 x 25	3212 012-310	
H	13.00	20 x 20-25 x 25	5512 044-01	
J	13.00	20 x 20-25 x 25	5512 044-01	
K	16.00	25 x 25	5512 044-01	
L	16.00	25 x 25	5512 044-01	

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



CoroCut® 1-2 切槽刀片

内圆切槽



尺寸, mm					良好工况				一般工况				恶劣工况			
尺寸, mm					○				●				●			
ISO CODE	CW	RE	CDX		槽型	牌号	v_c /min	f_a /mm/转	槽型	牌号	v_c /min	f_a /mm/转	槽型	牌号	v_c /min	f_a /mm/转
P	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1125	195	0.07	-GF	1125	195	0.07	-GF	1125	195	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1125	195	0.07	-GF	1125	195	0.07	-GF	1125	195	0.07
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1125	190	0.08	-GF	1125	190	0.08	-GF	1125	190	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1125	190	0.08	-GF	1125	190	0.08	-GF	1125	190	0.08
	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1125	185	0.09	-GF	1125	185	0.09	-GF	1125	185	0.09
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1125	185	0.09	-GF	1125	185	0.09	-GF	1125	185	0.09
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1125	175	0.10	-GF	1125	175	0.10	-GF	1125	175	0.10
	N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1125	175	0.10	-GF	1125	175	0.10	-GF	1125	175	0.10
N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1125	165	0.12	-GF	1125	165	0.12	-GF	1125	165	0.12	
M	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1105	200	0.07	-GF	1125	160	0.07	-GF	1125	160	0.07
	N123E2-0200-0002	2.0	0.2	19.2	-GF	1105	200	0.07	-GF	1125	160	0.07	-GF	1125	160	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1105	200	0.07	-GF	1125	160	0.07	-GF	1125	160	0.07
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1105	190	0.08	-GF	1125	155	0.08	-GF	1125	155	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1105	190	0.08	-GF	1125	155	0.08	-GF	1125	155	0.08
	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1105	190	0.09	-GF	1125	150	0.09	-GF	1125	150	0.09
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1105	190	0.09	-GF	1125	150	0.09	-GF	1125	150	0.09
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1105	175	0.10	-GF	1125	140	0.10	-GF	1125	140	0.10
N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1105	175	0.10	-GF	1125	140	0.10	-GF	1125	140	0.10	
N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1105	170	0.12	-GF	1125	135	0.12	-GF	1125	135	0.12	
K	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1125	135	0.07	-GF	1125	135	0.07	-GF	1125	135	0.07
	N123E2-0200-0002	2.0	0.2	19.2	-GF	1125	135	0.07	-GF	1125	135	0.07	-GF	1125	135	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1125	135	0.07	-GF	1125	135	0.07	-GF	1125	135	0.07
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1125	130	0.08	-GF	1125	130	0.08	-GF	1125	130	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1125	130	0.08	-GF	1125	130	0.08	-GF	1125	130	0.08
	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1125	130	0.09	-GF	1125	130	0.09	-GF	1125	130	0.09
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1125	130	0.09	-GF	1125	130	0.09	-GF	1125	130	0.09
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1125	120	0.10	-GF	1125	120	0.10	-GF	1125	120	0.10
N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1125	120	0.10	-GF	1125	120	0.10	-GF	1125	120	0.10	
N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1125	115	0.20	-GF	1125	115	0.20	-GF	1125	115	0.20	
S	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1105	80	0.07	-GF	1105	80	0.07	-GF	1125	37	0.07
	N123E2-0200-0002	2.0	0.2	19.2	-GF	1105	80	0.07	-GF	1105	80	0.07	-GF	1125	37	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1105	80	0.07	-GF	1105	80	0.07	-GF	1125	37	0.07
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1105	75	0.08	-GF	1105	75	0.08	-GF	1125	36	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1105	75	0.08	-GF	1105	75	0.08	-GF	1125	36	0.08
	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1105	75	0.09	-GF	1105	75	0.09	-GF	1125	35	0.09
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1105	75	0.09	-GF	1105	75	0.09	-GF	1125	35	0.09
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1105	60	0.10	-GF	1105	60	0.10	-GF	1125	33	0.10
N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1105	60	0.10	-GF	1105	60	0.10	-GF	1125	33	0.10	
N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1105	65	0.12	-GF	1105	65	0.12	-GF	1125	31	0.12	

订货示例: 10片 N123D2-0150-0001-GF 1125



B9

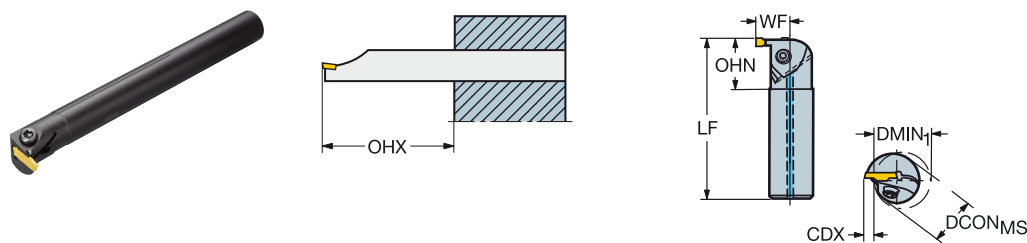


I13

用于切槽的 CoroCut® 1-2 镗杆

螺钉夹紧型

圆柱直柄带有与 EasyFix 夹套配合的定位槽 - 带高精度内冷



SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	OHX	OHN	CNCS	订货号	尺寸, mm			MID			
								DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
D	16	4.5	25.0	64.0	25.0	1	R/LAG123D04-16B	16	150.0	12.5	10	3.0	0.22	N123D2-0150-0002-CM
	20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123D05-20B	20	180.0	15.3	10	3.0	0.43	N123D2-0150-0002-CM
E	20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123E05-20B	20	180.0	15.3	10	3.5	0.42	N123E2-0200- GM
	25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123E07-25B	25	200.0	19.8	10	3.5	0.72	N123E2-0200- GM
G	20	6.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123G06-20B	20	180.0	15.3	10	4.0	0.42	N123G2-0300- GM
	25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123G07-25B	25	200.0	19.8	10	4.0	0.71	N123G2-0300- GM
H	25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123H07-25B	25	200.0	19.3	10	4.5	0.70	N123H2-0400- GM
J	25	8.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123J08-25B	25	200.0	19.8	10	5.0	0.71	N123J2-0500- GM

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

R= 右手型, L= 左手型

SSC	CZC _{MS}	备件
		楔块夹紧螺钉
D	16-20	5512 031-03
E	20	5512 031-03
E	25	3212 012-259
G	20	5512 031-03
G	25	3212 012-309
H	25	3212 012-309
J	25	3212 012-309

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

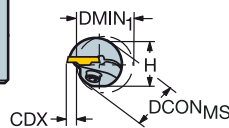
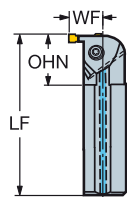
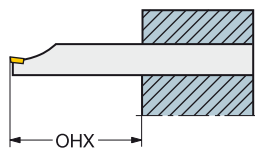


I6

用于切槽的 CoroCut® 1-2 镗杆

螺钉夹紧型

削平圆柱直柄 — 带内冷却



SSC	CZG _{MS}	CDX	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	订货号	尺寸, mm						M11D	
								DCON _{MS}	H	LF	WF	BAR	NM		KG
E	32	9.5	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123E09-32B	32	30.0	250.0	25.5	10	4.0	1.44	N123E2-0200- GM
G	32	9.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123G09-32B	32	30.0	250.0	25.3	10	4.5	1.44	N123G2-0300- GM
							R/LAG123G11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	4.5	2.64	N123G2-0300- GM
H	32	10.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123H10-32B	32	30.0	250.0	26.5	10	4.5	1.43	N123H2-0400- GM
							R/LAG123H11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.0	2.65	N123H2-0400- GM
J	32	11.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123J11-32B	32	30.0	250.0	27.0	10	5.0	1.42	N123J2-0500- GM
							R/LAG123J11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.64	N123J2-0500- GM
K	40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123K11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.37	N123K2-0600- GM

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

R= 右手型, L= 左手型

SSC	CZG _{MS}	备件
		楔块夹紧螺钉
E	32	3212 012-259
G	32	3212 012-309
G	40	3212 012-310
H	32	3212 012-359
H	40	3212 012-360
J	32	3212 012-359
J	40	3212 012-360
K	40	3212 012-360

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



CoroCut® QD

适用于大直径切断和深槽加工的最可靠系列产品

应用

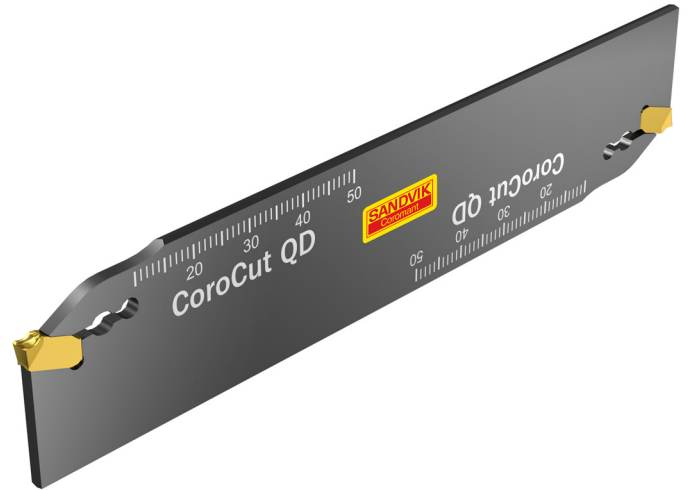
- 切断
- 深槽加工
- 需求长悬伸进行加工

ISO 应用范围:



优点和特点

- 针对内冷加工而优化的刀片槽型
- 具有高刃口安全性的刀片材质
- 断屑槽型
- 具有高抗疲劳强度的合金材料
- 无需扭矩扳手，通过快换扳手便可确保正确的夹紧力
- 刀片导轨座可确保稳定、精确的刀片定位



刀具

- 切断刀板
- 常规刀柄

刀片

- 专门用于切断的刀片材质和槽型
- Wiper (修光刃) 刀片可确保出色的表面质量

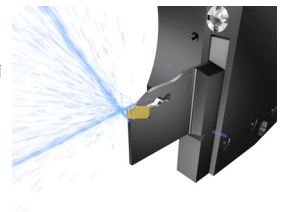
刀片转位扳手

可实现单手更换刀片的快换扳手。



带高精度冷却

切断刀板带有上方和下方内冷却液供应，以确保切屑控制和刀具寿命。接杆具有即插即用功能，很方便连接到机床上。



B15

CoroCut® QD 切槽刀片

深槽加工



		尺寸, mm		良好工况 ○				一般工况 ◐				恶劣工况 ●			
	ISO 代码	CW	RE	槽型	牌号	v_c /min	f_n /mm/转	槽型	牌号	v_c /min	f_n /mm/转	槽型	牌号	v_c /min	f_n /mm/转
P	QD-NG-0300-0003	3	0.3	-TF	1125	195	0.10	-TF	1135	145	0.10	-TF	1145	150	0.10
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TF	1125	185	0.12	-TF	1135	135	0.12	-TF	1145	140	0.12
	QD-NG-0300-0004	3	0.4	-TM	1125	185	0.12	-TM	1135	135	0.12	-TM	1135	135	0.12
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TM	1125	180	0.12	-TM	1135	130	0.12	-TM	1135	130	0.12
	QD-NH-0400-0008	4	0.8	-TM	1125	180	0.12	-TM	1135	130	0.12	-TM	1135	130	0.12
M	QD-NG-0300-0003	3	0.3	-TF	1105	115	0.10	-TF	1125	160	0.10	-TF	1135	120	0.10
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TF	1105	190	0.12	-TF	1125	150	0.12	-TF	1135	110	0.12
	QD-NG-0300-0004	3	0.4	-TM	1125	150	0.12	-TM	1125	150	0.12	-TM	1135	110	0.12
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TM	1125	145	0.12	-TM	1125	145	0.12	-TM	1135	130	0.12
	QD-NH-0400-0008	4	0.8	-TM	1125	145	0.12	-TM	1125	145	0.12	-TM	1135	105	0.12
K	QD-NG-0300-0003	3	0.3	-TF	1125	130	0.10	-TF	1135	100	0.10	-TF	1135	100	0.10
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TF	1125	125	0.12	-TF	1135	95	0.12	-TF	1135	95	0.12
	QD-NG-0300-0004	3	0.4	-TM	1125	125	0.12	-TM	1135	95	0.12	-TM	1135	27	0.12
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TM	1125	125	0.12	-TM	1135	95	0.12	-TM	1135	27	0.12
	QD-NH-0400-0008	4	0.8	-TM	1125	125	0.12	-TM	1135	95	0.12	-TM	1135	27	0.12
S	QD-NG-0300-0003	3	0.3	-TF	1105	80	0.10	-TF	1125	37	0.10	-TF	1135	29	0.10
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TF	1105	75	0.12	-TF	1125	35	0.12	-TF	1135	27	0.12
	QD-NG-0300-0004	3	0.4	-TM	1125	35	0.12	-TM	1125	35	0.12	-TM	1135	27	0.12
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TM	1125	35	0.12	-TM	1125	35	0.12	-TM	1135	27	0.12
	QD-NH-0400-0008	4	0.8	-TM	1125	35	0.12	-TM	1125	35	0.12	-TM	1135	27	0.12

订货示例: 10片 QD-NG-0300-0003-TF 1125



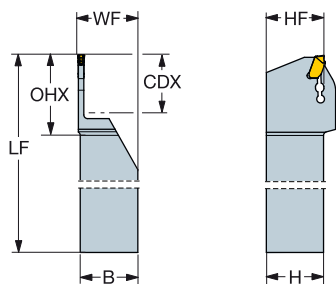
B13



I13

用于切断切槽的 CoroCut®QD 常规刀柄

弹性夹紧型



						尺寸, mm							
		SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	订货号	B	H	LF	WF	HF	KG	MIID
	G	25 x 25	26.0	36.0		QD-R/LFG26-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0	0.65	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25 x 25	33.0	42.0		QD-R/LFH33-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0	0.62	QD-NH-0400-0002-CM

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

R= 右手型, L= 左手型

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



B12



I13



I16

CoroCut® QD 切断刀片

切断



尺寸, mm	良好工况				一般工况				恶劣工况			
	槽型	牌号	v_c /min	f_n /mm/转	槽型	牌号	v_c /min	f_n /mm/转	槽型	牌号	v_c /min	f_n /mm/转
订货号	CW	RE	PSIR									
P	QD-LE-0200-0502	2	0.20	5					-CM	1125	185	0.08
	QD-NE-0200-0001	2	0.15		-CF	1125	190	0.06				
	QD-NE-0200-0002	2	0.20						-CM	1125	185	0.08
	QD-NE-0200-0003	2	0.30									
	QD-RE-0200-0502	2	0.20						-CM	1125	185	0.08
	QD-LG-0300-0502	3	0.20						-CM	1125	175	0.10
	QD-NG-0300-0001	3	0.15		-CF	1125	185	0.08				
	QD-NG-0300-0002	3	0.20						-CM	1125	175	0.10
	QD-NG-0300-0003	3	0.30									
	QD-NG-0300-0004	3	0.40						-CM	1125	175	0.10
M	QD-RE-0200-0502	2	0.20						-CM	1125	175	0.10
	QD-LE-0200-0502	2	0.20	5					-CM	1125	150	0.08
	QD-LE-0200-0801	2	0.10		-CO	1125	160	0.06				
	QD-NE-0200-0001	2	0.10		-CO	1125	160	0.06				
	QD-NE-0200-0002	2	0.20						-CM	1125	150	0.08
	QD-RE-0200-0502	2	0.20						-CM	1125	150	0.08
	QD-RE-0200-0801	2	0.10		-CO	1125	200	0.06				
	QD-LG-0300-0501	3	0.10	5	-CO	1125	155	0.08				
	QD-LG-0300-0502	3	0.20	5					-CM	1125	140	0.10
	QD-NG-0300-0001	3	0.10		-CO	1125	155	0.08				
S	QD-NG-0300-0002	3	0.20						-CM	1125	140	0.10
	QD-NG-0300-0004	3	0.40						-CM	1125	140	0.10
	QD-RG-0300-0501	3	0.10		-CO	1125	35	0.08				
	QD-RG-0300-0502	3	0.20	5					-CM	1125	140	0.10
	QD-LE-0200-0502	2	0.20	5					-CM	1125	35	0.08
	QD-NE-0200-0001	2	0.10		-CO	1105	80	0.06				
	QD-NE-0200-0002	2	0.20						-CM	1125	35	0.08
	QD-RE-0200-0502	2	0.20						-CM	1125	35	0.08
	QD-LG-0300-0502	3	0.20	5					-CM	1125	33	0.10
	QD-NG-0300-0001	3	0.15		-CO	1105	80	0.08				

订货示例: 10片 QD-LE-0200-0502-CM 1125



B15

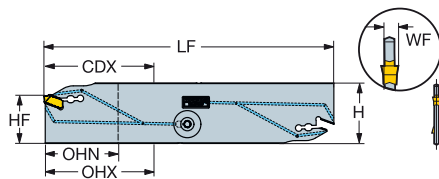


I13

用于切断的 CoroCut® QD 刀板

弹性夹紧型

中置接口 - 带高精度冷却



双端切断刀板

SSC	CZ _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	订货号	尺寸, mm						MLID
							H	LF	WF	HF	BAR	KG	
E	25	26.0	60.0	26.0	2	QD-NR2E26C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
G	21	36.0	36.0	19.0	2	QD-NN2G36C21A	25.9	110.0	2.7	21.4	70	0.09	QD-NG-0300-0002-CM
	25	60.0	60.0	20.0	2	QD-NN2G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.12	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

N= 中置型, R= 右手型

备件			
SSC	CZ _{MS}	冷却液螺塞	螺塞
E	25	5643 028-03	5645 040-01
G	21	5643 028-03	5645 040-02
G	25	5643 028-03	5645 040-01

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



B14



B17



I13

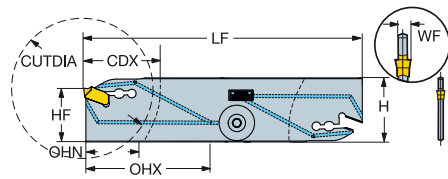


I6

用于切断的 CoroCut® QD 刀板

弹性夹紧型

中置接口 - 带高精度冷却



C 曲线增强型双端切断刀板

		尺寸, mm												
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	订货号	H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
E	21	26.0	36.0	26.0	2	QD-NR2E26C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	52	70	81.50	QD-NE-0200-0002-CM

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

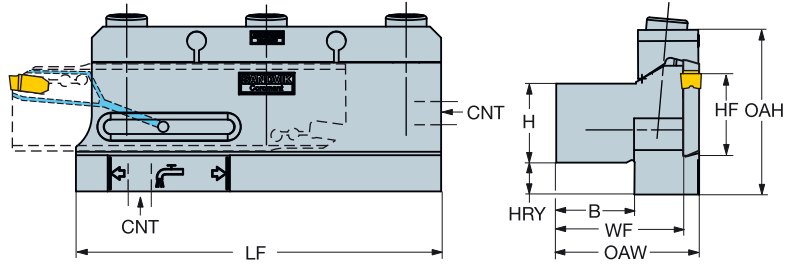
N= 中置型, R= 右手型

备件	
冷却液螺塞	螺塞
5643 028-03	5645 040-02

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



刀板刀座



			尺寸, mm												
OHX	CNSC	CXSC	订货号	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADW	CNT	BAR	KG	
5.0	2	2	BA-R/LGC2525-21M	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.9	
5.0	2	2	BA-R/LGC2525-25M	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3	

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

R= 右手型, L= 左手型



CoroCut® QF

端面切槽

应用

端面切槽

ISO 应用范围:



优点和特点

- 用于端面切槽
- 轻松更换刀片，始终提供正确的夹紧力
- 为主轴反转（QFT）和主轴正转（QFU）分别设计针对性的刀片
- 经过优化的侧间隙能够满足端面切槽的要求



刀片设计针对稳定的端面切槽经过优化

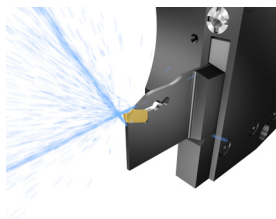
- 倾斜刀片顶部、底部和背面带有稳定导轨，能够最大限度地减少刀片移动。

创新的刀板设计

刀板刚性最弱的横截面采用更多材料且前部的质量降低，因此具有更高的动态刚性，从而能够有效地减少振动。刀片夹紧部分经过优化，可提供正确的夹紧力。

带高精度冷却

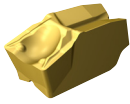
改善排屑并降低堵屑风险，这些是成功完成端面深槽加工的关键因素。可适用于从低到高的冷却液压力范围。



B20

用于端面切槽的 CoroCut® QF 刀片

端面切槽



QFT



QFU

		尺寸, mm			良好工况 ○				一般工况 ◐				恶劣工况 ●			
	订货号	CW	RE	DAXIN	槽型	牌号	v_c /min	f_n mm/转	槽型	牌号	v_c /min	f_n mm/转	槽型	牌号	v_c /min	f_n mm/转
P	QFT-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1125	175	0.10					-TF	1145	135	0.10
	QFT-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1125	175	0.10					-TF	1145	135	0.10
M	QFT-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1105	180	0.10	-TF	1125	145	0.10	-TF	1135	105	0.10
	QFT-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1105	180	0.10	-TF	1125	145	0.10	-TF	1135	105	0.10
K	QFT-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1125	120	0.10								
	QFT-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1125	120	0.10								
S	QFT-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1105	60	0.10	-TF	1125	33	0.10				
	QFT-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1105	60	0.10	-TF	1125	33	0.10				

		尺寸, mm			良好工况 ○				一般工况 ◐				恶劣工况 ●			
	订货号	CW	RE	DAXIN	槽型	牌号	v_c /min	f_n mm/转	槽型	牌号	v_c /min	f_n mm/转	槽型	牌号	v_c /min	f_n mm/转
P	QFU-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1125	175	0.10					-TF	1145	135	0.10
	QFU-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1125	175	0.10					-TF	1145	135	0.10
M	QFU-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1105	180	0.10	-TF	1125	145	0.10	-TF	1135	105	0.10
	QFU-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1105	180	0.10	-TF	1125	145	0.10	-TF	1135	105	0.10
K	QFU-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1125	120	0.10								
	QFU-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1125	120	0.10								
S	QFU-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1105	60	0.10	-TF	1125	33	0.10				
	QFU-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1105	60	0.10	-TF	1125	33	0.10				

订货示例: 10片 QFT-G-0300-03-TF 1125



B20

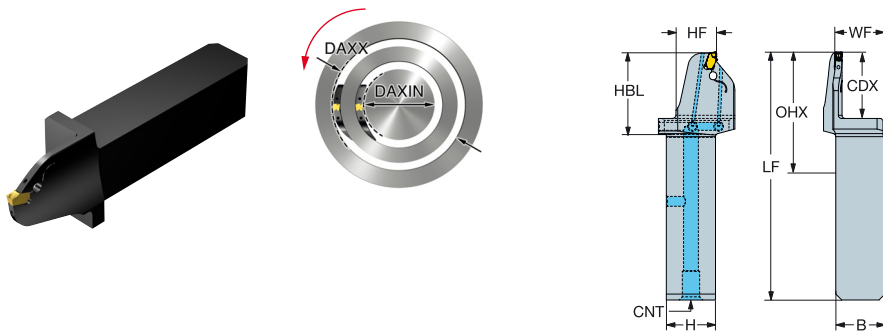


I13

用于端面切槽的 CoroCut® QF 常规刀柄

弹性夹紧型

B 曲线



公制型

							尺寸, mm												
SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT	(BAR)	(KG)	MITD		
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			

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

备件	
螺塞	螺塞
3214 013-01	3214 012-01

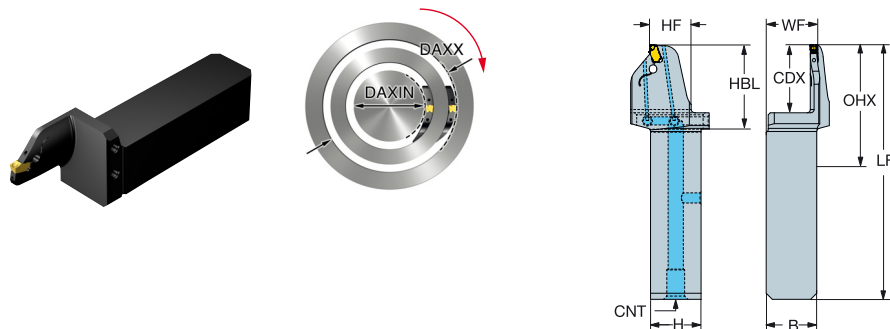
如需了解备件信息, 请访问 www.sandvik.coromant.com



用于端面切槽的 CoroCut® QF 常规刀柄

弹性夹紧型

B 曲线



公制型

		尺寸, mm															
												(BAR)	(KG)				
SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT			MITD
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	30.0	150.0	310.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-150B	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	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	

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

备件	
螺塞	螺塞
3214 013-01	3214 012-01

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



B19



I13



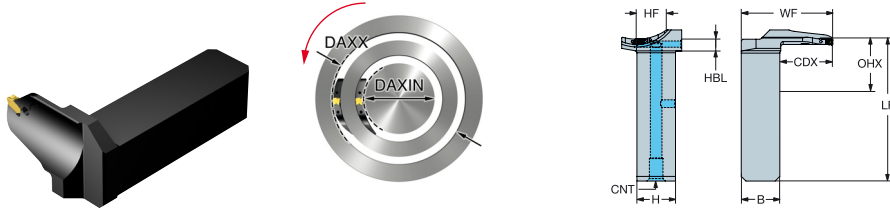
I16



用于端面切槽的 CoroCut® QF 常规刀柄

弹性夹紧型

B 曲线



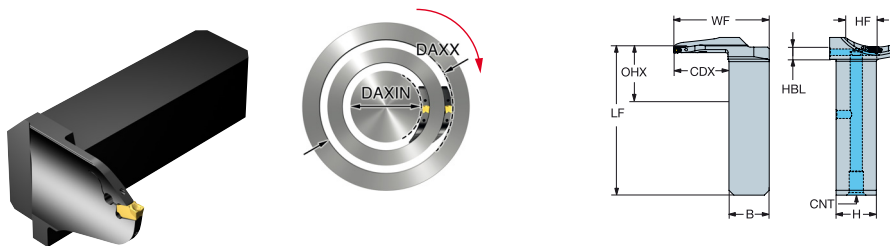
公制型

								尺寸, mm												MID							
																		BAR	KG								
																		B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT			
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT	BAR	KG	MID									
	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										

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

备件	
螺塞	螺塞
3214 013-01	3214 012-01

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



公制型

								尺寸, mm												MID							
																		BAR	KG								
																		B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT			
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	订货号	B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT	BAR	KG	MID									
	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										

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

备件	
螺塞	螺塞
3214 013-01	3214 012-01

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



螺纹车削

通用指南

螺纹形状	C3
刀片类型	C3
径向进给推荐值	C4-C5
切削速度	C5
刀倾角	C6

CoroThread® 266	C7
刀片	C8-C15
外圆刀具	C16-C17
内圆刀具	C18

T-Max® U-Lock	C19
刀片	C20-C23
内圆刀具	C24

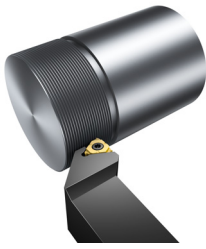


外螺纹车削
CoroThread® 266

内螺纹车削
CoroThread® 266

内螺纹车削
T-Max® U-Lock

螺纹形状



应用	螺纹形式	螺纹类型	全牙形刀片	V 牙型刀片
普通螺纹		ISO 公制 UN	MM, UN	VM
管螺纹		惠氏螺纹	WH	VW

刀片类型

首选



全牙形

特点

- 螺纹牙型全部由切削刀片加工
- 螺纹底部和顶部由刀片控制
- 无毛刺
- 牙顶留 0.05-0.07 mm 进行螺纹精修

缺点

- 每种刀片只能加工一种螺距

灵活性



V 牙型

特点

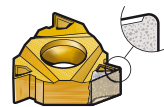
- 灵活，一个刀片可以加工不同的螺距
- 所需的刀片库存量更低

缺点

- 在螺纹加工之前，外径 / 内径必须车削至正确的尺寸
- 毛刺较大
- 为覆盖不同螺距，刀片刀尖半径较小，因此缩短了刀具寿命

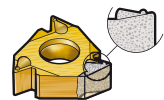
槽型

A 槽型



- 倒圆处理切削刃，确保安全且可预测的刀具寿命
- 全牙型和 V 形牙型
- 良好的切屑控制和刃口安全性

槽形 C

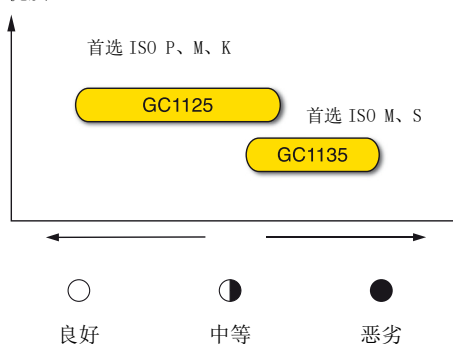


- 断屑槽形
- 针对低合金钢和低碳钢进行了优化
- 最佳的断屑控制从而减少过程监控
- 各类螺纹加工均具有高安全性，尤其是内螺纹加工

- 高切削力
- 只能采用 1° 进给角的改进式侧向进刀

牌号

优质



使用高耐热性的 GC1125 应对由于高切削速度和长工作时间带来的高热量

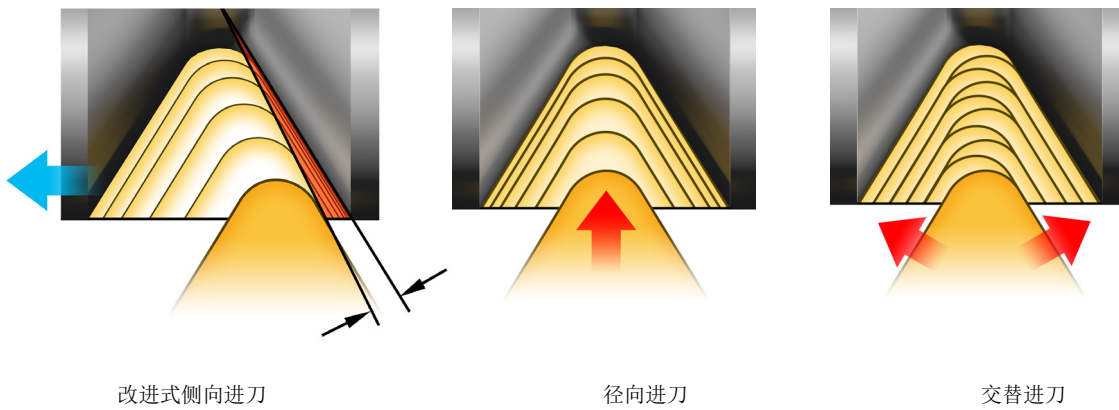
使用 GC1135 保证安全

径向进给推荐值

进刀方式、走刀次数和径向进给大小对于螺纹切削工序具有决定性的影响。径向进给推荐值可作为初始值使用，合适的走刀次数必须通过实验来决定。较硬的工件需要更多的走刀次数。

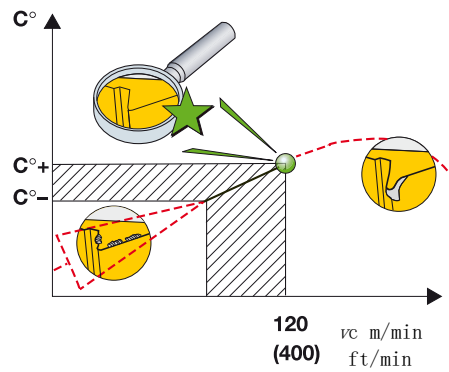
- 为获得最佳刀具寿命，工件预留直径应不超过螺纹最大直径 0.14 mm。
- 应避免径向进给低于 0.05mm，对于奥氏体不锈钢，径向进给不得低于 0.08 mm。

- 使用立方氮化硼 (CBN) 材质，最大径向进给值应为 0.07 mm。
- 对于 C 槽型刀片，不得使用空走刀（无进给走刀）。
- 对于 V 形牙型刀片，可以使用针对全牙型刀片推荐的走刀次数。



切削速度

- 切削速度过低 —— 积屑瘤
- 切削速度过高 —— 切削刃塑性变形



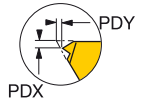
公式

采用进刀量递减方式时，径向进给值的计算。

$$\Delta_{apx} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\varphi}$$

- Δ_{ap} 径向进刀
- x 实际走刀顺序数（从 1 到总的走刀次数）
- a_p 螺纹总深度
- na_p 轴向进给次数。请参见第 C5 页
- φ 第 1 次走刀 = 0.3
第 2 次走刀 = 1
第 3 次走刀 = $x - 1$

径向进给推荐值



ISO 公制 (MM), 外螺纹

	螺距, mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
走刀序号	径向进给 / 刀														
1	0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30
2	0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29
3	0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.18	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.28
5			0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27
6				0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
7						0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26
8						0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
9								0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24
10								0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
11									0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
12									0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.19
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
总进给	0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70

惠氏 (WH), 外螺纹和内螺纹

	螺距, TPI																
	28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59
PDX	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
内冷 PDY				1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67
PDX				0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
走刀序号	径向进给 / 刀																
1	0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34
2	0.15	0.16	0.18	0.18	0.16	0.16	0.19	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.26	0.25	0.30	0.29	0.33
3	0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.15	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32
4	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.19	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31
5	0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.30
6			0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29
7					0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
8						0.08	0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.25	0.27
9									0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26
10										0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23	0.25
11											0.08	0.12	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24
12												0.08	0.08	0.16	0.18	0.20	0.22
13														0.14	0.16	0.19	0.21
14														0.10	0.10	0.17	0.19
15																0.15	0.16
16																0.10	0.10
总进给	0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06

ISO 英制 (UN), 外螺纹

	螺距, TPI																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09	0.79
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90
走刀序号	径向进给 / 刀																	
1	0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
2	0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32
3	0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31
4	0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
7						0.08	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.24	0.27
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.26
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.21	0.22	0.24
11												0.08	0.12	0.13	0.16	0.19	0.21	0.23
12													0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22
13															0.14	0.15	0.18	0.20
14															0.10	0.10	0.17	0.18
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
总进给	0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94

刃倾角

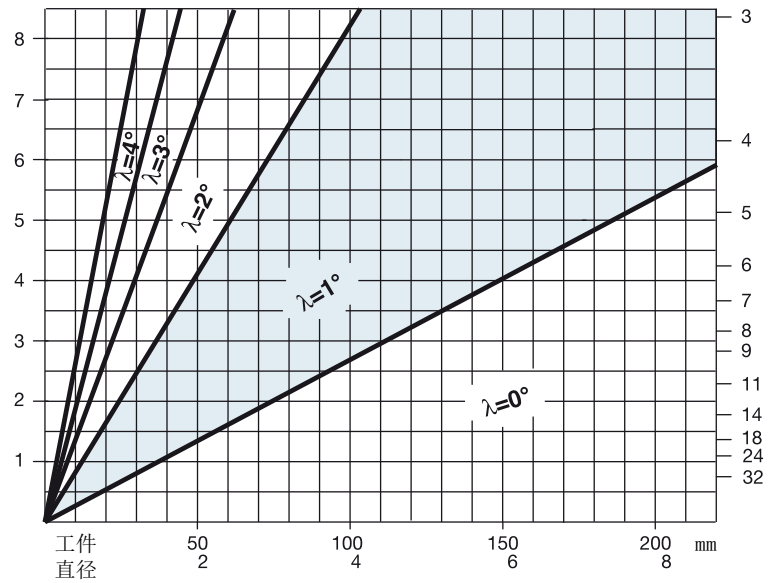
可通过公式计算出刃倾角：

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

P= 螺距
d₂ = 螺纹的有效直径

λ = 刃倾角

导程（螺距） mm



螺距范围	刀片尺寸	刃倾角	刀垫
mm (TPI)	iC		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 389-22 5322 389-21 5322 389-10 5322 389-11 ¹⁾ 5322 389-12 5322 389-13 5322 389-14
			5322 390-22 5322 390-21 5322 390-10 5322 390-11 ¹⁾ 5322 390-12 5322 390-13 5322 390-14

螺距范围	刀片尺寸	刃倾角	刀柄 266R/LFA 的刀垫
mm (TPI)			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

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刃倾角。如：
5322 379-11 = 刃倾角 + 1° 和 5322 379-21 = 刃倾角 - 1°

CoroThread® 266

高刚性螺纹车削系统

应用

- 外螺纹
- 内螺纹

ISO 应用范围:



优点和特点

- 缩短了加工时间和停机时间
- 出色的稳定性确保了出色的表面质量
- 刀具和螺纹牙型刀片的标准产品范围宽广
- 刀片与刀片座之间独特的导轨接口
- 良好的切削刃转位
- 易于正确安装刀片



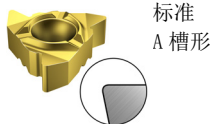
www.sandvik.coromant.com/corothread266

刀片

- 适用于所有材料的刀片槽型和材质
- 几乎适用于任何螺纹牙形或螺距的 Tailor Made 定制刀片

刀具

- 外圆常规刀柄
- 车削镗杆



标准
A 槽形

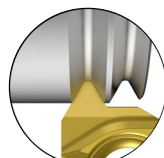
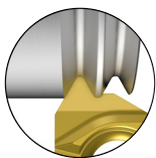
两种不同的螺纹切削刀片类型

全牙形

高生产效率

V 牙形

最低刀具库存

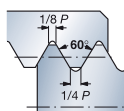
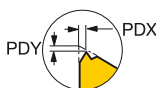
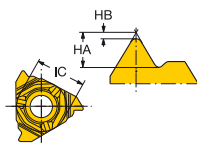


- 螺纹加工的首选切削系统
- 刀片的定位槽可靠地固定在刀杆的 T 型导轨上，从而消除了由切削力变化导致的任何刀片位移。
- 由于 CoroThread 266 刀片定位稳固，从而可提供精确和稳定的螺纹形状



外螺纹车削

IC: 9.525
NT: 1



公制 60° 全牙型

			尺寸, mm					良好工况				平均条件				恶劣工况			
			○					●				●							
订货号	刀片尺寸	TP	HA	HB	PDX	PDY	牌号	a_p mm	走刀次数*	vc m/min	牌号	a_p mm	走刀次数*	vc m/min	牌号	a_p mm	走刀次数*	vc m/min	
P	266RG-16MM01A050M	16	0.50	0.37	0.08	0.50	1.32	1125	0.29	4	160	1125	0.29	4	160	1135	0.29	4	145
	266RG-16MM01A075M	16	0.75	0.56	0.11	0.50	1.32	1125	0.45	4	160	1125	0.45	4	160	1135	0.45	4	145
	266RG-16MM01A100M	16	1.00	0.75	0.15	0.80	1.32	1125	0.61	5	160	1125	0.61	5	160	1135	0.61	5	145
	266RG-16MM01A125M	16	1.25	0.93	0.19	0.80	1.32	1125	0.74	6	160	1125	0.74	6	160	1135	0.74	6	145
	266RG-16MM01A150M	16	1.50	1.12	0.22	1.00	1.32	1125	0.89	6	160	1125	0.89	6	160	1135	0.89	6	145
	266RG-16MM01A175M	16	1.75	1.31	0.25	1.20	1.32	1125	1.07	8	160	1125	1.07	8	160	1135	1.07	8	145
	266RG-16MM01A200M	16	2.00	1.50	0.29	1.40	1.32	1125	1.22	8	160	1125	1.22	8	160	1135	1.22	8	145
	266RG-16MM01A250M	16	2.50	1.87	0.36	1.40	1.32	1125	1.51	10	160	1125	1.51	10	160	1135	1.51	10	145
	266RG-16MM01A300M	16	3.00	2.25	0.42	1.80	1.32	1125	1.83	12	160	1125	1.83	12	160	1135	1.83	12	145
M	266RG-16MM01A050M	16	0.50	0.37	0.08	0.50	1.32	1125	0.29	4	130	1135	0.29	4	120	1135	0.29	4	120
	266RG-16MM01A075M	16	0.75	0.56	0.11	0.50	1.32	1125	0.45	4	130	1135	0.45	4	120	1135	0.45	4	120
	266RG-16MM01A100M	16	1.00	0.75	0.15	0.80	1.32	1125	0.61	5	130	1135	0.61	5	120	1135	0.61	5	120
	266RG-16MM01A125M	16	1.25	0.93	0.19	0.80	1.32	1125	0.74	6	130	1135	0.74	6	120	1135	0.74	6	120
	266RG-16MM01A150M	16	1.50	1.12	0.22	1.00	1.32	1125	0.89	6	130	1135	0.89	6	120	1135	0.89	6	120
	266RG-16MM01A175M	16	1.75	1.31	0.25	1.20	1.32	1125	1.07	8	130	1135	1.07	8	120	1135	1.07	8	120
	266RG-16MM01A200M	16	2.00	1.50	0.29	1.40	1.32	1125	1.22	8	130	1135	1.22	8	120	1135	1.22	8	120
	266RG-16MM01A250M	16	2.50	1.87	0.36	1.40	1.32	1125	1.51	10	130	1135	1.51	10	120	1135	1.51	10	120
	266RG-16MM01A300M	16	3.00	2.25	0.42	1.80	1.32	1125	1.83	12	130	1135	1.83	12	120	1135	1.83	12	120
K	266RG-16MM01A050M	16	0.50	0.37	0.08	0.50	1.32	1125	0.29	4	130	1125	0.29	4	130	1135	0.29	4	120
	266RG-16MM01A075M	16	0.75	0.56	0.11	0.50	1.32	1125	0.45	5	130	1125	0.45	5	130	1135	0.45	5	120
	266RG-16MM01A100M	16	1.00	0.75	0.15	0.80	1.32	1125	0.61	6	130	1125	0.61	6	130	1135	0.61	6	120
	266RG-16MM01A125M	16	1.25	0.93	0.19	0.80	1.32	1125	0.74	6	130	1125	0.74	6	130	1135	0.74	6	120
	266RG-16MM01A150M	16	1.50	1.12	0.22	1.00	1.32	1125	0.89	7	130	1125	0.89	7	130	1135	0.89	7	120
	266RG-16MM01A175M	16	1.75	1.31	0.25	1.20	1.32	1125	1.07	9	130	1125	1.07	9	130	1135	1.07	9	120
	266RG-16MM01A200M	16	2.00	1.50	0.29	1.40	1.32	1125	1.22	9	130	1125	1.22	9	130	1135	1.22	9	120
	266RG-16MM01A250M	16	2.50	1.87	0.36	1.40	1.32	1125	1.51	11	130	1125	1.51	11	130	1135	1.51	11	120
	266RG-16MM01A300M	16	3.00	2.25	0.42	1.80	1.32	1125	1.83	12	130	1125	1.83	12	130	1135	1.83	12	120
S	266RG-16MM01A050M	16	0.50	0.37	0.08	0.50	1.32	1125	0.29	4	15	1135	0.29	4	15	1135	0.29	4	15
	266RG-16MM01A075M	16	0.75	0.56	0.11	0.50	1.32	1125	0.45	5	15	1135	0.45	5	15	1135	0.45	5	15
	266RG-16MM01A100M	16	1.00	0.75	0.15	0.80	1.32	1125	0.61	6	15	1135	0.61	6	15	1135	0.61	6	15
	266RG-16MM01A125M	16	1.25	0.93	0.19	0.80	1.32	1125	0.74	6	15	1135	0.74	6	15	1135	0.74	6	15
	266RG-16MM01A150M	16	1.50	1.12	0.22	1.00	1.32	1125	0.89	7	15	1135	0.89	7	15	1135	0.89	7	15
	266RG-16MM01A175M	16	1.75	1.31	0.25	1.20	1.32	1125	1.07	9	15	1135	1.07	9	15	1135	1.07	9	15
	266RG-16MM01A200M	16	2.00	1.50	0.29	1.40	1.32	1125	1.22	9	15	1135	1.22	9	15	1135	1.22	9	15
	266RG-16MM01A250M	16	2.50	1.87	0.36	1.40	1.32	1125	1.51	11	15	1135	1.51	11	15	1135	1.51	11	15
	266RG-16MM01A300M	16	3.00	2.25	0.42	1.80	1.32	1125	1.83	12	15	1135	1.83	12	15	1135	1.83	12	15

*有关进给推荐值, 参见第 C5 页

订货示例: 10 件

266RG-16MM01A050M 1125



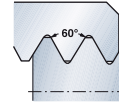
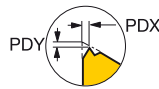
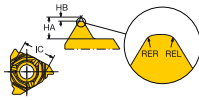
C16



I13

外螺纹车削

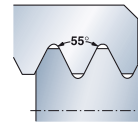
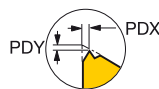
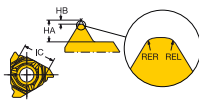
IC: 9.525
NT: 1



V 牙形 60°

			尺寸, mm							良好工况		平均条件		恶劣工况	
										○		●		●	
	订货号	刀片尺寸	TPN	TPX	HA	HB	PDX	PDY	牌号	vc m/min	牌号	vc m/min	牌号	vc m/min	
P	266RG-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	160	1125	160	1135	145	
	266RG-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.64	0.20	1.50	1.03	1125	160	1125	160	1135	145	
M	266RG-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	130	1135	120	1135	120	
	266RG-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.64	0.20	1.50	1.03	1125	130	1135	120	1135	120	
K	266RG-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	130	1125	130	1135	120	
	266RG-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.64	0.20	1.50	1.03	1125	130	1125	130	1135	120	
S	266RG-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	15	1135	15	1135	15	
	266RG-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.64	0.20	1.50	1.03	1125	15	1135	15	1135	15	

IC: 9.525
NT: 1



V 牙形 55°

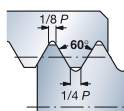
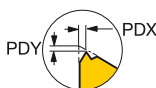
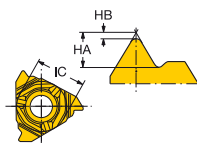
			尺寸, mm							良好工况		平均条件		恶劣工况	
										○		●		●	
	订货号	刀片尺寸	TPIN	TPIX	HA	HB	PDX	PDY	牌号	vc m/min	牌号	vc m/min	牌号	vc m/min	
P	266RG-16VW01A001M	16	14	28	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	160	1125	160	1135	145	
	266RG-16VW01A002M	16	8	14	2.79	0.26	1.50	1.03	1125	160	1125	160	1135	145	
M	266RG-16VW01A001M	16	14	28	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	130	1135	120	1135	120	
	266RG-16VW01A002M	16	8	14	2.79	0.26	1.50	1.03	1125	130	1135	120	1135	120	
K	266RG-16VW01A001M	16	14	28	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	130	1125	130	1135	120	
	266RG-16VW01A002M	16	8	14	2.79	0.26	1.50	1.03	1125	130	1125	130	1135	120	
S	266RG-16VW01A001M	16	14	28	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	15	1135	15	1135	15	
	266RG-16VW01A002M	16	8	14	2.79	0.26	1.50	1.03	1125	15	1135	15	1135	15	

订货示例: 10件 266RG-16VM01A001M 1125



外螺纹车削

IC: 9.525
NT: 1



UN 60° 全牙型

订货号	刀片尺寸	TPI	尺寸, mm				良好工况 ○				平均条件 ●				恶劣工况 ●			
			HA	HB	PDX	PDY	牌号	a _p mm	走刀次数*	vc m/min	牌号	a _p mm	走刀次数*	vc m/min	牌号	a _p mm	走刀次数*	vc m/min
266RG-16UN01A080M	16	8	2.38	0.41	1.80	1.30	1125	1.97	12	160	1125	1.97	12	160	1135	1.97	12	145
266RG-16UN01A090M	16	9	2.11	0.37	1.80	1.30	1125	1.74	11	160	1125	1.74	11	160				
266RG-16UN01A100M	16	10	1.90	0.33	1.40	1.30	1125	1.57	10	160	1125	1.57	10	160	1135	1.57	10	145
266RG-16UN01A110M	16	11	1.72	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	9	160	1125	1.42	9	160	1135	1.42	9	145
266RG-16UN01A120M	16	12	1.58	0.28	1.40	1.30	1125	1.30	8	160	1125	1.30	8	160	1135	1.30	8	145
266RG-16UN01A130M	16	13	1.46	0.25	1.40	1.30	1125	1.19	8	160	1125	1.19	8	160	1135	1.19	8	145
266RG-16UN01A140M	16	14	1.35	0.23	1.20	1.30	1125	1.12	8	160	1125	1.12	8	160	1135	1.12	8	145
266RG-16UN01A160M	16	16	1.19	0.20	1.00	1.30	1125	0.97	7	160	1125	0.97	7	160	1135	0.97	7	145
266RG-16UN01A180M	16	18	1.05	0.18	1.00	1.30	1125	0.86	6	160	1125	0.86	6	160	1135	0.86	6	145
266RG-16UN01A200M	16	20	0.95	0.16	0.08	1.30	1125	0.80	6	160	1125	0.80	6	160	1135	0.80	6	145
266RG-16UN01A240M	16	24	0.79	0.14	0.08	1.30	1125	0.65	5	160	1125	0.65	5	160	1135	0.65	5	145
266RG-16UN01A280M	16	28	0.68	0.12	0.80	1.32	1125	0.56	5	160	1125	0.56	5	160	1135	0.56	5	145
266RG-16UN01A320M	16	32	0.59	0.10	0.50	1.30	1125	0.49	4	130	1125	0.49	4	130	1135	0.49	4	145
266RG-16UN01A080M	16	8	2.38	0.41	1.80	1.30	1125	1.97	12	130	1135	1.97	12	120	1135	1.97	12	120
266RG-16UN01A090M	16	9	2.11	0.37	1.80	1.30	1125	1.74	11	130								
266RG-16UN01A100M	16	10	1.90	0.33	1.40	1.30	1125	1.57	10	130	1135	1.57	10	120	1135	1.57	10	120
266RG-16UN01A110M	16	11	1.72	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	9	130	1135	1.42	9	120	1135	1.42	9	120
266RG-16UN01A120M	16	12	1.58	0.28	1.40	1.30	1125	1.30	8	130	1135	1.30	8	120	1135	1.30	8	120
266RG-16UN01A130M	16	13	1.46	0.25	1.40	1.30	1125	1.19	8	130	1135	1.19	8	120	1135	1.19	8	120
266RG-16UN01A140M	16	14	1.35	0.23	1.20	1.30	1125	1.12	8	130	1135	1.12	8	120	1135	1.12	8	120
266RG-16UN01A160M	16	16	1.19	0.20	1.00	1.30	1125	0.97	7	130	1135	0.97	7	120	1135	0.97	7	120
266RG-16UN01A180M	16	18	1.05	0.18	1.00	1.30	1125	0.86	6	130	1135	0.86	6	120	1135	0.86	6	120
266RG-16UN01A200M	16	20	0.95	0.16	0.08	1.30	1125	0.80	6	130	1135	0.80	6	120	1135	0.80	6	120
266RG-16UN01A240M	16	24	0.79	0.14	0.08	1.30	1125	0.65	5	130	1135	0.65	5	120	1135	0.65	5	120
266RG-16UN01A280M	16	28	0.68	0.12	0.80	1.32	1125	0.56	5	130	1135	0.56	5	120	1135	0.56	5	120
266RG-16UN01A320M	16	32	0.59	0.10	0.50	1.30	1125	0.49	4	130	1135	0.49	4	120	1135	0.49	4	120
266RG-16UN01A080M	16	8	2.38	0.41	1.80	1.30	1125	1.97	12	130	1125	1.97	12	130	1135	1.97	12	120
266RG-16UN01A090M	16	9	2.11	0.37	1.80	1.30	1125	1.74	12	130	1125	1.74	12	130				
266RG-16UN01A100M	16	10	1.90	0.33	1.40	1.30	1125	1.57	11	130	1125	1.57	11	130	1135	1.57	11	120
266RG-16UN01A110M	16	11	1.72	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	10	130	1125	1.42	10	130	1135	1.42	10	120
266RG-16UN01A120M	16	12	1.58	0.28	1.40	1.30	1125	1.30	9	130	1125	1.30	9	130	1135	1.30	9	120
266RG-16UN01A130M	16	13	1.46	0.25	1.40	1.30	1125	1.19	9	130	1125	1.19	9	130	1135	1.19	9	120
266RG-16UN01A140M	16	14	1.35	0.23	1.20	1.30	1125	1.12	9	130	1125	1.12	9	130	1135	1.12	9	120
266RG-16UN01A160M	16	16	1.19	0.20	1.00	1.30	1125	0.97	8	130	1125	0.97	8	130	1135	0.97	8	120
266RG-16UN01A180M	16	18	1.05	0.18	1.00	1.30	1125	0.86	7	130	1125	0.86	7	130	1135	0.86	7	120
266RG-16UN01A200M	16	20	0.95	0.16	0.08	1.30	1125	0.80	7	130	1125	0.80	7	130	1135	0.80	7	120
266RG-16UN01A240M	16	24	0.79	0.14	0.08	1.30	1125	0.65	6	130	1125	0.65	6	130	1135	0.65	6	120
266RG-16UN01A280M	16	28	0.68	0.12	0.80	1.32	1125	0.56	6	130	1125	0.56	6	130	1135	0.56	6	120
266RG-16UN01A320M	16	32	0.59	0.10	0.50	1.30	1125	0.49	5	130	1125	0.49	5	130	1135	0.49	5	120
266RG-16UN01A080M	16	8	2.38	0.41	1.80	1.30	1125	1.97	12	15	1135	1.97	12	15	1135	1.97	12	15
266RG-16UN01A090M	16	9	2.11	0.37	1.80	1.30	1125	1.74	12	15								
266RG-16UN01A100M	16	10	1.90	0.33	1.40	1.30	1125	1.57	11	15	1135	1.57	11	15	1135	1.57	10	15
266RG-16UN01A110M	16	11	1.72	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	10	15	1135	1.42	10	15	1135	1.42	10	15
266RG-16UN01A120M	16	12	1.58	0.28	1.40	1.30	1125	1.30	9	15	1135	1.30	9	15	1135	1.30	9	15
266RG-16UN01A130M	16	13	1.46	0.25	1.40	1.30	1125	1.19	9	15	1135	1.19	9	15	1135	1.19	9	15
266RG-16UN01A140M	16	14	1.35	0.23	1.20	1.30	1125	1.12	9	15	1135	1.12	9	15	1135	1.12	9	15
266RG-16UN01A160M	16	16	1.19	0.20	1.00	1.30	1125	0.97	8	15	1135	0.97	8	15	1135	0.97	8	15
266RG-16UN01A180M	16	18	1.05	0.18	1.00	1.30	1125	0.86	7	15	1135	0.86	7	15	1135	0.86	7	15
266RG-16UN01A200M	16	20	0.95	0.16	0.08	1.30	1125	0.80	7	15	1135	0.80	7	15	1135	0.80	7	15
266RG-16UN01A240M	16	24	0.79	0.14	0.08	1.30	1125	0.65	6	15	1135	0.65	6	15	1135	0.65	6	15
266RG-16UN01A280M	16	28	0.68	0.12	0.80	1.32	1125	0.56	6	15	1135	0.56	6	15	1135	0.56	6	15
266RG-16UN01A320M	16	32	0.59	0.10	0.50	1.30	1125	0.49	6	15	1135	0.49	6	15	1135	0.49	5	15

*有关进给推荐值, 参见第 C5 页

订货示例: 10 件 266RG-16UN01A080M 1125



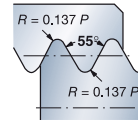
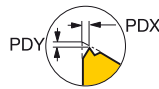
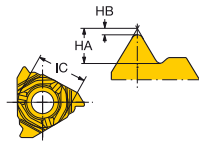
C16



I13

外螺纹车削

IC: 9.525
NT: 1



惠氏 55° 全牙形

				尺寸, mm				良好工况				平均条件				恶劣工况				
				刀片尺寸				牌号				牌号				牌号				
	刀片尺寸	TP1	HA	HB	PDX	PDY	牌号	a_p mm	走刀次数*	vc m/min	牌号	a_p mm	走刀次数*	vc m/min	牌号	a_p mm	走刀次数*	vc m/min		
P	266RG-16WH01A080M	16	8	2.52	0.47	1.80	1.32	1125	2.05	12	160	1125	2.05	12	160	1135	2.05	12	160	
	266RG-16WH01A090M	16	9	2.24	0.42	1.80	1.32	1125	1.82	11	160	1125	1.82	11	160					
	266RG-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.32	1125	1.65	10	160	1125	1.65	10	160					
	266RG-16WH01A110M	16	11	1.83	0.34	1.40	1.32	1125	1.49	9	160	1125	1.49	9	160	1135	1.49	9	145	
	266RG-16WH01A120M	16	12	1.68	0.31	1.40	1.32	1125	1.37	8	160	1125	1.37	8	160					
	266RG-16WH01A140M	16	14	1.44	0.26	1.20	1.32	1125	1.18	8	160	1125	1.18	8	160	1135	1.18	8	145	
	266RG-16WH01A160M	16	16	1.26	0.23	1.00	1.32	1125	1.03	7	160	1125	1.03	7	160					
	266RG-16WH01A180M	16	18	1.12	0.20	1.00	1.32	1125	0.92	7	160	1125	0.92	7	160					
	266RG-16WH01A190M	16	19	1.06	0.19	0.80	1.32	1125	0.86	6	160	1125	0.86	6	160	1135	0.86	6	145	
	266RG-16WH01A200M	16	20	1.01	0.18	0.80	1.32	1125	0.83	6	160	1125	0.83	6	160					
	266RG-16WH01A260M	16	26	0.77	0.14	2.30	1.51	1125	0.63	5	160	1125	0.63	5	160					
	266RG-16WH01A280M	16	28	0.72	0.13	0.80	1.32	1125	0.58	5	160	1125	0.58	5	160	1135	0.58	5	145	
M	266RG-16WH01A080M	16	8	2.52	0.47	1.80	1.32	1125	2.05	12	130	1135	2.05	12	130	1135	2.05	12	130	
	266RG-16WH01A090M	16	9	2.24	0.42	1.80	1.32	1125	1.82	11	130									
	266RG-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.32	1125	1.65	10	130									
	266RG-16WH01A110M	16	11	1.83	0.34	1.40	1.32	1125	1.49	9	130	1135	1.49	9	130	1135	1.49	9	120	
	266RG-16WH01A120M	16	12	1.68	0.31	1.40	1.32	1125	1.42	8	130									
	266RG-16WH01A140M	16	14	1.44	0.26	1.20	1.32	1125	1.18	8	130	1135	1.18	8	130	1135	1.18	8	120	
	266RG-16WH01A160M	16	16	1.26	0.23	1.00	1.32	1125	1.03	7	130									
	266RG-16WH01A180M	16	18	1.12	0.20	1.00	1.32	1125	0.92	7	130									
	266RG-16WH01A190M	16	19	1.06	0.19	0.80	1.32	1125	0.86	6	130	1135	0.86	6	130	1135	0.86	6	120	
	266RG-16WH01A200M	16	20	1.01	0.18	2.30	1.32	1125	0.83	6	130									
	266RG-16WH01A260M	16	26	0.77	0.14	0.80	1.51	1125	0.63	5	130									
	266RG-16WH01A280M	16	28	0.72	0.13	0.80	1.32	1125	0.58	5	130	1135	0.58	5	130	1135	0.58	5	120	
K	266RG-16WH01A080M	16	8	2.52	0.47	1.80	1.32	1125	2.05	12	130	1125	2.05	12	130	1135	2.05	12	130	
	266RG-16WH01A090M	16	9	2.24	0.42	1.80	1.32	1125	1.82	12	130	1125	1.82	12	130					
	266RG-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.32	1125	1.65	11	130	1125	1.65	11	130					
	266RG-16WH01A110M	16	11	1.83	0.34	1.40	1.32	1125	1.49	10	130	1125	1.49	10	130	1135	1.49	9	120	
	266RG-16WH01A120M	16	12	1.68	0.31	1.40	1.32	1125	1.42	9	130	1125	1.42	9	130					
	266RG-16WH01A140M	16	14	1.44	0.26	1.20	1.32	1125	1.18	9	130	1125	1.18	9	130	1135	1.18	9	120	
	266RG-16WH01A160M	16	16	1.26	0.23	1.00	1.32	1125	1.03	8	130	1125	1.03	8	130					
	266RG-16WH01A180M	16	18	1.12	0.20	1.00	1.32	1125	0.92	8	130	1125	0.92	8	130					
	266RG-16WH01A190M	16	19	1.06	0.19	0.80	1.32	1125	0.86	7	130	1125	0.86	7	130	1135	0.86	7	120	
	266RG-16WH01A200M	16	20	1.01	0.18	0.80	1.32	1125	0.83	7	130	1125	0.83	7	130					
	266RG-16WH01A260M	16	26	0.77	0.14	2.30	1.51	1125	0.63	6	130	1125	0.63	6	130					
	266RG-16WH01A280M	16	28	0.72	0.13	0.80	1.32	1125	0.58	6	130	1125	0.58	6	130	1135	0.58	5	120	
S	266RG-16WH01A080M	16	8	2.52	0.47	1.80	1.32	1125	2.05	12	15	1135	2.05	12	15	1135	2.05	12	15	
	266RG-16WH01A090M	16	9	2.24	0.42	1.80	1.32	1125	1.82	12	15									
	266RG-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.32	1125	1.65	11	15									
	266RG-16WH01A110M	16	11	1.83	0.34	1.40	1.32	1125	1.49	10	15	1135	1.49	10	15	1135	1.49	10	15	
	266RG-16WH01A120M	16	12	1.68	0.31	1.40	1.32	1125	1.42	9	15									
	266RG-16WH01A140M	16	14	1.44	0.26	1.20	1.32	1125	1.18	9	15	1135	1.18	9	15	1135	1.18	9	15	
	266RG-16WH01A160M	16	16	1.26	0.23	1.00	1.32	1125	1.03	8	15									
	266RG-16WH01A180M	16	18	1.12	0.20	1.00	1.32	1125	0.92	8	15									
	266RG-16WH01A190M	16	19	1.06	0.19	0.80	1.32	1125	0.86	7	15	1135	0.86	7	15	1135	0.86	7	15	
	266RG-16WH01A200M	16	20	1.01	0.18	2.30	1.32	1125	0.83	7	15									
	266RG-16WH01A260M	16	26	0.77	0.14	0.80	1.51	1125	0.63	6	15									
	266RG-16WH01A280M	16	28	0.72	0.13	0.80	1.32	1125	0.58	6	15	1135	0.58	6	15	1135	0.58	6	15	

* 有关进给推荐值, 参见第 C5 页

订货示例: 10 件

266RG-16WH01A080M 1125



C16

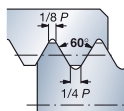
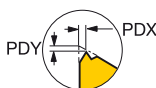
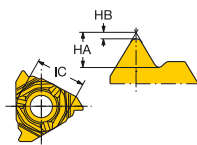


I13



内螺纹车削

IC: 9.525
NT: 1



公制 60° 全牙型

			尺寸, mm					良好工况				平均条件				恶劣工况			
			○					●				●							
订货号	刀片尺寸	TP	HA	HB	PDX	PDY	牌号	a _p mm	走刀次数*	vc m/min	牌号	a _p mm	走刀次数*	vc m/min	牌号	a _p mm	走刀次数*	vc m/min	
K	266RL-16MM01A050M	16	0.50	0.32	0.03	0.50	1.30	1125	0.29	4	160	1125	0.29	4	160	1135	0.29	4	145
	266RL-16MM01A075M	16	0.75	0.47	0.04	0.50	1.30	1125	0.43	4	160	1125	0.43	4	160	1135	0.43	4	145
	266RL-16MM01A100M	16	1.00	0.64	0.06	0.80	1.30	1125	0.58	5	160	1125	0.58	5	160	1135	0.58	5	145
	266RL-16MM01A125M	16	1.25	0.79	0.07	0.80	1.30	1125	0.72	6	160	1125	0.72	6	160	1135	0.72	6	145
	266RL-16MM01A150M	16	1.50	0.96	0.09	1.00	1.30	1125	0.87	6	160	1125	0.87	6	160	1135	0.87	6	145
	266RL-16MM01A175M	16	1.75	1.11	0.11	1.20	1.30	1125	1.00	8	160	1125	1.00	8	160	1135	1.00	8	145
	266RL-16MM01A200M	16	2.00	1.27	0.12	1.40	1.30	1125	1.17	8	160	1125	1.17	8	160	1135	1.17	8	145
	266RL-16MM01A250M	16	2.50	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	9	160	1125	1.43	9	160	1135	1.43	9	145
	266RL-16MM01A300M	16	3.00	1.92	0.19	1.80	1.30	1125	1.73	11	160	1125	1.73	11	160	1135	1.73	11	145
M	266RL-16MM01A050M	16	0.50	0.32	0.03	0.50	1.30	1125	0.29	4	130	1135	0.29	4	130	1135	0.29	4	120
	266RL-16MM01A075M	16	0.75	0.47	0.04	0.50	1.30	1125	0.43	4	130	1135	0.43	4	130	1135	0.43	4	120
	266RL-16MM01A100M	16	1.00	0.64	0.06	0.80	1.30	1125	0.58	5	130	1135	0.58	5	130	1135	0.58	5	120
	266RL-16MM01A125M	16	1.25	0.79	0.07	0.80	1.30	1125	0.72	6	130	1135	0.72	6	130	1135	0.72	6	120
	266RL-16MM01A150M	16	1.50	0.96	0.09	1.00	1.30	1125	0.87	6	130	1135	0.87	6	130	1135	0.87	6	120
	266RL-16MM01A175M	16	1.75	1.11	0.11	1.20	1.30	1125	1.00	8	130	1135	1.00	8	130	1135	1.00	8	120
	266RL-16MM01A200M	16	2.00	1.27	0.12	1.40	1.30	1125	1.17	8	130	1135	1.17	8	130	1135	1.17	8	120
	266RL-16MM01A250M	16	2.50	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	9	130	1135	1.43	9	130	1135	1.43	9	120
	266RL-16MM01A300M	16	3.00	1.92	0.19	1.80	1.30	1125	1.73	11	130	1135	1.73	11	130	1135	1.73	11	120
K	266RL-16MM01A050M	16	0.50	0.32	0.03	0.50	1.30	1125	0.29	4	130	1125	0.29	4	130	1135	0.29	4	120
	266RL-16MM01A075M	16	0.75	0.47	0.04	0.50	1.30	1125	0.43	5	130	1125	0.43	5	130	1135	0.43	5	120
	266RL-16MM01A100M	16	1.00	0.64	0.06	0.80	1.30	1125	0.58	6	120	1125	0.58	6	120	1135	0.58	6	120
	266RL-16MM01A125M	16	1.25	0.79	0.07	0.80	1.30	1125	0.72	6	120	1125	0.72	6	120	1135	0.72	6	120
	266RL-16MM01A150M	16	1.50	0.96	0.09	1.00	1.30	1125	0.87	7	120	1125	0.87	7	120	1135	0.87	7	120
	266RL-16MM01A175M	16	1.75	1.11	0.11	1.20	1.30	1125	1.00	8	120	1125	1.00	8	120	1135	1.00	8	120
	266RL-16MM01A200M	16	2.00	1.27	0.12	1.40	1.30	1125	1.17	9	120	1125	1.17	9	120	1135	1.17	9	120
	266RL-16MM01A250M	16	2.50	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	10	120	1125	1.43	10	120	1135	1.43	10	120
	266RL-16MM01A300M	16	3.00	1.92	0.19	1.80	1.30	1125	1.73	11	120	1125	1.73	11	120	1135	1.73	11	120
S	266RL-16MM01A050M	16	0.50	0.32	0.03	0.50	1.30	1125	0.29	4	15	1135	0.29	4	15	1135	0.29	4	15
	266RL-16MM01A075M	16	0.75	0.47	0.04	0.50	1.30	1125	0.43	5	15	1135	0.43	5	15	1135	0.43	5	15
	266RL-16MM01A100M	16	1.00	0.64	0.06	0.80	1.30	1125	0.58	6	15	1135	0.58	6	15	1135	0.58	6	15
	266RL-16MM01A125M	16	1.25	0.79	0.07	0.80	1.30	1125	0.72	6	15	1135	0.72	6	15	1135	0.72	6	15
	266RL-16MM01A150M	16	1.50	0.96	0.09	1.00	1.30	1125	0.87	7	15	1135	0.87	7	15	1135	0.87	7	15
	266RL-16MM01A175M	16	1.75	1.11	0.11	1.20	1.30	1125	1.00	8	15	1135	1.00	8	15	1135	1.00	8	15
	266RL-16MM01A200M	16	2.00	1.27	0.12	1.40	1.30	1125	1.17	9	15	1135	1.17	9	15	1135	1.17	9	15
	266RL-16MM01A250M	16	2.50	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	10	15	1135	1.43	10	15	1135	1.43	10	15
	266RL-16MM01A300M	16	3.00	1.92	0.19	1.80	1.30	1125	1.73	11	15	1135	1.73	11	15	1135	1.73	11	15

*有关进给推荐值, 参见第 C5 页

订货示例: 10 件

266RL-16MM01A050M 1125



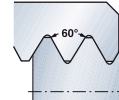
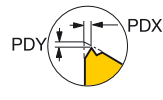
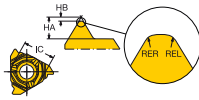
C18



I13

内螺纹车削

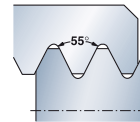
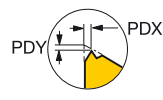
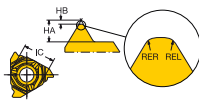
IC: 9.525
NT: 1



V 牙形 60°

			尺寸, mm							良好工况		平均条件		恶劣工况	
										○		●		●	
	订货号	刀片尺寸	TPN	TPX	HA	HB	PDX	PDY	牌号	vc m/min	牌号	vc m/min	牌号	vc m/min	
P	266RL-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.45	0.06	1.00	1.01	1125	160	1125	160	1135	145	
	266RL-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.54	0.09	1.50	1.01	1125	160	1125	160	1135	145	
M	266RL-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.45	0.06	1.00	1.01	1125	130	1135	120	1135	120	
	266RL-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.54	0.09	1.50	1.01	1125	130	1135	120	1135	120	
K	266RL-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.45	0.06	1.00	1.01	1125	130	1125	130	1135	120	
	266RL-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.54	0.09	1.50	1.01	1125	130	1125	130	1135	120	
S	266RL-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.45	0.06	1.00	1.01	1125	15	1135	15	1135	15	
	266RL-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.54	0.09	1.50	1.01	1125	15	1135	15	1135	15	

IC: 9.525
NT: 1



V 牙形 55°

			尺寸, mm							良好工况		平均条件		恶劣工况	
										○		●		●	
	订货号	刀片尺寸	TPIN	TPIX	HA	HB	PDX	PDY	牌号	vc m/min	牌号	vc m/min	牌号	vc m/min	
P	266RL-16VW01A001M	16	14	28	1.60	0.12	1.00	1.01	1125	160	1125	160	1135	145	
	266RL-16VW01A002M	16	8	14	2.80	0.25	1.50	1.01	1125	160	1125	160	1135	145	
M	266RL-16VW01A001M	16	14	28	1.60	0.12	1.00	1.01	1125	130	1135	120	1135	120	
	266RL-16VW01A002M	16	8	14	2.80	0.25	1.50	1.01	1125	130	1135	120	1135	120	
K	266RL-16VW01A001M	16	14	28	1.60	0.12	1.00	1.01	1125	130	1125	130	1135	120	
	266RL-16VW01A002M	16	8	14	2.80	0.25	1.50	1.01	1125	130	1125	130	1135	120	
S	266RL-16VW01A001M	16	14	28	1.60	0.12	1.00	1.01	1125	15	1135	15	1135	15	
	266RL-16VW01A002M	16	8	14	2.80	0.25	1.50	1.01	1125	15	1135	15	1135	15	

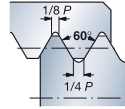
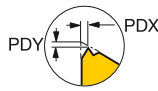
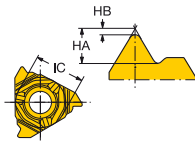
* 有关进给推荐值, 参见第 C5 页

订货示例: 10 件 266RL-16VM01A001M 1125



内螺纹车削

IC: 9.525
NT: 1



UN 60° 全牙型

	尺寸, mm							良好工况				平均条件				恶劣工况			
	订货号	刀片尺寸	TPI	HA	HB	PDX	PDY	牌号	a_p mm	走刀次数*	vc m/min	牌号	a_p mm	走刀次数*	vc m/min	牌号	a_p mm	走刀次数*	vc m/min
P	266RL-16UN01A080M	16	8	2.00	0.20	1.80	1.30	1125	1.80	11	160	1125	1.80	11	160	1135	1.80	11	145
	266RL-16UN01A090M	16	9	1.77	0.18	1.80	1.30	1125	1.59	10	160	1125	1.59	10	160				
	266RL-16UN01A100M	16	10	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	9	160	1125	1.43	9	160	1135	1.43	9	145
	266RL-16UN01A110M	16	11	1.45	0.14	1.40	1.30	1125	1.31	9	160	1125	1.31	9	160	1135	1.31	9	145
	266RL-16UN01A120M	16	12	1.33	0.13	1.40	1.30	1125	1.20	7	160	1125	1.20	7	160	1135	1.20	7	145
	266RL-16UN01A140M	16	14	1.13	0.11	1.20	1.30	1125	1.02	8	160	1125	1.02	8	160	1135	1.02	8	145
	266RL-16UN01A160M	16	16	1.00	0.09	1.00	1.30	1125	0.91	6	160	1125	0.91	6	160	1135	0.91	6	145
	266RL-16UN01A180M	16	18	0.89	0.08	1.00	1.30	1125	0.81	6	160	1125	0.81	6	160	1135	0.81	6	145
	266RL-16UN01A200M	16	20	0.80	0.07	0.80	1.30	1125	0.73	6	160	1125	0.73	6	160	1135	0.73	6	145
	266RL-16UN01A240M	16	24	0.67	0.06	1.30	1.35	1125	0.61	5	160	1125	0.61	5	160				
266RL-16UN01A280M	16	28	0.77	0.14	0.80	1.32	1125	0.53	5	160	1125	0.53	5	160					
266RL-16UN01A320M	16	32	0.50	0.05	0.90	1.30	1125	0.46	4	160	1125	0.46	4	160					
M	266RL-16UN01A080M	16	8	2.00	0.20	1.80	1.30	1125	1.80	11	130	1135	1.80	11	120	1135	1.80	11	120
	266RL-16UN01A090M	16	9	1.77	0.18	1.80	1.30	1125	1.59	10	130								
	266RL-16UN01A100M	16	10	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	9	130	1135	1.43	9	120	1135	1.43	9	120
	266RL-16UN01A110M	16	11	1.45	0.14	1.40	1.30	1125	1.31	9	130	1135	1.31	9	120	1135	1.31	9	120
	266RL-16UN01A120M	16	12	1.33	0.13	1.40	1.30	1125	1.20	7	130	1135	1.20	7	120	1135	1.20	7	120
	266RL-16UN01A140M	16	14	1.13	0.11	1.20	1.30	1125	1.02	8	130	1135	1.02	8	120	1135	1.02	8	120
	266RL-16UN01A160M	16	16	1.00	0.09	1.00	1.30	1125	0.91	6	130	1135	0.91	6	120	1135	0.91	6	120
	266RL-16UN01A180M	16	18	0.89	0.08	1.00	1.30	1125	0.81	6	130	1135	0.81	6	120	1135	0.81	6	120
	266RL-16UN01A200M	16	20	0.80	0.07	0.80	1.30	1125	0.73	6	130	1135	0.73	6	120	1135	0.73	6	120
	266RL-16UN01A240M	16	24	0.67	0.06	1.30	1.35	1125	0.61	5	130								
266RL-16UN01A280M	16	28	0.77	0.14	0.80	1.32	1125	0.53	5	130									
266RL-16UN01A320M	16	32	0.50	0.05	0.90	1.30	1125	0.46	4	130									
K	266RL-16UN01A080M	16	8	2.00	0.20	1.80	1.30	1125	1.80	11	130	1125	1.80	11	130	1135	1.80	11	120
	266RL-16UN01A090M	16	9	1.77	0.18	1.80	1.30	1125	1.59	11	130	1125	1.59	11	130				
	266RL-16UN01A100M	16	10	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	10	130	1125	1.43	10	130	1135	1.43	10	120
	266RL-16UN01A110M	16	11	1.45	0.14	1.40	1.30	1125	1.31	9	130	1125	1.31	9	130	1135	1.31	9	120
	266RL-16UN01A120M	16	12	1.33	0.13	1.40	1.30	1125	1.20	9	130	1125	1.20	9	130	1135	1.20	9	120
	266RL-16UN01A140M	16	14	1.13	0.11	1.20	1.30	1125	1.02	8	130	1125	1.02	8	130	1135	1.02	8	120
	266RL-16UN01A160M	16	16	1.00	0.09	1.00	1.30	1125	0.91	8	130	1125	0.91	8	130	1135	0.91	8	120
	266RL-16UN01A180M	16	18	0.89	0.08	1.00	1.30	1125	0.81	6	130	1125	0.81	6	130	1135	0.81	6	120
	266RL-16UN01A200M	16	20	0.80	0.07	0.80	1.30	1125	0.73	6	130	1125	0.73	6	130	1135	0.73	6	120
	266RL-16UN01A240M	16	24	0.67	0.06	1.30	1.35	1125	0.61	6	130	1125	0.61	6	130				
266RL-16UN01A280M	16	28	0.77	0.14	0.80	1.32	1125	0.53	6	130	1125	0.53	6	130					
266RL-16UN01A320M	16	32	0.50	0.05	0.90	1.30	1125	0.46	5	130	1125	0.46	5	130					
S	266RL-16UN01A080M	16	8	2.00	0.20	1.80	1.30	1125	1.80	11	15	1135	1.80	11	15	1135	1.80	11	15
	266RL-16UN01A090M	16	9	1.77	0.18	1.80	1.30	1125	1.59	11	15								
	266RL-16UN01A100M	16	10	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	10	15	1135	1.43	10	15	1135	1.43	10	15
	266RL-16UN01A110M	16	11	1.45	0.14	1.40	1.30	1125	1.31	9	15	1135	1.31	9	15	1135	1.31	9	15
	266RL-16UN01A120M	16	12	1.33	0.13	1.40	1.30	1125	1.20	9	15	1135	1.20	9	15	1135	1.20	9	15
	266RL-16UN01A140M	16	14	1.13	0.11	1.20	1.30	1125	1.02	8	15	1135	1.02	8	15	1135	1.02	8	15
	266RL-16UN01A160M	16	16	1.00	0.09	1.00	1.30	1125	0.91	8	15	1135	0.91	8	15	1135	0.91	8	15
	266RL-16UN01A180M	16	18	0.89	0.08	1.00	1.30	1125	0.81	6	15	1135	0.81	6	15	1135	0.81	6	15
	266RL-16UN01A200M	16	20	0.80	0.07	0.80	1.30	1125	0.73	6	15	1135	0.73	6	15	1135	0.73	6	15
	266RL-16UN01A240M	16	24	0.67	0.06	1.30	1.35	1125	0.61	6	15								
266RL-16UN01A280M	16	28	0.77	0.14	0.80	1.32	1125	0.53	6	15									
266RL-16UN01A320M	16	32	0.50	0.05	0.90	1.30	1125	0.46	5	15									

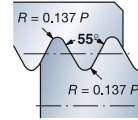
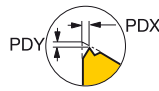
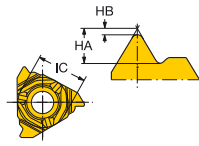
* 有关进给推荐值, 参见第 C5 页

订货示例: 10 件 266RL-16UN01A080M 1125



内螺纹车削

IC: 9.525
NT: 1



惠氏 55° 全牙形

				尺寸, mm				良好工况				平均条件				恶劣工况				
				○				●				●								
订货号	刀片尺寸	TPI	HA	HB	PDX	PDY	牌号	a _p mm	走刀次数*	vc m/min	牌号	a _p mm	走刀次数*	vc m/min	牌号	a _p mm	走刀次数*	vc m/min		
P	266RL-16WH01A080M	16	8	2.53	0.47	1.80	1.30	1125	2.06	12	160	1125	2.06	12	160	1135	2.06	12	145	
	266RL-16WH01A090M	16	9	2.24	0.41	1.80	1.30	1125	1.83	11	160	1125	1.83	11	160					
	266RL-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.30	1125	1.65	10	160	1125	1.65	10	160					
	266RL-16WH01A110M	16	11	1.83	0.33	1.40	1.30	1125	1.50	9	160	1125	1.50	9	160	1135	1.50	9	145	
	266RL-16WH01A120M	16	12	1.67	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	8	160	1125	1.42	8	160					
	266RL-16WH01A140M	16	14	1.43	0.25	1.20	1.30	1125	1.18	8	160	1125	1.18	8	160	1135	1.18	9	145	
	266RL-16WH01A160M	16	16	1.25	0.22	1.00	1.30	1125	1.03	7	160	1125	1.03	7	160					
	266RL-16WH01A180M	16	18	1.97	1.00	1.00	1.30	1125	0.92	7	160	1125	0.92	7	160					
	266RL-16WH01A190M	16	19	1.05	0.18	0.80	1.30	1125	0.87	6	160	1125	0.87	6	160	1135	0.87	6	145	
	266RL-16WH01A200M	16	20	0.99	0.17	0.80	1.30	1125	0.82	6	160	1125	0.82	6	160					
266RL-16WH01A260M	16	26	0.78	0.14	0.80	1.30	1125	0.65	6	160	1125	0.65	6	160						
M	266RL-16WH01A080M	16	8	2.53	0.47	1.80	1.30	1125	2.06	12	130	1135	2.06	12	120	1135	2.06	12	120	
	266RL-16WH01A090M	16	9	2.24	0.41	1.80	1.30	1125	1.83	11	130									
	266RL-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.30	1125	1.65	10	130									
	266RL-16WH01A110M	16	11	1.83	0.33	1.40	1.30	1125	1.50	9	130	1135	1.50	9	120	1135	1.50	9	120	
	266RL-16WH01A120M	16	12	1.67	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	8	130									
	266RL-16WH01A140M	16	14	1.43	0.25	1.20	1.30	1125	1.18	8	130	1135	1.18	8	120	1135	1.18	8	120	
	266RL-16WH01A160M	16	16	1.25	0.22	1.00	1.30	1125	1.03	7	130									
	266RL-16WH01A180M	16	18	1.97	1.00	1.00	1.30	1125	0.92	7	130									
	266RL-16WH01A190M	16	19	1.05	0.18	0.80	1.30	1125	0.87	6	130	1135	0.87	6	120	1135	0.87	6	130	
	266RL-16WH01A200M	16	20	0.99	0.17	0.80	1.30	1125	0.82	6	130									
266RL-16WH01A260M	16	26	0.78	0.14	0.80	1.30	1125	0.65	6	130										
K	266RL-16WH01A080M	16	8	2.53	0.47	1.80	1.30	1125	2.06	13	130	1125	2.06	13	130	1135	2.06	13	120	
	266RL-16WH01A090M	16	9	2.24	0.41	1.80	1.30	1125	1.83	12	130	1125	1.83	12	130					
	266RL-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.30	1125	1.65	11	130	1125	1.65	11	130					
	266RL-16WH01A110M	16	11	1.83	0.33	1.40	1.30	1125	1.50	10	130	1125	1.50	10	130	1135	1.50	10	120	
	266RL-16WH01A120M	16	12	1.67	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	9	130	1125	1.42	9	130					
	266RL-16WH01A140M	16	14	1.43	0.25	1.20	1.30	1125	1.18	9	130	1125	1.18	9	130	1135	1.18	9	130	
	266RL-16WH01A160M	16	16	1.25	0.22	1.00	1.30	1125	1.03	8	130	1125	1.03	8	130					
	266RL-16WH01A180M	16	18	1.97	1.00	1.00	1.30	1125	0.92	8	130	1125	0.92	8	130					
	266RL-16WH01A190M	16	19	1.05	0.18	0.80	1.30	1125	0.87	7	130	1125	0.87	7	130	1135	0.87	7	130	
	266RL-16WH01A200M	16	20	0.99	0.17	0.80	1.30	1125	0.82	7	130	1125	0.82	7	130					
266RL-16WH01A260M	16	26	0.78	0.14	0.80	1.30	1125	0.65	6	130	1125	0.65	6	130						
S	266RL-16WH01A080M	16	8	2.53	0.47	1.80	1.30	1125	2.06	13	15	1135	2.06	13	15	1135	2.06	13	15	
	266RL-16WH01A090M	16	9	2.24	0.41	1.80	1.30	1125	1.83	12	15									
	266RL-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.30	1125	1.65	11	15									
	266RL-16WH01A110M	16	11	1.83	0.33	1.40	1.30	1125	1.50	10	15	1135	1.50	10	15	1135	1.50	10	15	
	266RL-16WH01A120M	16	12	1.67	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	9	15									
	266RL-16WH01A140M	16	14	1.43	0.25	1.20	1.30	1125	1.18	9	15	1135	1.18	9	15	1135	1.18	9	15	
	266RL-16WH01A160M	16	16	1.25	0.22	1.00	1.30	1125	1.03	8	15									
	266RL-16WH01A180M	16	18	1.97	1.00	1.00	1.30	1125	0.92	8	15									
	266RL-16WH01A190M	16	19	1.05	0.18	0.80	1.30	1125	0.87	7	15	1135	0.87	7	15	1135	0.87	7	15	
	266RL-16WH01A200M	16	20	0.99	0.17	0.80	1.30	1125	0.82	7	15									
266RL-16WH01A260M	16	26	0.78	0.14	0.80	1.30	1125	0.65	6	15										

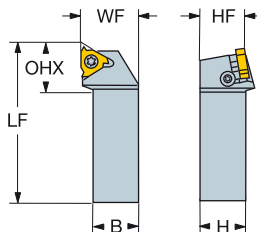
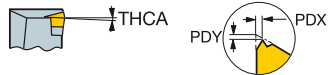
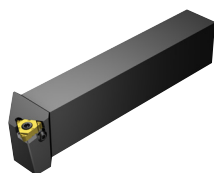
* 有关进给推荐值, 参见第 C5 页

订货示例: 10 件 266RL-16WH01A080M 1125



CoroThread® 266 螺纹车削常规刀柄

螺钉夹紧型



266 R/LG

			尺寸, mm											
CZG _{MS}	OHX	订货号	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	MTID			
16	16 x 16	21.4	266RFG-1616-16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1°	3.0	0.23	266.RG-16..		
	20 x 20	21.6	266RFG-2020-16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1°	3.0	0.42	266.RG-16..		
	25 x 25	22.2	266RFG-2525-16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	3.0	0.80	266.RG-16..		

有关 PDX/PDY 值 - 参见刀片页面。
 有关径向进给推荐值, 参见第 C5 页
 不同刀垫的倾角 (THCA), 参见第 C6 页

R = 右手型

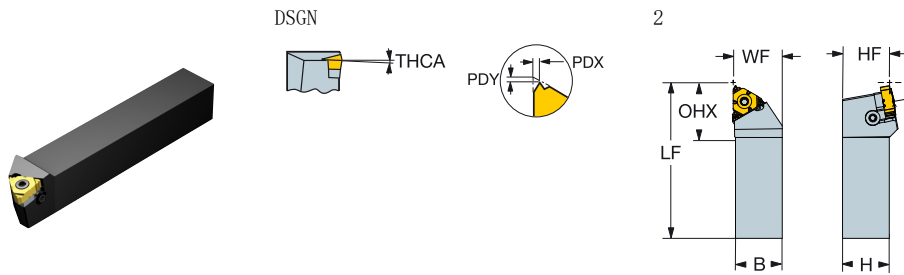
备件		
螺钉	右手型刀垫	刀垫螺钉
5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05

如需了解更多备件信息, 请访问 www.sandvik.coromant.com



CoroThread® 266 螺纹车削常规刀柄

螺钉夹紧型



266 R/LG

	CZ _{CS}	OHX	DSGN	订货号	尺寸, mm							NM	KG	MLID
					B	H	LF	WF	HF	THCA				
	16	16 x 16	21.4	2	266RFA-1616-16	16.0	16.0	100.0	16.5	16.0	1°	3.0	0.22	266..RG-16..
		20 x 20	21.6	2	266RFA-2020-16	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1°	3.0	0.40	266..RG-16..
		25 x 25	22.2	2	266RFA-2525-16	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1°	3.0	0.72	266..RG-16..

有关 PDX/PDY 值 - 参见刀片页面。
有关径向进给推荐值, 参见第 C5 页
不同刀垫的倾角 (THCA), 参见第 C6 页

R = 右手型

备件		
螺钉	右手型刀垫	刀垫螺钉
5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05

如需了解更多备件信息, 请访问 www.sandvik.coromant.com

C8



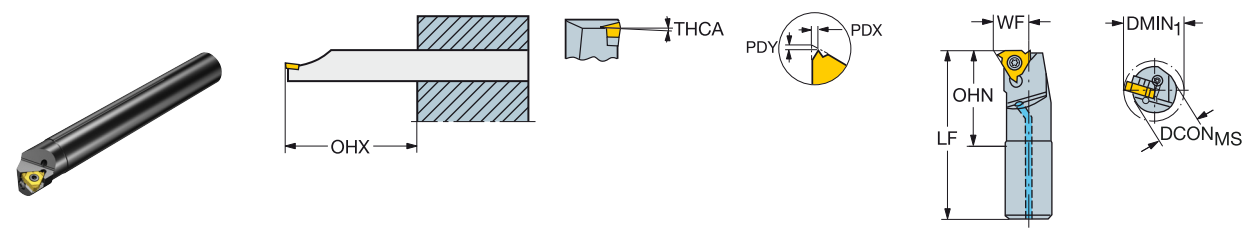
I13

CoroThread® 266 螺纹车削镗杆

螺钉夹紧型

圆柱直柄带有与 EasyFix 夹套配合的定位槽 - 带内冷却

B



C



266 R/LL

D

CZG _{MS}	DMIN ₁	LJ	OHX	OHN	CNSC	订货号	尺寸, mm						MIID			
							DCON _{MS}	BD	LF	WF	THCA	BAR		NM	KG	
16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	266RKF-16-16-R	16.0	16.0	125.0	12.0	2°	10	3.0	0.20	266.RL-16..
20	25.0	60.0	60.0	28.7	1	266RKF-20-16-R	20.0	20.0	140.0	14.0	1°	10	3.0	0.34	266.RL-16..	
25	32.0	75.0	75.0	28.8	1	266RKF-25-16-R	25.0	25.0	180.0	17.0	1°	10	3.0	0.65	266.RL-16..	

有关 PDX/PDY 值 - 参见刀片页面。
 有关径向进给推荐值, 参见第 C5 页
 不同刀垫的倾角 (THCA), 参见第 C6 页

R = 右手型

E

		备件		
CZG _{MS}	螺钉	右手型刀垫	刀垫螺钉	
16	16	5513 020-02	5322 390-11	
16	20-25	5513 020-13	5512 032-05	

如需了解更多备件信息, 请访问 www.sandvik.coromant.com

F

G

H

I



T-Max® U-Lock

内螺纹车削

应用

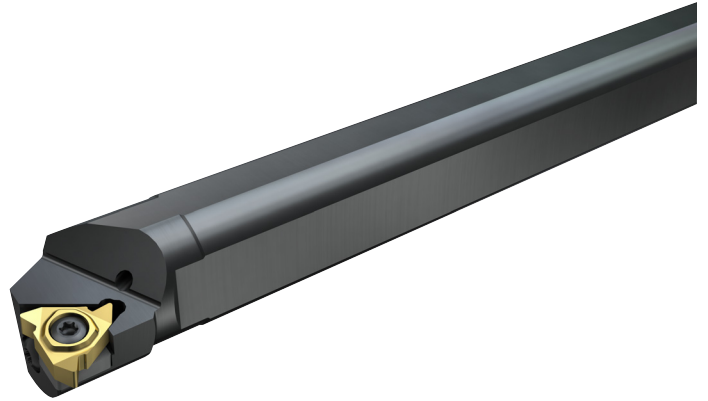
- 小直径内螺纹加工

ISO 应用范围:



优点和特点

- 可转位刀片



T-Max U-Lock® 是对 CoroThread 266 高刚性可转位刀片螺纹加工系统的补充。它为内螺纹车削应用提供尺寸为 11mm 的专业解决方案，提供两种不同的刀片形式。

www.sandvik.coromant.com/tmaxulock

刀片

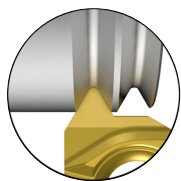
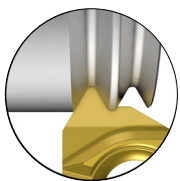
- 公制 60°
- UN 60°
- 惠氏 55°

刀片

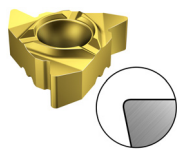
- V- 牙形 60° 和 55°

刀具

- 镗杆

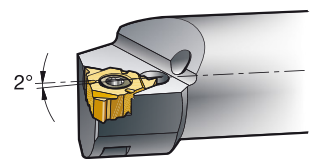


- 适用于所有材料的刀片槽型和材质
- 几乎适用于任何螺纹牙形或螺距的 Tailor Made 定制刀片



标准槽形

用于刀片尺寸 11 的刀柄带有 2° 刃倾角并且没有刀垫

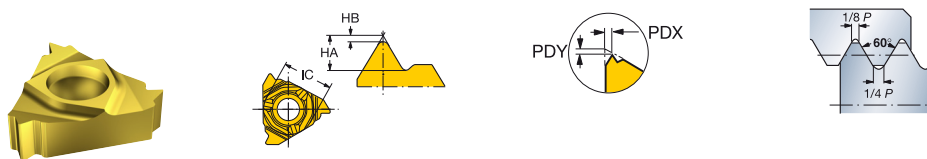


C24

内螺纹车削

T-Max U-Lock® 内螺纹

IC: 6.35
NT: 1



公制 60° 全牙型

针对一般工况的建议

尺寸, mm

	订货号	刀片尺寸	尺寸, mm					针对一般工况的建议			
			TP	HA	HB	PDX	PDY	牌号	a_p mm	走刀次数*	vc m/min
P	R166. 0L-11MM01-050	11	0.50	0.32	0.03	0.50	0.68	1020	0.29	4	125
	R166. 0L-11MM01-075	11	0.75	0.47	0.04	0.60	0.68	1020	0.43	4	125
	R166. 0L-11MM01-100	11	1.00	0.64	0.06	0.80	0.68	1020	0.58	5	125
	R166. 0L-11MM01-125	11	1.25	0.79	0.07	0.80	0.68	1020	0.72	6	125
	R166. 0L-11MM01-150	11	1.50	0.96	0.09	1.10	0.68	1020	0.87	6	125
	R166. 0L-11MM01-175	11	1.75	1.11	0.11	1.05	0.68	1020	1.00	8	125
M	R166. 0L-11MM01-200	11	2.00	1.27	0.12	0.92	0.58	1020	1.17	8	125
	R166. 0L-11MM01-050	11	0.50	0.32	0.03	0.50	0.68	1020	0.29	4	110
	R166. 0L-11MM01-075	11	0.75	0.47	0.04	0.60	0.68	1020	0.43	4	110
	R166. 0L-11MM01-100	11	1.00	0.64	0.06	0.80	0.68	1020	0.58	5	110
	R166. 0L-11MM01-125	11	1.25	0.79	0.07	0.80	0.68	1020	0.72	6	110
	R166. 0L-11MM01-150	11	1.50	0.96	0.09	1.10	0.68	1020	0.87	6	110
K	R166. 0L-11MM01-175	11	1.75	1.11	0.11	1.05	0.68	1020	1.00	8	110
	R166. 0L-11MM01-200	11	2.00	1.27	0.12	0.92	0.58	1020	1.17	8	110
	R166. 0L-11MM01-050	11	0.50	0.32	0.03	0.50	0.68	1020	0.29	4	110
	R166. 0L-11MM01-075	11	0.75	0.47	0.04	0.60	0.68	1020	0.43	5	110
	R166. 0L-11MM01-100	11	1.00	0.64	0.06	0.80	0.68	1020	0.58	6	110
	R166. 0L-11MM01-125	11	1.25	0.79	0.07	0.80	0.68	1020	0.72	6	110
S	R166. 0L-11MM01-150	11	1.50	0.96	0.09	1.10	0.68	1020	0.87	7	110
	R166. 0L-11MM01-175	11	1.75	1.11	0.11	1.05	0.68	1020	1.00	8	110
	R166. 0L-11MM01-200	11	2.00	1.27	0.12	0.92	0.58	1020	1.17	9	110
	R166. 0L-11MM01-050	11	0.50	0.32	0.03	0.50	0.68	1020	0.29	4	13
	R166. 0L-11MM01-075	11	0.75	0.47	0.04	0.60	0.68	1020	0.43	5	13
	R166. 0L-11MM01-100	11	1.00	0.64	0.06	0.80	0.68	1020	0.58	6	13
S	R166. 0L-11MM01-125	11	1.25	0.79	0.07	0.80	0.68	1020	0.72	6	13
	R166. 0L-11MM01-150	11	1.50	0.96	0.09	1.10	0.68	1020	0.87	7	13
	R166. 0L-11MM01-175	11	1.75	1.11	0.11	1.05	0.68	1020	1.00	8	13
	R166. 0L-11MM01-200	11	2.00	1.27	0.12	0.92	0.58	1020	1.17	9	13

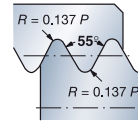
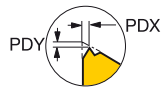
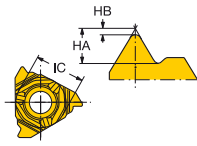
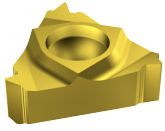
* 有关进给推荐值, 参见第 C5 页

订货示例: 10 件 R166. 0L-11MM01-050 1020



内螺纹车削

IC: 6.35
NT: 1



惠氏 55° 全牙形

				尺寸, mm				针对一般工况的建议			
	订货号	刀片尺寸	TPI	HA	HB	PDX	PDY	牌号	a_p mm	走刀次数*	vc m/min
P	R166. 0L-11WH01-140	11	14	1.43	0.25	1.05	0.68	1020	1.18	8	125
	R166. 0L-11WH01-190	11	19	1.05	0.18	0.90	0.68	1020	0.87	7	125
	R166. 0L-11WH01-200	11	20	0.99	0.17	0.90	0.68	1020	0.82	6	125
M	R166. 0L-11WH01-140	11	14	1.43	0.25	1.05	0.68	1020	1.18	8	110
	R166. 0L-11WH01-190	11	19	1.05	0.18	0.90	0.68	1020	0.87	7	110
	R166. 0L-11WH01-200	11	20	0.99	0.17	0.90	0.68	1020	0.82	6	110
K	R166. 0L-11WH01-140	11	14	1.43	0.25	1.05	0.68	1020	1.18	9	110
	R166. 0L-11WH01-190	11	19	1.05	0.18	0.90	0.68	1020	0.87	7	110
	R166. 0L-11WH01-200	11	20	0.99	0.17	0.90	0.68	1020	0.82	7	110
S	R166. 0L-11WH01-140	11	14	1.43	0.25	1.05	0.68	1020	1.18	9	13
	R166. 0L-11WH01-190	11	19	1.05	0.18	0.90	0.68	1020	0.87	7	13
	R166. 0L-11WH01-200	11	20	0.99	0.17	0.90	0.68	1020	0.82	7	13

* 有关进给推荐值, 参见第 C5 页

订货示例: 10 件 R166. 0L-11WH01-140 1020



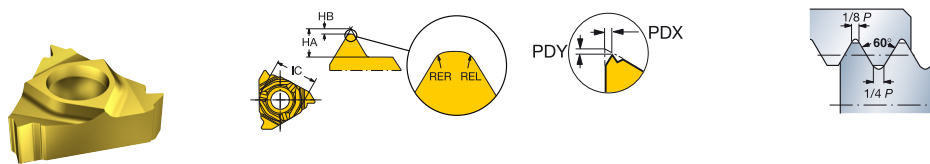
C24



I13

内螺纹车削

IC: 6.35
NT: 1



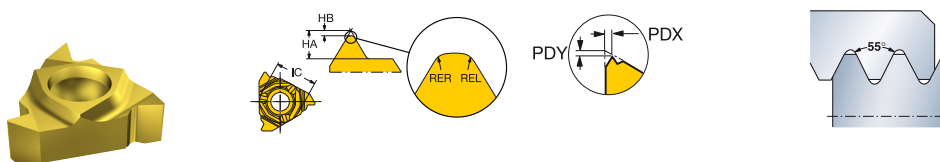
V 牙形 60°

					尺寸, mm				针对一般工况的建议	
订货号	刀片尺寸	TPN	TPX	HA	HB	PDX	PDY	牌号	vc m/min	
P R166.0L-11VM01-001 1020	11	1	2	1.45	0.06	0.90	0.68	1020	125	
M R166.0L-11VM01-001 1020	11	1	2	1.45	0.06	0.90	0.68	1020	110	
K R166.0L-11VM01-001 1020	11	1	2	1.45	0.06	0.90	0.68	1020	110	
S R166.0L-11VM01-001 1020	11	1	2	1.45	0.06	0.90	0.68	1020	13	

* 有关进给推荐值, 参见第 C5 页

订货示例: 10 件 R166.0L-11VM01-001 1020

IC: 6.35
NT: 1



V 牙形 55°

					尺寸, mm				针对一般工况的建议	
订货号	刀片尺寸	TPIN	TPIX	HA	HB	PDX	PDY	牌号	vc m/min	
P R166.0L-11VW01-001 1020	11	14	28	1.60	0.12	0.95	0.68	1020	125	
M R166.0L-11VW01-001 1020	11	14	28	1.60	0.12	0.95	0.68	1020	110	
K R166.0L-11VW01-001 1020	11	14	28	1.60	0.12	0.95	0.68	1020	110	
S R166.0L-11VW01-001 1020	11	14	28	1.60	0.12	0.95	0.68	1020	13	

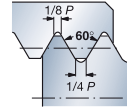
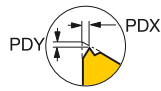
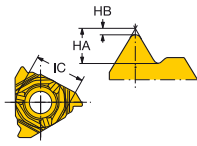
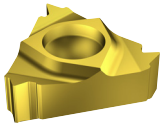
* 有关进给推荐值, 参见第 C5 页

订货示例: 10 件 R166.0L-11VW01-001 1020



内螺纹车削

IC: 6.35
NT: 1



UN 60° 全牙型

				尺寸, mm				针对一般工况的建议					
订货号				刀片尺寸	TPI	HA	HB	PDX	PDY	牌号	a_p mm	走刀次数*	vc m/min
P	R166. 0L-11UN01-140			11	14	1.13	0.11	1.05	0.68	1020	1.02	8	125
	R166. 0L-11UN01-160			11	16	1.00	0.09	1.00	0.68	1020	0.91	6	125
	R166. 0L-11UN01-180			11	18	0.89	0.08	1.00	0.68	1020	0.81	6	125
	R166. 0L-11UN01-200			11	20	0.80	0.07	0.90	0.68	1020	0.73	6	125
	R166. 0L-11UN01-240			11	24	0.67	0.06	0.85	0.68	1020	0.61	5	125
	R166. 0L-11UN01-280			11	28	0.58	0.05	0.80	0.68	1020	0.53	5	125
R166. 0L-11UN01-320			11	32	0.50	0.04	0.60	0.68	1020	0.46	4	125	
M	R166. 0L-11UN01-140			11	14	1.13	0.11	1.05	0.68	1020	1.02	8	110
	R166. 0L-11UN01-160			11	16	1.00	0.09	1.00	0.68	1020	0.91	6	110
	R166. 0L-11UN01-180			11	18	0.89	0.08	1.00	0.68	1020	0.81	6	110
	R166. 0L-11UN01-200			11	20	0.80	0.07	0.90	0.68	1020	0.73	6	110
	R166. 0L-11UN01-240			11	24	0.67	0.06	0.85	0.68	1020	0.61	5	110
	R166. 0L-11UN01-280			11	28	0.58	0.05	0.80	0.68	1020	0.53	5	110
R166. 0L-11UN01-320			11	32	0.50	0.04	0.60	0.68	1020	0.46	4	110	
K	R166. 0L-11UN01-140			11	14	1.13	0.11	1.05	0.68	1020	1.02	9	110
	R166. 0L-11UN01-160			11	16	1.00	0.09	1.00	0.68	1020	0.91	8	110
	R166. 0L-11UN01-180			11	18	0.89	0.08	1.00	0.68	1020	0.81	6	110
	R166. 0L-11UN01-200			11	20	0.80	0.07	0.90	0.68	1020	0.73	6	110
	R166. 0L-11UN01-240			11	24	0.67	0.06	0.85	0.68	1020	0.61	6	110
	R166. 0L-11UN01-280			11	28	0.58	0.05	0.80	0.68	1020	0.53	6	110
R166. 0L-11UN01-320			11	32	0.50	0.04	0.60	0.68	1020	0.46	5	110	
S	R166. 0L-11UN01-140			11	14	1.13	0.11	1.05	0.68	1020	1.02	9	13
	R166. 0L-11UN01-160			11	16	1.00	0.09	1.00	0.68	1020	0.91	8	13
	R166. 0L-11UN01-180			11	18	0.89	0.08	1.00	0.68	1020	0.81	6	13
	R166. 0L-11UN01-200			11	20	0.80	0.07	0.90	0.68	1020	0.73	6	13
	R166. 0L-11UN01-240			11	24	0.67	0.06	0.85	0.68	1020	0.61	6	13
	R166. 0L-11UN01-280			11	28	0.58	0.05	0.80	0.68	1020	0.53	6	13
R166. 0L-11UN01-320			11	32	0.50	0.04	0.60	0.68	1020	0.46	5	13	

*有关进给推荐值, 参见第 C5 页

订货示例: 10 件 R166. 0L-11UN01-140 1020



C24

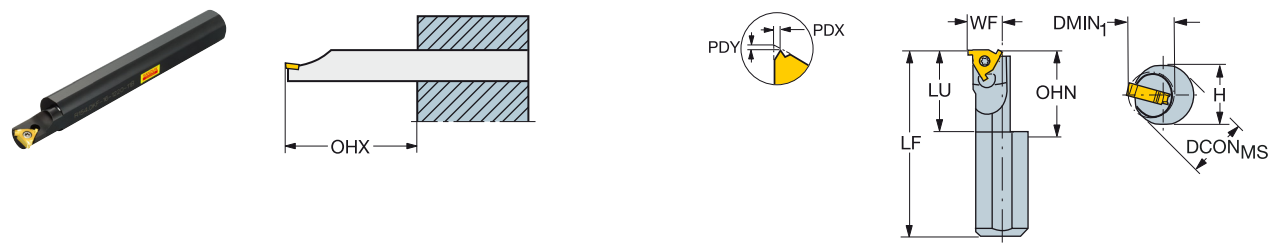


I13

T-Max® U-Lock 螺纹车削镗杆

螺钉夹紧型
削平圆柱直柄

B



C



D

		尺寸, mm																																		
		CZC _{MS}						DMIN ₁		LU		OHX		OHN		订购号		DCON _{MS}		H		BD		LF		WF		THCA		NM		KG		MIID		
	11	16	12.0	20.9	48.0	20.9	16.0	16.0	25.9	48.0	25.9	R166.0KF-16-1220-11B	16.0	15.0	12.0	125.0	10.0	1°	0.9	0.19	R166.0L-11..															
		16	16.0	25.9	48.0	25.9						R166.0KF-16-1625-11B	16.0	15.0	16.0	150.0	10.5	1°	0.9	0.23	R166.0L-11..															

有关 PDX/PDY 值 - 参见刀片页面。
有关径向进给推荐值, 参见第 C4 页

R = 右手型

E

备件
刀片螺钉
5513 020-03

如需了解更多备件信息, 请访问 www.sandvik.coromant.com

F

G

H

I



铣削

通用指南

铣削刀具	D3
应用类型	D5
如何选择铣削刀具	D6
主偏角	D6
刀片槽形	D6
切削工况	D6

面铣刀具

CoroMill® 345	D7
刀体	D8
刀片	D9

CoroMill® 245	D10
刀体	D11
刀片	D12

CoroMill® 210	D13
刀体	D14-D15
刀片	D16

方肩铣刀具

CoroMill® 490	D17
刀体	D18-D19
刀片	D20

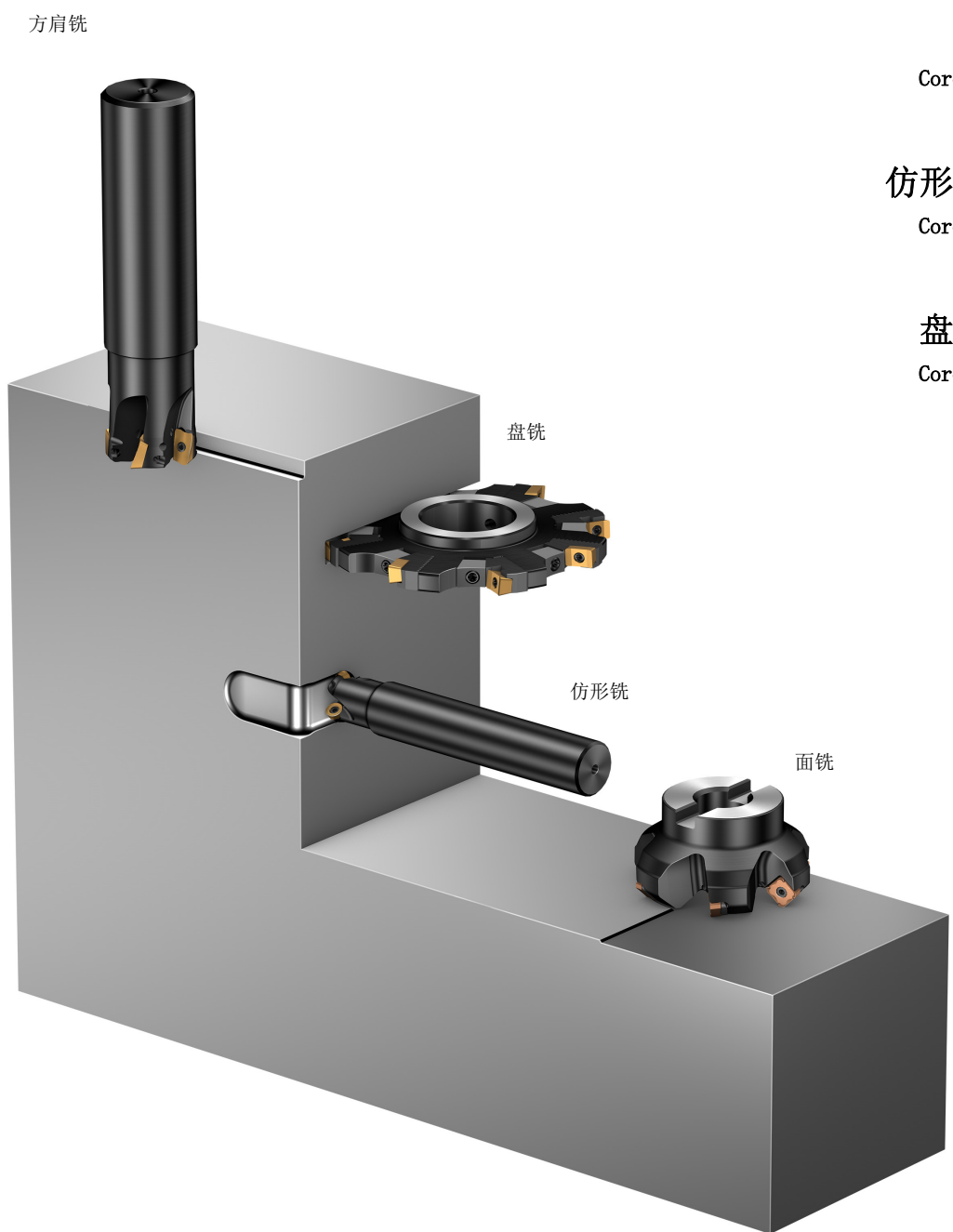
CoroMill® 390	D21
刀体	D21-D25
刀片	D25

仿形铣刀具

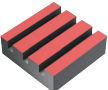
CoroMill® 300	D26
刀体	D27-D28
刀片	D29

盘铣刀具

CoroMill® 331	D30
刀体	D31-D38
刀片	D39









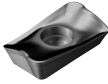

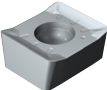
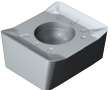





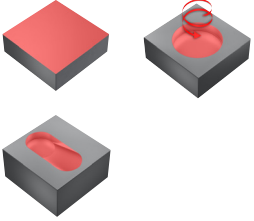
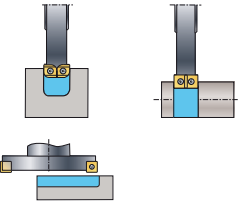
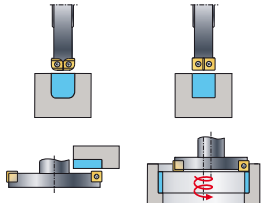


铣削刀具

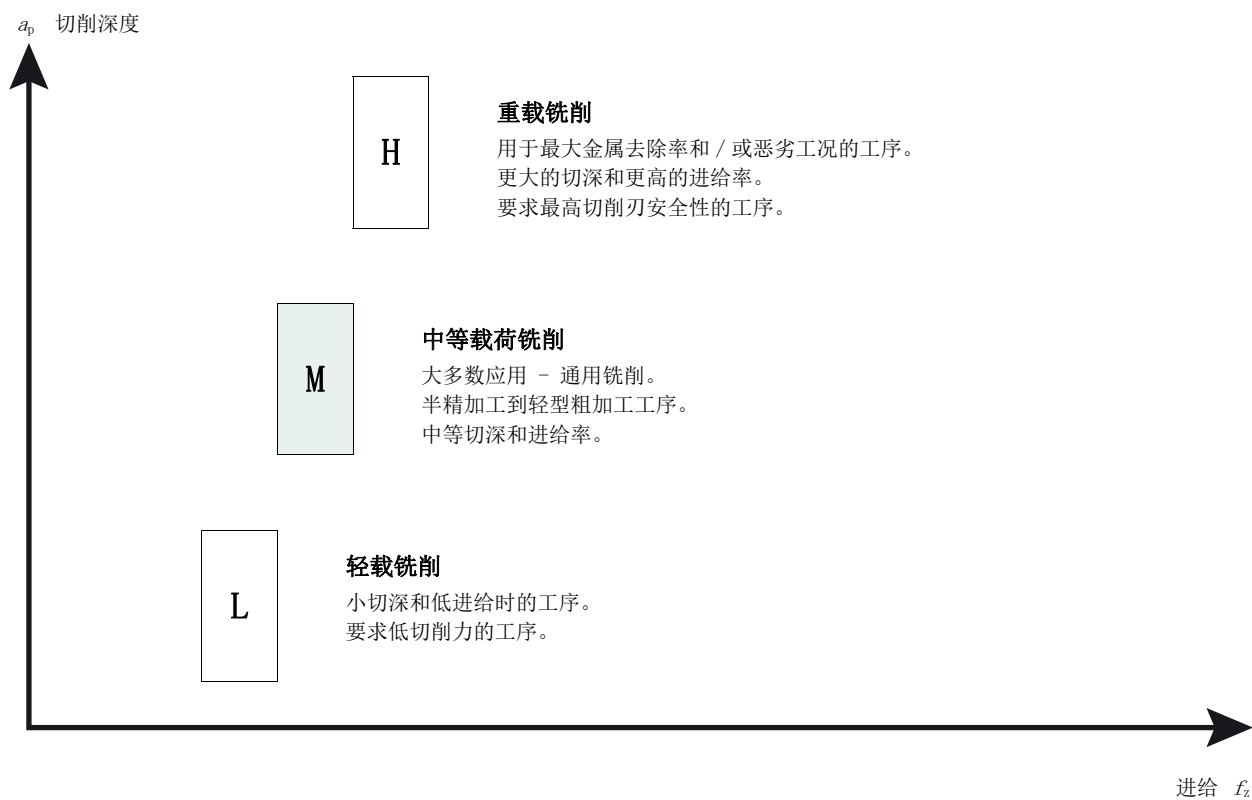
	面铣刀			方肩铣刀
	CoroMill® 345	CoroMill® 245	CoroMill® 210	CoroMill® 490
				
页码	D8	D11	D14	D18
工件材料				
主要应用				
KAPR	45°	45°	10°	90°
D _z , mm	40 - 250	50 - 250	10.9 - 136	40 - 250
DCX, (mm)	54.1 - 264.1	62.5 - 262.5	25 - 160	
APMX, mm	6	6	8	10
刀片				
刀片规格	13	12	14	14
接口	心轴式	心轴式	心轴式 圆柱接柄	心轴式 圆柱接柄
内冷却				
其他应用			       	 

如需了解完整产品信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

铣削刀具

	方肩铣刀	仿型铣削刀具	可调节全槽铣三面刃盘铣刀	三面刃全槽铣盘铣刀
	CoroMill® 390	CoroMill® 300	CoroMill® 331	
				
页码	D22	D27	D32	D37
工件材料	P M K S	P M K	P M K	
主要应用				
KAPR	90°	0°	90°	90°
D, mm	12 - 125	12 - 68	80 - 200	40 - 125
DCX, (mm)		24 - 80		
APMX, mm	10.00 - 15.70	6	10 - 12	10
刀片				
刀片规格	11	12	08	08
接口	心轴式 圆柱接柄	心轴式 圆柱接柄	带键槽的孔 心轴式 圆柱接柄	带键槽的孔 圆柱接柄
内冷却				
其他应用				

应用类型



如何选择铣削刀具

首选

疏

密

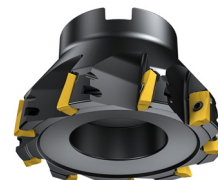
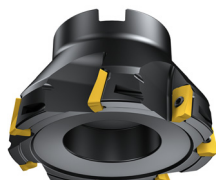
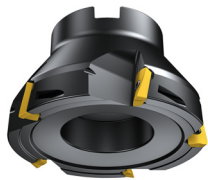


刀具齿距

L

M

H



疏齿

密齿

超密齿

减少了刀片数量，具有低切削力。小型机床。在稳定性和功率有限时可实现最佳生产率。长悬伸。

通用铣削和混合生产。始终是首选。

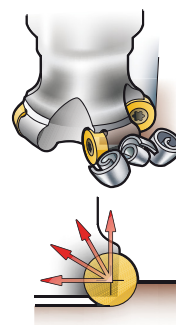
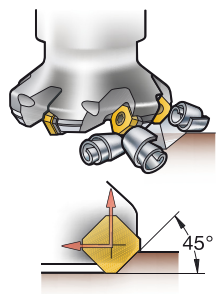
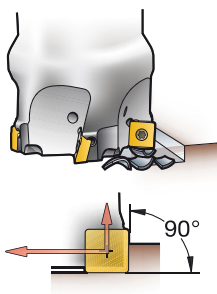
可在稳定工况下实现最佳生产率的最大刀片数量。短切屑或耐热材料。

主偏角

90° 主偏角

45° 主偏角

圆刀片刀具



薄壁零件
装夹刚性差的零件
需要 90° 成形的应用

常规用途首选
降低了长悬伸上的振动
切屑减薄效应可实现更高的生产率

可多次转位的强度最高的切削刃
通用铣刀
对于高温合金具有更强的切屑减薄效应

刀片槽形

轻载

半精加工

重载



大的正前角、轻型加工、低切削力和低进给率。

适合大多数材料的普通加工。

强化切削刃、重载加工、最高切削刃安全性和高进给率。

Machining conditions/
Grades



良好工况

一般况

恶劣工况

切削深度小于等于最大 a_p 的 25%。悬伸小于铣刀直径的 2 倍。连续加工。湿式或干式加工。

切削深度大于等于最大 a_p 的 50%。悬伸为铣刀直径的 2 或 3 倍。断续加工。湿式或干式加工。

切削深度大于最大 a_p 的 75%。悬伸超过铣刀直径的 3 倍。断续加工。湿式或干式加工。

CoroMill® 345

加工钢和铸铁的首选面铣刀

应用

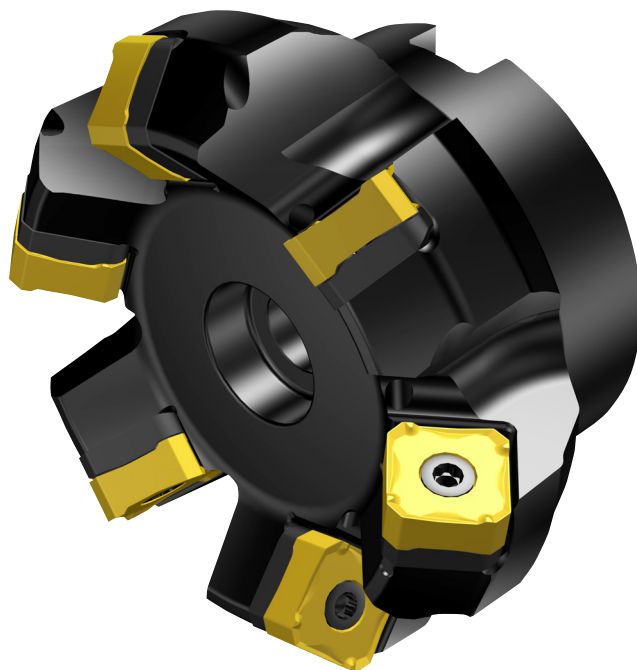
- 面铣
- 粗加工至精加工

ISO 应用范围:



优点和特点

- 8条切削刃可确保较低的单个零件成本
- 高效率 - 采用内冷，即使在加工难加工材料时也能实现高生产效率
- 由刀垫保护的刀座和坚固的刀体可确保安全的加工过程
- 4种不同的齿距可确保最佳机床利用率和生产效率
- 应用范围广 - 同一刀具产品可用于多种不同的应用



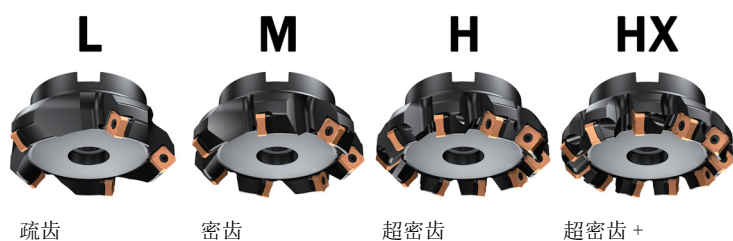
www.sandvik.coromant.com/coromill345

接口

- 心轴式

刀片

- 八个切削刃



疏齿

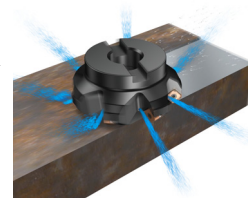
密齿

超密齿

超密齿+

内冷却

加工难加工材料时，对每个刀片的冷却液供应可确保良好的排屑性能。



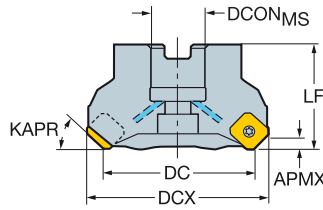
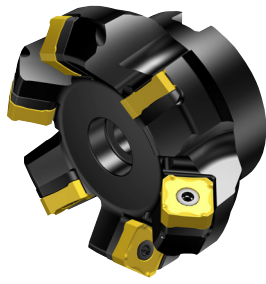
D8

CoroMill® 345 面铣刀

心轴 - 带内冷设计

KAPR

45°



										尺寸, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX _{FTL}	CNSC	订货号	DCON _{MS}	ISO	DBC	DCX	LF	NM	KG	RPM	CICT	MIID		
40.0	13	22	6.00	1	3	345-040Q22-13L	22.0		54.1	45.0	3.0	0.68	19600	3	345R-1305	
	13	22	6.00	1	4	345-040Q22-13M	22.0		54.1	45.0	3.0	0.67	19600	4	345R-1305	
50.0	13	22	6.00	1	3	345-050Q22-13L	22.0		64.1	45.0	3.0	0.82	17500	3	345R-1305	
	13	22	6.00	1	4	345-050Q22-13M	22.0		64.1	45.0	3.0	0.78	17500	4	345R-1305	
	13	22	6.00	1	5	345-050Q22-13H	22.0	A	64.1	45.0	3.0	0.82	17500	5	345R-1305	
63.0	13	22	6.00	1	4	345-063Q22-13L	22.0		77.1	45.0	3.0	0.98	15500	4	345R-1305	
	13	22	6.00	1	5	345-063Q22-13M	22.0		77.1	45.0	3.0	0.94	15500	5	345R-1305	
	13	22	6.00	1	6	345-063Q22-13H	22.0		77.1	45.0	3.0	0.60	15500	6	345R-1305	
	13	22	6.00	1	7	345-063Q22-13HX	22.0		77.1	45.0	3.0	1.03	15500	7	345R-1305	
80.0	13	27	6.00	1	4	345-080Q27-13L	27.0		94.1	50.0	3.0	1.65	13700	4	345R-1305	
	13	27	6.00	1	6	345-080Q27-13M	27.0		94.1	50.0	3.0	1.72	13700	6	345R-1305	
	13	27	6.00	1	8	345-080Q27-13H	27.0		94.1	50.0	3.0	1.72	13700	8	345R-1305	
	13	27	6.00	1	9	345-080Q27-13HX	27.0		94.1	50.0	3.0	1.76	13700	9	345R-1305	
100.0	13	32	6.00	1	5	345-100Q32-13L	32.0		114.1	50.0	3.0	2.30	12200	5	345R-1305	
	13	32	6.00	1	7	345-100Q32-13M	32.0		114.1	50.0	3.0	2.29	12200	7	345R-1305	
	13	32	6.00	1	10	345-100Q32-13H	32.0		114.1	50.0	3.0	2.31	12200	10	345R-1305	
	13	32	6.00	1	11	345-100Q32-13HX	32.0		114.1	50.0	3.0	2.38	12200	11	345R-1305	
125.0	13	40	6.00	1	6	345-125Q40-13L	40.0		139.1	63.0	3.0	3.64	10900	6	345R-1305	
	13	40	6.00	1	8	345-125Q40-13M	40.0		139.1	63.0	3.0	3.48	10900	8	345R-1305	
	13	40	6.00	1	12	345-125Q40-13H	40.0		139.1	63.0	3.0	3.63	10900	12	345R-1305	
	13	40	6.00	1	14	345-125Q40-13HX	40.0		139.1	63.0	3.0	3.64	10900	14	345R-1305	
160.0	13	40S	6.00	0	7	345-160Q40-13L	40.0		66.7	174.1	63.0	3.0	4.59	9600	7	345R-1305
	13	40S	6.00	0	10	345-160Q40-13M	40.0		66.7	174.1	63.0	3.0	4.50	9600	10	345R-1305
	13	40S	6.00	0	12	345-160Q40-13H	40.0		66.7	174.1	63.0	3.0	4.72	9600	12	345R-1305
	13	40S	6.00	0	16	345-160Q40-13HX	40.0		66.7	174.1	63.0	3.0	4.58	9600	16	345R-1305
200.0	13	60	6.00	0	12	345-200Q60-13M	60.0		101.6	214.1	63.0	3.0	10.60	8600	12	345R-1305
	13	60	6.00	0	16	345-200Q60-13H	60.0		101.6	214.1	63.0	3.0	6.64	8600	16	345R-1305
250.0	13	60	6.00	0	14	345-250Q60-13M	60.0		101.6	264.1	63.0	3.0	10.36	7700	14	345R-1305
	13	60	6.00	0	18	345-250Q60-13H	60.0		101.6	264.1	63.0	3.0	10.79	7700	18	345R-1305

图示为右手型

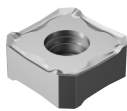
备件		
刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
416.1-834	5322 474-01	5512 090-11

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



CoroMill® 345 铣削刀片

轻载、中载和重载工序



		良好工况 ○				一般工况 ◐				恶劣工况 ●			
牌号	订货号	槽型	牌号	v_c m/min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c m/min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c m/min	f_z mm/Z
P	345R-1305	E-PL	1130	250	0.11	E-PL	1130	250	0.11	E-PL	4340	250	0.11
	345R-1305	M-PM	4220	280	0.30	M-PM	4330	225	0.30	M-PM	4340	195	0.30
	345R-1305	M-PH	4220	225	0.45	M-PH	4330	185	0.45	M-PH	4340	155	0.45
M	345R-13T5	E-ML	1040	165	0.11	E-ML	2030	220	0.11	E-ML	2040	210	0.11
	345R-13T5	E-MM	1040	165	0.11	E-MM	2030	220	0.11	E-MM	2040	210	0.11
	345R-13T5	M-MM	2030	175	0.25	M-MM	2040	170	0.25	M-MM	2040	170	0.25
K	345R-1305	E-KL	1020	185	0.11	M-KL	1020	175	0.16	M-KL	3330	225	0.16
	345R-1305	M-KM	3220	190	0.30	M-KM	3330	185	0.30	M-KM	3040	170	0.30
	345R-1305	M-KH	3220	175	0.35	M-KH	3330	170	0.35	M-KH	3040	155	0.35

订货示例：10片 345R-1305E-PL 1130



D8



I13

CoroMill® 245

B 用于重载粗加工至镜面精加工的通用面铣刀

应用

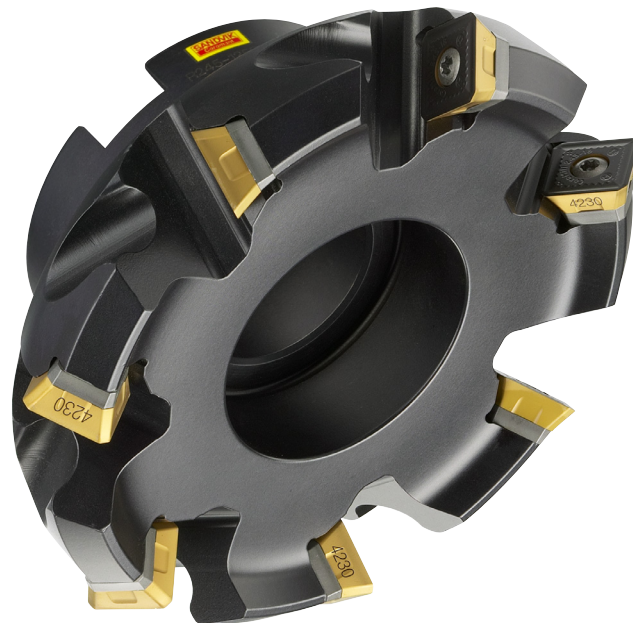
- 面铣
- 粗加工至精加工

C ISO 应用范围:



优点和特点

- 易于使用和高生产效率
- 轻快切削、低功耗
- 小公差结合 Wiper (修光刃) 刀片, 保证出色的表面质量
- 45° 主偏角面铣刀
- 从恶劣的粗加工到镜面精加工
- 平稳和轻快切削, 切削力低
- 提供可互换式刀座盒系统, 适用于钢件的粗加工到半精加工



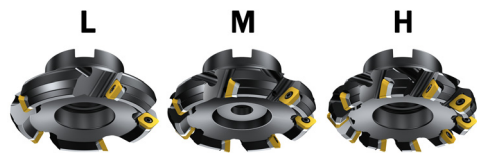
F www.sandvik.coromant.com/coromill245

接口

- 心轴式

刀片

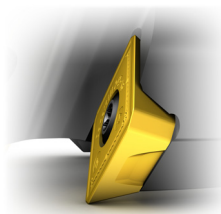
- 四切削刃



L 疏齿

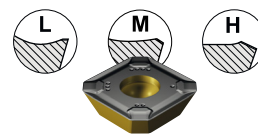
M 密齿

H 超密齿



轻快切削作用

单面正前角刀片能够确保平稳的切削作用和非常低的切削力。



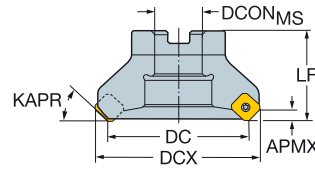
D11

CoroMill® 245 面铣刀

心轴式

KAPR

45°



							尺寸, mm								
DC	CZC _{MS}	APMX _{FW}	刀片		订货号	DCON _{MS}	DBC	DCX	LF	NM	KG	RPM	CICT	MLID	
50.0	12	22	6.00	3	R245-050Q22-12L	22.0	62.5	40.0	3.0	0.65	16250	3	R245-12T3..		
	12	22	6.00	4	R245-050Q22-12M	22.0	62.5	40.0	3.0	0.67	16250	4	R245-12T3..		
	12	22	6.00	5	R245-050Q22-12H	22.0	62.5	40.0	3.0	0.62	16250	5	R245-12T3..		
63.0	12	22	6.00	4	R245-063Q22-12L	22.0	75.5	40.0	3.0	0.89	14400	4	R245-12T3..		
	12	22	6.00	5	R245-063Q22-12M	22.0	75.5	40.0	3.0	0.84	14400	5	R245-12T3..		
	12	22	6.00	6	R245-063Q22-12H	22.0	75.5	40.0	3.0	0.87	14400	6	R245-12T3..		
80.0	12	27	6.00	4	R245-080Q27-12L	27.0	92.5	50.0	3.0	1.50	12700	4	R245-12T3..		
	12	27	6.00	6	R245-080Q27-12M	27.0	92.5	50.0	3.0	1.45	12700	6	R245-12T3..		
	12	27	6.00	8	R245-080Q27-12H	27.0	92.5	50.0	3.0	1.40	12700	8	R245-12T3..		
100.0	12	32	6.00	5	R245-100Q32-12L	32.0	112.5	50.0	3.0	1.77	11300	5	R245-12T3..		
	12	32	6.00	7	R245-100Q32-12M	32.0	112.5	50.0	3.0	1.81	11300	7	R245-12T3..		
	12	32	6.00	10	R245-100Q32-12H	32.0	112.5	50.0	3.0	1.74	11300	10	R245-12T3..		
125.0	12	40	6.00	6	R245-125Q40-12L	40.0	137.5	63.0	3.0	3.20	10100	6	R245-12T3..		
	12	40	6.00	8	R245-125Q40-12M	40.0	137.5	63.0	3.0	3.12	10100	8	R245-12T3..		
	12	40	6.00	12	R245-125Q40-12H	40.0	137.5	63.0	3.0	3.10	10100	12	R245-12T3..		
160.0	12	40S	6.00	7	R245-160Q40-12L	40.0	66.7	172.5	63.0	3.0	4.63	8900	7	R245-12T3..	
	12	40S	6.00	10	R245-160Q40-12M	40.0	66.7	172.5	63.0	3.0	4.50	8900	10	R245-12T3..	
	12	40S	6.00	16	R245-160Q40-12H	40.0	66.7	172.5	63.0	3.0	4.49	8900	16	R245-12T3..	
200.0	12	60	6.00	8	R245-200Q60-12L	60.0	101.6	212.5	63.0	3.0	6.43	7950	8	R245-12T3..	
	12	60	6.00	12	R245-200Q60-12M	60.0	101.6	212.5	63.0	3.0	10.64	7950	12	R245-12T3..	
250.0	12	60	6.00	10	R245-250Q60-12L	60.0	101.6	262.5	63.0	3.0	9.12	7100	10	R245-12T3..	
	12	60	6.00	14	R245-250Q60-12M	60.0	101.6	262.5	63.0	3.0	8.93	7100	14	R245-12T3..	
	12	60	6.00	24	R245-250Q60-12H	60.0	101.6	262.5	63.0	3.0	8.74	7100	24	R245-12T3..	

图示为右手型

备件		
刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
5513 020-01	5322 472-01	5512 090-09

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

D12



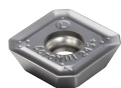
H2



I13

CoroMill® 245 铣削刀片

轻载、中载和重载工序



		良好工况 ○				一般工况 ◐				恶劣工况 ●			
牌号	订货号	槽型	牌号	v_c m/min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c m/min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c m/min	f_z mm/Z
P	R245-12T3	E-PL	1130	240	0.14	E-PL	1130	240	0.14	E-PL	4340	230	0.14
	R245-12T3	M-PM	4220	300	0.24	M-PM	4330	210	0.24	M-PM	4340	210	0.24
	R245-12T3	M-PH	4220	255	0.35	M-PH	4330	210	0.35	M-PH	4340	180	0.35
M	R245-12T3	E-ML	1040	155	0.14	E-ML	2030	210	0.14	E-ML	2040	200	0.14
	R245-12T3	K-MM	1040	130	0.23	K-MM	2030	185	0.23	K-MM	2040	175	0.23
	R245-12T3	K-MM	2030	185	0.23	K-MM	2040	175	0.23	K-MM	2040	175	0.23
K	R245-12T3	E-KL	1020	180	0.14	M-KL	1020	170	0.17	M-KL	3330	220	0.17
	R245-12T3	M-KM	3220	205	0.24	M-KM	3330	200	0.24	M-KM	3040	185	0.24
	R245-12T3	M-KH	3220	175	0.35	M-KH	3330	170	0.35	M-KH	3040	155	0.35
S	R245-12T3	E-PL	S30T	50	0.14	E-PL	S30T	50	0.14	E-PL	S30T	50	0.14
	R245-12T3	E-PL	S30T	50	0.14	K-MM	S30T	50	0.23	K-MM	S40T	40	0.23
	R245-12T3	K-MM	S30T	50	0.23	K-MM	S30T	50	0.23	K-MM	S40T	40	0.23

*适用于 ISO S 钛合金 (S4.3.Z. AG) 的切削参数

订货示例: 10 片 R245-12 T3 E-PL 1130



CoroMill® 210

高进给面铣和插铣

应用

- 高进给面铣
- 插铣
- 坡走铣
- 粗加工至半精加工
- 螺旋插补铣
- 仿形型腔铣

ISO 应用范围:



优点和特点

- 薄切屑效应实现高工作台进给 - 高生产效率
- 在长悬伸加工中的首选面铣刀具
- 多用途刀具。面铣、可以镗削、坡走铣和插铣
- 内冷



刀片

- 四切削刃

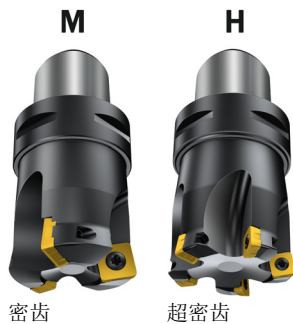
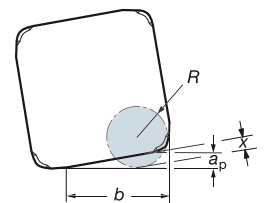
www.sandvik.coromant.com/coromill210

接口

- 心轴
- 圆柱接柄

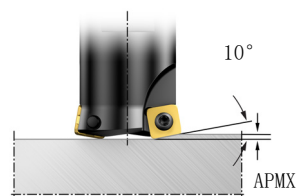
编程

iC	尺寸, mm			未切削材料
	R	b	ap	x
9	2.5	7.05	1.2	0.79
14	3.5	12.0	2.0	1.48

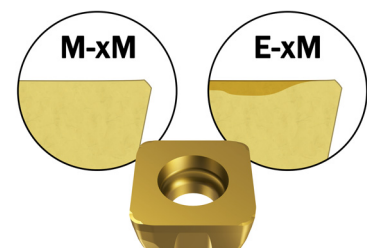


密齿

超密齿



10° 主偏角在面铣时能够实现极高的进给。



对 09 的刀片, 其推荐的每齿进给 f_z 可达 1.5mm。
对于 14 刀片, 其推荐的每齿进给可达 2mm。



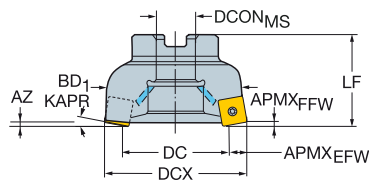
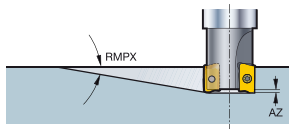
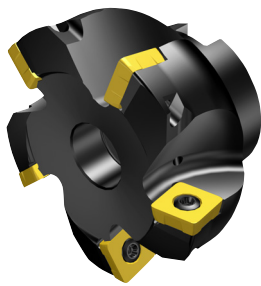
D14

CoroMill® 210 高进给

心轴 - 带内冷设计

KAPR

10°



										尺寸, mm								
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	APMX _{EFW}	RMPX	AZ	CNSC	刀片		订货号	DCON _{MS}	DCX	BD	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
35.9	09	22	8.0	1.20	3°	1.8	1	4	R210-050Q22-09M	22.0	50.0	47.0	50.0	3.0	0.68	24500	4	R210-090412M-
	09	22	8.0	1.20	3°	1.8	1	5	R210-050Q22-09H	22.0	50.0	47.0	50.0	3.0	0.63	24500	5	R210-090412M-
39.0	14	22	13.0	2.00	3°	2.0	1	4	R210-063Q22-14M	22.0	63.0	58.7	50.0	5.0	0.76	18300	4	R210-140512M-
	14	27	13.0	2.00	3°	2.0	1	4	R210-063Q27-14M	27.0	63.0	58.7	50.0	5.0	0.81	18300	4	R210-140512M-
48.9	09	22	8.0	1.20	2°	1.8	1	5	R210-063Q22-09M	22.0	63.0	60.0	50.0	3.0	0.85	21800	5	R210-090412M-
	09	27	8.0	1.20	2°	1.8	1	5	R210-063Q27-09M	27.0	63.0	60.0	50.0	3.0	1.05	21800	5	R210-090412M-
56.0	09	22	8.0	1.20	2°	1.8	1	6	R210-063Q22-09H	22.0	63.0	60.0	50.0	3.0	0.81	21800	6	R210-090412M-
	14	27	13.0	2.00	2°	2.0	1	5	R210-080Q27-14M	27.0	80.0	75.7	50.0	5.0	1.10	15400	5	R210-140512M-
76.0	14	27	13.0	2.00	2°	2.0	1	6	R210-080Q27-14H	27.0	80.0	75.7	50.0	5.0	1.20	15400	6	R210-140512M-
	14	32	13.0	2.00	1°	2.0	1	6	R210-100Q32-14M	32.0	100.0	95.7	50.0	5.0	1.85	13400	6	R210-140512M-
101.0	14	32	13.0	2.00	1°	2.0	1	7	R210-100Q32-14H	32.0	100.0	95.7	50.0	5.0	1.92	13400	7	R210-140512M-
	14	40	13.0	2.00	1°	2.0	1	7	R210-125Q40-14M	40.0	125.0	120.7	63.0	5.0	3.83	11400	7	R210-140512M-
136.0	14	40	13.0	2.00	1°	2.0	1	8	R210-160Q40-14M	40.0	160.0	155.7	63.0	5.0	5.78	10400	8	R210-140512M-

图示为右手型

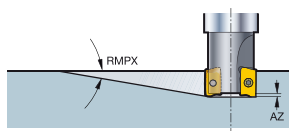
备件	
	刀片螺钉
09	5513 020-02
14	5513 020-50

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



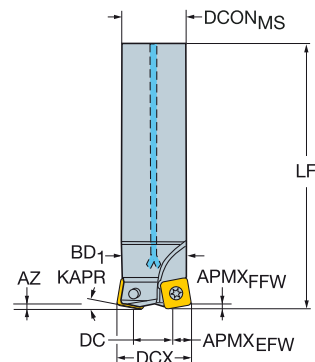
CoroMill® 210 高进给

圆柱接柄 - 带内冷设计



KAPR

10°



										尺寸, mm									
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	APMX _{EFW}	RMPX	AZ	CNSC	CNSC		订货号	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.9	09	20	8.0	1.20	14°	1.8	1	2	R210-025A20-09M	20.0	25.0	22.0	35.0	180.0	3.0	0.54	17200	2	R210-090412M-
17.9	09	25	8.0	1.20	8°	1.8	1	2	R210-032A25-09M	25.0	32.0	29.0	45.0	210.0	3.0	0.88	11000	2	R210-090412M-
	09	25	8.0	1.20	8°	1.8	1	3	R210-032A25-09H	25.0	32.0	29.0	45.0	210.0	3.0	0.50	11000	3	R210-090412M-
20.9	09	32	8.0	1.20	7°	1.8	1	3	R210-035A32-09H	32.0	35.0	32.0	45.0	210.0	3.0	1.30	11000	3	R210-090412M-
27.9	09	32	8.0	1.20	5°	1.8	1	3	R210-042A32-09M	32.0	42.0	39.0	50.0	250.0	3.0	1.83	8000	3	R210-090412M-
	09	32	8.0	1.20	5°	1.8	1	4	R210-042A32-09H	32.0	42.0	39.0	50.0	250.0	3.0	1.77	8000	4	R210-090412M-

图示为右手型

备件
螺钉
5513 020-02

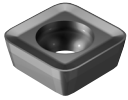
如需了解备件信息, 请访问 www.sandvik.coromant.com



I6

CoroMill® 210 铣削刀片

轻载、中载和重载工序



		良好工况 ○				一般工况 ◐				恶劣工况 ●			
牌号	订货号	槽型	牌号	v_c /min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c /min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c /min	f_z mm/Z
P	R210-140514	E-PM	1130	260	1.50	E-PM	4330	305	1.50	E-PM	4340	260	1.50
	R210-140514	E-PM	1130	260	1.50	E-PM	4330	305	1.50	E-PM	4340	260	1.50
	R210-140512	M-PM	1130	260	1.50	M-PM	4330	305	1.50	M-PM	4340	260	1.50
M	R210-140514	E-MM	1040	165	2.02	E-MM	2030	220	2.02	E-MM	2040	210	2.02
	R210-140514	E-MM	1040	165	2.02	E-MM	2030	220	2.02	E-MM	2040	210	2.02
	R210-140514	E-MM	1040	165	2.02	E-MM	2030	220	2.02	E-MM	2040	210	2.02
K	R210-140514	E-KM	1020	195	1.50	E-KM	1020	195	1.50	E-KM	3330	245	1.50
	R210-140514	E-KM	1020	195	1.50	E-KM	3330	245	1.50	E-KM	3040	230	1.50
	R210-140514	M-KM	1020	195	1.50	M-KM	3330	245	1.50	M-KM	3040	230	1.50

订货示例: 10 件 R210-14 05 14E-PM 1130

		良好工况 ○				一般工况 ◐				恶劣工况 ●			
牌号	订货号	槽型	牌号	v_c /min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c /min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c /min	f_z mm/Z
P	R210-090414	E-PM	1130	260	1.50	E-PM	4330	305	1.50	E-PM	4340	260	1.50
	R210-090414	E-PM	1130	260	1.50	E-PM	4330	305	1.50	E-PM	4340	260	1.50
	R210-090412	M-PM	1130	260	1.50	M-PM	4330	305	1.50	M-PM	4340	260	1.50
M	R210-090414	E-MM	1040	200	1.50	E-MM	2030	175	1.50	E-MM	2040	165	1.50
	R210-090414	E-MM	1040	200	1.50	E-MM	2030	175	1.50	E-MM	2040	165	1.50
	R210-090414	E-MM	1040	200	1.50	E-MM	2030	175	1.50	E-MM	2040	165	1.50
K	R210-090414	E-KM	1020	195	1.50	E-KM	1020	195	1.50	E-KM	3330	245	1.50
	R210-090414	E-KM	1020	195	1.50	E-KM	3330	245	1.50	E-KM	3040	230	1.50
	R210-090412	M-KM	1020	195	1.50	M-KM	3330	245	1.50	M-KM	3040	230	1.50

订货示例: 10 件 R210-090414E-PM 1130



CoroMill® 490

首选面铣刀和方肩铣刀

应用

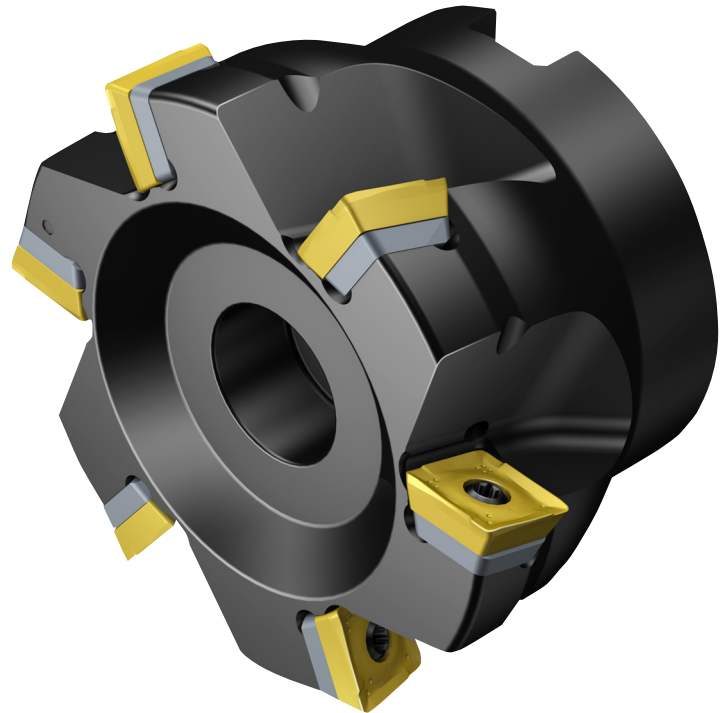
- 方肩铣
- 重复方肩铣
- 圆弧插补铣
- 面铣

ISO 应用范围:



优点和特点

- 高灵活性、高精度和理想的公差
- 以低切削力轻快、安静地进行切削
- 出色的刀片槽型和材质可确保高生产效率
- 锋利的切削刃和无毛刺的光滑轮廓
- 一次走刀便可完成零件特征的加工
- 真正的 90° 刃口，无锐利的接刀痕
- 轻快切削性能使低功率机床得到最佳利用。该特性也便于在长悬伸条件下使用该产品
- 配备 8 mm 刀片的较大直径铣刀缩径柄设计，从而使这些铣刀适合更小的刀柄
- 过尺寸设计提高了可达性并能保留足够的间隙以避免与夹具干涉



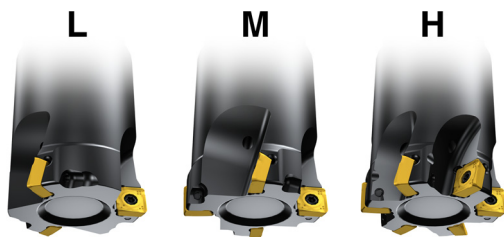
www.sandvik.coromant.com/coromill490

接口

- 心轴
- 圆柱接柄

刀片

- 4 条切削刃
- 硬质合金、CBN 和陶瓷材质



疏齿

密齿

超密齿

高精度

刀片刃口略微呈冠状，以补偿偏斜。这种几何形状可将方肩铣过程中的角度偏差的影响降至最低最低，并避免在重复走刀之间出现可辨别的台阶。



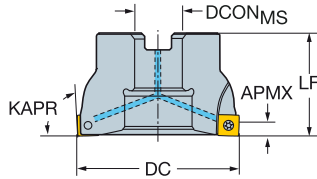
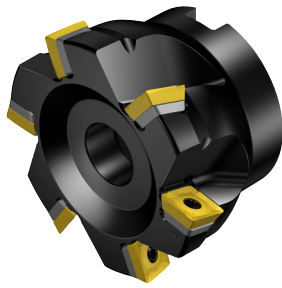
D18

CoroMill® 490 方肩铣刀

心轴 - 带内冷设计

KAPR

90°



							尺寸, mm							
DC	CZC _{MS}	APMX _{FM}	CNSC	订货号	DCON _{MS}	DBC	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
50.0	14	22	10.00	1	4	490-050Q22-14M	22.0	40.0	3.0	0.62	13700	4	490R-1404	
	14	22	10.00	1	5	490-050Q22-14H	22.0	40.0	3.0	0.59	22400	5	490R-1404	
54.0	14	22	10.00	1	4	490-054Q22-14M	22.0	40.0	3.0	0.67	13000	4	490R-1404	
63.0	14	22	10.00	1	5	490-063Q22-14M	22.0	40.0	3.0	0.73	11700	5	490R-1404	
	14	22	10.00	1	6	490-063Q22-14H	22.0	40.0	3.0	0.71	11700	6	490R-1404	
66.0	14	22	10.00	1	5	490-066Q22-14M	22.0	40.0	3.0	0.76	11400	5	490R-1404	
80.0	14	27	10.00	1	6	490-080Q27-14M	27.0	50.0	3.0	1.26	10100	6	490R-1404	
	14	27	10.00	1	8	490-080Q27-14H	27.0	50.0	3.0	1.28	10100	8	490R-1404	
84.0	14	27	10.00	1	6	490-084Q27-14M	27.0	50.0	3.0	1.61	9800	6	490R-1404	
100.0	14	32	10.00	1	5	490-100Q32-14L	32.0	50.0	3.0	2.07	8900	5	490R-1404	
	14	32	10.00	1	7	490-100Q32-14M	32.0	50.0	3.0	1.99	8900	7	490R-1404	
	14	32	10.00	1	10	490-100Q32-14H	32.0	50.0	3.0	2.00	8900	10	490R-1404	
125.0	14	40	10.00	1	6	490-125Q40-14L	40.0	63.0	3.0	3.37	7800	6	490R-1404	
	14	40	10.00	1	8	490-125Q40-14M	40.0	63.0	3.0	3.05	7800	8	490R-1404	
	14	40	10.00	1	12	490-125Q40-14H	40.0	63.0	3.0	3.29	7800	12	490R-1404	
160.0	14	40S	10.00	0	8	490-160Q40-14L	40.0	66.7	63.0	3.0	5.05	6800	8	490R-1404
	14	40S	10.00	0	12	490-160Q40-14M	40.0	66.7	63.0	3.0	5.01	6800	12	490R-1404
	14	40S	10.00	0	15	490-160Q40-14H	40.0	66.7	63.0	3.0	5.06	6800	15	490R-1404
200.0	14	60	10.00	0	10	490-200Q60-14L	60.0	101.6	63.0	3.0	13.11	6000	10	490R-1404
	14	60	10.00	0	16	490-200Q60-14M	60.0	101.6	63.0	3.0	11.79	6000	16	490R-1404
250.0	14	60	10.00	0	12	490-250Q60-14L	60.0	101.6	63.0	3.0	15.50	5300	12	490R-1404
	14	60	10.00	0	18	490-250Q60-14M	60.0	101.6	63.0	3.0	17.52	5300	18	490R-1404

图示为右手型

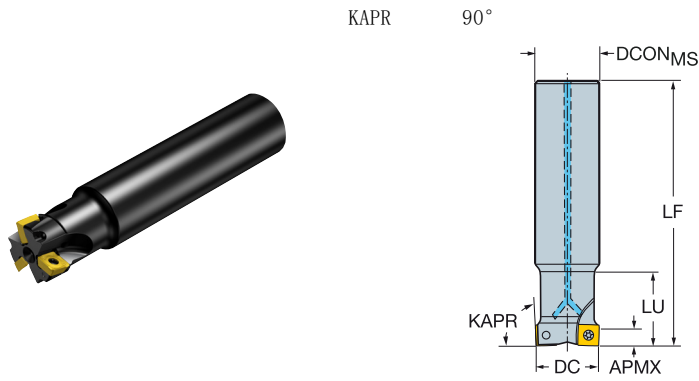
备件				
DC	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉	螺钉
50.00	14	5513 020-72	5322 471-01	5512 090-01
54.00-250.00	14	5513 020-72	5322 471-01	5512 060-15

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



CoroMill® 490 方肩铣刀

圆柱接柄 - 带内冷设计



						尺寸, mm							
DC	CZC _{MS}	APMX _{FIN}	CNSC	订货号	DCON _{MS}	LF	NM	KG	RPM	CICT	MIID		
40.0	14	32	10.00	1	3	490-040A32-14M	32.0	170.0	3.0	1.12	26400	3	490R-1404
	14	32	10.00	1	3	490-040A32L-14M	32.0	250.0	3.0	1.77	7600	3	490R-1404
	14	32	10.00	1	4	490-040A32-14H	32.0	170.0	3.0	1.13	26400	4	490R-1404
50.0	14	32	10.00	1	3	490-050A32-14L	32.0	120.0	3.0	1.07	13700	3	490R-1404
	14	32	10.00	1	4	490-050A32-14M	32.0	120.0	3.0	1.09	13700	4	490R-1404
63.0	14	32	10.00	1	4	490-063A32-14L	32.0	120.0	3.0	1.43	11700	4	490R-1404
	14	32	10.00	1	5	490-063A32-14M	32.0	120.0	3.0	1.43	11700	5	490R-1404

图示为右手型

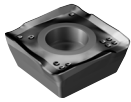
备件				
DC		刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
40.00	14	5513 020-72		
50.00-63.00	14	5513 020-72	5322 471-01	5512 090-01

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



CoroMill® 490 铣削刀片

轻载、中载和重载工序



		良好工况 ○				一般工况 ◐				恶劣工况 ●			
牌号	订货号	槽型	牌号	v_c m/min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c m/min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c m/min	f_z mm/Z
P	490R-140408	M-PL	1130	280	0.10	M-PL	1130	280	0.10	M-PL	4340	280	0.10
	490R-140408	M-PM	4330	320	0.17	M-PM	1130	270	0.17	M-PM	4340	270	0.17
	490R-140408	M-PH	4330	305	0.28	M-PH	1130	260	0.28	M-PH	4340	260	0.28
M	490R-140408	E-ML	1040	190	0.14	E-ML	1040	190	0.14	E-ML	1040	190	0.14
	490R-140408	E-MM	1040	190	0.17	E-MM	1040	190	0.17	E-MM	2040	230	0.17
	490R-140408	M-MM	1040	190	0.16	M-MM	1040	190	0.16	M-MM	2040	235	0.16
K	490R-140408	M-PL	1020	205	0.12	M-PL	1020	205	0.12	M-PL	1020	205	0.12
	490R-140408	M-PM	3330	255	0.17	M-PM	3330	255	0.17	M-PM	3330	255	0.17
	490R-140408	M-PM	3330	255	0.17	M-PM	3330	255	0.17	M-PM	3330	255	0.17
S	490R-140408	E-ML	S30T	65	0.14	E-ML	S30T	65	0.14	E-ML	S40T	50	0.14
	490R-140408	M-MM	S30T	65	0.17	M-MM	S30T	65	0.17	M-MM	S40T	45	0.17
	490R-140408	M-MM	S30T	65	0.17	M-PM	S30T	65	0.17	M-MM	S40T	45	0.17

* 适用于 ISO S 钛合金 (S4. 3. Z. AG) 的切削参数

订货示例: 10 件 490R-140408M-PL 1130



CoroMill® 390

具有坡走铣能力的多功能方肩铣刀，适用于混合生产

应用

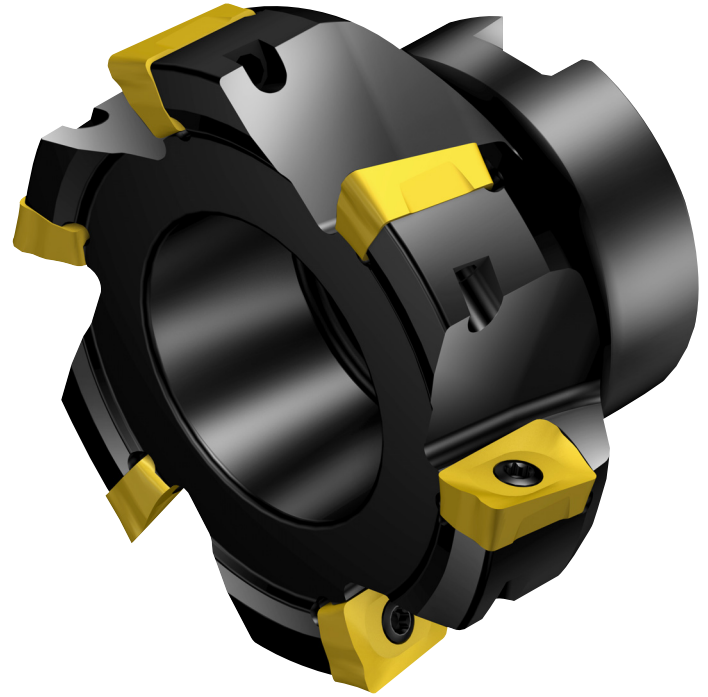
- 方肩铣
- 重复方肩铣
- 车铣
- 深方肩铣
- 边缘铣
- 型腔铣削
- 直线和螺旋坡走铣

ISO 应用范围：



优点和特点

- 小公差能够确保出色的表面质量，并将接刀痕降至最小
- 能够实现大切深和大角度坡走铣
- 铣刀直径具有避空设计
- 提供适用于车削中心的更短规格
- 大部分铣刀都采用带内冷设计



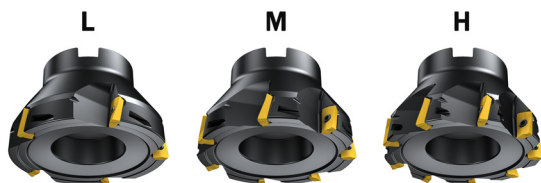
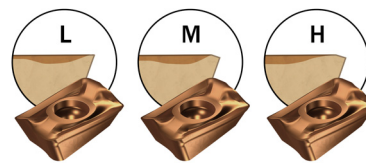
www.sandvik.coromant.com/coromill390

刀体

- 心轴
- 圆柱接柄

刀片

- 2条切削刃
- 轻快切削刀片槽型和高性能材质设计用于以低切削力对各种材料进行安全、无振动的铣削加工。



疏齿

密齿

超密齿



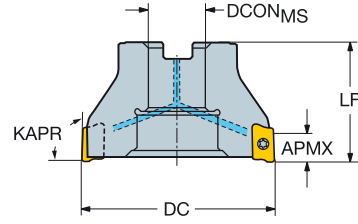
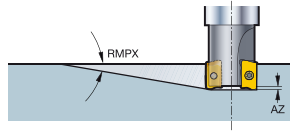
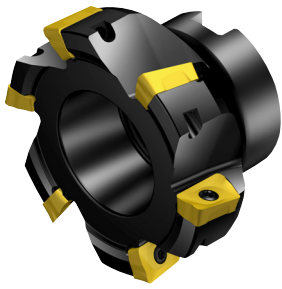
D22

CoroMill® 390 方肩铣刀

心轴 - 带内冷设计

STDNO
KAPR

ISO 6462:2011
90°



								尺寸, mm							
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFF}	APMX _{EFF}	RMPX	AZ	CNSC	订货号	DCON _{MS}	LF	NM	KG	RPM	CICT	MIID	
44.0	11	16	5.5	10.00	1°	1.0	1 4	R390-044Q16-11M	16.0	40.0	1.2	0.50	25600	4	R390-11..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	1 3	R390-044Q16-17M	16.0	40.0	3.0	0.50	20600	3	R390-17..
54.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	1 5	R390-054Q22-11M	22.0	40.0	1.2	0.60	22600	5	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	1 4	R390-054Q22-17M	22.0	40.0	3.0	0.59	18200	4	R390-17..
66.0	11	22	5.5	10.00	3°	1.0	1 6	R390-066Q22-11M	22.0	40.0	1.2	0.72	20200	6	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	1°	1.5	1 5	R390-066Q22-17M	22.0	40.0	3.0	0.74	16100	5	R390-17..
84.0	11	27	5.5	10.00	3°	1.0	1 7	R390-084Q27-11M	27.0	50.0	1.2	1.41	17700	7	R390-11..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	1 6	R390-084Q27-17M	27.0	50.0	3.0	1.43	14100	6	R390-17..

图示为右手型

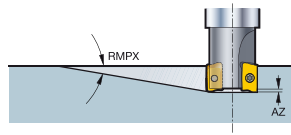
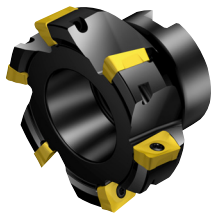
备件	
	刀片螺钉
11	5513 020-35
17	5513 020-39

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



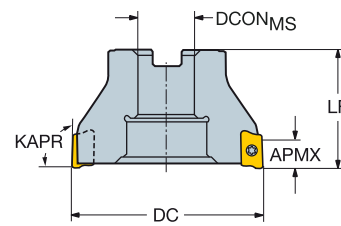
CoroMill® 390 方肩铣刀

心轴式



KAPR

90°



DC	CZG _{MS}	APMX _{HT}	APMX _{FT}	RMPX	AZ	刀片数量	订货号	尺寸, mm								
								DCON _{MS}	ISO	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MID	
40.0	11	16	5.5	10.00	2°	1.0	4	R390-040Q16-11M	16.0		40.0	1.2	0.47	27000	4	R390-11..
	11	16	5.5	10.00	2°	1.0	6	R390-040Q16-11H	16.0		40.0	1.2	0.50	27000	6	R390-11..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	2	R390-040Q16-17L	16.0		40.0	3.0	0.38	21900	2	R390-17..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	3	R390-040Q16-17M	16.0		40.0	3.0	0.46	21900	3	R390-17..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	4	R390-040Q16-17H	16.0		40.0	3.0	0.44	21900	4	R390-17..
50.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	5	R390-050Q22-11M	22.0		40.0	1.2	0.55	23700	5	R390-11..
	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	7	R390-050Q22-11H	22.0		40.0	1.2	0.60	23700	7	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	3	R390-050Q22-17L	22.0		40.0	3.0	0.54	19000	3	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	4	R390-050Q22-17M	22.0		40.0	3.0	0.59	19000	4	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	5	R390-050Q22-17H	22.0		40.0	3.0	0.54	19000	5	R390-17..
63.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	6	R390-063Q22-11M	22.0		40.0	1.2	0.68	20700	6	R390-11..
	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	8	R390-063Q22-11H	22.0		40.0	1.2	0.59	20700	8	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	4	R390-063Q22-17L	22.0		40.0	3.0	0.72	16500	4	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	5	R390-063Q22-17M	22.0		40.0	3.0	0.72	16500	5	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	6	R390-063Q22-17H	22.0		40.0	3.0	0.68	16500	6	R390-17..
80.0	11	27	5.5	10.00	0°	1.0	7	R390-080Q27-11M	27.0		50.0	1.2	1.08	18200	7	R390-11..
	11	27	5.5	10.00	0°	1.0	10	R390-080Q27-11H	27.0		50.0	1.2	0.72	18200	10	R390-11..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	4	R390-080Q27-17L	27.0		50.0	3.0	1.06	14400	4	R390-17..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	6	R390-080Q27-17M	27.0		50.0	3.0	0.96	14400	6	R390-17..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	8	R390-080Q27-17H	27.0		50.0	3.0	0.94	14400	8	R390-17..
100.0	17	32	8.5	15.70	0°	1.5	5	R390-100Q32-17L	32.0		50.0	3.0	1.77	12700	5	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	0°	1.5	7	R390-100Q32-17M	32.0		50.0	3.0	1.73	12700	7	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	0°	1.5	9	R390-100Q32-17H	32.0	B	50.0	3.0	1.57	12700	9	R390-17..
125.0	17	40	8.5	15.70	0°	1.5	6	R390-125Q40-17L	40.0		63.0	3.0	2.71	11200	6	R390-17..
	17	40	8.5	15.70	0°	1.5	8	R390-125Q40-17M	40.0		63.0	3.0	2.70	11200	8	R390-17..
	17	40	8.5	15.70	0°	1.5	11	R390-125Q40-17H	40.0		63.0	3.0	2.74	11200	11	R390-17..

图示为右手型

备件	
	刀片螺钉
11	5513 020-35
17	5513 020-39

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

D25



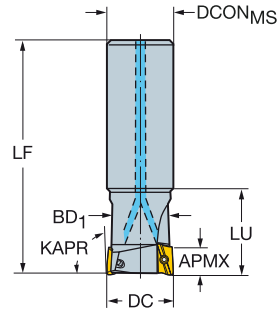
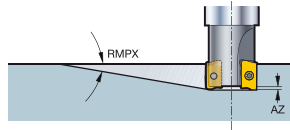
I13

CoroMill® 390 方肩铣刀

圆柱接柄 - 带内冷设计

KAPR

90°



											尺寸, mm						
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFF}	APMX _{EFF}	RMPX	AZ	CNSC	订货号		DCON _{MS}	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MID	
12.0	11	16	5.5	10.00	6°	1.0	1	1	R390-012A16-11L	16.0	95.0	17.2	1.2	0.24	68600	1	R390-11..
16.0	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016A16-11L	16.0	100.0	25.0	1.2	0.21	41500	2	R390-11..
	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016A16L-11L	16.0	145.0	25.0	1.2	0.28	31000	2	R390-11..
18.0	11	16	5.5	10.00	7°	1.0	1	2	R390-018A16L-11L	16.0	145.0		1.2	0.31	31000	2	R390-11..
20.0	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020A20-11L	20.0	110.0	25.0	1.2	0.34	34600	2	R390-11..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020A20L-11L	20.0	170.0	40.0	1.2	0.50	20300	2	R390-11..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-020A20-11M	20.0	110.0	25.0	1.2	0.34	34600	3	R390-11..
22.0	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-022A20L-11L	20.0	170.0		1.2	0.50	20300	2	R390-11..
25.0	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025A25-11L	25.0	120.0	32.0	1.2	0.54	36500	2	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025A25L-11L	25.0	210.0	50.0	1.2	0.83	11000	2	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-025A25-11M	25.0	120.0	32.0	1.2	0.54	36500	3	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	4	R390-025A25-11H	25.0	120.0	32.0	1.2	0.54	36500	4	R390-11..
17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1.5	1	2	R390-025A25-17L	25.0	120.0	32.0	3.0	0.50	30800	2	R390-17..
17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1.5	1	2	R390-025A25L-17L	25.0	210.0	50.0	3.0	0.84	11000	2	R390-17..
30.0	11	25	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-030A25L-11L	25.0	210.0		1.2	0.86	11000	2	R390-11..
32.0	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-032A32-11L	32.0	130.0	40.0	1.2	0.84	31000	2	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-032A32L-11L	32.0	250.0	65.0	1.2	1.66	7600	2	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	3	R390-032A32-11M	32.0	130.0	40.0	1.2	0.82	31000	3	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	5	R390-032A32-11H	32.0	130.0	40.0	1.2	0.79	31000	5	R390-11..
17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1.5	1	2	R390-032A32-17L	32.0	130.0	40.0	3.0	0.82	25600	2	R390-17..
17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1.5	1	2	R390-032A32L-17L	32.0	250.0	65.0	3.0	1.67	7600	2	R390-17..
17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1.5	1	3	R390-032A32-17M	32.0	130.0	40.0	3.0	0.81	25600	3	R390-17..
40.0	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	2	R390-040A32-11L	32.0	170.0		1.2	1.19	27000	2	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	2	R390-040A32L-11L	32.0	250.0		1.2	1.82	7600	2	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	4	R390-040A32-11M	32.0	170.0		1.2	1.16	27000	4	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	6	R390-040A32-11H	32.0	170.0		1.2	1.19	27000	6	R390-11..
17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1.5	1	2	R390-040A32-17L	32.0	170.0		3.0	1.19	21900	2	R390-17..
17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1.5	1	2	R390-040A32L-17L	32.0	250.0		3.0	1.84	7600	2	R390-17..
17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1.5	1	3	R390-040A32-17M	32.0	170.0		3.0	1.14	21900	3	R390-17..
17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1.5	1	4	R390-040A32-17H	32.0	170.0		3.0	1.14	21900	4	R390-17..

图示为右手型

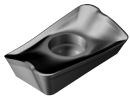
		备件	
DC		刀片螺钉	
12.00-22.00	11	5513 020-36	
25.00-40.00	11	5513 020-35	
25.00	17	5513 020-37	
32.00-40.00	17	5513 020-39	

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



CoroMill® 390 铣削刀片

轻载、中载和重载工序



		良好工况 ○				一般工况 ◐				恶劣工况 ●			
牌号	订货号	槽型	牌号	v_c /min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c /min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c /min	f_z mm/Z
P	R390-11T308	M-PL	1130	280	0.08	M-PL	1130	280	0.08	M-PL	4340	280	0.08
	R390-11T308	M-PM	1130	275	0.12	M-PM	1130	275	0.12	M-PM	4340	275	0.12
	R390-11T308	M-PM	1130	275	0.12	M-PM	1130	275	0.12	M-PM	4340	275	0.12
M	R390-11T308	E-ML	1040	200	0.08	E-ML	1040	200	0.08	E-ML	1040	200	0.08
	R390-11T308	M-MM	1040	195	0.13	M-MM	1040	195	0.13	M-MM	1040	195	0.13
	R390-11T308	M-MM	1040	195	0.13	M-MM	1040	195	0.13	M-MM	1040	195	0.13
K	R390-11T308	M-KL	1020	210	0.08	M-KL	1020	210	0.08	M-KL	1020	210	0.08
	R390-11T308	M-KM	3330	265	0.12	M-KM	3330	265	0.12	M-KM	3330	265	0.12
	R390-11T308	M-KM	3330	265	0.12	M-KM	3330	265	0.12	M-KM	3330	265	0.12
S	R390-11T308	E-ML	S30T	70	0.08	E-ML	S30T	70	0.08	E-ML	S40T	50	0.08
	R390-11T308	M-MM	S30T	65	0.13	M-MM	S30T	65	0.13	M-MM	S40T	45	0.13
	R390-11T308	M-PM	S30T	65	0.13	M-PM	S30T	65	0.13	M-PM	S40T	45	0.13

* 适用于 ISO S 钛合金 (S4. 3. Z. AG) 的切削参数

订货示例: 10 件 R390-11 T3 08M-PL 1130



D22



I13

CoroMill® 300

B 轻型面铣和仿形铣削刀具

应用

- 满槽铣
- 面铣
- 坡走铣
- 仿形型腔铣
- 型腔铣

ISO 应用范围:



D 优点和特点

- 应用范围广泛的通用产品
- 规格齐全，涵盖许多种应用场合
- 采用正前角设计的刀具可实现轻快切削，并允许使用小刀片的超密齿正前角面铣，以在高速下结合高的工作台进给获得高生产效率
- 在所有进给方向都具有出色可达性和切削作用的立铣刀，适用于复杂形状的多轴加工

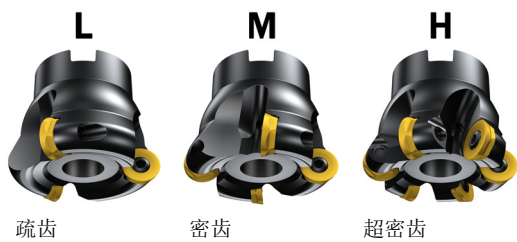
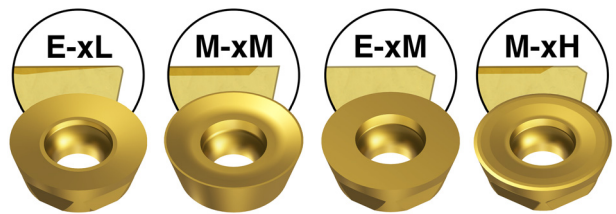


www.sandvik.coromant.com/coromill300

F 接口

- 心轴
- 圆柱接柄

刀片槽形



疏齿

密齿

超密齿

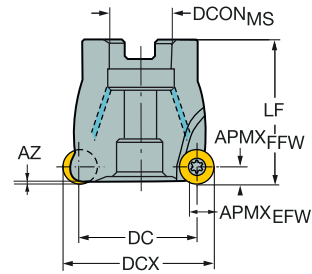
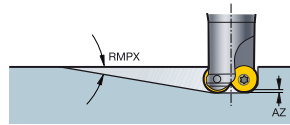


D27

CoroMill® 300 面铣及仿形铣刀

心轴 - 带内冷设计

正前角设计



										尺寸, mm							
DC	CZC _{MS}	APMX _{FFW}	APMX _{EFW}	RMPX	AZ	CNSC	订货号			DCN _{MS}	DCX	LF	NM	KG	RPM	CICT	MIID
38.0	12	22	9.0	6.00	5°	3.0	1	4	R300-050Q22-12M	22.0	50.0	50.0	3.0	0.79	25000	4	R300-1240..
	12	22	9.0	6.00	5°	3.0	1	5	R300-050Q22-12H	22.0	50.0	50.0	3.0	0.70	25000	5	R300-1240..
40.0	12	22	9.0	6.00	5°	3.0	1	4	R300-052Q22-12M	22.0	52.0	50.0	3.0	0.79	24400	4	R300-1240..
	12	22	9.0	6.00	5°	3.0	1	5	R300-052Q22-12H	22.0	52.0	50.0	3.0	0.70	24400	5	R300-1240..
51.0	12	22	9.0	6.00	3°	3.0	1	4	R300-063Q22-12L	22.0	63.0	50.0	3.0	0.97	22100	4	R300-1240..
	12	22	9.0	6.00	3°	3.0	1	5	R300-063Q22-12M	22.0	63.0	50.0	3.0	0.80	22100	5	R300-1240..
	12	22	9.0	6.00	3°	3.0	1	7	R300-063Q22-12H	22.0	63.0	50.0	3.0	0.77	22100	7	R300-1240..
68.0	12	27	9.0	6.00	2°	3.0	1	6	R300-080Q27-12M	27.0	80.0	50.0	3.0	1.16	18900	6	R300-1240..
	12	27	9.0	6.00	2°	3.0	1	8	R300-080Q27-12H	27.0	80.0	50.0	3.0	1.06	18900	8	R300-1240..

图示为右手型

备件			
DC	刀片螺钉	螺钉	
38.00-40.00	12	5513 020-09	5512 060-15
51.00	12	5513 020-09	
68.00	12	5513 020-09	

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



D29



H2



I13

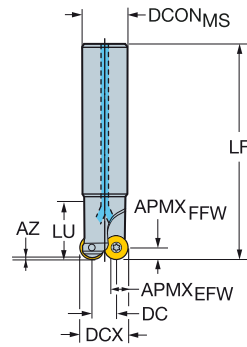
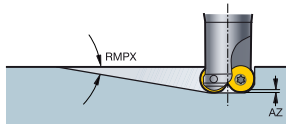


I6

CoroMill® 300 面铣及仿形铣刀

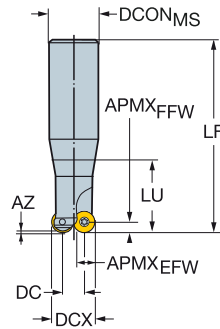
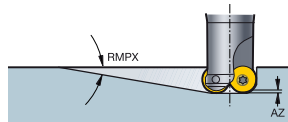
圆柱接柄 - 带内冷设计

正前角设计



										尺寸, mm									
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFF}	APMX _{EFF}	RMPX	AZ	CNSC	订货号	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
20.0	12	25	9.0	6.00	12°	3.0	1	2	R300-032A25-12M	25.0	32.0	25.3	25.0	190.0	3.0	0.82	8900	2	R300-1240..
	12	25	9.0	6.00	12°	3.0	1	3	R300-032A25-12H	25.0	32.0	25.3	25.0	150.0	3.0	0.65	3550	3	R300-1240..
28.0	12	32	9.0	6.00	8°	3.0	1	3	R300-040A32-12M	32.0	40.0	33.3	25.0	250.0	3.0	1.78	1140	3	R300-1240..
	12	32	9.0	6.00	8°	3.0	1	4	R300-040A32-12H	32.0	40.0	33.3	25.0	150.0	3.0	1.01	2850	4	R300-1240..

圆柱接柄 中置型



										尺寸, mm										
DC	CZC _{MS}	APMX _{EFF}	APMX _{EFF}	RMPX	AZ	CNSC	订货号	DCON _{MS}	DCX	BD	LB	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
12.0	12	25	9.0	6.00	20°	2.7	2	2	R300-024A25L-12L	25.0	24.0	22.1	30.0	250.0	76.0	3.0	1.20	8900	2	R300-1240..
13.0	12	32	9.0	6.00	20°	1.4	2	2	R300-025A32L-12L	32.0	25.0	23.1	30.0	250.0	42.9	3.0	1.69	15800	2	R300-1240..

图示为右手型

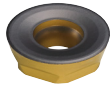
		备件
DC		刀片螺钉
12.00-13.00	12	5513 020-39
20.00-28.00	12	5513 020-09

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



CoroMill® 300 铣削刀片

轻载、中载和重载工序



		良好工况 ○				一般工况 ◐				恶劣工况 ●			
牌号	订货号	槽型	牌号	v_c m/min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c m/min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c m/min	f_z mm/Z
P	R300-1240	E-PL	1130	225	0.15	E-PL	1130	225	0.15	E-PL	4340	225	0.15
	R300-1240	M-PM	4220	315	0.17	M-PM	1130	215	0.17	M-PM	4340	215	0.17
	R300-1240	M-PH	4220	285	0.23	M-PH	4330	210	0.23	M-PH	4340	195	0.23
M	R300-1240	E-ML	1040	145	0.15	E-ML	2030	195	0.15	E-ML	2040	190	0.15
	R300-1240	E-MM	1040	125	0.21	E-MM	2030	175	0.21	E-MM	2040	170	0.21
	R300-1240	M-MM	2030	190	0.17	M-MM	2040	180	0.17	M-MM	2040	180	0.17
K	R300-1240	E-KM	1020	150	0.21	E-KM	1020	150	0.21	E-KM	3330	195	0.21
	R300-1240	M-KH	1020	145	0.23	M-KH	3330	185	0.23	M-KH	3040	175	0.23
	R300-1240	M-KH	1020	145	0.23	M-KH	3330	185	0.23	M-KH	3040	175	0.23

订货示例：10件 R300-1240E-PL 1130



D27



I13

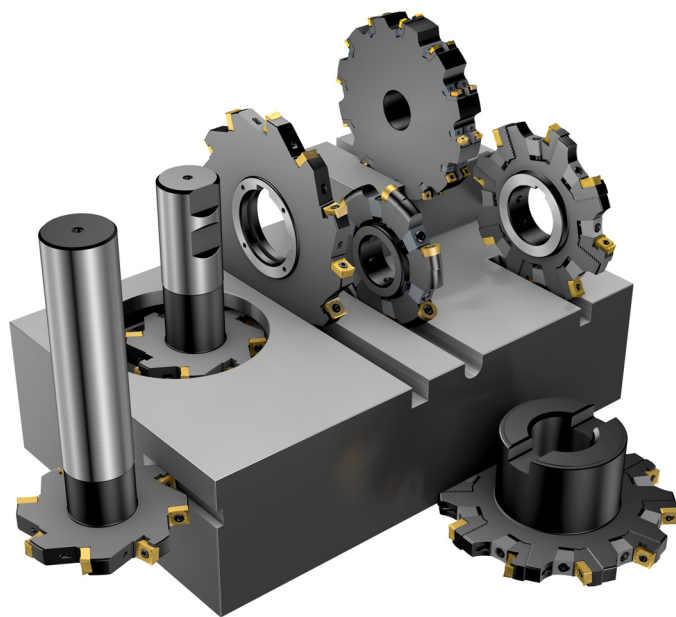
CoroMill® 331

B 多用途三面刃铣刀

C 应用

- 切槽
- 切断
- 双侧铣
- 方肩铣
- 面铣
- 镗削
- 圆弧坡走铣

ISO 应用范围:



D 优点和特点

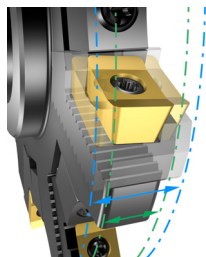
- 安装选择范围广泛
- 楔块压紧刀座盒
- 锯齿形定位联接可确保精确、安全且稳定的加工
- 有时您所需的刀具尺寸难免缺失。但是，只要使用我们的 Tailor Made 服务，一切问题就都迎刃而解了。
- 易于调整，以得到所需宽度
- 弹簧加载刀座盒
- 调整范围由安全销控制可确保安全

F www.sandvik.coromant.com/coromill331

G 接口

- 带键槽的孔
- 心轴
- 圆柱直柄
- 确保高精度的可调刀座盒设计
- 具有最多齿数的固定刀座盒设计

H 锯齿形结构可确保精确性、安全性和稳定性。



安装范围宽

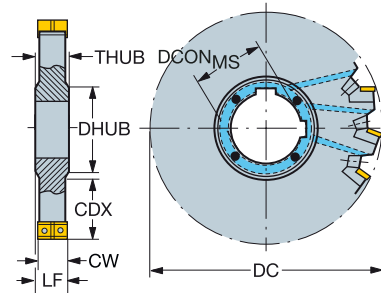
可调刀夹可确保灵活性。



CoroMill® 331 可调式三面刃盘铣刀

键槽孔 - 带内冷设计

KAPR 90°



										尺寸, mm										
CW	CWX	DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		订货号	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CICT	MIID
10.00	12.0	80	19.5	08	27	10.0	1	3	N331.32C-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.42	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	08	32	10.0	1	4	N331.32C-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	80	1.2	0.62	15900	8	N331.1A-08
		125	34.0	08	40	10.0	1	5	N331.32C-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.2	0.93	14100	10	N331.1A-08
		160	51.5	08	40	10.0	1	6	N331.32C-160S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.2	1.46	12400	12	N331.1A-08
12.00	15.0	80	19.5	08	27	12.0	1	3	N331.32C-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.52	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	08	32	12.0	1	4	N331.32C-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	80	1.2	0.69	15900	8	N331.1A-08
		125	34.0	08	40	12.0	1	5	N331.32C-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.2	1.04	14100	10	N331.1A-08
		160	51.5	08	40	12.0	1	6	N331.32C-160S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.2	1.68	12400	12	N331.1A-08

备件				
CW	DC	刀片螺钉	楔块	螺钉
10.00	80.00-160.00	5513 020-24	5431 105-01	269-832
12.00	80.00-160.00	5513 020-24	5431 105-02	269-832

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



D39

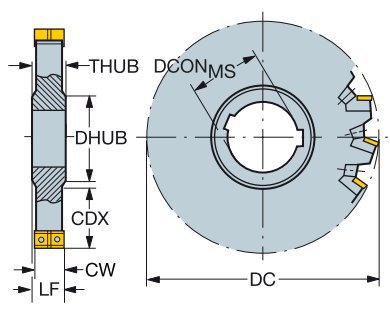
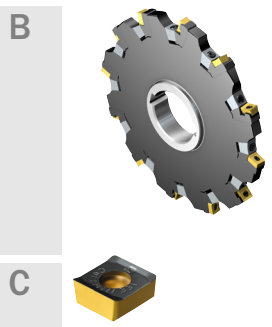


I13

CoroMill® 331 可调式三面刃盘铣刀

带键槽的孔

KAPR 90°



										尺寸, mm									
CW	CWX	DC	CDX		CZG _{MS}	APMX		订货号		DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB			RPMX	CICT	MLID
10.00	12.0	200	64.5	08	50	10.0	8	N331.32-200S50EM10.00		50.0	13.00	2	69.0	16.0	1.2	1.98	11000	16	N331.1A-08
12.00	15.0	200	64.5	08	50	12.0	8	N331.32-200S50FM12.00		50.0	14.00	2	69.0	16.0	1.2	2.38	11000	16	N331.1A-08

		备件		
CW	DC	刀片螺钉	楔块	螺钉
10.00	200.00	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
12.00	200.00	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02

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

F

G

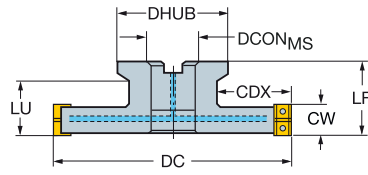
H



CoroMill® 331 可调式三面刃盘铣刀

心轴 - 带内冷设计

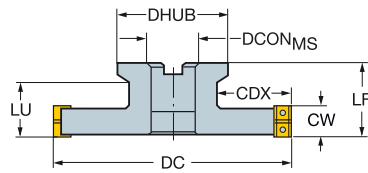
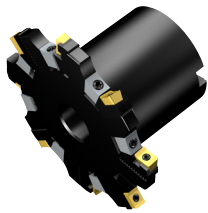
STDNO ISO 6462
KAPR 90°



										尺寸, mm										
CW	CWX	DC	CDX		CZC_{MS}	APMX	CNSC		订货号	$DCON_{MS}$	ISO	LF	LU	DHUB	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.00	12.0	80	20.0	08	27	10.0	1	3	R331.32C-080Q27EM	27.0	A	50.00	26	54.0	80	1.2	0.70	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	08	27	10.0	1	4	R331.32C-100Q27EM	27.0	A	50.00	26	54.0	80	1.2	1.10	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	08	32	10.0	1	5	R331.32C-125Q32EM	32.0	B	50.00	26	64.0	80	1.2	1.30	14100	10	N331.1A-08
12.00	15.0	160	41.0	08	40	10.0	1	6	R331.32C-160Q40EM	40.0	B	50.00	26	76.0	80	1.2	1.98	12400	12	N331.1A-08
		80	20.0	08	27	12.0	1	3	R331.32C-080Q27FM	27.0	A	50.00	26	54.0	80	1.2	0.62	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	08	27	12.0	1	4	R331.32C-100Q27FM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	1.2	0.92	15900	8	N331.1A-08
12.00	15.0	125	29.5	08	32	12.0	1	5	R331.32C-125Q32FM	32.0	B	50.00	26	64.0	80	1.2	1.21	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	08	40	12.0	1	6	R331.32C-160Q40FM	40.0	B	50.00	26	76.0	80	1.2	1.94	12400	12	N331.1A-08

心轴式

KAPR 90°



N331.1A

										尺寸, mm									
CW	CWX	DC	CDX		CZC_{MS}	APMX	CNSC		订货号	$DCON_{MS}$	DBC	LF	DHUB	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
10.00	12.0	200	51.0	08	40S	10.0	8		R331.32-200Q40EM10.00	40.0	66.7	63.00	96.0	1.2	8.88	11000	16	N331.1A-08	
12.00	15.0	200	51.0	08	40S	12.0	8		R331.32-200Q40FM12.00	40.0	66.7	63.00	96.0	1.2	7.64	11000	16	N331.1A-08	

		备件		
CW	DC	刀片螺钉	楔块	螺钉
10.00	200.00	5513 020-24	5431 105-01	339-831
12.00	200.00	5513 020-24	5431 105-02	339-831

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



D39



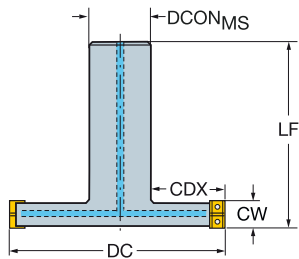
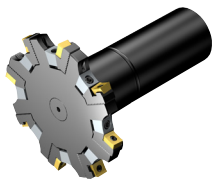
I13



CoroMill® 331 可调式三面刃盘铣刀

圆柱接柄 - 带内冷设计

KAPR 90°



										尺寸, mm							
CW	CWX	DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		订货号	DCON _{MS}	LF				RPM	CICT	MLID
10.00	12.0	80	23.0	08	32	10.0	1	3	R331.32C-080A32EM	32.0	115.00	80	1.2	1.04	18100	6	N331.1A-08
		100	28.0	08	40	10.0	1	4	R331.32C-100A40EM	40.0	125.00	80	1.2	1.72	15900	8	N331.1A-08

备件		
刀片螺钉	楔块	螺钉
5513 020-24	5431 105-01	339-831

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



D39

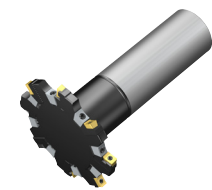


I13

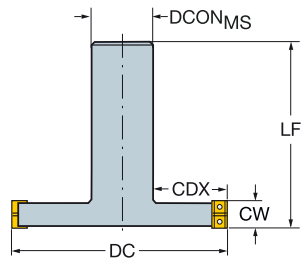
CoroMill® 331 可调式三面刃盘铣刀





圆柱接柄

KAPR 90°



N331.1A



										尺寸, mm					
CW	CWX	DC		CZC_{MS}	APMX		订货号	$DCON_{MS}$	LF			RPMX	CICT	MLID	
10.00	12.0	80	08	32	10.0	3	R331.32-080A32EM10.00	32.0	132.00	1.2	1.21	18100	6	N331.1A-08	
		100	08	42	10.0	4	R331.32-100A42EM10.00	42.0	152.00	1.2	2.10	15900	8	N331.1A-08	

备件		
刀片螺钉	楔块	螺钉
5513 020-24	5431 105-01	339-831

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



D39



I13

A

铣削

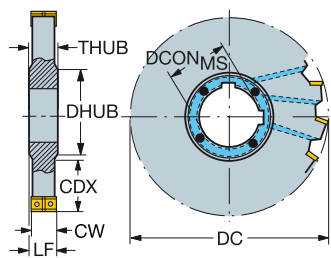
盘铣刀具

CoroMill® 331 三面刃盘铣刀

键槽孔 - 带内冷设计

KAPR

90°



B

C

尺寸, mm

CW	DC	CDX		CZG _{MS}	APMX	CNSC		订货号	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.00	125	34.0	08	40	10.0	4	6	N331.35C-125S40EM100	40.0	11.00	2	55.0	12.0	80	1.2	0.61	11500	12	N331.1A-08

D

备件
刀片螺钉
5513 020-24

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

E

F

G

H

I



D39



I13

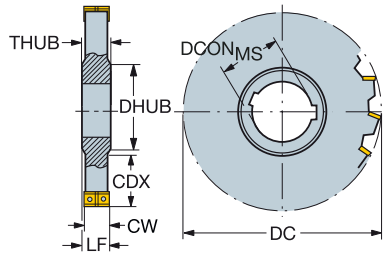
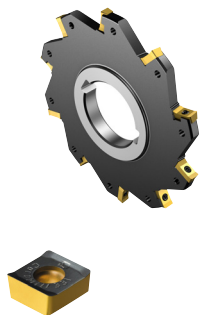
D 36

10

CoroMill® 331 三面刃盘铣刀

带键槽的孔

KAPR 90°

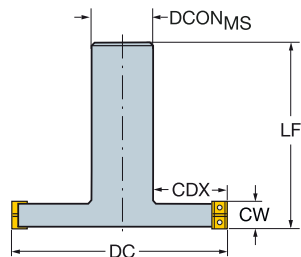


N331.1A

						尺寸, mm										
CW	DC		CZC _{NS}	APMX	订货号	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB			RPMX	CICT	MLID	
10.00	125	08	40	10.0	6	N331.35-125S40EM100	40.0	11.00	2	55.0	12.0	1.2	1.00	11500	12	N331.1A-08

圆柱接柄

KAPR 90°



N331.1A

						尺寸, mm									
CW	DC		CZC _{NS}	APMX	订货号	DCON _{MS}	LF			RPMX	CICT	MLID			
10.00	40	08	16	10.0	2	R331.35-040A16EM100	16.0	120.00	1.2	0.34	27000	4	N331.1A-08		
	50	08	20	10.0	3	R331.35-050A20EM100	20.0	130.00	1.2	0.59	23500	6	N331.1A-08		
	63	08	25	10.0	3	R331.35-063A25EM100	25.0	140.00	1.2	1.10	21000	6	N331.1A-08		
	80	08	32	10.0	4	R331.35-080A32EM100	32.0	150.00	1.2	1.44	18000	8	N331.1A-08		

备件
刀片螺钉
5513 020-24

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



I13



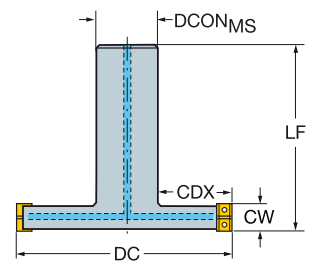
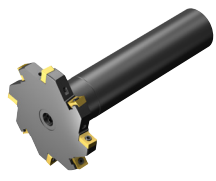
D39



CoroMill® 331 三面刃盘铣刀

圆柱接柄 - 带内冷设计

KAPR 90°



C

									尺寸, mm							
CW	DC	CDX		CZG _{MS}	APMX	CNSC		订货号	DCON _{MS}	LF				RPM	CICT	MLID
10.00	40	11.0	08	16	10.0	1	2	R331.35C-040A16EM100	16.0	120.00	80	1.2	0.20	27000	4	N331.1A-08
50	14.0	08	20	10.0	1	3		R331.35C-050A20EM100	20.0	130.00	80	1.2	0.42	23500	6	N331.1A-08
63	18.0	08	25	10.0	1	3		R331.35C-063A25EM100	25.0	140.00	80	1.2	0.62	21000	6	N331.1A-08
80	23.0	08	32	10.0	1	4		R331.35C-080A32EM100	32.0	150.00	80	1.2	1.11	18000	8	N331.1A-08

D

备件
刀片螺钉
5513 020-24

E

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

F

G

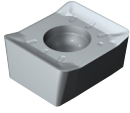
H

I



CoroMill® 331 方肩铣及面铣刀片

轻载、中载和重载工序



		良好工况 ○				一般工况 ◐				恶劣工况 ●			
牌号	订货号	槽型	牌号	v_c /min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c /min	f_z mm/Z	槽型	牌号	v_c /min	f_z mm/Z
P	N331. 1A-084508	E-L50	1130	275	0.12	E-L50	1130	275	0.12	E-L50	1130	275	0.12
	N331. 1A-084508	E-M30	1130	270	0.16	E-M30	1130	270	0.16	E-M30	4330	315	0.16
	N331. 1A-084508	M-PM	4330	315	0.19	M-PM	4330	315	0.19	M-PM	4330	315	0.19
M	N331. 1A-084508	E-L30	1040	200	0.07	E-L30	1040	200	0.07	E-L30	2040	240	0.07
	N331. 1A-084508	E-L50	1040	195	0.12	E-L50	1040	195	0.12	E-L50	2040	235	0.12
	N331. 1A-084508	H-MM	1040	190	0.15	H-MM	1040	190	0.15	H-MM	2040	230	0.15
K	N331. 1A-084508	E-KL	1020	200	0.15	E-M30	1020	200	0.16	E-M30	1020	200	0.16
	N331. 1A-084508	E-M30	1020	200	0.16	E-KM	3330	250	0.19	E-KM	3040	235	0.19
	N331. 1A-084508	M-KM	1020	200	0.19	M-KM	3330	250	0.19	M-KM	3040	235	0.19

订货示例: 10 件 N331. 1A-08 45 08E-L50 1130



D32



I13

钻削

通用指南

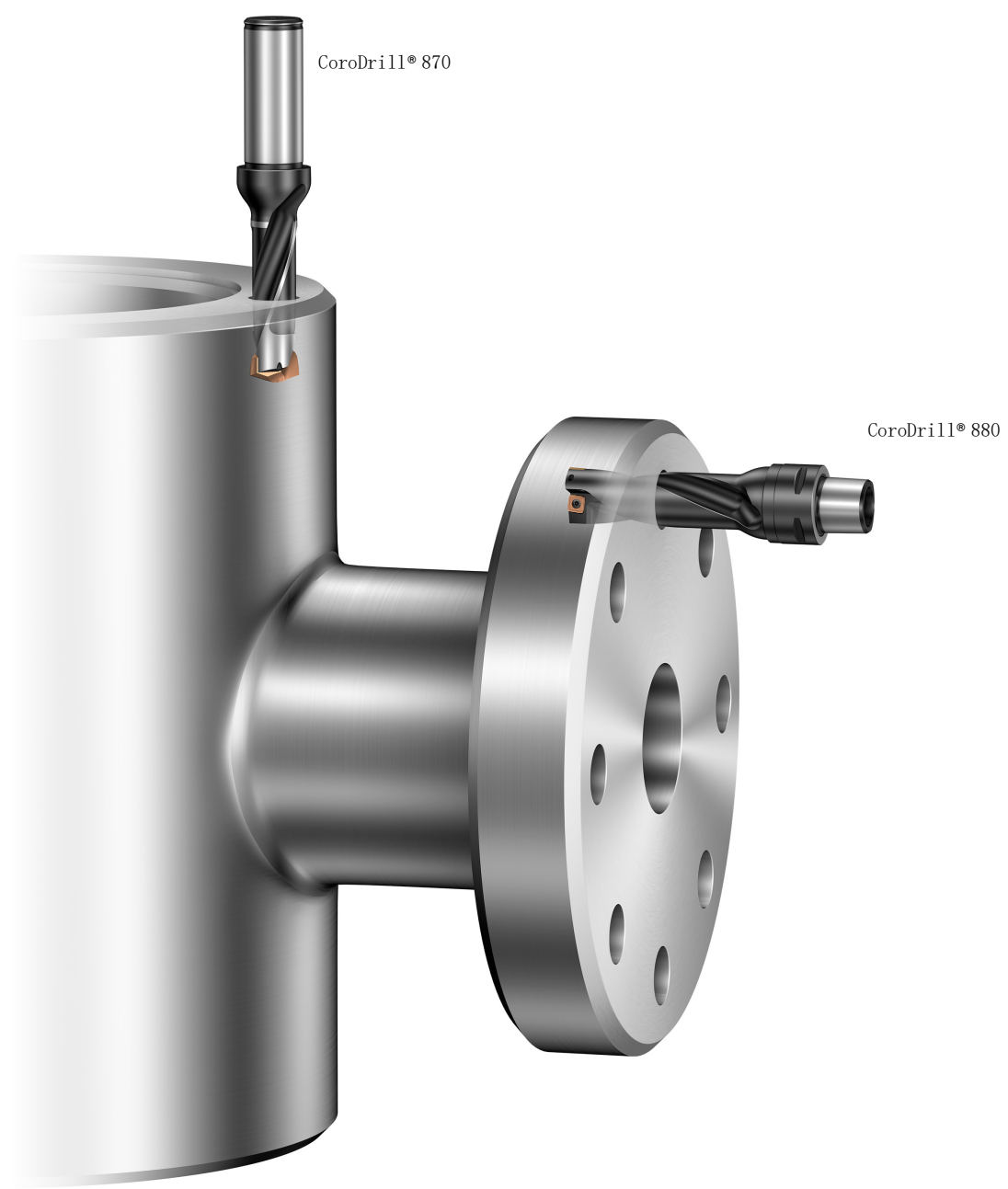
如何选择钻头	E3
什么钻头最适合您的需要	E4
选择切削参数	E5
获得高质量的孔	E5

可换头钻头

CoroDrill® 870	E6
钻头	E8-E10
刀头	E11-E20

可转位刀片钻头

CoroDrill® 880	E21
钻头	E23-E25
刀片	E26-E29



如何选择钻头

1 确定孔径和孔深
确定列于表中的钻削直径和深度范围。

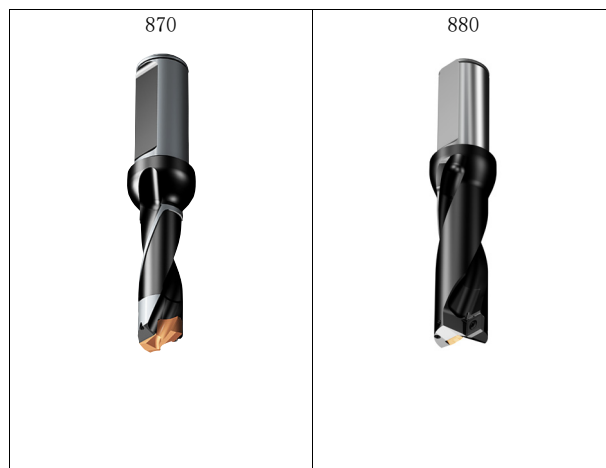
2 选择钻头类型
检查钻头是否适合工件材料。

3 选择刀柄类型
许多钻头有不同的安装形式。
选择与您的机床相匹配的形式。

4 订购钻头
选择了合适的钻头后，即可订购。选择覆盖您的加工孔径的钻头。

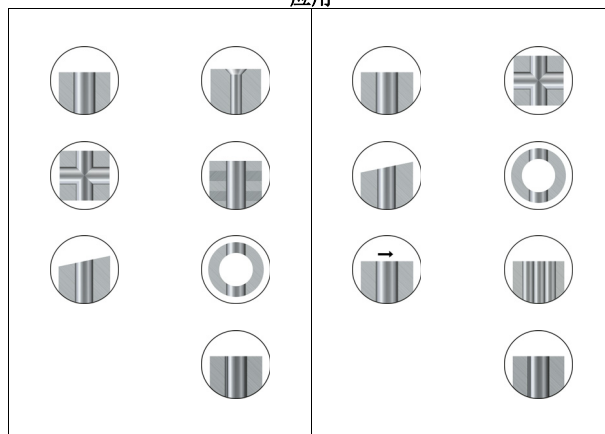
5 选择刀片
如果您选择了可转位刀片浅孔钻头，则必须单独订购刀片。

根据钻头直径选择刀片，根据工件材料选择槽形牌号。



钻头类型	可换头钻头	可转位刀片钻头
D_c mm	10.00–33.00	12.00–63.50
ISO 应用范围		
	有关完整的产品类别，包括 N 和 H 材料，请参见网站	
ULDR	3–10 x DC	2–5 x DC
TCHA	H9–H10	H12–H13
带内冷功能	内冷	内冷
页码	E8	E21

应用



此样本仅包含我们产品类别中的一部分产品。可通过访问以下山特维克可乐满官方网站链接，找到完整的产品类别，了解相应的产品系列。

CoroDrill® 870
CoroDrill® 880

www.coromant.sandvik.com/corodril1870
www.coromant.sandvik.com/corodril1880

什么钻头最适合您的需要？

钻削小到中等直径孔时，有不同的钻削解决方案可供选择：

- 可换头钻头
- 可转位刀片钻头

选择钻头类型时，需要考虑很多方面。其中最重要的是孔公差、钻孔深度和直径。此外，还需要考虑工件材料、零件设计、批量大小、什么类型的机床可供使用，以及这是否会产生任何限制。

一般而言，对称钻头（如整体硬质合金或可更换钻尖）将提供严密的孔公差并可在较高进给率时使用。当孔公差不是首要考虑因素时，可转位刀片钻头非常经济高效，因为在较低进给工况下运行时，它们向工件施加的轴向力较小。

选择策略

钻削通常在制造过程的后期进行，在之前的工序已经提高了初始零件的价值之后。钻削应用看似简单，实际上却是一种复杂的工序，在此过程中，刀具一旦发生故障或超出其能力范围，就可能造成严重后果。因此，制定一个如何制造孔的策略非常重要。

深孔钻削

- 钻削较深的孔需要较长刀具，这些刀具对偏转比较敏感
- 切屑具有较长排屑距离

重要考虑因素：

- 如果钻孔深度超过 $6xD$ ，则采用导向工序
- 确保冷却液流量足以排屑
- 调整切削参数以获得满意的切屑、稳定的工艺，最终满足孔要求

实现稳定的工艺

- 实现稳定的工艺是选择钻削策略的终极目标
- 为实现这一目标，需要考虑多种因素（冷却液、夹具、机床容量等）

除了上述因素外，还有一个影响很大的因素是切削参数

通过调整切削参数，通常可以优化工艺，以便：

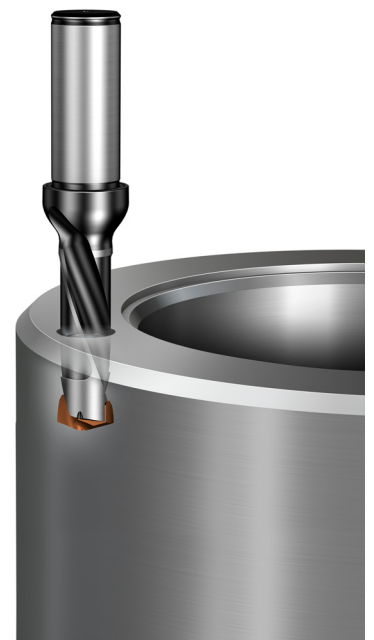
- 提高穿透率（通过增加进给）
- 延长刀具寿命（通过降低速度）



钻削深孔的策略

当钻削深度大于 $6xD$ 的孔时，为了获得最佳的孔质量，需要一个导向孔。

1. 使用 CoroDrill® 870-GP $\leq 3 \times DC$ 钻削深度约为 $0.5 \times DC$ 的导向孔
2. 对于 $\geq 6 \times DC$ 的钻头，以推荐的切削速度和进给量钻入导向孔，并继续钻削



选择切削参数

切屑成形和排屑是钻削中的关键因素，取决于工件材料、钻头 / 刀片槽型的选择、冷却液压力 / 容量和切削参数。切屑堵塞会导致钻头径向移动，从而影响孔质量、钻头寿命和可靠性，或导致钻头 / 刀片崩断。

当切屑能够从钻头中顺畅排出时，切屑成形是可接受的。对其进行识别的最佳方法是在钻削过程中进行监听。连续的声音表示排屑良好，断续的声音表示切屑堵塞。检查进给力或功率监控器。如果存在异常，则原因可能是切屑堵塞。查看切屑：如果切屑长而弯曲，但未卷曲，则表示出现切屑堵塞。查看孔：出现切屑堵塞后，将看到粗糙表面

切削速度的影响 - v_c

切削速度过高:

后刀面磨损过快

塑性变形

孔质量差和孔公差不良

进给的影响 - f_n

高进给率:

断屑较硬

切削时间较短

刀具磨损较小但钻头刃崩裂危险增加

孔质量降低

切削速度过低:

积屑瘤

排屑不良

长时间连续切削

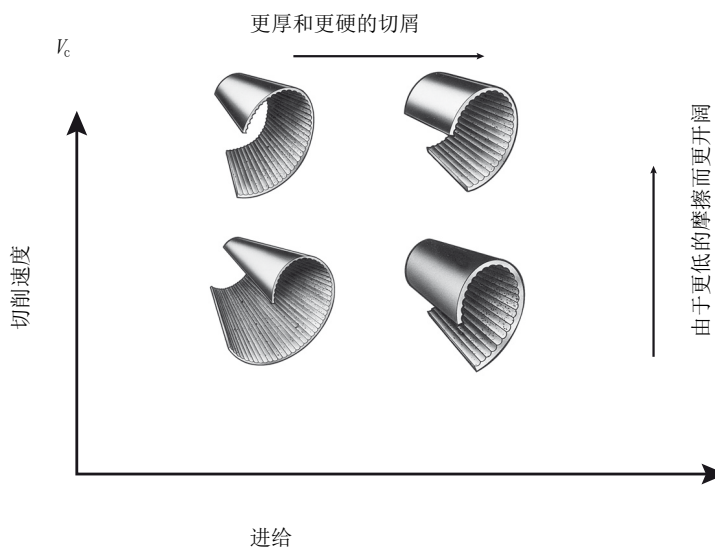
低进给率:

切屑较长较薄

质量改进

刀具磨损加快

长时间连续切削



获得高质量的孔

排屑

确保排屑性能符合要求。切屑堵塞影响孔质量和可靠性 / 刀具寿命。钻头 / 刀片槽型和切削参数至关重要。

稳定性、刀具装夹

使用尽可能短的钻头。使用跳动量最小的精制刚性刀柄。确保机床主轴状况良好并且精确对准。确保零件固定且稳定。为不规则表面、斜面和交叉孔应用正确的进给率。

刀具寿命

检查刀片的磨损情况，预设刀具寿命管理程序。最有效的方法是使用进给力监视器监视钻削。

维护

定期更换刀片夹紧螺钉。先清洁刀座，再更换刀片，确保使用扭矩扳手。在重磨整体硬质合金钻头之前，不要超过最大磨损量。

钻削 可换头钻头

CoroDrill® 870

可靠且可预测的孔加工工艺

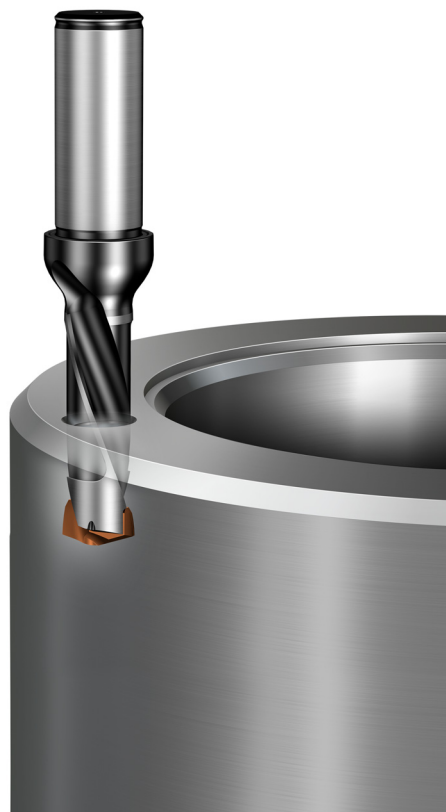
ISO 应用范围:



有关完整的产品类别, 包括 N 和 H 材料, 请参见网站

优点和特点

刀头和钻头刀体之间的接口具有简单、精确和稳定的特点。经过优化的排屑槽型状使排屑更加容易, 无需将钻头从刀柄中拆下即可更换刀头, 它的这些特点都减少了您的停机时间。新的钻尖槽型和材质保证了高进给率, 提供了更长的刀具寿命和可靠性, 同时这也优化了切屑控制, 使切削过程更加安全。



- 高可靠性和安全性
- 长且可预测的刀具寿命和高生产率
- 较低的单孔成本和出色的孔质量
- 高穿透率和出色的孔质量
- 内冷却液

www.sandvik.coromant.com/corodrill1870

钻体

- 钻孔深度: 可达钻头直径的 10 倍
- 接口: 削平直柄
- 孔公差: H9-H10
- 具有经过优化的形状、尺寸和螺旋角的容屑槽
- 确保排屑的安全性
- 超长的钻体寿命

刀头

- 轻松装卸, 刀头更换安全可靠
- 在刀具仍处于机床中时便能更换刀头, 从而缩短了停机时间

刀头槽型

- 针对 ISO-P 而优化的 PM
- 针对 ISO-M 而优化的 MM
- 针对 ISO-K 而优化的 KM
- 适用于所有材料的 GP 引导刀头

将刀头朝向支撑表面轻轻压下, 使用钻体上推荐的扭矩拧紧螺丝。最好使用扭矩扳手进行操作, 以确保刀头被安全固定好。将螺钉拧松大约 1.5 圈可释放刀头。



提供用一道工序便可加工出阶梯孔或倒角孔的 Tailor Made 定制阶梯钻头和倒角钻头。

孔公差 (不适用于 GP 槽型)

H9 - H10

直径范围, mm		10.00-18.00	18.01-30.00	30.01-33.00
孔公差, mm	3×DC-8×DC	0/+0.043	0/+0.052	0/+0.062
	10×DC	0/+0.070	0/+0.084	0/+0.100







E8



E20

CoroDrill® 870

槽型概述

槽型	槽型信息
PM	 <p>-PM 槽型被认为是全能刀头。虽然主要用于低合金钢和碳钢，但它在奥氏体不锈钢和铸铁中也表现出良好的功能和刀具寿命。</p>
MM	 <p>-MM 槽型与 PM 具有相同的微观和宏观槽型，但对于双相不锈钢而言，具有可以延长刀具寿命的加固切削刃。</p>
KM	 <p>-KM 与 PM 具有相同的微观槽型。对于 KM，不同之处在于刀尖倒角可以减少工件的出刀毛刺。</p>
GP	 <p>-GP 槽型用于导向应用。它基于 PM 槽型，但具有较大的顶角和不同的公差等级。</p>

材质概览

GC4334

- 具有更高刃线安全性的全新厚 PVD 涂层 (AlTiN) 能够有效地防止积屑瘤和崩刃。
- 铬含量较高且具有较高韧性的细粒基体能够确保高可靠性和抗崩刃性能。
- 加工 ISO-P 的首选

GC3334

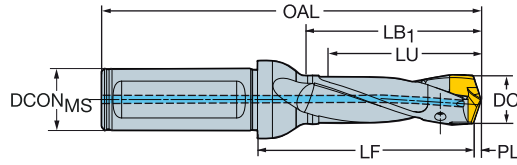
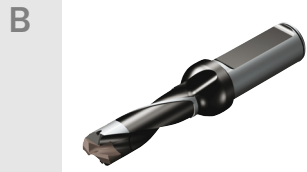
- 耐磨性更高的全新多层 PVD 涂层 (AlTiCrN)。
- 进一步提高耐磨性的硬质细粒基体。
- 加工 ISO-K 的首选

GC2334

- 全新多层 PVD 薄涂层 (AlTiCrN) 具有更好的抗涂层剥落和抗副切削刃崩刃性能。
- 铬含量较高且具有较高韧性的细粒基体能够确保高可靠性和抗崩刃性能。
- 加工 ISO-M 的首选

CoroDrill® 870 可换头钻头

根据 ISO 9766 设计的削平直柄
带内冷设计



C

							尺寸, mm											
DCN	DCX	LU	C2C _{MS}	TCHA	订货号	DCN _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	BAR	KG	RPMX	MID ₂				
10.00	10.49	6	33.09	16	H9	870-1000-6L16-3	16.00	46.40	96.00	35.00	1.60	10	0.141	33000	870-1040-6-PM			
10.00	10.49	6	54.07	16	H9	870-1000-6L16-5	16.00	67.40	117.00	56.00	1.60	10	0.148	15000				
10.00	10.49	6	85.54	16	H9	870-1000-6L16-8	16.00	99.40	149.00	88.00	1.60	15	0.157	12000				
10.00	10.49	6	106.52	16	H10	870-1000-6L16-10	16.00	120.40	170.00	109.00	1.60	30	0.161	9000				
10.50	10.99	7	34.67	16	H9	870-1050-7L16-3	16.00	47.31	97.00	36.00	1.69	10	0.143	33000	870-1090-7-PM			
10.50	10.99	7	56.65	16	H9	870-1050-7L16-5	16.00	69.31	119.00	58.00	1.69	10	0.150	15000				
10.50	10.99	7	89.62	16	H9	870-1050-7L16-8	16.00	102.31	152.00	91.00	1.69	15	0.161	12000				
10.50	10.99	7	111.60	16	H10	870-1050-7L16-10	16.00	124.31	174.00	113.00	1.69	30	0.168	9000				
11.00	11.49	8	36.23	16	H9	870-1100-8L16-3	16.00	49.25	99.00	38.00	1.75	10	0.145	33000	870-1140-8-PM			
11.00	11.49	8	59.21	16	H9	870-1100-8L16-5	16.00	72.25	122.00	61.00	1.75	10	0.154	15000				
11.00	11.49	8	93.68	16	H9	870-1100-8L16-8	16.00	107.25	157.00	96.00	1.75	15	0.165	12000				
11.00	11.49	8	116.66	16	H10	870-1100-8L16-10	16.00	130.25	180.00	119.00	1.75	30	0.172	9000				
11.50	11.99	9	37.82	16	H9	870-1150-9L16-3	16.00	51.17	101.00	40.00	1.83	10	0.146	33000	870-1190-9-PM			
11.50	11.99	9	61.80	16	H9	870-1150-9L16-5	16.00	75.17	125.00	64.00	1.83	10	0.157	15000				
11.50	11.99	9	97.77	16	H9	870-1150-9L16-8	16.00	111.17	161.00	100.00	1.83	15	0.170	12000				
11.50	11.99	9	121.75	16	H10	870-1150-9L16-10	16.00	135.17	185.00	124.00	1.83	30	0.178	9000				
12.00	12.49	10	39.38	16	H9	870-1200-10L16-3	16.00	53.10	103.00	42.00	1.90	10	0.151	33000	870-1240-10-PM			
12.00	12.49	10	64.36	16	H9	870-1200-10L16-5	16.00	77.10	127.00	66.00	1.90	10	0.164	15000				
12.00	12.49	10	101.83	16	H9	870-1200-10L16-8	16.00	116.10	166.00	105.00	1.90	15	0.180	12000				
12.00	12.49	10	126.81	16	H10	870-1200-10L16-10	16.00	141.10	191.00	130.00	1.90	30	0.187	7000				
12.50	12.99	11	40.97	16	H9	870-1250-11L16-3	16.00	54.02	104.00	43.00	1.98	10	0.154	33000	870-1290-11-PM			
12.50	12.99	11	66.95	16	H9	870-1250-11L16-5	16.00	80.02	130.00	69.00	1.98	10	0.167	15000				
12.50	12.99	11	105.92	16	H9	870-1250-11L16-8	16.00	119.02	169.00	108.00	1.98	15	0.185	10000				
12.50	12.99	11	131.90	16	H10	870-1250-11L16-10	16.00	145.02	195.00	134.00	1.98	30	0.193	7000				
13.00	13.49	12	42.54	16	H9	870-1300-12L16-3	16.00	55.94	106.00	45.00	2.06	10	0.157	33000	870-1340-12-PM			
13.00	13.49	12	69.52	16	H9	870-1300-12L16-5	16.00	82.94	133.00	72.00	2.06	10	0.171	15000				
13.00	13.49	12	109.99	16	H9	870-1300-12L16-8	16.00	123.94	174.00	113.00	2.06	15	0.189	9500				
13.00	13.49	12	136.97	16	H10	870-1300-12L16-10	16.00	150.94	201.00	140.00	2.06	30	0.220	6500				
13.50	13.99	13	44.13	16	H9	870-1350-13L16-3	16.00	57.86	108.00	47.00	2.14	10	0.159	33000	870-1390-13-PM			
13.50	13.99	13	72.11	16	H9	870-1350-13L16-5	16.00	84.86	135.00	74.00	2.14	10	0.175	15000				
13.50	13.99	13	114.08	16	H9	870-1350-13L16-8	16.00	127.86	178.00	117.00	2.14	15	0.200	9500				
13.50	13.99	13	142.06	16	H10	870-1350-13L16-10	16.00	155.86	206.00	145.00	2.14	30	0.228	6500				
14.00	14.99	14	47.27	20	H9	870-1400-14L20-3	20.00	63.72	116.00	50.00	2.28	10	0.227	33000	870-1490-14-PM			
14.00	14.99	14	77.25	20	H9	870-1400-14L20-5	20.00	93.72	146.00	80.00	2.28	10	0.246	15000				
14.00	14.99	14	122.22	20	H9	870-1400-14L20-8	20.00	138.72	191.00	125.00	2.28	15	0.269	9500				
14.00	14.99	14	152.20	20	H10	870-1400-14L20-10	20.00	168.72	221.00	155.00	2.28	30	0.308	6500				
15.00	15.99	15	50.42	20	H9	870-1500-15L20-3	20.00	66.56	119.00	53.00	2.44	10	0.233	33000	870-1590-15-PM			
15.00	15.99	15	82.40	20	H9	870-1500-15L20-5	20.00	98.56	151.00	85.00	2.44	10	0.258	15000				
15.00	15.99	15	130.37	20	H9	870-1500-15L20-8	20.00	146.56	199.00	133.00	2.44	15	0.310	8000				
15.00	15.99	15	162.35	20	H10	870-1500-15L20-10	20.00	178.56	231.00	165.00	2.44	30	0.330	5000				
16.00	16.99	16	53.56	20	H9	870-1600-16L20-3	20.00	69.42	122.00	56.00	2.58	10	0.241	33000	870-1690-16-PM			
16.00	16.99	16	87.54	20	H9	870-1600-16L20-5	20.00	103.42	156.00	90.00	2.58	10	0.271	15000				
16.00	16.99	16	138.51	20	H9	870-1600-16L20-8	20.00	154.42	207.00	141.00	2.58	15	0.330	8000				
16.00	16.99	16	172.49	20	H10	870-1600-16L20-10	20.00	188.42	241.00	175.00	2.58	30	0.352	5000				

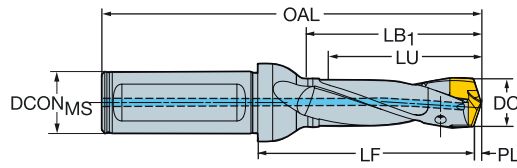
H

I



CoroDrill® 870 可换头钻头

根据 ISO 9766 设计的削平直柄
带内冷设计



							尺寸, mm										
DCN	DCX	LU	CZC _{MS}	TCHA	订货号	DCN _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	BAR	KG	RPM	MID ₁			
17.00	17.99	17	56.71	20	H9	870-1700-17L20-3	20.00	73.27	126.00	59.00	2.73	10	0.244	30000	870-1790-17-PM		
17.00	17.99	17	92.69	20	H9	870-1700-17L20-5	20.00	109.27	162.00	95.00	2.73	10	0.280	13500			
17.00	17.99	17	146.66	20	H9	870-1700-17L20-8	20.00	163.27	216.00	149.00	2.73	15	0.338	8000			
17.00	17.99	17	182.64	20	H10	870-1700-17L20-10	20.00	199.27	252.00	185.00	2.73	30	0.368	5000			
18.00	18.99	18	59.86	20	H9	870-1800-18L20-3	20.00	76.13	129.00	62.00	2.87	10	0.259	30000	870-1890-18-PM		
18.00	18.99	18	97.84	20	H9	870-1800-18L20-5	20.00	113.13	166.00	100.00	2.87	10	0.300	13500			
18.00	18.99	18	154.81	20	H9	870-1800-18L20-8	20.00	171.13	224.00	157.00	2.87	15	0.369	8000			
18.00	18.99	18	192.79	20	H10	870-1800-18L20-10	20.00	209.13	262.00	195.00	2.87	30	0.420	5000			
19.00	19.99	19	63.01	25	H9	870-1900-19L25-3	25.00	82.98	142.00	66.00	3.02	10	0.413	30000	870-1990-19-PM		
19.00	19.99	19	102.99	25	H9	870-1900-19L25-5	25.00	122.98	182.00	106.00	3.02	10	0.460	13500			
19.00	19.99	19	162.96	25	H9	870-1900-19L25-8	25.00	182.98	242.00	166.00	3.02	15	0.560	7000			
19.00	19.99	19	202.94	25	H10	870-1900-19L25-10	25.00	222.98	282.00	206.00	3.02	30	0.595	4500			
20.00	20.99	20	66.16	25	H9	870-2000-20L25-3	25.00	86.83	146.00	69.00	3.17	10	0.434	21500	870-2090-20-PM		
20.00	20.99	20	108.14	25	H9	870-2000-20L25-5	25.00	128.83	188.00	111.00	3.17	10	0.492	12000			
20.00	20.99	20	171.11	25	H9	870-2000-20L25-8	25.00	191.83	251.00	174.00	3.17	15	0.591	7000			
20.00	20.99	20	213.09	25	H10	870-2000-20L25-10	25.00	233.83	293.00	216.00	3.17	30	0.632	4500			
21.00	21.99	21	69.30	25	H9	870-2100-21L25-3	25.00	89.68	149.00	72.00	3.32	10	0.450	21500	870-2190-21-PM		
21.00	21.99	21	113.28	25	H9	870-2100-21L25-5	25.00	133.68	193.00	116.00	3.32	10	0.508	12000			
21.00	21.99	21	179.25	25	H9	870-2100-21L25-8	25.00	199.68	259.00	182.00	3.32	15	0.627	7000			
21.00	21.99	21	223.23	25	H10	870-2100-21L25-10	25.00	243.68	303.00	226.00	3.32	30	0.679	4500			
22.00	22.99	22	72.45	25	H9	870-2200-22L25-3	25.00	93.53	153.00	76.00	3.47	10	0.470	21500	870-2290-22-PM		
22.00	22.99	22	118.43	25	H9	870-2200-22L25-5	25.00	139.53	199.00	122.00	3.47	10	0.575	12000			
22.00	22.99	22	187.40	25	H9	870-2200-22L25-8	25.00	208.53	268.00	191.00	3.47	15	0.675	7000			
22.00	22.99	22	233.38	25	H10	870-2200-22L25-10	25.00	253.53	313.00	236.00	3.47	30	0.724	4500			
23.00	23.99	23	75.59	25	H9	870-2300-23L25-3	25.00	97.39	157.00	79.00	3.61	10	0.485	21500	870-2390-23-PM		
23.00	23.99	23	123.57	25	H9	870-2300-23L25-5	25.00	145.39	205.00	127.00	3.61	10	0.600	21500			
23.00	23.99	23	195.54	25	H9	870-2300-23L25-8	25.00	217.39	277.00	199.00	3.61	15	0.706	6000			
23.00	23.99	23	243.52	25	H10	870-2300-23L25-10	25.00	265.39	325.00	247.00	3.61	30	0.776	4000			
24.00	24.99	24	78.75	32	H9	870-2400-24L32-3	32.00	104.23	168.00	82.00	3.77	10	0.728	16000	870-2490-24-PM		
24.00	24.99	24	128.73	32	H9	870-2400-24L32-5	32.00	155.23	219.00	132.00	3.77	10	0.898	10500			
24.00	24.99	24	203.70	32	H9	870-2400-24L32-8	32.00	229.23	293.00	207.00	3.77	15	1.033	6000			
24.00	24.99	24	253.68	32	H10	870-2400-24L32-10	32.00	275.23	339.00	257.00	3.77	30	1.073	4000			
25.00	25.99	25	81.90	32	H9	870-2500-25L32-3	32.00	107.09	171.00	85.00	3.91	10	0.818	16000	870-2590-25-PM		
25.00	25.99	25	133.88	32	H9	870-2500-25L32-5	32.00	159.09	223.00	137.00	3.91	10	0.930	10500			
25.00	25.99	25	211.85	32	H9	870-2500-25L32-8	32.00	237.09	301.00	215.00	3.91	15	1.085	6000			
25.00	25.99	25	263.83	32	H10	870-2500-25L32-10	32.00	289.09	353.00	267.00	3.91	30	1.121	4000			
26.00	26.99	26	85.05	32	H9	870-2600-26L32-3	32.00	111.97	176.00	89.00	4.03	10	0.838	16000	870-2665-26-PM		
26.00	26.99	26	139.03	32	H9	870-2600-26L32-5	32.00	165.97	230.00	143.00	4.03	10	0.956	10500			
26.00	26.99	26	220.00	32	H9	870-2600-26L32-8	32.00	245.97	310.00	223.00	4.03	15	1.085	6000			
26.00	26.99	26	273.98	32	H10	870-2600-26L32-10	32.00	299.97	364.00	277.00	4.03	10	1.269	3500			
27.00	27.99	27	88.21	32	H9	870-2700-27L32-3	32.00	113.86	178.00	92.00	4.14	10	0.851	16000	870-2750-27-PM		
27.00	27.99	27	144.19	32	H9	870-2700-27L32-5	32.00	170.86	235.00	148.00	4.14	10	0.997	10500			
27.00	27.99	27	228.16	32	H9	870-2700-27L32-8	32.00	253.86	318.00	232.00	4.14	10	1.163	5000			
28.00	28.99	28	91.36	32	H9	870-2800-28L32-3	32.00	116.68	181.00	95.00	4.32	10	0.906	16000	870-2858-28-PM		
28.00	28.99	28	149.34	32	H9	870-2800-28L32-5	32.00	174.68	239.00	153.00	4.32	10	1.056	10500			
28.00	28.99	28	236.31	32	H9	870-2800-28L32-8	32.00	261.68	326.00	240.00	4.32	10	1.249	5000			



E20



H2



I13



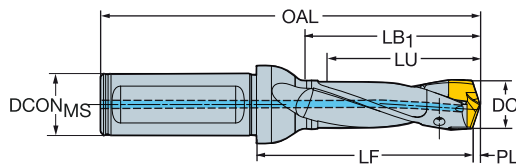
I6



CoroDrill® 870 可换头钻头

根据 ISO 9766 设计的削平直柄

带内冷设计



							尺寸, mm								
DCN	DCX	LU	CZC _{MS}	TCHA	订货号	DCN _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	BAR	KG	RPM _X	MITD _z	
29.00	29.99	29	94.50	32	H9	870-2900-29L32-3	32.00	119.52	184.00	98.00	4.48	10	0.922	16000	870-2965-29-PM
29.00	29.99	29	154.48	32	H9	870-2900-29L32-5	32.00	180.52	245.00	158.00	4.48	10	1.098	10500	
29.00	29.99	29	244.45	32	H9	870-2900-29L32-8	32.00	269.52	334.00	248.00	4.48	10	1.314	5000	
30.00	30.99	30	97.65	32	H9	870-3000-30L32-3	32.00	123.40	188.00	102.00	4.60	10	0.961	16000	870-3050-30-PM
30.00	30.99	30	159.63	32	H9	870-3000-30L32-5	32.00	186.40	251.00	164.00	4.60	10	1.150	9500	
30.00	30.99	30	252.60	32	H9	870-3000-30L32-8	32.00	277.40	342.00	256.00	4.60	10	1.415	4000	
31.00	33.00	31	104.09	32	H9	870-3100-31L32-3	32.00	128.92	194.00	108.00	5.08	10	1.008	16000	870-3300-31-PM
31.00	33.00	31	170.09	32	H9	870-3100-31L32-5	32.00	194.92	260.00	174.00	5.08	10	1.233	9500	
31.00	33.00	31	269.09	32	H9	870-3100-31L32-8	32.00	293.92	359.00	273.00	5.08	10	1.555	4000	

备件	
	刀片螺钉
6	5513 031-15
7	5513 031-15
8	5513 031-15
9	5513 031-15
10	5513 031-12
11	5513 031-12
12	5513 031-12
13	5513 031-12
14	5513 031-12
15	5513 031-12
16	5513 031-13
17	5513 031-13
18	5513 031-13
19	5513 031-13
20	5513 031-14
21	5513 031-14
22	5513 031-14
23	5513 031-14
24	5513 031-16
25	5513 031-16
26	5513 031-16
27	5513 031-16
28	5513 031-17
29	5513 031-17
30	5513 031-17
31	5513 031-17

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



CoroDrill® 870 刀头

导向孔



订货号		槽型	牌号	D_c mm
870-1000-6-GP 4334	6	GP	4334	10.00
870-1050-7-GP 4334	7	GP	4334	10.50
870-1100-8-GP 4334	8	GP	4334	11.00
870-1150-9-GP 4334	9	GP	4334	11.50
870-1200-10-GP 4334	10	GP	4334	12.00
870-1250-11-GP 4334	11	GP	4334	12.50
870-1300-12-GP 4334	12	GP	4334	13.00
870-1350-13-GP 4334	13	GP	4334	13.50
870-1400-14-GP 4334	14	GP	4334	14.00
870-1500-15-GP 4334	15	GP	4334	15.00
870-1600-16-GP 4334	16	GP	4334	16.00
870-1700-17-GP 4334	17	GP	4334	17.00
870-1800-18-GP 4334	18	GP	4334	18.00
870-1900-19-GP 4334	19	GP	4334	19.00
870-2000-20-GP 4334	20	GP	4334	20.00
870-2100-21-GP 4334	21	GP	4334	21.00
870-2200-22-GP 4334	22	GP	4334	22.00
870-2300-23-GP 4334	23	GP	4334	23.00
870-2400-24-GP 4334	24	GP	4334	24.00
870-2500-25-GP 4334	25	GP	4334	25.00
870-2600-26-GP 4334	26	GP	4334	26.00
870-2800-27-GP 4334	27	GP	4334	27.00
870-2850-28-GP 4334	28	GP	4334	28.00
870-2900-29-GP 4334	29	GP	4334	29.00
870-3000-30-GP 4334	30	GP	4334	30.00
870-3100-31-GP 4334	31	GP	4334	31.00

对于切削参数，与后续正常切削参数相同。

上面所列刀片是每个刀片尺寸的第一个，标准钻削类别增量为 0.1 mm



钻削深孔的策略

当钻削深度大于 $6 \times D$ 的孔时，为了获得最佳的孔质量，需要一个导向孔。

1. 使用 CoroDrill® 870-GP $\leq 3 \times DC$ 钻削深度约为 $0.5 \times DC$ 的导向孔
2. 对于 $\geq 6 \times DC$ 的钻头，以推荐的切削速度和进给量钻入导向孔，并继续钻削

CoroDrill® 880

可转位刀片钻头

ISO 应用范围:



有关完整的产品类别, 包括 N 和 H 材料, 请参见网站

12.00–63.50 mm 孔径的好处和特点

- 生产效率提高多达 100%
- 更小的孔公差且表面质量更高
- 真正的四个切削刃, 采用 Wiper (修光刃) 技术
- 采用坚固的钻体, 带有中心和周边刀片, 采用独特的 Step Technology™ 技术, 保证良好的切削力平衡
- 出色的排屑



www.sandvik.coromant.com/corodrill880

钻体

接口:

- 可乐满 Capto®
- 削平直柄
- VL 接口

刀片

- 槽型优化的刀片, 适用于所有工件材料

公差:

2 – 3 x DC

直径范围, mm	12.00–43.99	44.00–52.99	53.00–63.50
孔公差, mm	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30

4 – 5 x DC

直径范围, mm	12.00–43.99	44.00–52.99	53.00–63.50
孔公差, mm	0/+0.40	0/+0.43	0/+0.45



E23



E26

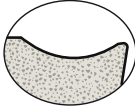
A 钻削 可转位刀片钻头

CoroDrill® 880

槽型概述

	槽型	槽型信息
--	----	------

B

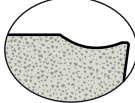
LM  - 加工低碳钢的首选
 - 带全方位断屑槽的通用槽型
 - 在低到中等进给时运行最佳
 - 提供低切削力

C

GR  - 加工合金钢和铸铁的首选
 - 在中等到高进给时运行最佳

MS  - 加工不锈钢和有色金属材料的首选
 - 磨锐切削刃，提供低切削力

D

GM  - 低切削力
 - 低到中等进给

材质概览

E

4334
 - 正常工况下加工 ISO P 和 K 的首选
 - 稳定 ISO M 应用中的补充选择

4324
 - 适合 ISO P 和 K 的耐磨选择

4344
 - 适用于各种材料的安全材质

F

2044
 - 加工 ISO M 的首选
 - 加工 ISO S 的补充选择

N124
 - 金刚石涂层
 - 加工 ISO N 的首选

G

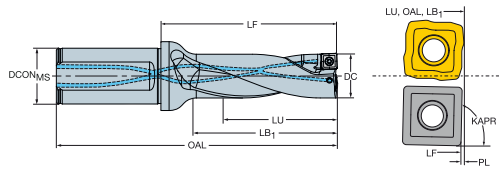
H13A
 - 无涂层材质

H

I

CoroDrill® 880 可转位刀片钻头

根据 ISO 9766 设计的削平直柄
带内冷设计



DC		LU		CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	订货号	尺寸, mm									
DC	05P	05C	77.00	25	0.90	0.00	0.25	880-D2550L25-03	DC0NMS	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	(BAR)	(KG)	RPMX	
25.50	05P	05C	77.00	25	0.90	0.00	0.25	880-D2550L25-03	25.00	99.48	156.00	80.00	0.51	88°	10	0.501	16000	
26.00	05P	05P	52.00	32	0.90	0.00	0.25	880-D2600L32-02	32.00	76.47	137.00	56.00	0.52	88°	10	0.650	16000	
	05P	05P	78.00	32	0.90	0.00	0.25	880-D2600L32-03	32.00	101.47	162.00	81.00	0.52	88°	10	0.700	16000	
	05C	05P	104.00	32	0.90	0.00	0.40	880-D2600L32-04	32.00	127.51	188.00	107.00	0.48	88°	10	0.755	15500	
	05P	05P	130.00	32	0.90	0.00	0.40	880-D2600L32-05	32.00	153.54	214.00	133.00	0.45	88°	10	0.840	10500	
26.40	05P	05C	79.00	32	0.80	0.00	0.25	880-D2640L32-03	32.00	103.47	164.00	83.00	0.52	88°	10	0.707	16000	
26.50	05P	05P	80.00	32	0.80	0.00	0.25	880-D2650L32-03	32.00	103.47	164.00	83.00	0.52	88°	10	0.717	16000	
27.00	05P	05P	54.00	32	0.70	0.00	0.25	880-D2700L32-02	32.00	78.46	139.00	58.00	0.53	88°	10	0.669	16000	
	05P	05P	81.00	32	0.70	0.00	0.25	880-D2700L32-03	32.00	104.46	165.00	84.00	0.53	88°	10	0.724	16000	
	05C	05C	108.00	32	0.70	0.00	0.40	880-D2700L32-04	32.00	131.50	192.00	111.00	0.49	88°	10	0.794	15500	
	05C	05C	135.00	32	0.70	0.00	0.40	880-D2700L32-05	32.00	158.53	219.00	138.00	0.46	88°	10	0.878	10500	
27.50	05P	05P	83.00	32	0.60	0.00	0.25	880-D2750L32-03	32.00	107.46	168.00	86.00	0.53	88°	10	0.761	16000	
28.00	05P	05P	56.00	32	0.60	0.00	0.25	880-D2800L32-02	32.00	81.46	142.00	60.00	0.53	88°	10	0.693	16000	
	05P	05C	84.00	32	0.60	0.00	0.25	880-D2800L32-03	32.00	108.46	169.00	87.00	0.53	88°	10	0.755	16000	
	05P	05P	112.00	32	0.60	0.00	0.40	880-D2800L32-04	32.00	136.49	197.00	115.00	0.50	88°	10	0.894	15500	
	05C	05P	140.00	32	0.60	0.00	0.40	880-D2800L32-05	32.00	164.53	225.00	143.00	0.46	88°	10	0.930	10500	
28.50	05C	05P	86.00	32	0.50	0.00	0.25	880-D2850L32-03	32.00	110.45	171.00	89.00	0.54	88°	10	0.770	16000	
29.00	05C	05P	58.00	32	0.50	0.00	0.25	880-D2900L32-02	32.00	83.45	144.00	62.00	0.54	88°	10	0.710	16000	
	05C	05P	87.00	32	0.50	0.00	0.25	880-D2900L32-03	32.00	111.45	172.00	90.00	0.54	88°	10	0.784	16000	
	05C	05P	116.00	32	0.50	0.00	0.40	880-D2900L32-04	32.00	140.48	201.00	119.00	0.51	88°	10	0.932	15500	
	05P	05P	145.00	32	0.50	0.00	0.40	880-D2900L32-05	32.00	170.52	231.00	149.00	0.47	88°	10	0.992	10500	
29.40	05C	05C	88.00	32	0.40	0.00	0.25	880-D2940L32-03	32.00	114.44	175.00	92.00	0.55	88°	10	0.845	16000	
29.50	05C	05C	89.00	32	0.40	0.00	0.25	880-D2950L32-03	32.00	114.44	175.00	92.00	0.55	88°	10	0.809	16000	
30.00	06C	06C	60.00	32	1.12	0.00	0.25	880-D3000L32-02	32.00	86.41	147.00	64.00	0.58	88°	10	0.699	16000	
	06C	06P	90.00	32	1.12	0.00	0.25	880-D3000L32-03	32.00	116.41	177.00	94.00	0.58	88°	10	0.790	16000	
	06C	06P	120.00	32	1.12	0.00	0.40	880-D3000L32-04	32.00	146.44	207.00	124.00	0.55	88°	10	0.871	14000	
	06C	06P	150.00	32	1.12	0.00	0.40	880-D3000L32-05	32.00	176.48	237.00	154.00	0.51	88°	10	0.963	9500	
30.50	06C	06P	92.00	32	1.05	0.00	0.25	880-D3050L32-03	32.00	117.40	178.00	95.00	0.59	88°	10	0.800	16000	
31.00	06P	06C	62.00	40	0.99	0.00	0.25	880-D3100L40-02	40.00	89.40	160.00	66.00	0.59	88°	10	1.136	16000	
	06C	06P	93.00	40	0.99	0.00	0.25	880-D3100L40-03	40.00	120.40	191.00	97.00	0.59	88°	10	1.210	16000	
	06C	06C	124.00	40	0.99	0.00	0.40	880-D3100L40-04	40.00	151.43	222.00	128.00	0.56	88°	10	1.294	14000	
	06C	06P	155.00	40	0.99	0.00	0.40	880-D3100L40-05	40.00	182.47	253.00	159.00	0.52	88°	10	1.390	9500	
31.50	06P	06C	95.00	40	0.93	0.00	0.25	880-D3150L40-03	40.00	121.39	192.00	98.00	0.60	88°	10	1.230	16000	
32.00	06C	06P	64.00	40	0.87	0.00	0.25	880-D3200L40-02	40.00	91.39	162.00	68.00	0.60	88°	10	1.156	16000	
	06C	06P	96.00	40	0.87	0.00	0.25	880-D3200L40-03	40.00	123.39	194.00	100.00	0.60	88°	10	1.252	16000	
	06C	06P	128.00	40	0.87	0.00	0.40	880-D3200L40-04	40.00	155.43	226.00	132.00	0.56	88°	10	1.342	14000	
	06C	06P	160.00	40	0.87	0.00	0.40	880-D3200L40-05	40.00	187.46	258.00	164.00	0.53	88°	10	1.450	9500	
32.50	06P	06P	98.00	40	0.81	0.00	0.25	880-D3250L40-03	40.00	125.39	196.00	101.00	0.60	88°	10	1.278	16000	
33.00	06P	06C	66.00	40	0.75	0.00	0.25	880-D3300L40-02	40.00	94.38	165.00	70.00	0.61	88°	10	1.200	16000	
	06C	06P	99.00	40	0.75	0.00	0.25	880-D3300L40-03	40.00	127.38	198.00	103.00	0.61	88°	10	1.303	16000	
	06C	06P	132.00	40	0.75	0.00	0.40	880-D3300L40-04	40.00	160.42	231.00	136.00	0.57	88°	10	1.349	14000	
	06C	06P	165.00	40	0.75	0.00	0.40	880-D3300L40-05	40.00	193.45	264.00	169.00	0.54	88°	10	1.512	9500	
33.50	06C	06P	101.00	40	0.68	0.00	0.25	880-D3350L40-03	40.00	129.38	200.00	105.00	0.61	88°	10	1.317	16000	
34.00	06C	06C	68.00	40	0.62	0.00	0.25	880-D3400L40-02	40.00	97.37	168.00	73.00	0.62	88°	10	1.227	16000	
	06C	06C	102.00	40	0.62	0.00	0.25	880-D3400L40-03	40.00	130.37	201.00	106.00	0.62	88°	10	1.340	16000	
	06C	06P	136.00	40	0.62	0.00	0.40	880-D3400L40-04	40.00	164.41	235.00	140.00	0.58	88°	10	1.460	14000	
	06C	06P	170.00	40	0.62	0.00	0.40	880-D3400L40-05	40.00	199.45	270.00	175.00	0.54	88°	10	1.580	9500	
34.50	06C	06P	104.00	40	0.56	0.00	0.25	880-D3450L40-03	40.00	133.37	204.00	108.00	0.62	88°	10	1.380	16000	
35.00	06C	06P	70.00	40	0.50	0.00	0.25	880-D3500L40-02	40.00	100.37	171.00	75.00	0.62	88°	10	1.270	16000	
	06C	06P	105.00	40	0.50	0.00	0.25	880-D3500L40-03	40.00	134.37	205.00	109.00	0.62	88°	10	1.400	16000	
	06P	06P	140.00	40	0.50	0.00	0.40	880-D3500L40-04	40.00	169.40	240.00	144.00	0.59	88°	10	1.520	14000	
	06C	06C	175.00	40	0.50	0.00	0.40	880-D3500L40-05	40.00	205.44	276.00	180.00	0.55	88°	10	1.665	9500	



E26



H2



I13



I6



A

钻削

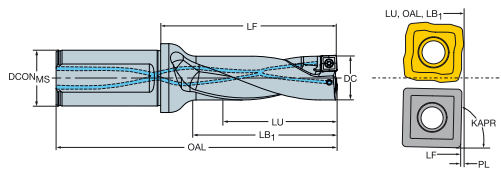
可转位刀片钻头

CoroDrill® 880 可转位刀片钻头

根据 ISO 9766 设计的削平直柄

带内冷设计

B



C

DC		LU		CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	订货号	尺寸, mm							RPMX	
DC	DC	LU	LU						DC _{NMS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	(BAR)	(KG)	RPMX
35.50	06C	06P	107.00	40	0.44	0.00	0.25	880-D3550L40-03	40.00	136.36	207.00	111.00	0.63	88°	10	1.415	16000
36.00	07P	07C	72.00	40	1.38	0.00	0.25	880-D3600L40-02	40.00	103.32	174.00	77.00	0.67	88°	10	1.280	16000
	07C	07P	108.00	40	1.38	0.00	0.25	880-D3600L40-03	40.00	138.32	209.00	112.00	0.67	88°	10	1.397	16000
36.00	07P	07P	144.00	40	1.38	0.00	0.40	880-D3600L40-04	40.00	174.36	245.00	148.00	0.63	88°	10	1.550	11000
	07C	07P	180.00	40	1.38	0.00	0.40	880-D3600L40-05	40.00	211.40	282.00	185.00	0.59	88°	10	1.670	7500
37.00	07P	07P	74.00	40	1.25	0.00	0.25	880-D3700L40-02	40.00	104.31	175.00	78.00	0.68	88°	10	1.300	16000
	07P	07P	111.00	40	1.25	0.00	0.25	880-D3700L40-03	40.00	141.31	212.00	115.00	0.68	88°	10	1.446	16000
37.00	07C	07P	148.00	40	1.25	0.00	0.40	880-D3700L40-04	40.00	178.35	249.00	152.00	0.64	88°	10	1.585	11000
	07P	07P	185.00	40	1.25	0.00	0.40	880-D3700L40-05	40.00	215.39	286.00	189.00	0.60	88°	10	1.750	7500
38.00	07P	07P	76.00	40	1.13	0.00	0.25	880-D3800L40-02	40.00	107.31	178.00	80.00	0.68	88°	10	1.349	16000
	07C	07P	114.00	40	1.13	0.00	0.25	880-D3800L40-03	40.00	145.31	216.00	118.00	0.68	88°	10	1.480	16000
38.00	07C	07P	152.00	40	1.13	0.00	0.40	880-D3800L40-04	40.00	183.35	254.00	156.00	0.64	88°	10	1.670	11000
	07P	07P	190.00	40	1.13	0.00	0.40	880-D3800L40-05	40.00	221.39	292.00	194.00	0.60	88°	10	1.822	7500
39.00	07C	07C	78.00	40	1.00	0.00	0.25	880-D3900L40-02	40.00	109.30	180.00	82.00	0.69	88°	10	1.366	16000
	07C	07C	117.00	40	1.00	0.00	0.25	880-D3900L40-03	40.00	148.30	219.00	121.00	0.69	88°	10	1.535	16000
39.00	07C	07C	156.00	40	1.00	0.00	0.40	880-D3900L40-04	40.00	187.34	258.00	160.00	0.65	88°	10	1.705	11000
	07P	07C	195.00	40	1.00	0.00	0.40	880-D3900L40-05	40.00	227.38	298.00	200.00	0.61	88°	10	1.877	7500
40.00	07C	07P	80.00	40	0.88	0.00	0.25	880-D4000L40-02	40.00	112.29	183.00	84.00	0.70	88°	10	1.413	16000
	07C	07P	120.00	40	0.88	0.00	0.25	880-D4000L40-03	40.00	152.29	223.00	124.00	0.70	88°	10	1.603	16000
40.00	07P	07P	160.00	40	0.88	0.00	0.40	880-D4000L40-04	40.00	192.33	263.00	164.00	0.66	88°	10	1.820	11000
	07P	07P	200.00	40	0.88	0.00	0.40	880-D4000L40-05	40.00	233.37	304.00	205.00	0.62	88°	10	2.110	7500
41.00	07C	07P	82.00	40	0.75	0.00	0.25	880-D4100L40-02	40.00	116.28	187.00	87.00	0.71	88°	10	1.480	16000
	07C	07P	123.00	40	0.75	0.00	0.25	880-D4100L40-03	40.00	156.28	227.00	127.00	0.71	88°	10	1.690	16000
41.00	07C	07P	164.00	40	0.75	0.00	0.40	880-D4100L40-04	40.00	197.32	268.00	168.00	0.67	88°	10	1.905	11000
	07C	07P	205.00	40	0.75	0.00	0.40	880-D4100L40-05	40.00	239.36	310.00	210.00	0.63	88°	10	2.150	7500
42.00	07P	07C	84.00	40	0.63	0.00	0.25	880-D4200L40-02	40.00	118.27	189.00	89.00	0.72	88°	10	1.505	16000
	07C	07P	126.00	40	0.63	0.00	0.25	880-D4200L40-03	40.00	159.27	230.00	130.00	0.72	88°	10	1.740	16000
42.00	07C	07P	168.00	50	0.63	0.00	0.40	880-D4200L50-04	50.00	201.31	282.00	172.00	0.68	88°	10	2.670	11000
	07P	07P	210.00	50	0.63	0.00	0.40	880-D4200L50-05	50.00	244.35	325.00	215.00	0.64	88°	10	3.220	7500
43.00	07P	07C	86.00	40	0.50	0.00	0.25	880-D4300L40-02	40.00	121.26	192.00	91.00	0.73	88°	10	1.510	16000
	07C	07C	129.00	40	0.50	0.00	0.25	880-D4300L40-03	40.00	163.26	234.00	133.00	0.73	88°	10	1.730	16000
43.00	07C	07P	172.00	50	0.50	0.00	0.40	880-D4300L50-04	50.00	206.30	287.00	176.00	0.69	88°	10	2.663	11000
	07C	07P	215.00	50	0.50	0.00	0.40	880-D4300L50-05	50.00	250.34	331.00	220.00	0.65	88°	10	3.246	7500
44.00	08P	08P	88.00	40	1.50	0.00	0.28	880-D4400L40-02	40.00	123.23	194.00	93.00	0.76	88°	10	1.510	15000
	08C	08C	132.00	40	1.50	0.00	0.28	880-D4400L40-03	40.00	166.23	237.00	136.00	0.76	88°	10	1.720	15000
44.00	08P	08C	176.00	50	1.50	0.00	0.43	880-D4400L50-04	50.00	210.27	291.00	180.00	0.72	88°	10	2.630	9000
45.00	08C	08P	90.00	40	1.40	0.00	0.28	880-D4500L40-02	40.00	126.22	197.00	95.00	0.77	88°	10	1.560	15000
	08C	08P	135.00	40	1.40	0.00	0.28	880-D4500L40-03	40.00	171.22	242.00	140.00	0.77	88°	10	1.820	15000
45.00	08P	08P	180.00	50	1.40	0.00	0.43	880-D4500L50-04	50.00	216.26	297.00	185.00	0.73	88°	10	2.770	9000
46.00	08P	08C	92.00	40	1.30	0.00	0.28	880-D4600L40-02	40.00	129.22	200.00	97.00	0.78	88°	10	1.610	15000
	08C	08P	138.00	40	1.30	0.00	0.28	880-D4600L40-03	40.00	175.22	246.00	143.00	0.78	88°	10	1.881	15000
46.00	08P	08P	184.00	50	1.30	0.00	0.43	880-D4600L50-04	50.00	221.26	302.00	189.00	0.74	88°	10	2.964	9000
47.00	08C	08P	94.00	40	1.10	0.00	0.28	880-D4700L40-02	40.00	131.21	202.00	99.00	0.78	88°	10	1.800	15000
	08P	08C	141.00	40	1.10	0.00	0.28	880-D4700L40-03	40.00	178.21	249.00	146.00	0.78	88°	10	2.140	15000
47.00	08P	08P	188.00	50	1.10	0.00	0.43	880-D4700L50-04	50.00	225.25	306.00	193.00	0.74	88°	10	3.230	9000
48.00	08C	08P	96.00	40	1.00	0.00	0.28	880-D4800L40-02	40.00	134.20	205.00	101.00	0.79	88°	10	1.925	15000
	08C	08C	144.00	40	1.00	0.00	0.28	880-D4800L40-03	40.00	182.20	253.00	149.00	0.79	88°	10	2.235	15000
48.00	08P	08P	192.00	50	1.00	0.00	0.43	880-D4800L50-04	50.00	230.24	311.00	197.00	0.75	88°	10	3.414	9000
49.00	08C	08C	98.00	40	0.90	0.00	0.28	880-D4900L40-02	40.00	136.19	207.00	103.00	0.80	88°	10	1.970	15000
	08C	08P	147.00	40	0.90	0.00	0.28	880-D4900L40-03	40.00	185.19	256.00	152.00	0.80	88°	10	2.275	15000
49.00	08P	08P	196.00	50	0.90	0.00	0.43	880-D4900L50-04	50.00	234.23	315.00	201.00	0.76	88°	10	3.270	9000

I



E26



H2



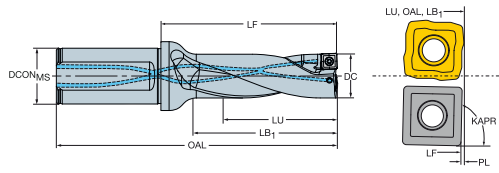
I13



I6

CoroDrill® 880 可转位刀片钻头

根据 ISO 9766 设计的削平直柄
带内冷设计



DC		LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	订货号	尺寸, mm									
DC	DC	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	订货号	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX	
50.00	08P	08C	100.00	40	0.80	0.00	880-D5000L40-02	40.00	139.18	210.00	105.00	0.81	88°	10	2.031	15000	
	08P	08P	150.00	40	0.80	0.00	880-D5000L40-03	40.00	189.18	260.00	155.00	0.81	88°	10	2.430	15000	
	08C	08P	200.00	50	0.80	0.00	880-D5000L50-04	50.00	239.22	320.00	205.00	0.77	88°	10	3.410	9000	
51.00	08C	08P	102.00	40	0.60	0.00	880-D5100L40-02	40.00	143.18	214.00	108.00	0.82	88°	10	2.110	15000	
	08C	08P	153.00	40	0.60	0.00	880-D5100L40-03	40.00	193.18	264.00	158.00	0.82	88°	10	2.480	15000	
	08C	08P	204.00	50	0.60	0.00	880-D5100L50-04	50.00	244.22	325.00	209.00	0.78	88°	10	3.620	9000	
52.00	08C	08C	104.00	40	0.50	0.00	880-D5200L40-02	40.00	145.17	216.00	110.00	0.82	88°	10	2.180	15000	
	08P	08C	156.00	40	0.50	0.00	880-D5200L40-03	40.00	196.17	267.00	161.00	0.82	88°	10	2.595	15000	
	08C	08P	208.00	50	0.50	0.00	880-D5200L50-04	50.00	248.21	329.00	213.00	0.78	88°	10	3.626	9000	
53.00	09P	09P	106.00	40	2.00	0.00	880-D5300L40-02	40.00	148.12	219.00	112.00	0.87	88°	10	2.307	5000	
	09P	09P	159.00	40	2.00	0.00	880-D5300L40-03	40.00	200.12	271.00	164.00	0.87	88°	10	2.600	5000	
	09P	09P	212.00	50	2.00	0.00	880-D5300L50-04	50.00	253.16	334.00	217.00	0.83	88°	10	3.890	5000	
54.00	09P	09C	108.00	40	1.90	0.00	880-D5400L40-02	40.00	150.11	221.00	114.00	0.88	88°	10	2.380	5000	
	09C	09C	162.00	40	1.90	0.00	880-D5400L40-03	40.00	203.11	274.00	167.00	0.88	88°	10	2.714	5000	
	09P	09C	216.00	50	1.90	0.00	880-D5400L50-04	50.00	257.15	338.00	221.00	0.84	88°	10	4.030	5000	
55.00	09C	09P	110.00	40	1.70	0.00	880-D5500L40-02	40.00	153.10	224.00	116.00	0.89	88°	10	2.349	5000	
	09P	09C	165.00	40	1.70	0.00	880-D5500L40-03	40.00	208.10	279.00	171.00	0.89	88°	10	2.850	5000	
	09P	09P	220.00	50	1.70	0.00	880-D5500L50-04	50.00	263.14	344.00	226.00	0.85	88°	10	4.180	5000	
56.00	09C	09C	112.00	40	1.60	0.00	880-D5600L40-02	40.00	156.10	227.00	118.00	0.89	88°	10	2.451	5000	
	09P	09C	168.00	40	1.60	0.00	880-D5600L40-03	40.00	212.10	283.00	174.00	0.89	88°	10	2.977	5000	
	09P	09P	224.00	50	1.60	0.00	880-D5600L50-04	50.00	268.14	349.00	230.00	0.85	88°	10	4.260	5000	
57.00	09P	09P	114.00	40	1.50	0.00	880-D5700L40-02	40.00	158.09	229.00	120.00	0.90	88°	10	2.530	5000	
	09C	09C	171.00	40	1.50	0.00	880-D5700L40-03	40.00	215.09	286.00	177.00	0.90	88°	10	3.120	5000	
	09C	09P	228.00	50	1.50	0.00	880-D5700L50-04	50.00	272.13	353.00	234.00	0.86	88°	10	4.400	5000	
58.00	09P	09P	116.00	40	1.40	0.00	880-D5800L40-02	40.00	161.08	232.00	122.00	0.91	88°	10	2.650	5000	
	09C	09P	174.00	40	1.40	0.00	880-D5800L40-03	40.00	219.08	290.00	180.00	0.91	88°	10	3.593	5000	
	09C	09C	232.00	50	1.40	0.00	880-D5800L50-04	50.00	277.12	358.00	238.00	0.87	88°	10	4.550	5000	
59.00	09C	09P	118.00	40	1.20	0.00	880-D5900L40-02	40.00	163.07	234.00	124.00	0.92	88°	10	2.703	5000	
	09C	09P	177.00	40	1.20	0.00	880-D5900L40-03	40.00	222.07	293.00	183.00	0.92	88°	10	3.346	5000	
60.00	09P	09P	120.00	40	1.10	0.00	880-D6000L40-02	40.00	166.06	237.00	126.00	0.93	88°	10	2.820	5000	
	09P	09C	180.00	40	1.10	0.00	880-D6000L40-03	40.00	226.06	297.00	186.00	0.93	88°	10	3.570	5000	
61.00	09C	09C	122.00	40	1.00	0.00	880-D6100L40-02	40.00	170.06	241.00	129.00	0.93	88°	10	3.032	5000	
	09C	09P	183.00	40	1.00	0.00	880-D6100L40-03	40.00	231.06	302.00	190.00	0.93	88°	10	4.039	5000	
62.00	09C	09C	124.00	40	0.80	0.00	880-D6200L40-02	40.00	172.05	243.00	131.00	0.94	88°	10	3.020	5000	
	09C	09P	186.00	40	0.80	0.00	880-D6200L40-03	40.00	234.05	305.00	193.00	0.94	88°	10	4.115	5000	
63.00	09P	09P	126.00	40	0.70	0.00	880-D6300L40-02	40.00	175.04	246.00	133.00	0.95	88°	10	3.173	5000	
	09C	09P	189.00	40	0.70	0.00	880-D6300L40-03	40.00	238.04	309.00	196.00	0.95	88°	10	4.300	5000	

SSC	刀片螺钉
01C	5513 020-28
01P	5513 020-28
02C	5513 020-28
02P	5513 020-28
03C	5513 020-33
03P	5513 020-33
04C	5513 020-58
04P	5513 020-58
05C	5513 020-57
05P	5513 020-57
06C	416.1-833
06P	416.1-833
07C	416.1-833
07P	416.1-833
08C	416.1-834
08P	416.1-834
09C	416.1-834
09P	416.1-834

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

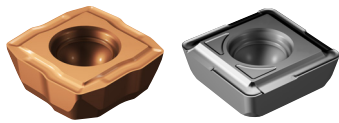


I6



CoroDrill® 880 钻削刀片

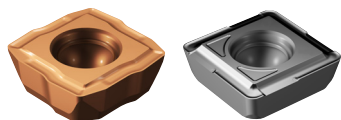
适用于钢件



ISO	订货号	INSUC	槽型	牌号	D _c mm	2-3 xD		4 xD		5 xD		
						f _n mm	vc m/min	f _n mm	vc m/min	f _n mm	vc m/min	
P	880-01 02 W04H-P-GR 4334	P	01	GR	4334	12.00-13.99	0.11	200	0.09	200	0.07	200
	880-01 02 W04H-P-LM 4334	P	01	LM	4334	12.00-13.99	0.08	200	0.06	200	0.05	200
	880-01 02 03H-C-GR 1044	C	01	GR	1044	12.00-13.99						
	880-02 02 W04H-P-GM 4334	P	02	GM	4334	14.00-16.49	0.08	200	0.06	200	0.05	200
	880-02 02 W05H-P-GR 4334	P	02	GR	4334	14.00-16.49	0.14	200	0.11	200	0.09	200
	880-02 02 W05H-P-GT 4334	P	02	GT	4334	14.00-16.49	0.14	200	0.11	200	0.09	200
	880-02 02 W05H-P-LM 4334	P	02	LM	4334	14.00-16.49	0.08	200	0.06	200	0.05	200
	880-02 02 04H-C-GR 1044	C	02	GR	1044	14.00-16.49						
	880-03 03 W05H-P-GM 4334	P	03	GM	4334	16.50-19.99	0.11	200	0.09	200	0.07	200
	880-03 03 W06H-P-GR 4334	P	03	GR	4334	16.50-19.99	0.16	200	0.13	200	0.11	200
	880-03 03 W06H-P-GT 4334	P	03	GT	4334	16.50-19.99	0.15	200	0.12	200	0.10	200
	880-03 03 W06H-P-LM 4334	P	03	LM	4334	16.50-19.99	0.11	200	0.09	200	0.07	200
	880-03 03 05H-C-GR 1044	C	03	GR	1044	16.50-19.99						
	880-04 03 W05H-P-GM 4334	P	04	GM	4334	20.00-23.99	0.13	200	0.10	200	0.09	200
	880-04 03 W07H-P-GR 4334	P	04	GR	4334	20.00-23.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-04 03 W07H-P-GT 4334	P	04	GT	4334	20.00-23.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-04 03 W07H-P-LM 4334	P	04	LM	4334	20.00-23.99	0.13	200	0.10	200	0.09	200
	880-04 03 05H-C-GR 1044	C	04	GR	1044	20.00-23.99						
	880-05 03 W05H-P-GM 4334	P	05	GM	4334	24.00-29.99	0.14	200	0.11	200	0.09	200
	880-05 03 W08H-P-GR 4334	P	05	GR	4334	24.00-29.99	0.21	200	0.17	200	0.14	200
	880-05 03 W08H-P-GT 4334	P	05	GT	4334	24.00-29.99	0.20	200	0.16	200	0.13	200
	880-05 03 W08H-P-LM 4334	P	05	LM	4334	24.00-29.99	0.14	200	0.11	200	0.09	200
	880-05 03 05H-C-GR 1044	C	05	GR	1044	24.00-29.99						
	880-06 04 W06H-P-GM 4334	P	06	GM	4334	30.00-35.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-06 04 W08H-P-LM 4334	P	06	LM	4334	30.00-35.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-06 04 W10H-P-GR 4334	P	06	GR	4334	30.00-35.99	0.22	200	0.18	200	0.15	200
	880-06 04 W10H-P-GT 4334	P	06	GT	4334	30.00-35.99	0.22	200	0.18	200	0.15	200
	880-06 04 06H-C-GR 1044	C	06	GR	1044	30.00-35.99						
	880-07 04 W06H-P-GM 4334	P	07	GM	4334	36.00-43.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-07 04 W10H-P-LM 4334	P	07	LM	4334	36.00-43.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-07 04 W12H-P-GR 4334	P	07	GR	4334	36.00-43.99	0.24	200	0.19	200	0.16	200
	880-07 04 W12H-P-GT 4334	P	07	GT	4334	36.00-43.99	0.24	200	0.19	200	0.16	200
	880-07 04 06H-C-GR 1044	C	07	GR	1044	36.00-43.99						
	880-08 05 W08H-P-GM 4334	P	08	GM	4334	44.00-52.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-08 05 W10H-P-LM 4334	P	08	LM	4334	44.00-52.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-08 05 W12H-P-GR 4334	P	08	GR	4334	44.00-52.99	0.24	200	0.19	200	0.16	200
	880-08 05 W12H-P-GT 4334	P	08	GT	4334	44.00-52.99	0.24	200	0.19	200	0.16	200
	880-08 05 08H-C-GR 1044	C	08	GR	1044	44.00-52.99						
	880-09 06 W08H-P-GM 4334	P	09	GM	4334	53.00-63.50	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-09 06 W10H-P-LM 4334	P	09	LM	4334	53.00-63.50	0.18	200	0.14	200	0.12	200
880-09 06 W12H-P-GR 4334	P	09	GR	4334	53.00-63.50	0.24	200	0.19	200	0.16	200	
880-09 06 W12H-P-GT 4334	P	09	GT	4334	53.00-63.50	0.24	200	0.19	200	0.16	200	
880-09 06 08H-C-GR 1044	C	09	GR	1044	53.00-63.50							

CoroDrill® 880 钻削刀片

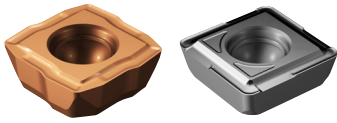
用于不锈钢



ISO	订货号	INSUC	槽型	牌号	D_c mm	2-3 xD		4 xD		5 xD		
						f_n mm	vc m/ min	f_n mm	vc m/ min	f_n mm	vc m/ min	
M	880-01 02 W04H-P-GR 4344	P	01	GR	4344	12.00-13.99	0.06	155	0.05	155	0.04	155
	880-01 02 W04H-P-LM 4344	P	01	LM	4344	12.00-13.99	0.09	155	0.07	155	0.06	155
	880-01 02 W04H-P-MS 2044	P	01	MS	2044	12.00-13.99	0.09	155	0.07	155	0.06	155
	880-01 02 03H-C-LM 1144	C	01	LM	1144	12.00-13.99						
	880-02 02 W04H-P-GM 4344	P	02	GM	4344	14.00-16.49	0.06	155	0.05	155	0.04	155
	880-02 02 W05H-P-GR 4344	P	02	GR	4344	14.00-16.49	0.06	155	0.05	155	0.04	155
	880-02 02 W05H-P-GT 4344	P	02	GT	4344	14.00-16.49	0.09	155	0.07	155	0.06	155
	880-02 02 W05H-P-LM 4344	P	02	LM	4344	14.00-16.49	0.09	155	0.07	155	0.06	155
	880-02 02 W05H-P-MS 2044	P	02	MS	2044	14.00-16.49	0.09	155	0.07	155	0.06	155
	880-02 02 04H-C-LM 1144	C	02	LM	1144	14.00-16.49						
	880-03 03 W05H-P-GM 4344	P	03	GM	4344	16.50-19.99	0.06	155	0.05	155	0.04	155
	880-03 03 W06H-P-GR 4344	P	03	GR	4344	16.50-19.99	0.06	155	0.05	155	0.04	155
	880-03 03 W06H-P-GT 4344	P	03	GT	4344	16.50-19.99	0.11	155	0.09	155	0.07	155
	880-03 03 W06H-P-LM 4344	P	03	LM	4344	16.50-19.99	0.11	155	0.09	155	0.07	155
	880-03 03 W06H-P-MS 2044	P	03	MS	2044	16.50-19.99	0.11	155	0.09	155	0.07	155
	880-03 03 05H-C-LM 1144	C	03	LM	1144	16.50-19.99						
	880-04 03 W05H-P-GM 4344	P	04	GM	4344	20.00-23.99	0.10	155	0.08	155	0.07	155
	880-04 03 W07H-P-GR 4344	P	04	GR	4344	20.00-23.99	0.10	155	0.08	155	0.07	155
	880-04 03 W07H-P-GT 4344	P	04	GT	4344	20.00-23.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-04 03 W07H-P-LM 4344	P	04	LM	4344	20.00-23.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-04 03 W07H-P-MS 2044	P	04	MS	2044	20.00-23.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-04 03 05H-C-LM 1144	C	04	LM	1144	20.00-23.99						
	880-05 03 W05H-P-GM 4344	P	05	GM	4344	24.00-29.99	0.10	155	0.08	155	0.07	155
	880-05 03 W08H-P-GR 4344	P	05	GR	4344	24.00-29.99	0.10	155	0.08	155	0.07	155
	880-05 03 W08H-P-GT 4344	P	05	GT	4344	24.00-29.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-05 03 W08H-P-LM 4344	P	05	LM	4344	24.00-29.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-05 03 W08H-P-MS 2044	P	05	MS	2044	24.00-29.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-05 03 05H-C-LM 1144	C	05	LM	1144	24.00-29.99						
	880-06 04 W06H-P-GM 4344	P	06	GM	4344	30.00-35.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-06 04 W08H-P-LM 4344	P	06	LM	4344	30.00-35.99	0.13	155	0.10	155	0.09	155
	880-06 04 W08H-P-MS 2044	P	06	MS	2044	30.00-35.99	0.13	155	0.10	155	0.09	155
	880-06 04 W10H-P-GR 4344	P	06	GR	4344	30.00-35.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-06 04 W10H-P-GT 4344	P	06	GT	4344	30.00-35.99	0.13	155	0.10	155	0.09	155
	880-06 04 06H-C-LM 1144	C	06	LM	1144	30.00-35.99						
	880-07 04 W06H-P-GM 4344	P	07	GM	4344	36.00-43.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-07 04 W10H-P-LM 4344	P	07	LM	4344	36.00-43.99	0.14	155	0.11	155	0.09	155
	880-07 04 W10H-P-MS 2044	P	07	MS	2044	36.00-43.99	0.14	155	0.11	155	0.09	155
	880-07 04 W12H-P-GR 4344	P	07	GR	4344	36.00-43.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-07 04 W12H-P-GT 4344	P	07	GT	4344	36.00-43.99	0.14	155	0.11	155	0.09	155
	880-07 04 06H-C-LM 1144	C	07	LM	1144	36.00-43.99						
	880-08 05 W08H-P-GM 4344	P	08	GM	4344	44.00-52.99	0.14	155	0.11	155	0.09	155
	880-08 05 W10H-P-LM 4344	P	08	LM	4344	44.00-52.99	0.16	155	0.13	155	0.11	155
	880-08 05 W10H-P-MS 2044	P	08	MS	2044	44.00-52.99	0.14	155	0.13	155	0.11	155
	880-08 05 W12H-P-GR 4344	P	08	GR	4344	44.00-52.99	0.16	155	0.11	155	0.09	155
880-08 05 W12H-P-GT 4344	P	08	GT	4344	44.00-52.99	0.16	155	0.13	155	0.11	155	
880-08 05 08H-C-LM 1144	C	08	LM	1144	44.00-52.99							
880-09 06 W08H-P-GM 4344	P	09	GM	4344	53.00-63.50	0.14	155	0.11	155	0.09	155	
880-09 06 W10H-P-LM 4344	P	09	LM	4344	53.00-63.50	0.16	155	0.13	155	0.11	155	
880-09 06 W10H-P-MS 2044	P	09	MS	2044	53.00-63.50	0.16	155	0.13	155	0.11	155	
880-09 06 W12H-P-GR 4344	P	09	GR	4344	53.00-63.50	0.14	155	0.11	155	0.09	155	
880-09 06 W12H-P-GT 4344	P	09	GT	4344	53.00-63.50	0.16	155	0.13	155	0.11	155	
880-09 06 08H-C-LM 1144	C	09	LM	1144	53.00-63.50							

CoroDrill® 880 钻削刀片

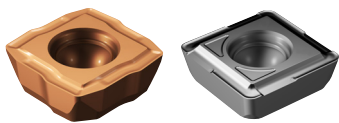
适用于铸铁



ISO	订货号	INSUC	槽型	牌号	D_c mm	2-3 xD		4 xD		5 xD		
						f_n mm	vc m/min	f_n mm	vc m/min	f_n mm	vc m/min	
K	880-01 02 W04H-P-GR 4334	P	01	GR	4334	12.00-13.99	0.11	150	0.09	150	0.07	150
	880-01 02 W04H-P-LM 4334	P	01	LM	4334	12.00-13.99	0.08	150	0.06	150	0.05	150
	880-01 02 03H-C-GR 1044	C	01	GR	1044	12.00-13.99						
	880-02 02 W04H-P-GM 4334	P	02	GM	4334	14.00-16.49	0.10	150	0.08	150	0.07	150
	880-02 02 W05H-P-GR 4334	P	02	GR	4334	14.00-16.49	0.12	150	0.10	150	0.08	150
	880-02 02 W05H-P-GT 4334	P	02	GT	4334	14.00-16.49	0.12	150	0.10	150	0.08	150
	880-02 02 W05H-P-LM 4334	P	02	LM	4334	14.00-16.49	0.08	150	0.06	150	0.05	150
	880-02 02 04H-C-GR 1044	C	02	GR	1044	14.00-16.49						
	880-03 03 W05H-P-GM 4334	P	03	GM	4334	16.50-19.99	0.12	150	0.10	150	0.08	150
	880-03 03 W06H-P-GR 4334	P	03	GR	4334	16.50-19.99	0.14	150	0.11	150	0.09	150
	880-03 03 W06H-P-GT 4334	P	03	GT	4334	16.50-19.99	0.14	150	0.11	150	0.09	150
	880-03 03 W06H-P-LM 4334	P	03	LM	4334	16.50-19.99	0.10	150	0.08	150	0.07	150
	880-03 03 05H-C-GR 1044	C	03	GR	1044	16.50-19.99						
	880-04 03 W05H-P-GM 4334	P	04	GM	4334	20.00-23.99	0.14	150	0.11	150	0.09	150
	880-04 03 W07H-P-GR 4334	P	04	GR	4334	20.00-23.99	0.18	150	0.14	150	0.12	150
	880-04 03 W07H-P-GT 4334	P	04	GT	4334	20.00-23.99	0.18	150	0.14	150	0.12	150
	880-04 03 W07H-P-LM 4334	P	04	LM	4334	20.00-23.99	0.12	150	0.10	150	0.08	150
	880-04 03 05H-C-GR 1044	C	04	GR	1044	20.00-23.99						
880-05 03 W05H-P-GM 4334	P	05	GM	4334	24.00-29.99	0.15	150	0.12	150	0.10	150	
880-05 03 W08H-P-GR 4334	P	05	GR	4334	24.00-29.99	0.21	150	0.17	150	0.14	150	
880-05 03 W08H-P-GT 4334	P	05	GT	4334	24.00-29.99	0.21	150	0.17	150	0.14	150	
880-05 03 W08H-P-LM 4334	P	05	LM	4334	24.00-29.99	0.12	150	0.10	150	0.08	150	
880-05 03 05H-C-GR 1044	C	05	GR	1044	24.00-29.99							
880-06 04 W06H-P-GM 4334	P	06	GM	4334	30.00-35.99	0.16	150	0.13	150	0.11	150	
880-06 04 W08H-P-LM 4334	P	06	LM	4334	30.00-35.99	0.14	150	0.11	150	0.09	150	
880-06 04 W10H-P-GR 4334	P	06	GR	4334	30.00-35.99	0.22	150	0.18	150	0.15	150	
880-06 04 W10H-P-GT 4334	P	06	GT	4334	30.00-35.99	0.22	150	0.18	150	0.15	150	
880-06 04 06H-C-GR 1044	C	06	GR	1044	30.00-35.99							
880-07 04 W06H-P-GM 4334	P	07	GM	4334	36.00-43.99	0.16	150	0.13	150	0.11	150	
880-07 04 W10H-P-LM 4334	P	07	LM	4334	36.00-43.99	0.14	150	0.11	150	0.09	150	
880-07 04 W12H-P-GR 4334	P	07	GR	4334	36.00-43.99	0.23	150	0.18	150	0.15	150	
880-07 04 W12H-P-GT 4334	P	07	GT	4334	36.00-43.99	0.23	150	0.18	150	0.15	150	
880-07 04 06H-C-GR 1044	C	07	GR	1044	36.00-43.99							
880-08 05 W08H-P-GM 4334	P	08	GM	4334	44.00-52.99	0.16	150	0.13	150	0.11	150	
880-08 05 W10H-P-LM 4334	P	08	LM	4334	44.00-52.99	0.14	150	0.11	150	0.09	150	
880-08 05 W12H-P-GR 4334	P	08	GR	4334	44.00-52.99	0.23	150	0.18	150	0.15	150	
880-08 05 W12H-P-GT 4334	P	08	GT	4334	44.00-52.99	0.23	150	0.18	150	0.15	150	
880-08 05 08H-C-GR 1044	C	08	GR	1044	44.00-52.99							
880-09 06 W08H-P-GM 4334	P	09	GM	4334	53.00-63.50	0.16	150	0.13	150	0.11	150	
880-09 06 W10H-P-LM 4334	P	09	LM	4334	53.00-63.50	0.14	150	0.11	150	0.09	150	
880-09 06 W12H-P-GR 4334	P	09	GR	4334	53.00-63.50	0.23	150	0.18	150	0.15	150	
880-09 06 W12H-P-GT 4334	P	09	GT	4334	53.00-63.50	0.23	150	0.18	150	0.15	150	
880-09 06 08H-C-GR 1044	C	09	GR	1044	53.00-63.50							

CoroDrill® 880 钻削刀片

用于高温合金



ISO	订货号	INSUC	槽型	牌号	D_c mm	2-3 xD		4 xD		5 xD		
						f_n mm	vc m/ min	f_n mm	vc m/ min	f_n mm	vc m/ min	
S	880-01 02 W04H-P-MS 2044	P	01	MS	2044	12.00-13.99	0.06	38	0.05	38	0.04	38
	880-01 02 03H-C-LM 1044	C	01	LM	1044	12.00-13.99						
	880-02 02 W05H-P-MS 2044	P	02	MS	2044	14.00-16.49	0.06	38	0.05	38	0.04	38
	880-02 02 04H-C-LM 1044	C	02	LM	1044	14.00-16.49						
	880-03 03 W06H-P-MS 2044	P	03	MS	2044	16.50-19.99	0.07	38	0.06	38	0.05	38
	880-03 03 05H-C-LM 1044	C	03	LM	1044	16.50-19.99						
	880-04 03 W07H-P-MS 2044	P	04	MS	2044	20.00-23.99	0.07	38	0.06	38	0.05	38
	880-04 03 05H-C-LM 1044	C	04	LM	1044	20.00-23.99						
	880-05 03 W08H-P-MS 2044	P	05	MS	2044	24.00-29.99	0.08	38	0.06	38	0.05	38
	880-05 03 05H-C-LM 1044	C	05	LM	1044	24.00-29.99						
	880-06 04 W08H-P-MS 2044	P	06	MS	2044	30.00-35.99	0.10	38	0.08	38	0.07	38
	880-06 04 06H-C-LM 1044	C	06	LM	1044	30.00-35.99						
	880-07 04 W10H-P-MS 2044	P	07	MS	2044	36.00-43.99	0.10	38	0.08	38	0.07	38
	880-07 04 06H-C-LM 1044	C	07	LM	1044	36.00-43.99						
	880-08 05 W10H-P-MS 2044	P	08	MS	2044	44.00-52.99	0.10	38	0.08	38	0.07	38
	880-08 05 08H-C-LM 1044	C	08	LM	1044	44.00-52.99						
880-09 06 W10H-P-MS 2044	P	09	MS	2044	53.00-63.50	0.12	38	0.10	38	0.08	38	
880-09 06 08H-C-LM 1044	C	09	LM	1044	53.00-63.50							

鎧削

通用指南

刀具概述	F3
确定所用刀具	F4
选择刀片	F4
起始推荐值	F4
拧紧扭矩	F5

粗镗

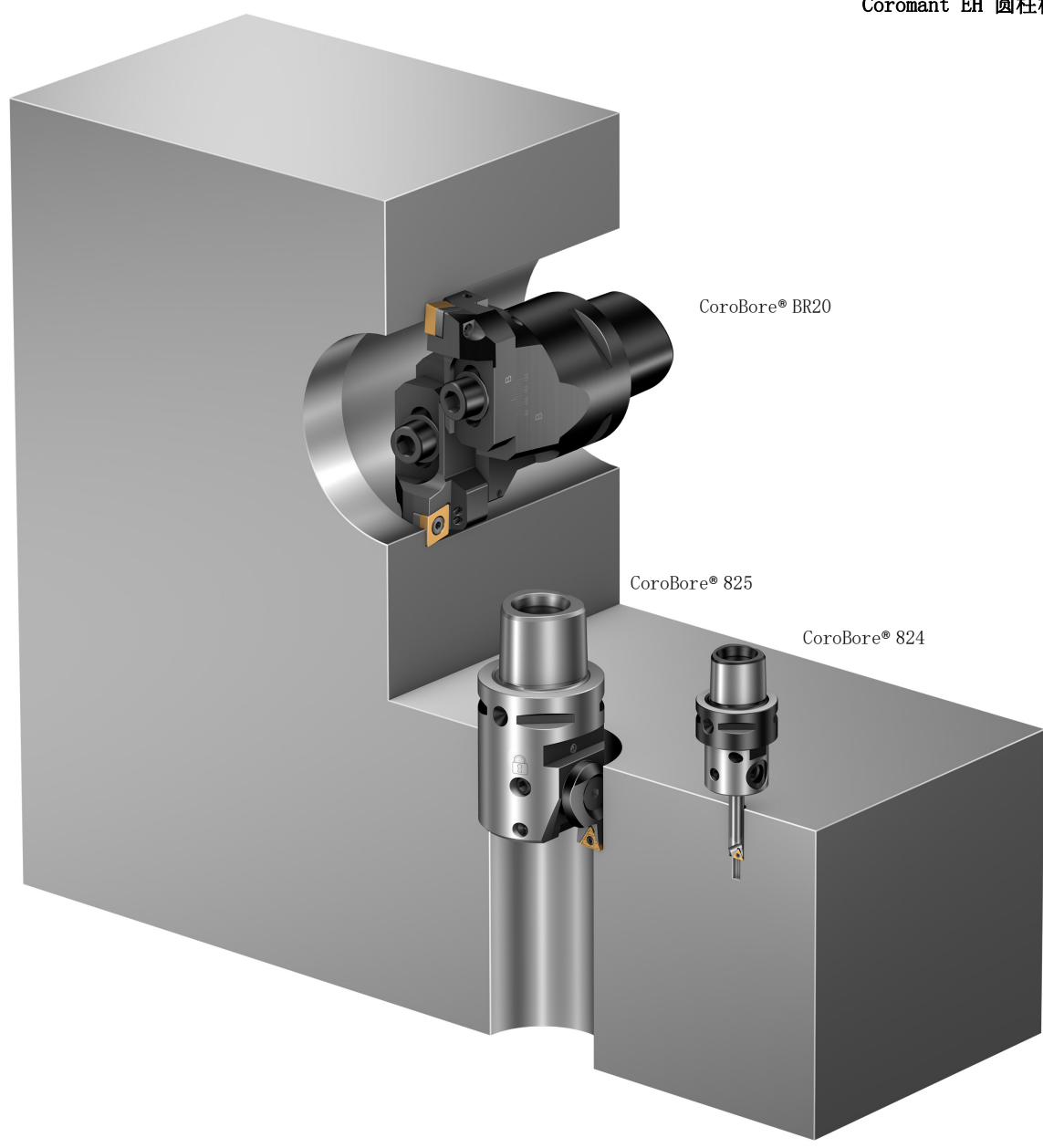
CoroBore® BR20	F6
工序	F7
刀具	F8-F12
刀片	F13

精镗


CoroBore® 824	F14
接柄	F15
镗杆	F16
CoroBore® 825	F17
工序	F18
刀具	F20-F22

接杆



Coromant EH 圆柱柄接柄	F23
--------------------------	-----



概述

	刀具概念	直径范围, mm	孔公差	切削刃	工序	刀片选项	接口类型	页码
<p>CoroBore® BR20</p> 	常规	23-150		2	<ul style="list-style-type: none"> - 镗削 - 阶梯镗削 - 单刃镗削 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - 可乐满 Capto® - Coromant EH 	F8-F12

精镗

	刀具概念	直径范围, mm	孔公差	切削刃	工序	刀片选项	接口类型	页码
<p>CoroBore® 824</p> 	常规	6-20	IT6	1	<ul style="list-style-type: none"> - 单刃镗削 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 - CoroTurn® XS 	<ul style="list-style-type: none"> - 可乐满 Capto® - Coromant EH 	F14-F16
<p>CoroBore® 825</p> 	常规	19-167	IT6	1	<ul style="list-style-type: none"> - 单刃镗削 - 背镗 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - 可乐满 Capto® - 圆柱直柄 - 可乐满 EH 	F20-F22

确定所用刀具

- 1
 - 确定应用类型
 - 确定您的应用类型：粗加工还是精加工。注意与待加工的孔、限制因素、材料和机床有关的特性。
 - 选择镗削系统
 - 确定您的工序类型：多刃镗削、单刃镗削或阶梯镗削，以确定可用的直径范围和所需的附件。

注意：请务必尽量使用最大的适用接口。不要忘记计算应用的功率和扭矩消耗。

选择刀片

- 2
 - 根据您的孔要求选择刀片：确定主偏角和刀片类型。车削刀具样本的普通车削章节介绍了 ISO 刀片。

镗削刀具部件

- 所含部件和附加零件请参见 www.sandvik.coromant.com

附件和备件

- 与所有镗削刀具系列相关的附件和备件，请访问 www.sandvik.coromant.com

起始推荐值

- 进行长悬伸加工时，必须降低切削速度。在特定的悬伸条件下，使用 Silent Tools 减振刀具能够实现更高的切削速度。

粗镗

- 为了确保适当的排屑和稳定的加工过程，粗镗切削速度的最大推荐起始值为 200 m/min。

精镗

- 为了确保适当的排屑和稳定的加工过程，精镗切削速度的最大推荐起始值为 240 m/min。
- 带钢制或硬质合金镗杆和刀片的精镗头 391.37A 的切削速度推荐起始值为 90-120 m/min（对于长钢制镗杆，使用更低的值）。精磨硬质合金镗杆的推荐起始值为 60 m/min。
- 参见下面的表格，根据您的精镗应用选择槽形和材质。
- 精镗的最大推荐切深为 0.5 mm。如果将刀具调节至可能的最小直径，则排屑将更加关键，此时可能需要减小切深。
- 精镗的最大进给受到表面质量要求的限制。因此，影响切屑形状的可能性也受到限制。使用 Wiper（修光刃）刀片可在保持表面质量的同时提高进给。但是，Wiper（修光刃）刀片会施加更大的径向压力，从而提高加工过程不稳定的风险。

精镗											
AP	刀尖半径	要求的表面质量对应的最大进给		工件材质							
		Ra 1.6	Ra 0.8	P		M		K	S（镍基合金）		S（钛）
0.1-0.15	02	0.08	0.05	PF 5015	L-K 1515	MF-1115	L-K 1515	PF 1515	MF 1115	L-K 1115	AL H10
0.15-0.3	04	0.12	0.07	PF 5015	L-K 1515	MF 2015	L-K 1515	PF 4215	MF 1115	L-K 1115	AL H10
0.3-0.5	08	0.15	0.10	PF 5015		MF 2015		PF 4215	MF 1115	L-K 1115	AL H10

拧紧扭矩

可乐满 Capto®

可乐满 Capto® 规格	NM
C3	40-50
C4	50-60
C5	90-100
C6-C8	160-180

刀片螺钉

刀片	NM
TC05 / TC06	0.6
TC09	0.8
TC1103 / CC06	0.9
CC09 / CC12 / TC16 / TC22	3

Coromant EH 接口

尺寸	NM
16	30
20	50
25	65

CoroBore® BR20

尺寸	DCN (mm)	DCX (mm)	刀片 90°		
			ISO	NM	螺钉尺寸
A	23	29	CC06	4.8	M4
B	28	36	CC06	4.8	M4
C	35	45	CC09	9	M5
D	44	56	CC09	16	M6
E	55	71	CC12	38	M8
F	70	90	CC12	75	M10
G	89	116	CC12	75	M10
H	115	150	CC12	75	M10

CoroBore® 824 XS

直径范围, mm
1-20
锁紧螺钉 / 镗杆 (刀片) 螺钉

尺寸	NM
XS04	1.2
XS06	1.2
XS08	3
XS10	3

CoroBore® 825

直径范围, mm	NM
刀夹螺钉	
19-36	1.2
35-56	3.1
55-167	5.8
锁定螺钉	
19-29	0.9
28-36	1.2
35-56	4.0
55-167	8.0

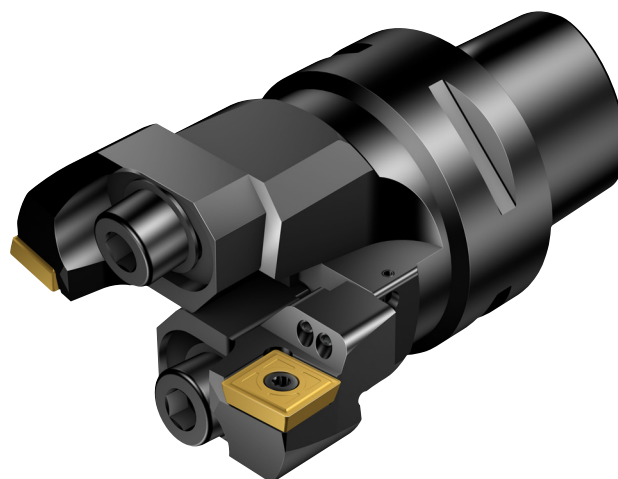
CoroBore® BR20

B 用于灵活镗削的双刃粗镗刀具

应用

- 粗镗
- 双刃镗削
- 阶梯镗削

C ISO 应用范围:



D 优点和特点

- 接杆上的激光标刻度可提高设置直径时的便利性
- 内置阶梯镗削功能，不再需要任何额外的垫片
- 灵活的直径范围。直径范围与现有 CoroBore® 825 精镗刀具产品类别一致。
- 不等齿距可减少振动趋势 - 能够以更长的悬伸和更大切削深度使用刀具
- 高精度冷却液喷嘴集成在滑块中，以确保精确的冷却液方向。
- 切削液通过刀具，确保良好的排屑性能

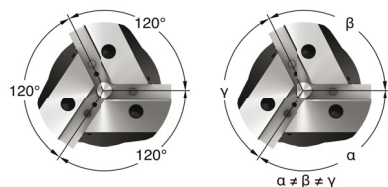
E www.sandvik.coromant.com/coroborebr20

F CoroTurn® 107

- 接口:
- 可乐满 Capto®
 - 可乐满 EH

刀片

标准刀片具有适用于所有材料的专用材质和槽型
- CoroTurn® 107



H 不等齿距可减少振动趋势 - 能够以更长的悬伸和更大的切削深度使用刀具。

CoroBore® BR20

工序



1



2

1 双刃镗削

.

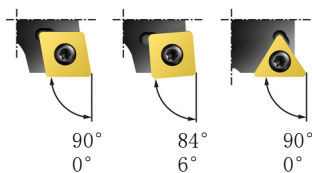
- 适用更高的进给率。

2 双刃阶梯镗削

.

- 适用大切深。
- 滑块中的内置功能

刀片选项

主偏角
导角

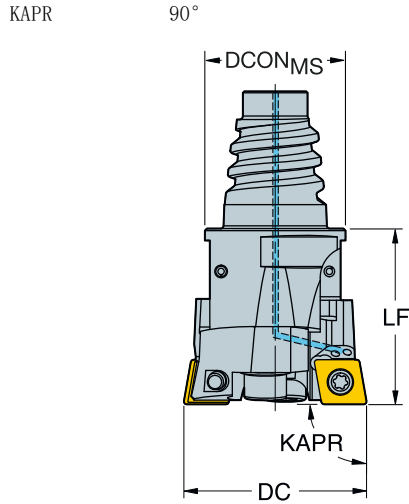
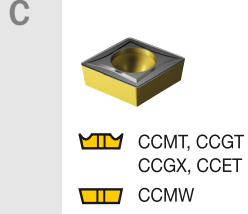
CoroTurn® 107 螺钉夹紧

- 适合要求低切削力的应用

最大转速 6,000 RPM

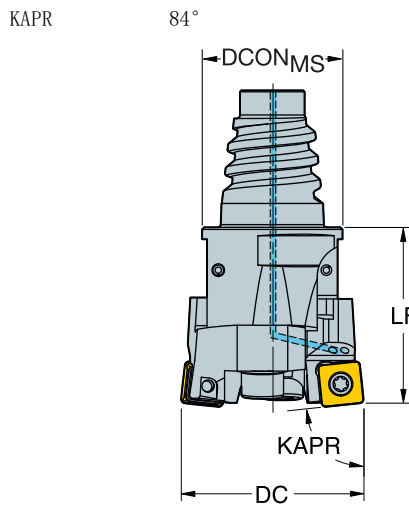
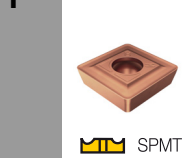
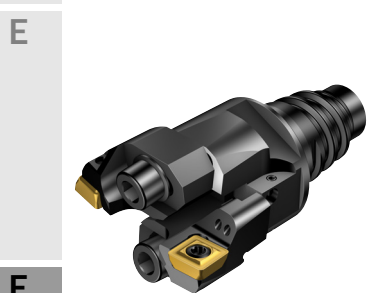
CoroBore® BR20 双刃粗镗刀具

可乐满 EH - 内冷设计



D

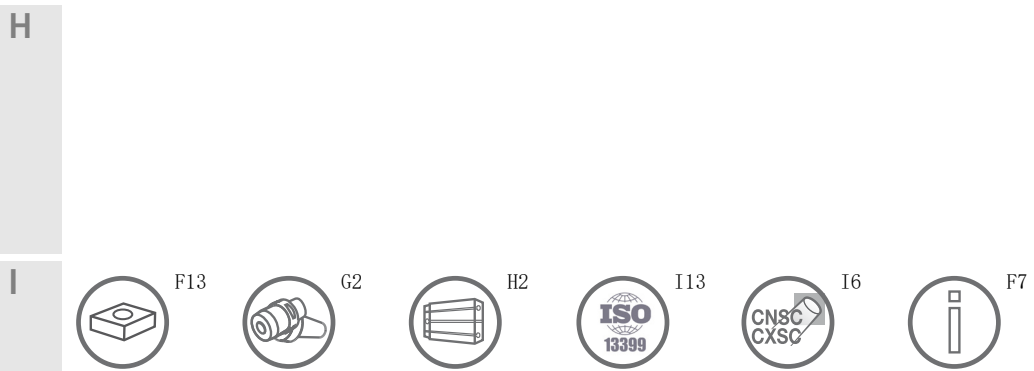
					尺寸, mm								
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	订货号	DCON _{MS}	ADJLX _{MS}	LF	BAR	NM	KG	CICT	MIID
23.00	29.00	06	E20	1	BR20-29CC06F-EH20	19.30	3.00	25.00	70	0.9	0.070	2	CCMT 06 02 04
28.00	36.00	06	E25	1	BR20-36CC06F-EH25	24.20	4.00	25.00	70	0.9	0.110	2	CCMT 06 02 04



G

					尺寸, mm								
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	订货号	DCON _{MS}	ADJLX _{MS}	LF	BAR	NM	KG	CICT	MIID
23.00	29.00	06	E20	1	BR20-29SP06Y-EH20	19.30	3.00	25.00	70	0.8	0.070	2	SPMT 0606-EM
28.00	36.00	06	E25	1	BR20-36SP06Y-EH25	24.20	4.00	25.00	70	0.8	0.110	2	SPMT 0606-EM

如需了解刀具零件、附件和备件信息, 敬请访问 www.sandvik.coromant.com





CoroBore® BR20 双刃粗镗刀具

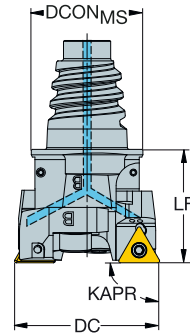
可乐满 EH - 内冷设计


KAPR

90°



 TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
 TCMW



					尺寸, mm										
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	订货号	DCON _{MS}	ADJLX _{opt}	LF	BAR	NM	KG	CICT	MIID		
28.00	36.00	09	E25	1	BR20-36TC09F-EH25	24.20	4.00	25.00	70	0.8	0.130	2	TCMT 09 02 04		

如需了解刀具零件、附件和备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com



A7



G2



H2



I13



I6



F7

A

镗削

粗镗

CoroBore® BR20 双刃粗镗刀具

可乐满 Capto® - 带内冷却

B

CCMT, CCGT
 CCGX, CCET
 CCMW

KAPR
DSGN90°
1

90°
2

C

D

尺寸, mm

DCN	DCX		CZGis	CNSC	DSGN	订货号	DCON _{MS}	ADJLX _{REF}	ULDR	LF	BD ₁				C/CT	MTID
23.00	29.00	06	C3	3	2	BR20-29CC06F-C3	32.00	3.00	2.00	76.00	20.00	70	0.9	0.260	2	CCMT 06 02 04
28.00	36.00	06	C3	3	2	BR20-36CC06F-C3	32.00	4.00	2.00	83.00	24.00	70	0.9	0.360	2	CCMT 06 02 04
35.00	45.00	09	C3	3	1	BR20-45CC09F-C3	32.00	5.00		48.00		70	3.0	0.270	2	CCMT 09 T3 08
35.00	45.00	09	C4	3	2	BR20-45CC09F-C4	40.00	5.00	1.50	83.00	30.00	70	3.0	0.560	2	CCMT 09 T3 08
44.00	56.00	09	C4	3	1	BR20-56CC09F-C4	40.00	6.00		56.00		70	3.0	0.480	2	CCMT 09 T3 08
44.00	56.00	09	C5	3	2	BR20-56CC09F-C5	50.00	6.00	1.50	98.00	39.00	70	3.0	1.030	2	CCMT 09 T3 08
55.00	71.00	12	C5	3	1	BR20-71CC12F-C5	50.00	8.00		66.00		70	3.0	0.860	2	CCMT 12 04 08
55.00	71.00	12	C6	3	2	BR20-71CC12F-C6	63.00	8.00	1.50	120.00	50.00	70	3.0	1.940	2	CCMT 12 04 08
70.00	90.00	12	C5	3	1	BR20-90CC12F-C5	50.00	10.00		70.00		70	3.0	1.230	2	CCMT 12 04 08
70.00	90.00	12	C6	3	1	BR20-90CC12F-C6	63.00	10.00		78.00		70	3.0	1.580	2	CCMT 12 04 08
89.00	116.00	12	C6	3	1	BR20-116CC12F-C6	63.00	13.50		90.00		70	3.0	2.080	2	CCMT 12 04 08
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20-116CC12F-C8	80.00	13.50		94.00		70	3.0	2.990	2	CCMT 12 04 08
115.00	150.00	12	C6	3	1	BR20-150CC12F-C6	63.00	17.50		90.00		70	3.0	2.380	2	CCMT 12 04 08
115.00	150.00	12	C8	3	1	BR20-150CC12F-C8	80.00	17.50		100.00		70	3.0	3.630	2	CCMT 12 04 08

如需了解刀具零件、附件和备件信息, 敬请访问 www.sandvik.coromant.com

F

G

H

I

A7

H2

I13

I6

F7


F 10


100

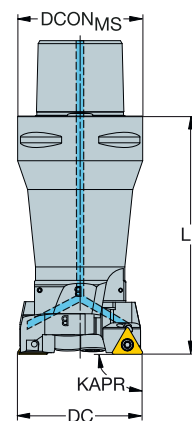
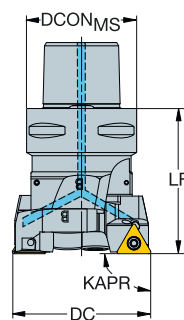
CoroBore® BR20 双刃粗镗刀具





可乐满 Capto® - 带内冷却

KAPR
DSGN90°
190°
2

 TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

 TCMW



						尺寸, mm											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	订货号	DCON _{MS}	ADJLX _{REFL}	ULDR	LF	BD ₁				CICT	MIID	
28.00	36.00	09	C3	3	2	BR20-36TC09F-C3	32.00	4.00	2.00	83.00	24.00	70	0.8	0.380	2	TCMT 09 02 04	
35.00	45.00	11	C3	3	1	BR20-45TC11F-C3	32.00	5.00		48.00		70	0.9	0.270	2	TCMT 11 03 04	
44.00	56.00	11	C4	3	1	BR20-56TC11F-C4	40.00	6.00		56.00		70	0.9	0.500	2	TCMT 11 03 04	
55.00	71.00	16	C5	3	1	BR20-71TC16F-C5	50.00	8.00		66.00		70	3.0	0.860	2	TCMT 16 T3 08	
70.00	90.00	16	C5	3	1	BR20-90TC16F-C5	50.00	10.00		70.00		70	3.0	1.250	2	TCMT 16 T3 08	
70.00	90.00	16	C6	3	1	BR20-90TC16F-C6	63.00	10.00		78.00		70	3.0	1.600	2	TCMT 16 T3 08	
89.00	116.00	16	C6	3	1	BR20-116TC16F-C6	63.00	13.50		90.00		70	3.0	2.100	2	TCMT 16 T3 08	
115.00	150.00	16	C8	3	1	BR20-150TC16F-C8	80.00	17.50		100.00		70	3.0	3.650	2	TCMT 16 T3 08	

如需了解刀具零件、附件和备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

A7



H2



I13



I6



F7

A

镗削

粗镗

CoroBore® BR20 双刃粗镗刀具

可乐满 Capto® - 带内冷却

B

C


SPMT

KAPR
DSGN84°
1

84°
2

D

尺寸, mm

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	订货号	DCON _{MS}	ADJLX _{REF}	ULDR	LF	BD ₁	BAR	NM	KG	CICT	MITD
23.00	29.00	06	C3	3	2	BR20-29SP06Y-C3	32.00	3.00	2.00	76.00	20.00	70	0.8	0.260	2	SPMT 0606-BM
28.00	36.00	06	C3	3	2	BR20-36SP06Y-C3	32.00	4.00	2.00	83.00	24.00	70	0.8	0.360	2	SPMT 0606-BM
35.00	45.00	08	C3	3	1	BR20-45SP08Y-C3	32.00	5.00		48.00		70	1.7	0.270	2	SPMT 0808-BM
35.00	45.00	08	C4	3	2	BR20-45SP08Y-C4	40.00	5.00	1.50	83.00	30.00	70	1.7	0.560	2	SPMT 0808-BM
44.00	56.00	08	C4	3	1	BR20-56SP08Y-C4	40.00	6.00		56.00		70	1.7	0.480	2	SPMT 0808-BM
44.00	56.00	08	C5	3	2	BR20-56SP08Y-C5	50.00	6.00	1.50	98.00	39.00	70	1.7	1.030	2	SPMT 0808-BM
55.00	71.00	12	C5	3	1	BR20-71SP12Y-C5	50.00	8.00		66.00		70	2.0	0.860	2	SPMT 1210-BM
55.00	71.00	12	C6	3	2	BR20-71SP12Y-C6	63.00	8.00	1.50	120.00	50.00	70	2.0	1.940	2	SPMT 1210-BM
70.00	90.00	12	C5	3	1	BR20-90SP12Y-C5	50.00	10.00		70.00		70	2.0	1.230	2	SPMT 1210-BM
70.00	90.00	12	C6	3	1	BR20-90SP12Y-C6	63.00	10.00		78.00		70	2.0	1.580	2	SPMT 1210-BM
89.00	116.00	12	C6	3	1	BR20-116SP12Y-C6	63.00	13.50		90.00		70	2.0	2.080	2	SPMT 1210-BM
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20-116SP12Y-C8	80.00	13.50		94.00		70	2.0	2.990	2	SPMT 1210-BM
115.00	150.00	12	C6	3	1	BR20-150SP12Y-C6	63.00	17.50		90.00		70	2.0	2.380	2	SPMT 1210-BM
115.00	150.00	12	C8	3	1	BR20-150SP12Y-C8	80.00	17.50		100.00		70	2.0	3.630	2	SPMT 1210-BM

如需了解刀具零件、附件和备件信息, 敬请访问 www.sandvik.coromant.com

F

G

H

I

F13

H2

I13

I6

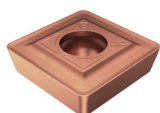
F7

F 12

110

CoroBore® 111 刀片适用于粗镗

S型刀片（正方形）



	ISO 代码	尺寸, mm					槽型	牌号	进给量 (f_n) mm/r			切削深度 (a_p), mm			切削速度 v_c , m/min				
			S	RE	GB	BN					最小	最大值	推荐值	最小	最大值	推荐值	最小	最大值	推荐值
P	SPMT0606	6	2.60	0.60	5	0.10	-BR	4325	0.10	0.25	0.20	0.60	4.50	2.00	365	460	395		
	SPMT0808	8	3.00	0.80	5	0.10	-BR	4325	0.15	0.35	0.20	0.80	6.50	2.50	325	425	395		
	SPMT1212	12	4.00	1.00	5	0.15	-BR	4325	0.15	0.40	0.25	1.20	9.00	3.00	305	425	365		
	SPMT1812	18	5.50	1.00	5	0.15	-BR	4325	0.20	0.40	0.30	1.20	1.00	3.80	305	395	345		
M	SPMT0606	6	2.60	0.60	5	0.10	-BM	2025	0.10	0.15	0.10	0.60	4.50	1.80	260	265	265		
	SPMT0808	8	3.00	0.80	2	0.10	-BM	2025	0.10	0.25	0.20	0.80	6.50	2.20	225	265	240		
	SPMT1210	12	4.00	1.00	2	0.15	-BM	2025	0.10	0.30	0.20	1.00	9.00	2.50	205	265	240		
	SPMT1810	18	5.50	1.00	2	0.15	-BM	2025	0.20	0.30	0.25	1.00	12.0	3.00	205	240	225		
K	SPMT0606	6	2.60	0.60	5	0.10	-BR	3210	0.15	0.30	0.25	0.60	4.50	2.00	285	330	300		
	SPMT0808	8	3.00	0.80	5	0.10	-BR	3210	0.20	0.50	0.30	0.80	6.50	2.50	235	315	285		
	SPMT1212	12	4.00	1.20	5	0.15	-BR	3210	0.20	0.50	0.30	1.20	9.00	3.00	235	315	285		
	SPMT1812	18	5.50	1.20	5	0.15	-BR	3210	0.25	0.50	0.30	1.20	12.0	3.80	235	300	285		
S	SPMT0606	6	2.60	0.60	5	0.10	-BM	1145	0.10	0.15	0.10	0.60	4.50	1.80	15	20	20		
	SPMT0808	8	3.00	0.80	2	0.10	-BM	1145	0.10	0.15	0.10	0.80	6.50	2.20	15	20	20		
	SPMT1210	12	4.00	1.00	2	0.15	-BM	1145	0.10	0.20	0.15	1.00	9.00	2.50	10	20	15		
	SPMT1810	18	5.50	1.20	2	0.15	-BM	1145	0.10	0.20	0.15	1.00	12.0	3.00	10	20	15		

CoroBore® 824

小直径镗削

应用

- 适用于所有材料的小孔精镗
- 以较长悬伸稳定镗削
- 小直径精镗头具有更高可达性，实现难以到达区域的镗削

ISO 应用范围:



优点和特点

- 采用可乐满 Capto 和可乐满 EH 模块化接口，提高了在小直径孔镗削的可达性
- 采用可转位刀片安装及直径调整机构，使得镗杆更具灵活性，同时降低了刀具投资和库存成本
- 精镗刀具以 2 微米（游标刻度）增量进行直径精调可获得孔径等级 IT6
- 可提供直径 6 mm 起、带标准 CoroTurn® 107 可转位刀片的整体硬质合金镗杆

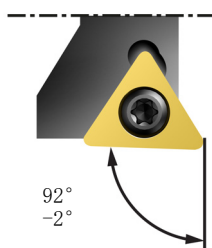


www.sandvik.coromant.com/corobore824

刀具

- 接口:
- 可乐满 Capto®
 - 可乐满 EH

刀片和切削刀具



主偏角
92°
导角
-2°

CoroTurn® 107 刀片

- 可提供直径最小为 6 mm

可获得最大稳定性的刚性系统，带内冷供应

CoroBore® 824

最大转速:		直径范围
DCON _{WS}	RPM	ADJRG
4	28000	1
6	20000	1
8	14000	1
10	10000	1.5

调节直径 0.002 mm。转动 360° 可将直径改变 0.5 mm。精镗头的总直径变化量为 15 mm。



Coromant Capto® 接口的 CoroTurn® XS 接柄

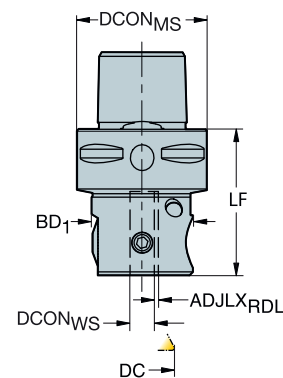
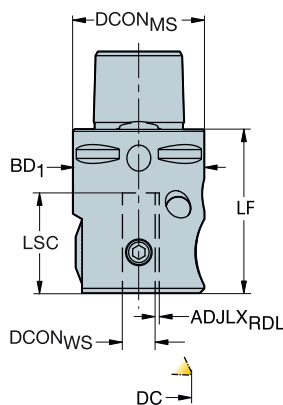
CoroBore® 824 XS

带内冷却

DSGN

1

2

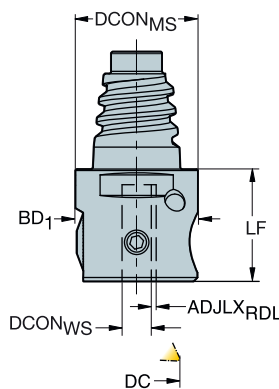


							尺寸, mm						
DCN	DCX	CZC _{MS}	CZC _{RS}	CNSC	DSGN	订货号	DCN _{MS}	DCN _{RS}	ADJLXRDL	LF	BD ₁	BAR	KG
6.00	10.00	C3	6	3	2	C3-R824XS06-016	32.00	6.00	1.00	36.00	25.00	20	0.210
10.00	14.00	C3	8	3	1	C3-R824XS08-015	32.00	8.00	1.00	40.00	32.00	20	0.269
14.00	20.00	C4	10	3	1	C4-R824XS10-017	40.00	10.00	1.50	42.00	40.00	20	0.451

Coromant EH – CoroTurn® XS 接柄

CoroBore® 824 XS

带内冷却



				尺寸, mm							
CZC _{MS}	CZC _{RS}	CNSC	订货号	DCN _{MS}	DCN _{RS}	ADJLXRDL	LF	BD ₁	BAR	KG	
E25	6	1	EH25-R824XS06-003	24.20	6.00	1.00	23.00	25.00	20	0.172	
E25	8	1	EH25-R824XS08-013	24.20	8.00	1.00	38.00	32.00	20	0.285	
E25	10	1	EH25-R824XS10-013	24.20	10.00	1.50	38.00	40.00	20	0.368	

注:

与 CoroTurn® XS 镗削镗杆搭配使用

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



A

镗削

精镗

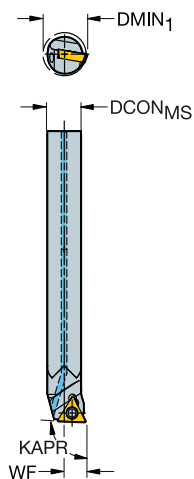
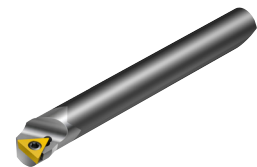
CoroTurn® XS 镗削镗杆

CXS 接口 - 内冷却液供应

B



KAPR

92°



C



 TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
 TCMW

D

				尺寸, mm									
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	订货号	DCON _{MS}	LU	LF	WF	BAR	NM	KG	CICT	MIID	
6.0	05	6	1	CXS-06-06 030TC05	6.00	30.00	49.90	3.00	20	0.6	0.028	1	TCEX 05 01 00L-F
8.0	05	6	1	CXS-06-08 030TC05	6.00	30.00	49.90	4.00	20	0.6	0.031	1	TCEX 05 01 00L-F
10.0	06	8	1	CXS-08-10 040TC06	8.00	40.00	64.04	5.00	20	0.6	0.050	1	TCMT 06 T1 02
12.0	06	8	1	CXS-08-12 040TC06	8.00	40.00	64.04	6.00	20	0.6	0.050	1	TCMT 06 T1 02
14.0	09	10	1	CXS-10-14 050TC09	10.00	50.00	73.17	7.00	20	0.8	0.104	1	TCMT 09 02 02
17.0	09	10	1	CXS-10-17 050TC09	10.00	50.00	73.17	8.50	20	0.8	0.106	1	TCMT 09 02 02

推荐的接杆: CoroBore 824 XS

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

F

G

H

I



A8



F15



I13



I6

F 16

SANDVIK
Coromant

I10

CoroBore® 825

用于高精度镗削的精镗刀具

应用

- 常规精镗

ISO 应用范围:



优点和特点

- 灵活的解决方案，可连接至任何机床接口；可在可乐满 Capto 接口和 EH 模块化接口之间进行选择
- 即使在小直径条件下，EH 模块化系统均能获得所需的悬伸
- 系统可靠性高，刀头与刀夹之间的刚性接口可实现稳定的无振动镗削
- CoroBore 825 能够以 0.002 mm 的直径分辨率精确地手动调节切削刃
- 可达到 IT6 级的严密的孔公差
- 贯通刀具的冷却液



www.sandvik.coromant.com/corobore825

刀具

接口:

- 可乐满 Capto®
- 可乐满 EH
- 圆柱直柄

刀片

专用材质和槽型的标准刀片，适用于所有材料

- CoroTurn® 107



通过游标刻度盘将直径调节 0.002 mm。转动 360° 可将直径改变 0.5 mm。
精镗头的总直径变化量为 15 mm。

CoroBore® 825

工序



常规:

只有镗削直径 (DC) 小于接口直径 (DCON_{MS}) 时, 几何约束 (LU) 才有效。镗削直径 (DC) 大于接口直径 (DCON_{MS}) 时的最大推荐孔深 (对于正向镗削) = 4 倍 BD (减振刀具为 6 倍 BD)。

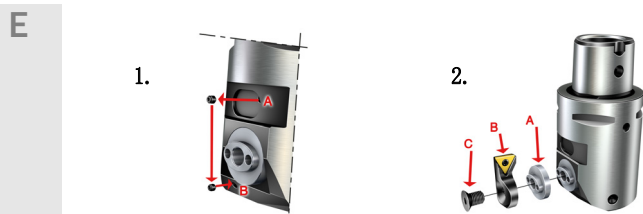
如果未定义 LU (无几何约束), 则最大推荐孔深为 4 倍 DCON_{MS} (减振刀具为 6 倍 DCON_{MS})

CoroBore® 825 EH:

当使用圆柱形或锥形 EH 刀柄 (提供有钢制和整体式硬质合金版本) 时, 将获得正确的单刃切削位置, 因为能够在夹头中旋转总成 (使用 CoroChuck 930、热胀刀柄、弹簧夹头) 以找到单刃切削位置。

背镗

- D
1. 从冷却液导管 A 上拆下平头螺钉, 然后将其拧入冷却液导管 B 中。
 2. 用正确的扭矩锁紧 A (如果使用) + B + C。
 3. 将主轴方向改为逆时针 (M04)。



F

直径 mm	加长滑块	厚度 mm	直径加长 mm
19-36	825A-030A	+3	+6
35-56	825B-036A	+3.6	+7.2
55-1275	825C-048A	+4.8	+9.6

常规: V_c 1200 m/min, 轻质: V_c 600 m/min

减振:

直径 \leq 29 mm : V_c 430 m/min

直径 \leq 36 mm : V_c 520 m/min

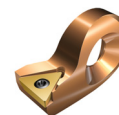
直径 \geq 36 mm : V_c 600 m/min

刀片选项

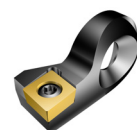
CoroTurn® 107 刀片



CoroTurn® 107:
TC.. 06、09
(TC.. 1.2、1.8)



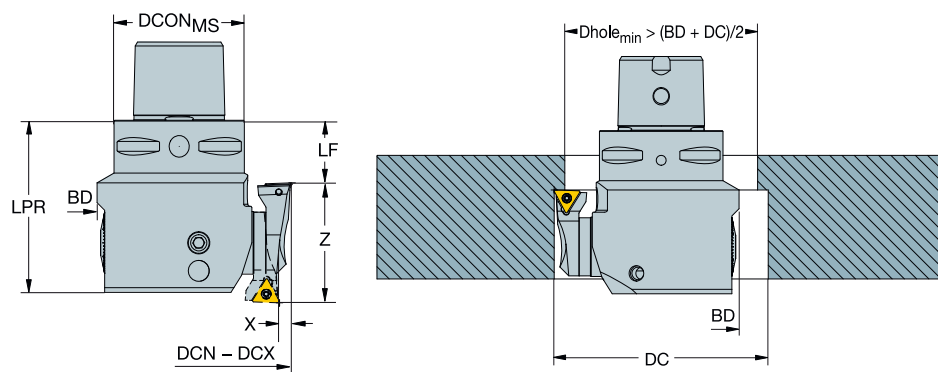
CoroTurn® 107:
TC.. 1103
TC.. 22



CoroTurn® 107:
CCMT 09
(CCMT3 (2.5))

CoroBore® 825

背镗



刀夹尺寸	Z (mm)	X (mm)
A	22	3.0
B	34	3.6
C	46	4.8

CoroBore® 825 背镗

背镗时，刀具的刀具的 LF 值应减去刀夹 LF 值值的两倍。这意味着：

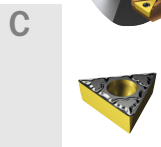
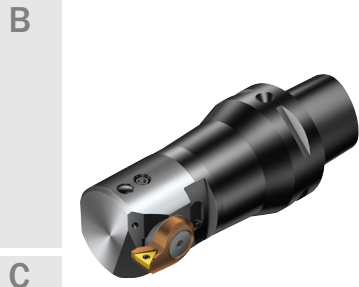
- 对于尺寸 A: LF - 22 mm (例如 R825A-AF11STUC06T1A)
- 对于尺寸 B: LF - 34 mm (例如 R825B-AF17STUC0902A)
- 对于尺寸 C: LF - 46 mm (例如 R825C-AF23STUC1103A)
- 注意：改变旋转方向 -> 左手！

DC 将增加加长滑块 WF 值的两倍。这意味着：

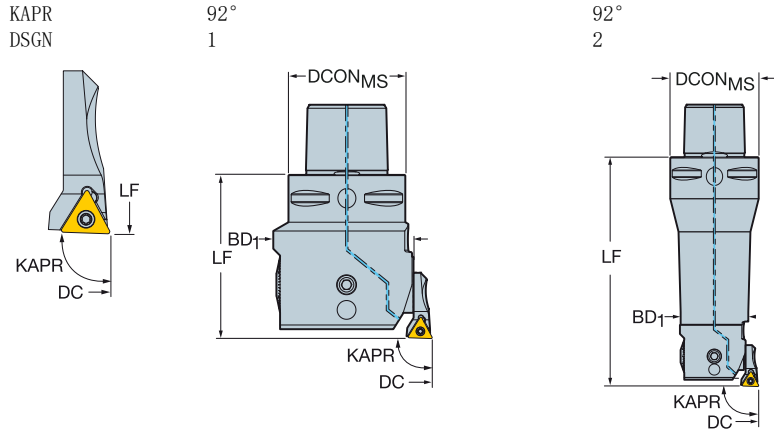
- 对于尺寸 A: $2 \times 3.0 = 6.0$ mm (825A-~~030~~A)
- 对于尺寸 B: $2 \times 3.6 = 7.2$ mm (825B-~~036~~A)
- 对于尺寸 C: $2 \times 4.8 = 9.6$ mm (825C-~~048~~A)
- 计算可能的最小孔直径: $D_{\text{孔}_{\text{min}}} = (BD+DC)/2+1$

CoroBore® 825 精镗刀具

可乐满 Capto® - 带内冷却



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW



D

										尺寸, mm									
DCN	DCX	DCX		CZC ₆₅	CNSC	DSGN	订货号	DCON _{MS}	ADJLX _{REL}	ULDR	LF	BD ₁				CICT	MIID		
19.00	23.00	23.00	06	C3	3	2	825-23TC06-C3	32.00	2.00	3.00	89.00	18.00	70	0.6	0.430	1	TCMT 06 T1 02		
23.00	29.00	29.00	06	C3	3	2	825-29TC06-C3	32.00	3.00	2.00	76.00	20.00	70	0.6	0.414	1	TCMT 06 T1 02		
23.00	29.00	29.00	06	C4	3	2	825-29TC06-C4	40.00	3.00	2.00	85.00	20.00	70	0.6	0.897	1	TCMT 06 T1 02		
28.00	36.00	36.00	06	C3	3	2	825-36TC06-C3	32.00	4.00	2.00	83.00	25.00	70	0.6	0.692	1	TCMT 06 T1 02		
28.00	36.00	36.00	06	C4	3	2	825-36TC06-C4	40.00	4.00	2.00	95.00	25.00	70	0.6	0.992	1	TCMT 06 T1 02		
35.00	45.00	45.00	09	C3	3	1	825-45TC09-C3	32.00	5.00		48.00	32.00	70	0.8	0.641	1	TCMT 09 02 04		
35.00	45.00	45.00	09	C4	3	2	825-45TC09-C4	40.00	5.00	1.50	83.00	32.00	70	0.8	1.007	1	TCMT 09 02 04		
44.00	56.00	56.00	09	C4	3	1	825-56TC09-C4	40.00	6.00		56.00	40.00	70	0.8	0.874	1	TCMT 09 02 04		
44.00	56.00	56.00	09	C5	3	2	825-56TC09-C5	50.00	6.00	1.50	98.00	40.00	70	0.8	1.600	1	TCMT 09 02 04		
55.00	70.00	70.00	11	C5	3	1	825-70TC11-C5	50.00	7.50		66.00	50.00	70	0.9	1.430	1	TCMT 11 03 04		
55.00	70.00	70.00	11	C6	3	2	825-70TC11-C6	63.00	7.50	1.50	120.00	50.00	70	0.9	2.620	1	TCMT 11 03 04		
69.00	87.00	87.00	11	C5	3	1	825-87TC11-C5	50.00	9.00		70.00	63.00	70	0.9	1.930	1	TCMT 11 03 04		
69.00	87.00	87.00	11	C6	3	1	825-87TC11-C6	63.00	9.00		78.00	63.00	70	0.9	2.360	1	TCMT 11 03 04		
86.00	107.00	107.00	11	C5	3	1	825-107TC11-C5	50.00	10.50		76.00	80.00	70	0.9	2.240	1	TCMT 11 03 04		
86.00	107.00	107.00	11	C6	3	1	825-107TC11-C6	63.00	10.50		90.00	80.00	70	0.9	3.180	1	TCMT 11 03 04		
106.00	137.00	137.00	11	C6	3	1	825-137TC11-C6	63.00	15.50		90.00	100.00	70	0.9	3.792	1	TCMT 11 03 04		
106.00	137.00	137.00	11	C8	3	1	825-137TC11-C8	80.00	15.50		100.00	100.00	70	0.9	5.045	1	TCMT 11 03 04		
136.00	167.00	167.00	11	C6	3	1	825-167TC11-C6	63.00	15.50		90.00	130.00	70	0.9	4.430	1	TCMT 11 03 04		
136.00	167.00	167.00	11	C8	3	1	825-167TC11-C8	80.00	15.50		100.00	130.00	70	0.9	5.570	1	TCMT 11 03 04		

直径适用于正镗。

如需有关背镗的更多信息，请参见第 F19 页

如需有关使用加长滑块的更多信息，请参见第 F19 页

如需了解刀具零件、附件和备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

G



H



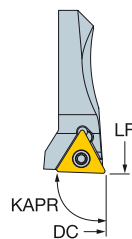
CoroBore® 825 精镗刀具

圆柱接柄 - 内冷却液供应

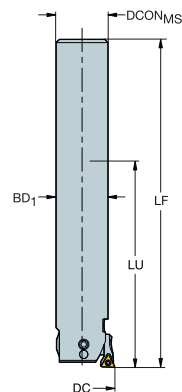






-  TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
-  TCMW

KAPR



92°



						尺寸, mm											
DCN	DCX	DCX		CZG _{MS}	CNSC	订货号	DCON _{MS}	ADJLX _{REL}	LU	LF	BD ₁				CICT	MIID	
19.00	23.00	23.00	06	18	1	825-23TC06-A18	18.00	2.00	77.00	128.00	18.00	70	0.6	0.731	1	TCMT 06 T1 02	
23.00	29.00	29.00	06	20	1	825-29TC06-A20	20.00	3.00	81.00	132.00	20.00	70	0.6	0.606	1	TCMT 06 T1 02	
28.00	36.00	36.00	06	25	1	825-36TC06-A25	25.00	4.00	101.00	158.00	25.00	70	0.6	0.951	1	TCMT 06 T1 02	

直径适用于正镗。

如需有关背镗的更多信息, 请参见第 F19 页

如需有关使用加长滑块的更多信息, 请参见第 F19 页

如需了解刀具零件、附件和备件信息, 敬请访问 www.sandvik.coromant.com

A8



H2



I13



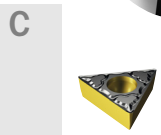
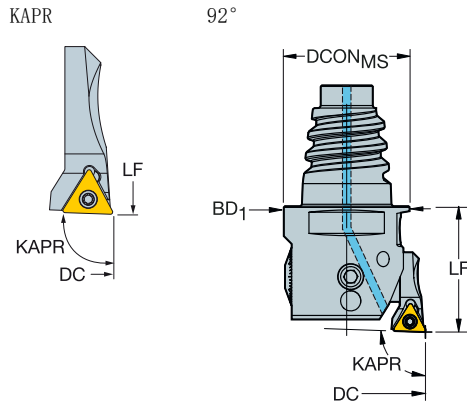
I6



F18

CoroBore® 825 精镗刀具

可乐满 EH 接口 - 内冷却液供应



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

D

							尺寸, mm								
DCN	DCX	DCX		CZC _{MS}	CNSC	订货号	DCON _{MS}	ADJLX _{REF}	LF	BD ₁	BAR	NM	KG	CICT	MIID
19.00	23.00	23.00	06	E16	1	825-23TC06-EH16	15.50	2.00	25.00	18.00	70	0.6	0.500	1	TCMT 06 T1 02
23.00	29.00	29.00	06	E20	1	825-29TC06-EH20	19.30	3.00	25.00	20.00	70	0.6	0.600	1	TCMT 06 T1 02
28.00	36.00	36.00	06	E25	1	825-36TC06-EH25	24.20	4.00	25.00	25.00	70	0.6	0.687	1	TCMT 06 T1 02

直径适用于正镗。

如需有关背镗的更多信息，请参见第 F19 页

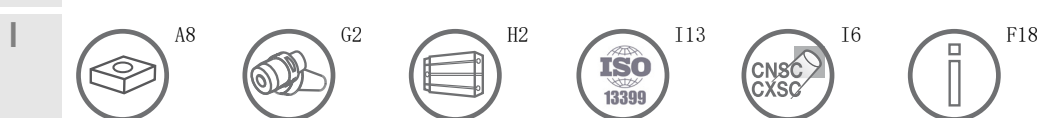
如需有关使用加长滑块的更多信息，请参见第 F19 页

如需了解刀具零件、附件和备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

F

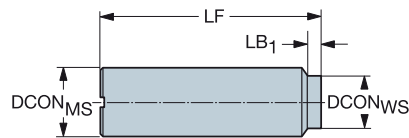
G

H



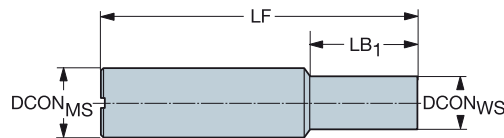
Coromant EH 圆柱柄接柄

直柄设计



钢制刀杆

				尺寸, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BAR	NM	KG	RPMX
20	E16	1	1	E16-A20-SS-070	20.0	15.4	63	70.0	5.0	80	30.00	0.26	40000
	E16	1	1	E16-A20-SS-110	20.0	15.4	83	110.0	25.0	80	30.00	0.33	40000
	E20	1	1	E20-A20-SS-120	20.0	19.2	89	120.0	30.0	80	50.00	0.38	34000
25	E20	1	1	E20-A25-SS-080	25.0	19.2	73	80.0	5.0	80	50.00	0.39	40000
	E25	1	1	E25-A25-SS-140	25.0	24.1	99	140.0	40.0	80	65.00	0.63	25000
32	E25	1	1	E25-A32-SS-080	32.0	24.1	73	80.0	5.0	80	65.00	0.62	40000



硬质合金刀杆

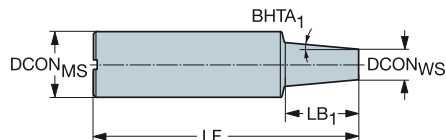
				尺寸, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BAR	NM	KG	RPMX
16	E16	1	1	E16-A16-SE-135	16.0	15.4	54	135.0	80.0	80	30.00	0.44	27000
20	E20	1	1	E20-A20-SE-095	20.0	19.2	56	95.0	38.0	80	50.00	0.46	40000
	E20	1	1	E20-A20-SE-180	20.0	19.2	69	180.0	110.0	80	50.00	0.82	20000
25	E25	1	1	E25-A25-SE-200	25.0	24.1	79	200.0	120.0	80	65.00	1.36	19000

注意!

烧结硬质合金刀柄仅用于精加工 / 半精加工

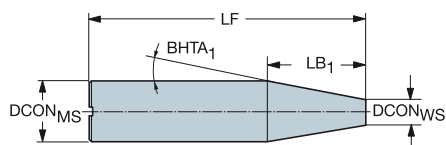
如需了解备件信息, 敬请访问 www.sandvik.coromant.com

Coromant EH 圆柱柄接柄 锥柄



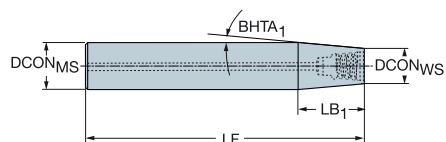
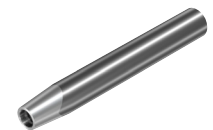
钢制刀杆

					尺寸, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BHTA ₁	BAR	NM	KG	RPMX
20	E16	1	1	E16-A20-CS-190	20.0	15.4	112	190.0	75.0	1°	80	30.00	0.49	13000
25	E16	1	1	E16-A25-CS-170	25.0	15.4	115	170.0	54.9	5°	80	30.00	0.66	18000
32	E20	1	1	E20-A32-CS-180	32.0	19.2	107	180.0	73.2	5°	80	50.00	1.06	20000
	E25	1	1	E25-A32-CS-200	32.0	24.1	154	200.0	45.1	5°	80	65.00	1.29	15000



钢制刀杆

					尺寸, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BHTA ₁	BAR	KG	RPMX	
20	E16	1	1	EH16-A20-CS-165	20.0	15.4	138	165.0	26.3	5°	80	0.44	27000	
25	E20	1	1	EH20-A25-CS-200	25.0	19.2	120	200.0	80.0	1°	80	0.70	19000	



硬质合金刀杆

					尺寸, mm									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	订货号	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BHTA ₁	BAR	NM	KG	RPMX
20	E16	1	1	EH16-A20-CE-165	20.0	15.4	138	165.0	26.3	5°	80	0.78	27000	
	E16	1	1	E16-A20-CE-175	20.0	15.4	55	175.0	118.0	1°	80	30.00	0.72	22000
25	E20	1	1	EH20-A25-CE-150	25.0	19.2	116	150.0	33.1	5°	80	50.00	1.05	23000
	E20	1	1	EH20-A25-CE-200	25.0	19.2	117	200.0	83.0	2°	80	50.00	1.08	19000
32	E20	1	1	EH20-A32-CE-175	32.0	19.2	101	175.0	73.2	5°	80	50.00	1.78	21000
	E25	1	1	EH25-A32-CE-190	32.0	24.1	144	190.0	45.1	5°	80	65.00	2.07	20000
	E25	1	1	EH25-A32-CE-215	32.0	24.1	169	215.0	45.1	5°	80	65.00	2.41	18000

注意!

烧结硬质合金刀柄仅用于精加工 / 半精加工

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



工具系统

模块化系统 - Coromant EH	G3
Coromant Capto®	G4
CoroChuck™ 930	G5

B

C

D

E

F

G

H

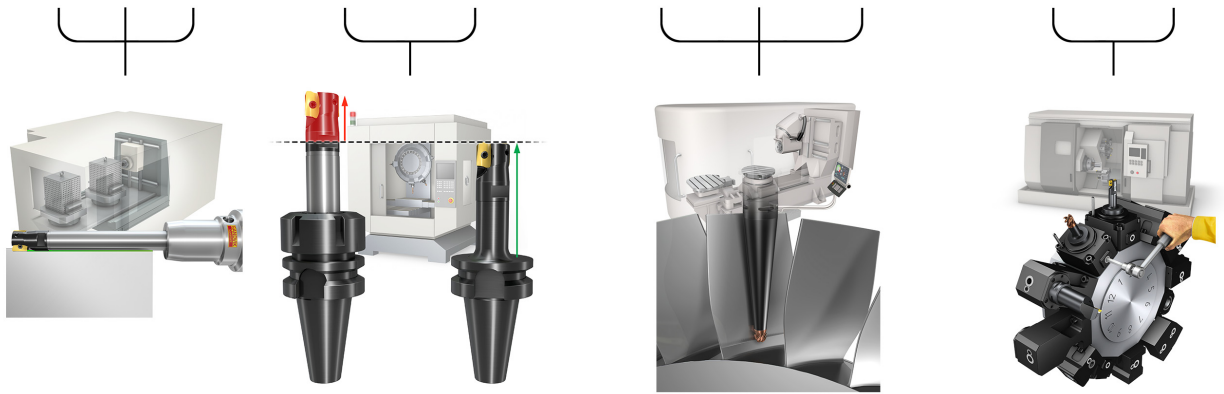
I

A
B
C
D
E
F
G
H
I

模块化系统 - Coromant EH

用于小直径刀具的灵活工具系统

CoroMill® 316 CoroMill® 495 CoroMill® 490 CoroMill® 390 CoroBore® 825 EH CoroBore® 824 XS CoroMill® 216 CoroMill® 300



大型加工中心

具有高稳定性和避空的长悬伸。

中小型加工中心

当刀具长度是关键因素时。

中型到大型加工中心

通过不同长度的 Coromant Capto® 实现模块化。

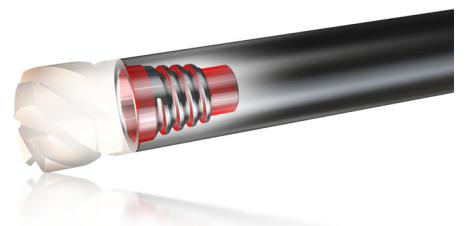
带动力刀座的车削中心

短编程长度和回转直径。

www.sandvik.coromant.com/coromanteh

Coromant EH 接口

可乐满 EH 接口在自定心螺纹的基础上开发而成，能够可靠安装，并且具有较高的刚度和强度。该接口配有一个实体挡块，很容易就能感知到切削头是否已正确锁固，并且有助于避免夹紧机构被过度拉紧。



可乐满 Capto®

B 3个系统合而为一

应用

- 可乐满 Capto 适用于所有类型的机床：
- 车削中心 - 快换和高压冷却液输送。
- 多任务机床和加工中心 - 旋转主轴接口、模块化工具系统和快换系统。
- 高度灵活的可乐满 Capto 解决方案可以满足您不同的应用场合，现有六种型号可供选择：C3-C10

优点和特点

- 通过广泛的模块化增加灵活性
- 基本稳定性和高精度
- 将刀具库存降至最低
- 装夹时间更短
- 高扭矩传递
- 高抗弯强度
- 快速换刀和自动换刀
- 先进的喷嘴技术即使在压力较低时也能确保加工安全性
- 高压冷却液从机床贯穿刀具输送至切削刃
- 平衡性和同心性
- 自对中



F www.sandvik.coromant.com/coromantcapto

快换

- 车削中心
- 立式车床

集成式主轴

- 多任务机床
- 立式车床
- 带车削功能的加工中心

模块化系统

- 加工中心
- 多任务机床
- 立式车床

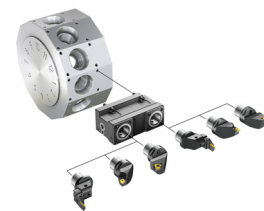
G 可乐满 Capto 夹紧单元和动力头刀座能够缩短装夹和换刀时间，从而实现较高的机床利用率。

可乐满 Capto 是真正的车、铣共用接口。集成主轴提高了接口稳定性和灵活性。

无论机床主轴接口的类型，通过 Coromant Capto 基本刀柄，搭配各种加长杆和缩径杆的组合。来满足对于刀具总成长度，外形的加工要求。

H 可乐满 Capto® 产品系列

可乐满 Capto 产品系列包括机床接口接柄、夹紧单元、刀柄、集成式切削刀具、接杆和夹头。



CoroChuck™ 930 夹头

具有刀具抗拔出安全性和高精度的液压夹头

应用

- 适用于要求高精度、易于操作和高抗拔出安全性的铣削和钻削工序
- 包含所有常见的机床端接口

优点和特点

- 高金属去除率可实现更高的生产效率
- 可靠的工艺和安全加工
- 快速换刀和装夹
- 更高的表面质量和更长的刀具寿命
- 较小的孔公差
- 市面上最佳的抗拔出安全性，这要得益于以高夹紧力确保最高夹紧性能的最新的 Fulcrum（支点）技术*。夹紧力可以不断地重复
- 用于可靠夹紧的扭矩扳手确保容易操作
- 机床侧的接口作为最后工序经过磨削，以确保在精度方面的最高要求
- 高精度重复性
- 平衡符合 DIN 69888 标准的要求
- 可通过调整螺钉调整夹紧长度



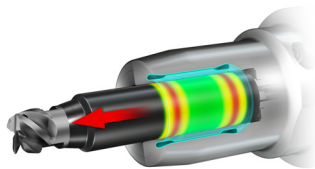
www.sandvik.coromant.com/corochuck930

可用接口类型

- 可乐满 Capto®
- HSK
- BIG-PLUS
- ISO
- CAT-V
- MAS-BT



使用 CoroChuck™ 930 时可以使用或不使用缩径夹套。对于内冷却液，使用 393. CGS 夹套；对于外冷却液，使用 393. CG 夹套。



Fulcrum 技术* 赋予其市面上最佳的抗拔出安全性。可通过夹持部位的两端支撑（支点）确保可靠夹紧。



也提供有用于加工中心的 BIG-PLUS 接口。

附件项

A

附件

H3

衬套和夹套

B

EasyFix
带 EasyFix™定位的圆柱形衬套

H3
H4

C

D

E

F

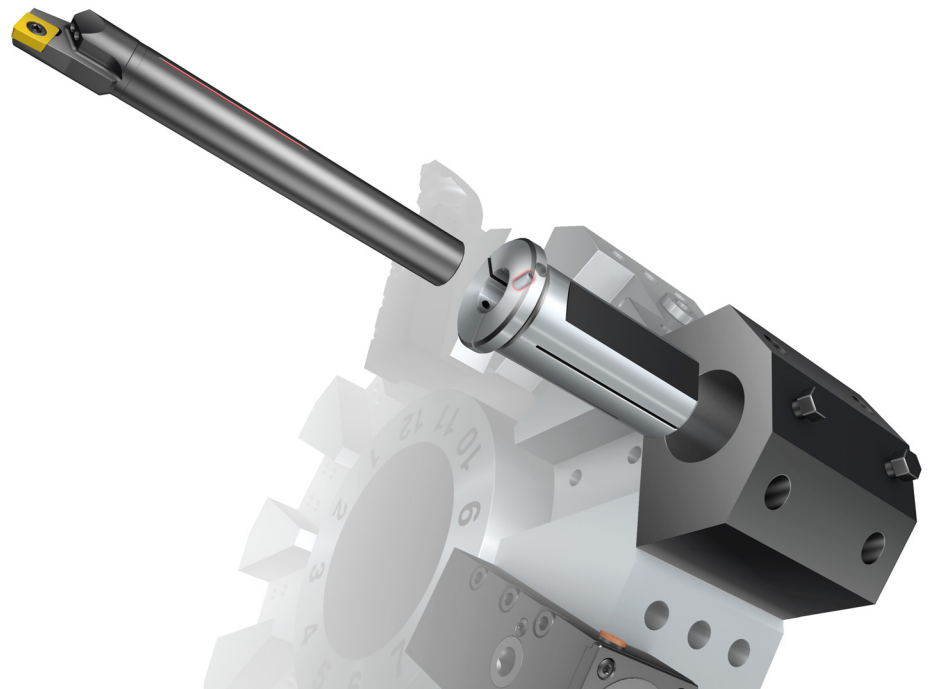
G

H

I

EasyFix™

夹套—用于圆柱直柄镗杆



优点和特点

- 快速装夹
- 使用简单
- 更长的刀具寿命
- 出色的表面质量
- 正确的切削刃中心高和位置

www.sandvik.coromant.com/easyfix

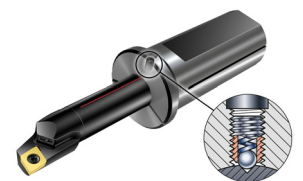
带高精度冷却

圆柱夹套中的开槽通过金属密封，可使用现有的冷却液供应系统。金属密封在冷却液压力较高时 also 具有良好的性能。

- 硅胶密封适用于冷却液压力不超过 20 bar (290 磅 / 平方英寸) 的应用
- 金属密封适用于冷却液压力不超过 150 bar (2200 磅 / 平方英寸) 的应用

始终正确的中心高

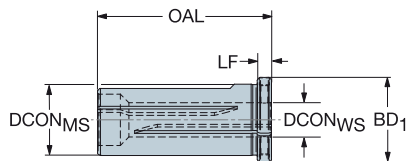
夹套中的弹簧柱塞解决方案（弹簧预载钢球）和刀杆槽可确保您在每次装夹刀具时都能获得正确的刀片中心高。



带 EasyFix™ 定位的圆柱形衬套

ISO 9766

金属密封型，适合高压冷却



尺寸, mm

CZG _{MS}	CZG _{WS}	CNSC	CKSC	订货号	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD	H	LSC	OAL	LF	BAR		KG	
												150	0.050	150	0.051
16	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	48.0	48	5	150	0.051		
20	10	1	1	EF-20-10	20	10	25	18	48.0	55	5	150	0.109		
	12	1	1	EF-20-12	20	12	25	18	55.0	55	5	150	0.099		
16	10	1	1	EF-20-16	20	16	25	18	55.0	55	5	150	0.066		
	12	1	1	EF-25-10	25	10	30	23	49.0	61	5	150	0.190		
25	12	1	1	EF-25-12	25	12	30	23	50.0	61	5	150	0.178		
	16	1	1	EF-25-16	25	16	30	23	61.0	61	5	150	0.150		
20	10	1	1	EF-25-20	25	20	30	23	61.0	61	5	150	0.080		
	12	1	1	EF-32-10	32	10	36	30	49.5	65	5	150	0.350		
32	12	1	1	EF-32-12	32	12	36	30	50.5	65	5	150	0.332		
	16	1	1	EF-32-16	32	16	36	30	52.5	65	5	150	0.299		
20	10	1	1	EF-32-20	32	20	36	30	65.0	65	5	150	0.269		
	12	1	1	EF-32-25	32	25	36	30	65.0	65	5	150	0.120		
40	10	1	1	EF-40-10	40	10	44	38	50.5	75	5	150	0.632		
	12	1	1	EF-40-12	40	12	44	38	59.0	75	5	150	0.629		
16	10	1	1	EF-40-16	40	16	44	38	61.0	75	5	150	0.587		
	20	1	1	EF-40-20	40	20	44	38	75.0	75	5	150	0.562		
25	1	1	EF-40-25	40	25	44	38	75.0	75	5	150	0.461			

将与 ISO 9766 接杆搭配使用，参见旋转刀具样本中的旋转刀具接杆章节，或访问 sandvik.coromant.com



通用信息

Ifind 13

B 山特维克可乐满再循环计划 (CRC) 14

安全信息 15

冷却液供应信息 16

通用公式 17

C 材料横向对照表 18

ISO 13399 参数定义 113

刀具索引 115

D

E

F

G

H

I

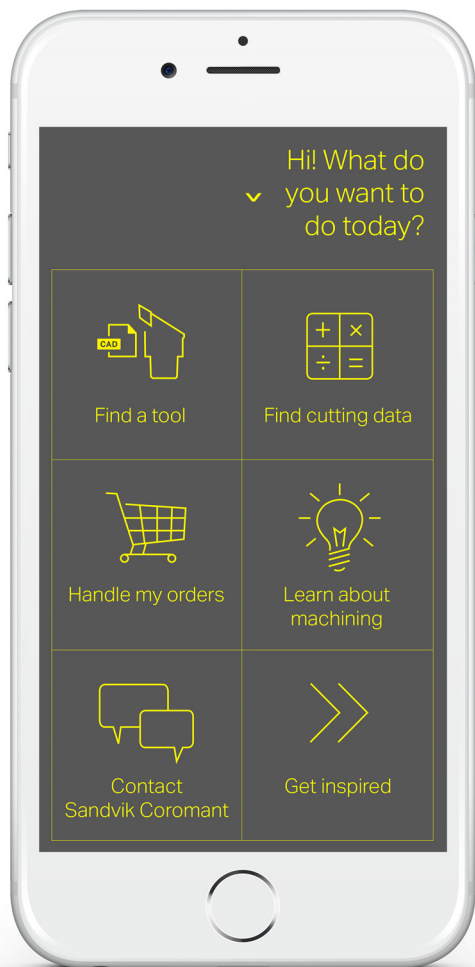
Ifind

指尖上的加工宝典 - 山特维克可乐满最新 App

无论您在哪里，只要上网即可通过 Ifind 应用程序查找您需要的产品信息。

该应用程序能够帮助您找到适合加工工况的刀具、解决方案及其他技术信息。您可以获得我们的刀具建议，订购产品并跟踪订单，甚至自学更多金属切削知识。今天您需要 Ifind 为您做些什么？

Ifind 应用程序可以在多种电子设备上使用。



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切削场所的回收箱里。

当回收箱装满后，可以将报废刀具转移到一个运输箱中。当运输箱已满后，则可以运送到离您最近的山特维克可乐满办事处或分销商处，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 OHAS 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。我们建议为每个工作站分别配置一个刀片回收箱和一个整体硬质合金刀具分离箱。

有关如何出售废旧硬质合金的详细说明，请访问网址 www.sandvik.coromant.com 并选择相应的市场。

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

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。



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	

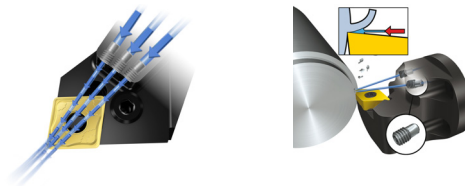
带高精度冷却

刀柄, 带提供高精度冷却液的喷嘴

用于切屑控制、加工安全性和延长刀具寿命

设计用于冷却液压力不超过 275 bar (4000 psi) 的情况

山特维克可乐满的固定式预定向高精度喷嘴能够对准刀片刃口的正确位置产生多股平行的层状高速冷却液射流。使我们的产品在这方面的切屑控制和加工安全性方面与众不同的正是这些射流的精度和特性。在低冷却液压力时开始产生积极影响, 同时压力越高, 对于难加工材料产生很好的加工效果。



公式和定义:

v_c = 切削速度	m/min (米 / 分)
n = 主轴转速	rpm (每分钟转速)
v_f = 工作台进给	mm/min (毫米 / 分)
z_n = 总切削刃数量	
z_c = 有效切削刃数	
f_z = 每齿进给	mm/z
f_n = 每转进给量	mm/转
h_{ex} = 最大铁屑厚度	mm
a_p = 最大切削深度	mm
$ae/Dc\%$ = 切宽与铣刀直径的百分比	mm
T = 加工时间	分钟
Q = 金属去除率	cm ³ /分
n_{ap} = 走刀次数	
k_c = 材料特定切削力	N/mm ²
R_a = 表面粗糙度	μm

刀片尺寸

D = 切削刃长度, mm

材料横向对照表

ISO	MC	CMC	国家										
			欧洲	德国	英国	瑞典	美国	法国	意大利	西班牙	日本		
			标准										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
P	非合金钢												
	P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C	-	1311	A570.36	E 24-2 Ne	-	-	STRM 12A;C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B	-	1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	CC20	C20C21	F.112	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	S15C	
	P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	-	1025	-	-	-	S25C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E	-	2145	A572-60	-	FeE390KG	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E	-	2142	A572-60	NFA 35-501 E 36	-	-	-	
	P1.1.Z.AN	02.1	55S17	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55S18	56S17	-	
	P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	36Mn5	1.1167	-	-	2120	1335	40M5	-	36Mn5	SMn438 (H)	
	P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	SCMn1	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	S35C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	S45C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	S50C	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	S55C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C	-	1412	A573-81	E 28-3	-	-	SM 400A;B;C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B	-	2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A;B;C;YA;YB	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19	-	2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	S58C	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96	-	1870	1095	XC 100	-	F-5117	-	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A	-	1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3	
	P1.3.Z.AN	01.4	C105W1	-	BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F.515	SUP4	
	P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L	
	P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-	
	P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-	
	P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-	
	F	低合金钢											
		P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr. A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
		P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-
		P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNM220 (H)
		P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
		P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCr415 (H)
		P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9 (A)
		P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415 (H)
		P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5 15CD4.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
		P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr. 31;45	-	2218	A182 F. 22	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU. H	-
		P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	-	-	13MoCrV6	-
		P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-
		P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415 (H)
		P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415; 3310	12NC15	-	-	SNC815 (H)
		P2.1.Z.AN	02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-
		P2.1.Z.AN	02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440	
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440 (H)	
P2.1.Z.AN		03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-	
P2.2.Z.AN		02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-	
P2.2.Z.AN		02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-	
P2.2.Z.AN		02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-	
P2.2.Z.AN		02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NVC6	-	F-528	-	
P2.2.Z.AN		03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4 (KB)	35NiCrMo4	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6 (KB)	-	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4 (KB)	35Cr4	SCr430 (H)	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440 (H)	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124. A	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-	
P2.3.Z.AN		02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100Cr6	F.131	SUI2	

材料横向对照表

ISO	MC	CMC	国家										
			欧洲	德国	英国	瑞典	美国	法国	意大利	西班牙	日本		
			标准										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAB/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
P	P2. 3. Z. AN/H1. 2. Z. HA	02. 1/02. 2	105WCr6	1. 2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31	
	P2. 3. Z. AN/H1. 2. Z. HA	-	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	SKS2, SKS3	
	P2. 3. Z. AN/H1. 2. Z. HA	02. 1/02. 2	-	1. 2714	-	-	-	L6	55NCDV7	-	F. 520. S	SKT4	
	P2. 3. Z. AN/H1. 3. Z. HA	02. 1/02. 2	100Cr6	1. 2067	BL3	-	-	L3	Y100C6	-	100Cr6	-	
	P2. 4. Z. AN	02. 1	16MnCr5	1. 7139	-	-	2127	-	-	-	-	-	
	P2. 5. Z. HT	02. 1	16Mo5	1. 5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-	
	P2. 5. Z. HT	02. 1	40NiCrMo8-4	1. 6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240	
	P2. 5. Z. HT	02. 1	42Cr4	1. 7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	SCr440	
	P2. 5. Z. HT	02. 1	31NiCrMo14	1. 5755	830 M 31	-	2534	-	-	-	F-1270	-	
	P2. 5. Z. HT	02. 2	36NiCr6	1. 5710	640A35	111A	-	3135	35NC6	-	-	SNC236	
	P2. 6. C. UT	02. 1	22Mo4	1. 5419	605A32	-	2108	8620	-	-	F520. S	-	
	P2. 6. C. UT	02. 1/02. 2	25CrMo4	1. 7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420; SCM430	
	P2. 6. C. UT	06. 2	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	-	
	高合金钢												
	P3. 0. Z. AN	03. 11	X210Cr12	1. 2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU	X210Cr12	SKD1	
	P3. 0. Z. AN	03. 11	X43Cr13	1. 2083	-	-	2314	-	-	-	-	-	
	P3. 0. Z. AN	03. 11	X40CrMoV5 1	1. 2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU	X40CrMoV5	SKD61	
	P3. 0. Z. AN	03. 11	X100CrMoV5 1	1. 2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X100CrMoV51KU	X100CrMoV5	SKD12	
	P3. 0. Z. AN	03. 11	X210CrW12	1. 2436	-	-	2312	-	-	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2	
P3. 0. Z. AN	03. 11	X30WCrV9 3	1. 2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU	X30WCrV9	SKD5		
P3. 0. Z. AN	03. 11	X165CrMoV 12	1. 2601	-	-	2310	-	-	X30WCrV9 3KU	X160CrMoV12	-		
P3. 0. Z. AN	03. 21	X155CrMoV12-1	1. 2379	-	-	2736	HNW3	-	X165CrMoV12KU	-	-		
P3. 0. Z. HT	03. 11	X8Ni9	1. 5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	X10Ni9	XBNi09	-		
P3. 0. Z. HT	03. 11	12Ni19	1. 5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-		
P3. 1. Z. AN	03. 11	S6-5-2	1. 3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3		
P3. 1. Z. AN	03. 13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51		
P3. 1. Z. AN	03. 13	HS 6-5-2-5	1. 3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55		
P3. 1. Z. AN	03. 13	HS 2-9-2	1. 3348	-	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-		
P3. 2. C. AQ	06. 33	G-X120Mn12	1. 3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1		
铁素体 / 马氏体不锈钢													
钢	P5. 0. Z. AN	05. 11/15. 11	X10CrAL13	1. 4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F. 311	SUS405	
	P5. 0. Z. AN	05. 11/15. 11	X10CrAL18	1. 4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F. 3113	SUS430	
	P5. 0. Z. AN	05. 11/15. 11	X10CrAL2-4	1. 4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446	
	P5. 0. Z. AN	05. 11/15. 11	X1CrMoTi18-2	1. 4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-	
	P5. 0. Z. AN/P5. 0. Z. HT	05. 11/15. 11	X6Cr13	1. 4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F. 3110	SUS403	
	P5. 0. Z. AN/P5. 0. Z. HT	-	X7Cr14	1. 4001	-	-	-	-	-	-	F. 8401	-	
	P5. 0. Z. AN/P5. 0. Z. HT	05. 11/15. 11	X10Cr13	1. 4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F. 3401	SUS410	
	P5. 0. Z. AN/P5. 0. Z. HT	05. 11/15. 11	X6Cr17	1. 4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F3113	SUS430	
	P5. 0. Z. AN/P5. 0. Z. HT	05. 11/15. 11	X6CrAL13	1. 4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-	
	P5. 0. Z. AN/P5. 0. Z. HT	05. 11/15. 11	X20Cr13	1. 4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-	
	P5. 0. Z. AN/P5. 0. Z. HT	05. 11/15. 11	X6CrMo17-1	1. 4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17. 01	X8CrMo17	-	SUS434	
	P5. 0. Z. HT	03. 11	X45CrS9-3-1	1. 4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45CrS18	F322	SUH1	
	P5. 0. Z. HT	05. 11/15. 11	X85CrMoV18-2	1. 4748	443S65	59	-	HNW6	Z80CSN20. 02	X80CrSiNi20	F. 320B	SUH4	
	P5. 0. Z. HT	05. 11/15. 11	X20CrMoV12-1	1. 4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12 01	-	-	
	P5. 0. Z. PH	05. 11/15. 11	X12CrS13	1. 4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416	
	P5. 0. Z. PH	05. 11/15. 11	X46Cr13	1. 4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F. 3405	SUS420J2	
	P5. 0. Z. PH	05. 11/15. 11	X19CrNi17-2	1. 4057	431S29	57	2321	431	Z15CNi6. 02	X16CrNi16	F. 3427	SUS431	
	P5. 0. Z. PH	05. 12/15. 12	X5CrNiCuNb16-4	1. 4542	1. 4548	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-	
	P5. 0. Z. PH	15. 21	X4 CrNiMo16-5	1. 4418	-	-	-	2387	-	Z6CND16-04-01	-	-	
	P5. 1. Z. AN/P5. 0. Z. HT	05. 11/15. 11	X14CrMoS17	1. 4104	-	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F. 3117	SUS430F
商品名称													
P2. 1. Z. AN	02. 1			1. 0045								OVAKO 520M (Ovako Steel)	
P2. 2. Z. AN	02. 1											FORMAX (Uddeholm Tooling)	
P2. 2. Z. AN	02. 1											IMACRO NIT (Imatra Steel)	
P2. 5. Z. HT	02. 2											INEXA 482 (XM) (Inexa Profil)	
P1. 2. Z. AN												S355J2G3 (XM)	
P1. 2. Z. AN												C45 (XM)	
P1. 2. Z. AN												16MnCrS5 (XM)	
P2. 5. Z. HT												INEXA280 (XM)	
P2. 5. Z. HT	02. 2											070M20 (XM)	
P2. 5. Z. HT	02. 2											HARDOX 500 (SSAB - Swedish Steel Corp.)	
P2. 5. Z. HT												WELDOX 700 (SSAB - Swedish Steel Corp.)	

材料横向对照表

ISO	MC	CMC	国家										
			欧洲	德国	英国	瑞典	美国	法国	意大利	西班牙	日本		
			标准	W.-nr.		BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
DIN	EN												
M	奥氏体不锈钢												
	M1. 0. Z. AQ	05. 11/15. 11	X3CrNiMo13-4	1. 4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13. 4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5	
	M1. 0. Z. AQ/M1. 0. C. UT	05. 11/15. 11	X53CrMnNi21-9	1. 4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21. 09	X53CrMnNi21 9	-	SUH35, SUH36	
	M1. 0. Z. AQ/M1. 0. C. UT	05. 21/15. 21	X2CrNi18-10	1. 4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18. 10	-	-	SUS304LN	
	M1. 0. Z. AQ/M1. 0. C. UT	05. 21/15. 21	X2CrNiMo17-13-3	1. 4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17. 13	-	-	SUS316LN	
	M1. 0. Z. AQ/M1. 0. C. UT	05. 21/15. 21	X2CrNiMo17-12-2	1. 4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-	
	M1. 0. Z. AQ/M1. 0. C. UT	05. 21/15. 21	X2CrNiMo18-14-3	1. 4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17. 12	X2CrNiMo17 12	-	SCS16, SUS316L	
	M1. 0. Z. AQ/M1. 0. C. UT	05. 21/15. 21	X3CrNiMo17-3-3	1. 4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-	
	M1. 0. Z. AQ/M1. 0. C. UT	05. 21/15. 21	X2CrNiMo18-15-4	1. 4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19. 15	X2CrNiMo18 16	-	SUS317L	
	M1. 0. Z. AQ/M1. 0. C. UT	05. 21/15. 21	X6CrNiNb18-10	1. 4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNCNb18. 10	X6CrNiNb18 11	F. 3552 F. 3524	SUS347	
	M1. 0. Z. AQ/M1. 0. C. UT	05. 21/15. 21	X6CrNiMoTi17-12-2	1. 4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17. 12	X6CrNiMoTi17 12	F. 3535	-	
	M1. 0. Z. AQ/M1. 0. C. UT	05. 21/15. 21	X10CrNiMoNb 18-12	1. 4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X8CrNiMoNb17 13	-	-	
	M1. 0. Z. AQ/M1. 0. C. UT	05. 21/15. 21	X15CrNiSi20-12	1. 4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20. 12	-	-	SUH309	
	M1. 0. Z. AQ/M1. 0. C. UT	05. 21/15. 21	X2CrNiMoN17-11-2	1. 4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCNDU25. 20	-	F. 8414	SCS17	
	M1. 0. Z. AQ	05. 21/15. 21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1. 4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-	
	M1. 0. Z. AQ/M1. 0. C. UT	05. 21/15. 21	X9CrNi18-8	1. 4310	-	-	2331	301	Z12CN17. 07	X12CrNi17 07	F. 3517	SUS301	
	M1. 0. Z. PH	05. 22/15. 22	X7CrNiAl17-7	1. 4568	1. 4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	-	-	
	M1. 0. Z. AQ/M1. 0. C. UT	05. 21/15. 21	X2CrNi19-11	1. 4306	304S11	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi 18 11	-	-	
	M1. 1. Z. AQ	05. 21/15. 21	-	-	304S12	-	-	-	-	-	-	-	
	M1. 1. Z. AQ	05. 21/15. 21	X5CrNi18-10	1. 4301	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18. 09	X5CrNi 18 10	F. 3504 F. 3541	SUS304	
	M1. 1. Z. AQ	05. 21/15. 21	X5CrNi18-10	1. 4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18. 09	X5CrNi 18 10	F. 3551	SUS304	
	M1. 1. Z. AQ	05. 21/15. 21	X5CrNiMo17-2-2	1. 4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17. 11	X5CrNiMo17 12	F. 3543	SUS316	
	M1. 1. Z. AQ	05. 21/15. 21	X6CrNiTi18-10	1. 4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18. 10	X6CrNiTi18 11	F. 3553 F. 3523	SUS321	
	M1. 2. Z. AQ	05. 21/15. 21	X8CrNiS18-9	1. 4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18. 09	X10CrNiS 18. 09	F. 3508	SUS303	
	E	优质奥氏体 (Ni>20%) 不锈钢											
		M2. 0. C. AQ	20. 11	G-X40NiCrSi36-18	1. 4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	SCH15
		M2. 0. Z. AQ	05. 21/15. 21	X1NiCrMoCu25-20-5	1. 4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-
		M2. 0. Z. AQ	05. 21/15. 21	X8CrNi25-21	1. 4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi 25 20	F. 331	SUH310
		M2. 0. Z. AQ	20. 11	X12NiCrSi36 16	1. 4864	-	-	-	330	Z12NCS35. 16	F-3313	-	SUH330
		M2. 0. Z. AQ	05. 23/15. 23	X1NiCrMoCu31-27-4	1. 4563	-	-	2584	N08028	Z1NCNDU31-27-03	-	-	-
	F	双相 (奥氏体 / 铁素体) 不锈钢											
		M3. 1. Z. AQ/M3. 1. C. AQ	05. 51/15. 51	X2CrNi23-4	1. 4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-
		M3. 1. Z. AQ/M3. 1. C. AQ	05. 51/15. 51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-
		M3. 2. Z. AQ/M3. 2. C. AQ	05. 52/15. 52	X2CrNi23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-
		M3. 2. Z. AQ/M3. 2. C. AQ	05. 52/15. 52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-
M3. 2. Z. AQ/M3. 2. C. AQ		05. 52/15. 52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-	
G	M1. 1. Z. AQ	05. 21/15. 21											
	M1. 1. Z. AQ	05. 21/15. 21		1. 0045									
	M1. 1. Z. AQ	05. 21/15. 21											
	M1. 1. Z. AQ	05. 21/15. 21											
	M1. 0. Z. AQ	05. 23/15. 23											
	M2. 0. Z. AQ	05. 23/15. 23											
H	M3. 2. Z. AQ	05. 52/15. 52											
	M3. 2. Z. AQ	05. 52/15. 52											
I	M1. 1. Z. AQ	05. 21/15. 21											
	M1. 1. Z. AQ	05. 21/15. 21											

材料横向对照表

ISO	MC	CNC	国家欧洲		德国	英国	瑞典	美国	法国	意大利	西班牙	日本	
			标准										
			DIN	EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
K	可锻铸铁												
	K1. 1. C. NS	07.1	-	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	FCMB310
	K1. 1. C. NS	07.1	EN-GJMB350-10	0. 8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	FCMW330	
	K1. 1. C. NS	07.2	EN-GJMB450-6	0. 8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	FCMW370	
	K1. 1. C. NS	07.2	EN-GJMB550-4	0. 8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	FCMP490	
	K1. 1. C. NS	07.2	EN-GJMB650-2	0. 8165	P 570/3	-	0858	70003	MP 60-3	-	-	FCMP540	
	K1. 1. C. NS	07.2	EN-GJMB650-2	0. 8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	FCMP590	
	K1. 1. C. NS	07.3	EN-GJMB700-2	0. 8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	FCMP690	
	灰口铸铁												
	K2. 1. C. UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-	-
K2. 1. C. UT	08.1	EN-GJL-100	0. 6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	-	FC100	
K2. 1. C. UT	08.1	EN-GJL-150	0. 6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	-	FC150	
K2. 1. C. UT	08.1	EN-GJL-200	0. 6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	-	FC200	
K2. 1. C. UT	08.2	EN-GJL-250	0. 6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	-	FC250	
K2. 1. C. UT	08.2	EN-JLZ	0. 6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-	-	
K2. 2. C. UT	08.2	EN-GJL-300	0. 6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	-	FC300	
K2. 2. C. UT	08.2	EN-GJL-350	0. 6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	-	FC350	
K2. 3. C. UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0. 6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-	-	
球墨铸铁													
K3. 1. C. UT	09.1	EN-GJS-400-15	0. 7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	-	FCD400	
K3. 1. C. UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0. 7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-	-	
K3. 1. C. UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0. 7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-	-	
K3. 1. C. UT	09.1	EN-GJS-800-7	0. 7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	-	FCD500	
K3. 2. C. UT	09.2	EN-GJS-600-3	0. 7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	-	FCD600	
K3. 3. C. UT	09.2	EN-GJS-700-2	0. 7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGE 70-2	-	FCD700	
K3. 5. C. UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0. 7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-	-	
蠕墨铸铁													
K4. 1. C. UT	-	EN-GJV-300	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
K4. 1. C. UT	-	EN-GJV-350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
K4. 2. C. UT	-	EN-GJV-400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
K4. 2. C. UT	-	EN-GJV-450	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
K4. 2. C. UT	-	EN-GJV-500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
等温淬火球墨铸铁													
K5. 1. C. NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-	-	
K5. 1. C. NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-	-	
K5. 2. C. NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-	-	-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-	-	
K5. 2. C. NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-	-	
K5. 3. C. NS	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-	-	

材料横向对照表

ISO	MC	CMC	国家										
			欧洲	德国	英国	瑞典	美国	法国	意大利	西班牙	日本		
			标准										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
N	铝合金												
	有色金属	N1.3.C.AG	30.21	G-AISI9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS
		N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AISI12	A-SU12	-	-	AC4A
		N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052
		N1.3.C.UT	-	GD-AISI12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061
		N1.3.C.AG	-	GD-AISI8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-
		N1.3.C.AG	-	G-AISI10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-
		S	镍基合金										
S2.0.Z.AG			20.22	S-NiCr13Al6MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-
S2.0.C.UT	20.24		NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-	
S2.0.Z.AG	20.22		NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-	
S2.0.Z.AG	20.22		NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-	
S2.0.Z.AG	20.22		NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-	
S2.0.Z.AG	20.22		NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-	
S2.0.Z.AG	20.22		NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-	
S2.0.Z.AN	20.21		-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-	
S2.0.Z.AN	20.21		NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-	
S2.0.Z.AN	20.21		NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-	
S2.0.Z.AG	20.22		NiCu30Al3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-	
E	钴基合金												
	S3.0.Z.AG		20.32	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-
E	钛合金												
	S4.2.Z.AN		23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E	-	-	-
	S4.2.Z.AN		23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	UNS R56400	-	-	-
	S4.3.Z.AN		23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	T-A6V	-	-	-
	S4.2.Z.AN		23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-
F	商品名称												
	S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	铁基合金										
		20.2	镍基合金										
		20.2	Haynes 600										
		20.2	Nimocast PD16										
		20.2	Nimonic PE 13										
		20.2	Rene 95										
		20.21	Hastelloy C										
		20.21	Incoloy 825										
		20.21	Inconel 600										
		20.21	Monel 400										
		20.22	Inconel 700										
		S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 718									
		S2.0.Z.AG	20.22	Mar - M 432									
		S2.0.Z.AG	20.22	Nimonic 901									
S2.0.Z.AG		20.22	Waspaloy										
S2.0.C.NS	20.24	Jessop G 64											
S3.0.Z.AG	20.3	钴基合金											
	20.3	Air Resist 213											
S3.0.Z.AG	20.3	Jet alloy 209											
H	淬硬材料												
	淬硬材料	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS
		H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A
		H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A

ISO 13399 参数定义

缩写	首选名称
ADJLN	调整下限
ADJLX	调整上限
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
BD	本体直径
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
CHW	刀尖倒角宽度
CICT	切削部件数
CICTBALL	切削部件数 - 球头刀片
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 _{SP}	切削部件数 - 刀杆保护刀片
CICT _T	切削部件数 - 总数
CNSC	冷却液入口型式代码
CNT	冷却液入口螺纹尺寸
CP	最大冷却液压力
CRKS	连接固定旋鈕螺纹型号
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
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
DAH	检修孔直径
DAXIN	轴向槽最小内径
DAXX	轴向槽最大外径
DBC	螺栓直径
DC	切削直径
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
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
DRVCT	驱动器数
DSGN	设计
FHA	螺旋角
H	刀柄高度
HF	工作高度
HRY	参考平面的最低点
HTB	刀体高度
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
LE	切削刃有效长度
LF	总长度
LPR	伸出长度
LSC	夹紧长度
LSCX	最大夹紧长度
LU	有效长度 (最大推荐值)
LU_BFW	可用长度 - 背面铣

ISO 13399 参数定义

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
MMCX	最大切削扭矩
OAH	总高
OAL	总长度
OAW	总宽
OHN	最小悬伸
OHX	最大悬伸
ORDCODE	订货号
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
PSW	预加工槽宽度
RADH	径向刀体高度
RADW	径向刀体宽度
RMPX	最大坡走角
RPMX	最大转速
S	刀片厚度
SSC	刀片座型号
SSC _E	刀片座尺寸代码 - 极限位置
SSC _P	刀片座尺寸代码 - 周边位置
SSC _S	刀片座尺寸代码 - 侧面位置
TCDC	切削直径公差等级
TCHAL	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
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
THUB	轮毂厚度
TP	螺距
TPI	每英寸螺纹牙数
TPIN	每英寸螺纹牙数
TPIX	每英寸螺纹牙数
TPN	最小螺距
TPT	螺纹牙型类型
TPX	最大螺距
TRMAX	丝锥最大范围
TQ	力矩
TSYC	刀具类型代码
TTP	螺纹类型
ULDR	可加工长度的直径比
W1	刀片宽度
WB	刀体宽度
WF	工作宽度
WSC	夹紧宽度
WT	重量

订货号	页码	订货号	页码	订货号	页码
266RG-MM	C8	N331.32C..Sxx	D31		
266RG-UN	C10	N331.35..Sxx	D37		
266RG-VM	C9	N331.35C..Sxx	D36		
266RG-VW	C9	P			
266RG-WH	C11	PCLNR/L	A17		
266RL-MM	C12	PDJNR/L	A17		
266RL-UN	C14	Q			
266RL-VM	C13	QD-LE	B14		
266RL-VW	C13	QD-LG	B14		
266RL-WH	C15	QD-NE	B14		
266R/LFA	C17	QD-NG	B12, B14		
266R/LFG	C16	QD-NH	B12		
266R/LKF-R	C18	QD-N/R/L2..C..A	B15		
345..Qxx	D8	QD-N/R/L2..C..D	B16		
345R..E-xx	D9	QD-NN2..C..A	B15		
345R..M-xx	D9	QD-RE	B14		
490R..E-xx	D20	QD-RG	B14		
490R..M-xx	D20	QD-R/LF..A	B13		
490..Axx	D19	QFT-G	B19		
490..Qxx	D18	QFT-H	B19		
825..TC..-EH	F22	QFT-LG..C..B	B22		
825..TC-Axx	F21	QFT-RF..C..B	B20		
825..TC-Cx	F20	QFU-G	B19		
870-GP	E20	QFU-H	B19		
870-KM	E17-E19	QFU-LF..C..B	B21		
870-MM	E14-E16	QFU-RG..C..B	B22		
870-PM	E11-E13	R			
870..L	E8-E10	R166.0L-MM	C20		
880..L	E23-E25	R166.0L-UN	C23		
880..H-C-GR	E26, E28	R166.0L-VM	C22		
880..H-C-LM	E27, E29	R166.0L-VW	C22		
880..H-P-GM	E26-E28	R166.0L-WH	C21		
880..H-P-GR	E26-E28	R/L166.0KF..B	C24		
880..H-P-GT	E26-E28	R/LAG123..B	B10		
880..H-P-LM	E26-E28	R/LAG123..B-R	B9		
880..H-P-MS	E27, E29	R/LF123..B	B7		
A		R210..E-xx	D16		
A..SCLCR/L -R	A12	R210..M-xx	D16		
A..SDUCR/L -ER	A12	R210..Axx	D15		
A..SDUCR/L -R	A12	R210..Qxx	D14		
A..STFCR/L-R	A12	R245..E-xx	D12		
B		R245..M-xx	D12		
BA-R/LGC	B17	R245..Qxx	D11		
BR20..CC..F-Cx	F10	R300..E-xx	D29		
BR20..CC..F-EHxx	F8	R300..M-xx	D29		
BR20..SP..Y-Cx	F12	R300..Axx	D28		
BR20..SP..Y-EHx	F8	R300..Qxx	D27		
BR20..TC..F-Cx	F11	R331.32..Axx	D35		
BR20..TC..F-Ehxx	F9	R331.32..Qxx	D33		
C		R331.32C..Axx	D34		
CCGT	A7	R331.32C..Qxx	D33		
CCMT	A7, A9, A11	R331.35..Axx	D37		
CNMG	A14-A16	R331.35C..Axx	D38		
Cx-R824XS	F15	R390..E-xx	D25		
CXS..TC	F16	R390..M-xx	D25		
D		R390..Axx	D24		
DCGT	A7	R390..Qxx	D22-D23		
DCMT	A7, A9, A11	S			
DNMG	A14-A16	SPMT	F13		
DWLNRL	A18	T			
E		TCGT	A8		
EF-xx	H4	TCMT	A8, A10-A11		
EHxx-Axx..CS	F24	W			
EHxx-R824XS	F15	WNMG	A14-A16		
Exx-Axx-CE	F24				
Exx-Axx-CS	F24				
Exx-Axx-SE	F23				
Exx-Axx-SS	F23				
N					
N123	B5-B6, B8				
N331.1A..E-Mxx	D39				
N331.1A..E-xx	D39				
N331.1A..E-Lxx	D39				
N331.1A..H-xx	D39				
N331.1A..M-xx	D39				
N331.32..Sxx	D32				