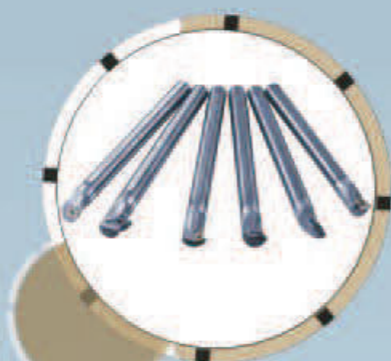


最具性价比的
硬质合金抗震镗杆专业制造

硬质合金抗震镗孔刀杆

应用设备:车床·加工中心·镗床等



SSL

产品目录表 CONTENTS

硬质合金抗震镗杆全系列

01	ISO 车床用镗杆识别方法	04
02	抗震镗杆说明	05
03	SCLCR-CC刀片系列	06/08
04	SCLCR-CP刀片系列	09
05	STUBR/STUCR/STUPR三角刀片系列	10/13
06	SWUBR WB桃形刀片系列	14
07	SDUCR/SDQCR/SDXGRDC刀片系列	15/20
08	SCKCR-CC菱形刀片系列	21
09	SCZCR-CC菱形刀片系列	22
10	SSKCR-SC 正方形刀片系列	23
11	STWCR-三角形刀片系列	24/25
12	SV/VC/VB刀片系列	26/29
13	SWUCR-WG刀片系列	30
14	变径式镗杆系列	31
15	车床用套筒系列	32
16	倒钩镗杆系列	33
17	小孔镗刀系列	34
18	双面刀片压板型系列	35/38
19	螺纹镗刀杆系列	39/40
20	高强度侧固延长杆	41-42
21	硬质合金抗震ER延长杆	43
22	高速钢内牙组合铣刀杆	44
23	硬质合金内牙组合抗震铣刀杆	45
24	钢制式硬质合金变径式抗震镗杆	46
25	钢制圆柄车床用套筒	47
26	防震型内孔车刀套	48
27	钢制方柄刀套	49
28	四工位刀塔用内孔车刀座	50
29	技术资料	51
30	钨钢抗震镗刀杆应力结构图例	52
31	刀杆的震动图解以及使用方法	53
32	硬质合金-短型抗震内孔刀杆	54
33	抗震型系列	55
34	DUCR07偏心径抗震型系列	56
35	SIGER内孔槽刀杆(京瓷系列)	57
36	超高强度钢抗震内孔刀杆	58
37	SCKCR系列	59
38	高速钢抗震内孔刀杆	60

39	S型内孔车刀杆(SVJCR, 菱形35度刀片)	61
40	整体钨钢通用小镗刀	62
41	整体钨钢螺纹小镗刀	63
42	变径式螺纹镗杆系列	64
43	TC变径系列	65
44	VC变径系列	66
45	25柄变径系列	67-68
46	25柄变径系列	69
47	20柄变径系列	70
48	16柄变径系列	71
49	16柄变径系列	72
50	20柄变径系列	73
51	SDUCR变径系列	74
52	内孔半圆专用刀杆VC刀片系列	75-76
53	高速抗震内孔螺纹刀杆	77
54	后拉式延长杆	78
55	硬质合金抗震铣刀杆	79-80
56	加工中心专用整体钨钢小镗刀	81
57	车床专用整体钨钢小镗刀	82
58	后拉切削式镗杆系列	83-84
59	硬质合金镗杆	85-86
60	硬质合金-组合式抗震镗杆	87-88
61	搪孔器使用抗震搪杆	89
62	可伸缩组合式精密抗震搪孔刀杆	90
63	硬质合金-搪孔器专用组合式搪杆	91-92
64	搪孔器专用抗震搪杆实物图	93
65	硬质合金-搪孔器专用抗震搪杆	94
66	BE小搪头和套筒	95
67	硬质合金-抗震内孔刀杆	96
68	硬质合金-直柄抗震搪孔刀杆	97
69	硬质合金-整体小孔镗刀	98
70	产品实物图	99
71	整体钨钢小槽刀	100
72	硬质合金-抗震内孔槽刀杆	101
73	抗震刀杆的安装方法	102
74	怎样选用镗孔切削刀杆	103
75	上研精密切削工具有限公司	104
76	螺纹底孔查询表	105
77	化学元素表	106

ISO内孔直柄车削刀杆识别方法

C	第一位 (字母)	字母代表刀杆使用的材质和结构形式	A	B	C	E	H	S	D	T	M			
			有内冷孔钢制刀杆	减震结构式钢制刀杆	实心硬质合金刀杆	有内冷孔硬质合金刀杆	高速切削硬制刀杆	普通钢制刀杆	有内冷孔减震结构制刀杆	铜质合金刀杆	硬质合金减震结构刀杆			
12	第二位 (数字)	两位数字代表直柄刀杆的柄径大小	04	05	06	07	08	09	10	11	12	14	16	18
			20	22	25	28	30	32	35	40	50	60	80	
Q	第三位 (字母)	第三位字母代表刀杆的总长度	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M
			32	40	50	60	70	80	90	100	110	125	140	150
			N	P	Q	R	S	T	U	V	W	Y	X	
			160	170	180	200	250	300	350	400	450	500	其它长度	
S	第四位 (字母)	第四位字母代表刀片的压紧方式	S	M	E	C	A	P						
			螺钉压紧式	压板压紧式	定位块压紧式	销钉固定式	销钉压板式	缸杆压紧式						
C	第五位 (字母)	第五位字母代表使用刀片的角度	A	B	C	D	E	F	H	J	K			
			平行四边形85度	平行四边形82度	菱形刀尖角80度	菱形刀尖角55度	菱形刀尖角75度	菱形刀尖角50度	等边六角形刀片	刀尖70度刀片	平行四边形刀尖55度			
			L	M	O	P	R	S	T	V	W			
			长方形刀片	菱形刀尖角86度	等边八角形刀片	等边五角形刀片	圆形刀片	正方形刀片	三角形刀片	菱形刀尖角55度	梯形六边形刀片			
L	第六位 (字母)	第六位字母代表主切削刃的角度	A	B	C	D	E	F	J	K	L			
			N	Q	S	U	W	Y	Z	O				
										特殊角度				
C	第七位 (字母)	第七位字母代表使用的刀片后角角度	A	B	C	D	E							
			F	G	N	P	O							
							特殊后角							
R	第八位 (字母)	第八位字母代表刀杆的左右刀(正反刀)	右刀/正刀/R	左刀/反刀/L	06	第九位 (字母)	第九位数字代表使用刀片的刃度长							
02	第九位 (字母)	第十位数字代表使用刀片的厚度(一般情况下省略不标)	—	特殊代表	不同的厂家使用不同的代表方式, 所代表的参数并不统一									

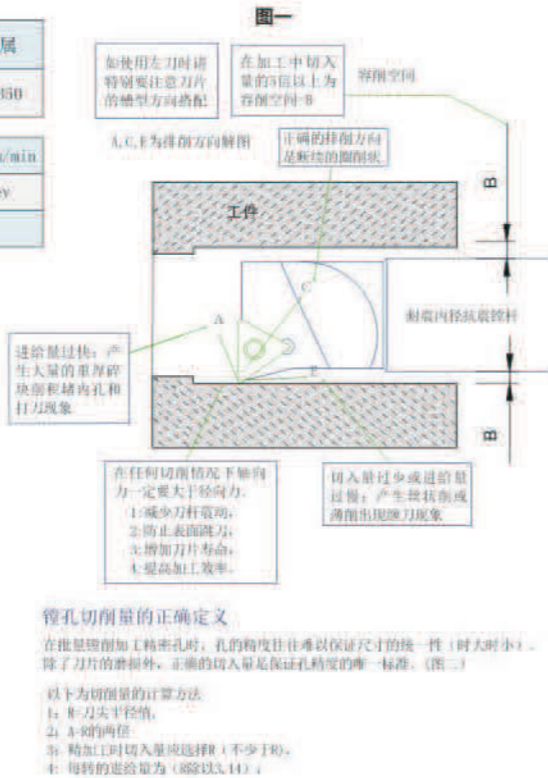
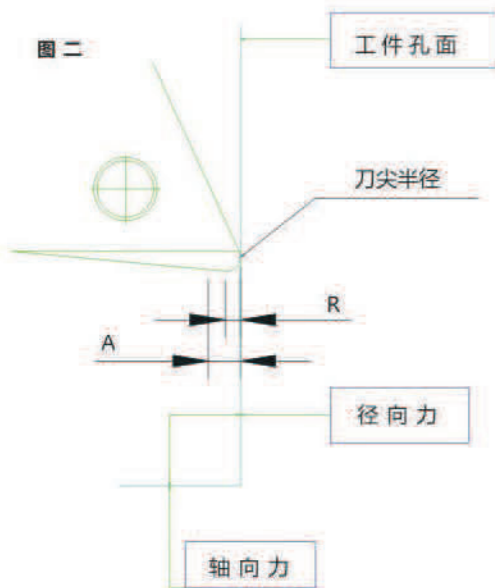
车床用硬质合金精密抗震镗孔刀杆

安装与使用说明
NC TOOL BORING BAR

● 本超硬抗震镗杆是安装在CNC数控车床上使用，先确定要镗孔的孔径和深度，再选择合适的刀杆。● 精加工请选择锋利精密级刀片，孔径越深越小刀片R角就应越小，加工盲孔时应选F槽型为主。● 刀杆的伸出长度不得超过刀杆直径指定倍数，如伸出超过本长度使用可能发生刀杆损坏问题。● 安装刀杆时禁止直接使用机床上的螺钉压紧，应配合刀套使用，避免受力不均而破坏刀杆。● 在安装刀片时应先把刀片压平后再轻轻锁紧螺钉即可，切勿用力过大，锁紧到有了一定的拉力约45度左右。● 耐震内径公司已预设刀片位偏离中心孔适度的位置以便在后期使用中不会因力度不够而发生松动或震刀现象。● 如果螺钉使用磨损一定程度请及时更换避免损坏后难以取下。有条件用户可向我司另购扭力扳手更方便使用。● 加工孔时所选的刀杆不宜过大，应预留足够的容屑空间，让切削顺利排出避免积屑挤坏刀杆。请参照图一。● 镗孔加工中如果发生震刀现象时应降低主轴的转速，但切削速度不变。● 镗孔表面过于粗糙时则降低进给量，提高主轴转速，刀杆伸出越长切削速度就越低。● 如果调整后加工表面有震纹或得不到理想的效果时应更换再小一级R角的刀片。● 精镗孔前的余留量不得过少和过多，常规材料一般在0.15MM-1MM的范围（即切入量）● 按照加工的材质和刀杆大小与强度所能承受的能力以及所选的刀片来确定切入量。● 加工中刀片出现磨损时请及时更换避免发生受力过大把刀杆损坏和发生安全事故。● 如贵公司在用本镗杆中遇到这方面不可解决难题，请联系您的供应商获取技术支持，切勿无经验使用。● 使用本镗杆因杆体超硬较脆，敬请小心使用。使用完毕要保护好。● 如果本镗杆配件损坏时，切勿自行购买配置，请联系本镗孔刀杆的供应商购买。本精密镗杆最终解释权为耐震内径公司所有。

切削速度 具体参照刀片的 使用	一般碳钢	不锈钢	铸铁	软金属
	100-300	80-250	80-250	200-350

VC=D*3.14* π /1000	VC: 切削速度m/min	VF: 进给速度mm/min
$n=VC1000/3.14*D$	D: 镗孔直径	F: 进给量mm/rev
VF=n*f	n: 主轴转速	ap: 镗孔量



高速钢——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆 (SCLCR, 菱形80度)
NC TOOL BORING BAR



材质整体硬度HRC58

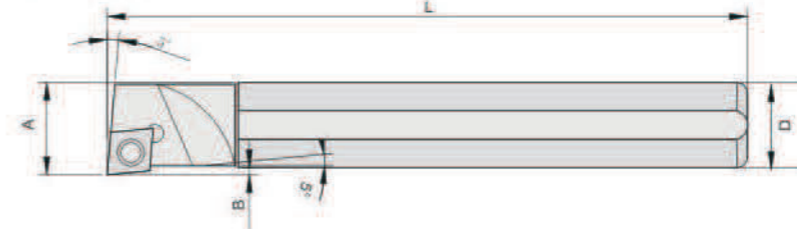


图1：07柄以下一个扁位



图2：08柄以上两个扁位



单位：MM

刀尖的标准配置
CC03/CC04-R0.2
CC06/CC09-R0.4
CC12-R0.8

注意：由于刀杆硬度较高，刀片位不受冲击力，在加工盲孔不当时，主切削刃大面积接触会发生刀头崩裂现象。

型号规格	柄径		大小	刀深	加工孔径	螺丝-扳手	刀片型号	价格	备注
	D	L							
H04F-SCLCR03	04	80	4.5	0.5	4.8	M1.6-T6	CC-03S1		
H05G-SCLCR03	05	90	5.5	0.5	5.8				
H06H-SCLCR03	06	100	6.5	0.5	6.8				
H05G-SCLCR04	05	90	5.5	0.5	5.8	M2.0-T6	CC-04T0		
H06H-SCLCR04	06	100	6.5	0.5	6.8				
H07H-SCLCR04	07	100	7.5	0.5	7.8				
H08J-SCLCR04	08	110	8.5	0.5	8.8	M2.5-T8	CC-0602		
H07H-SCLCR06	07	100	7.7	0.7	8.5				
H06H-SCLCR06	06	100	7.5	1.5	8.5				
H08J-SCLCR06	08	110	8.7	0.7	9.5	M3.5-T15	CC-09T3		
H10K-SCLCR06	10	125	11	1.0	12				
H12L-SCLCR06	12	140	13	1.0	14				
H12L-SCLCR09	12	140	13.5	1.5	15	M2.5-T8	CC-0602		
H14M-SCLCR06	14	150	15	1.0	16				
H16Q-SCLCR06	16	180	17	1.0	18				
H14M-SCLCR09	14	150	15	1.0	16	M3.5-T15	CC-09T3		
H16Q-SCLCR09	16	180	17	1.0	18				
H18R-SCLCR09	18	200	19	1.0	20				
H20R-SCLCR09	20	200	21	1.0	22	M4.0-T15	CC-09T3		
H25S-SCLCR09	25	250	27	2.0	29				
H32T-SCLCR09	32	300	34	2.0	36				
H40U-SCLCR12	40	350	44	4.0	48	M5.0-T20	CC-1204		

硬质合金——抗震内孔刀杆（实心强力型）

S型内孔车刀杆（SCLCR,菱形80度）
NC, TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀（R），使用CC刀片系列

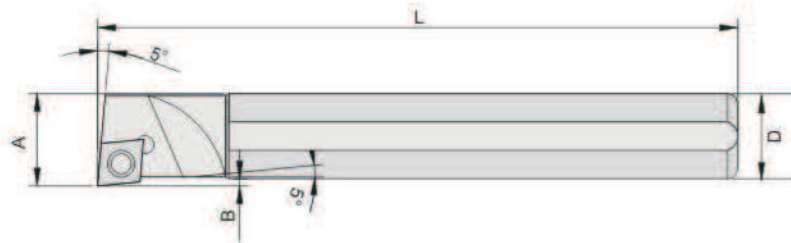


图1：07柄以下一个扁位



图2：08柄以上两个扁位



单位：MM

刀尖的标准配置
CC03/CC04=R0.2
CC06/CC09=R0.4
CC12=R0.8

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注		
	D	L	A	B	加工孔径						
C04G-SCLCR03	04	90	4.5	0.5	4.8	M1.6-T6	CC-03S1				
C05H-SCLCR03	05	100	5.5	0.5	5.8						
C06J-SCLCR03	06	110	6.5	0.5	6.8						
C05H-SCLCR04	05	100	5.5	0.5	5.8	M2.0-T6	CC-04T				
C06J-SCLCR04	06	110	6.5	0.5	6.8						
C07K-SCLCR04	07	125	7.5	0.5	7.8						
C08K-SCLCR04	08	125	8.5	0.5	8.8	M2.5-T8	CC-0602				
C06J-SCLCR06	06	110	7.5	1.5	8.5						
C07K-SCLCR06	07	125	08	1.0	09						
C08K-SCLCR06	08	125	09	1.0	10						
C08M-SCLCR06	08	150	09	1.0	10						
C10K-SCLCR06	10	125	11	1.0	12						
C10M-SCLCR06	10	150	11	1.0	12						
C12Q(M)-SCLCR06	12	180/150	13	1.0	14						
C12Q-SCLCR09	12	180	13.5	1.5	15			M3.5-T15	CC-09T3		
C14Q-SCLCR06	14	180	15	1.0	16			M2.5-T8	CC-0602		
C16R-SCLCR06	16	200	17	1.0	18	M3.5-T15	CC-09T3				
C16Q-SCLCR09	16	180	17	1.0	18						
C14Q-SCLCR09	14	180	15	1.0	16						
C16R-SCLCR09	16	200	17	1.0	18						
C18R-SCLCR09	18	200	19	1.0	20						
C18S-SCLCR09	18	250	19	1.0	20						
C20R-SCLCR09	20	200	21	1.0	22						
C20S-SCLCR09	20	250	21	1.0/2.5	22/25			M4.0-T15			
C25S-SCLCR09	25	250	28	3.0	29						
C25T-SCLCR09	25	300	28	3.0	29						
C32U-SCLCR09	32	350	35	3.0	38	M5.0-T20	CC-1204				
C32U-SCLCR12	32	350	35	3.0	38						
C40X-SCLCR12	40	370	44	4.0	48						

硬质合金——抗震内孔刀杆（中心出水型）

S型内孔车刀杆（SCLCR,菱形80度）
NC, TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀（R），使用CC刀片系列

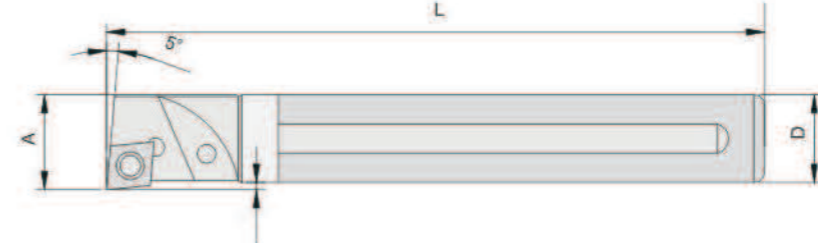


图1：07柄以下一个扁位



图2：08柄以上两个扁位



单位：MM

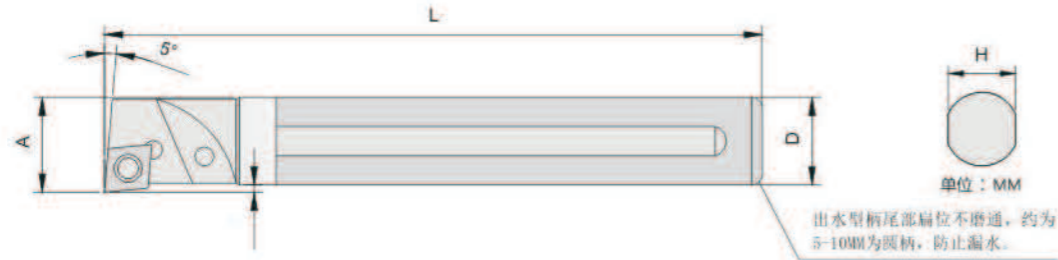
刀尖的标准配置
CC03/CC04=R0.2
CC06/CC09=R0.4
CC12=R0.8

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
	D	L	A	B	加工孔径				
E04G-SCLCR03	04	90	4.5	0.5	4.8	M1.6-T6	CC-03S		
E05H-SCLCR03	05	100	5.5	0.5	5.8				
E06J-SCLCR03	06	110	6.5	0.5	6.8				
E06J-SCLCR04	06	110	6.5	0.5	6.8	M2.0-T6	CC-04T		
E07K-SCLCR04	07	125	7.5	0.5	7.8				
E08K-SCLCR04	08	125	8.5	0.5	8.8				
E08K-SCLCR06	08	125	09	1.0	10				
E10K-SCLCR06	10	125	11	1.0	12	M2.5-T8	CC-0602		
E10M-SCLCR06	10	150	11	1.0	12				
E12Q-SCLCR06	12	180	13	1.0	14				
E14Q-SCLCR06	14	180	15	1.0	16				
E16R-SCLCR09	16	200	17	1.0	18	M3.5-T15	CC-09T3		
E18S-SCLCR09	18	250	19	1.0	20				
E20R-SCLCR09	20	200	21	1.0	22				
E20S-SCLCR09	20	250	21	1.0	22			M4.0-T15	CC-09T3
E25T-SCLCR09	25	300	27	2.0	29				
E32U-SCLCR12	32	350	34	4.0	38	M5.0-T20	CC-1204		
CD实心低阻力刀杆									
C05H-SCLDR04T	05	100	5.5	0.5	06	M2-T6	CD-04T0		
C06J-SCLDR04T	06	110	6.5	0.5	07				
C07K-SCLDR04T	07	125	7.5	0.5	08				
C08K-SCLDR04T	08	125	9.0	1.0	10				
C10M-SCLDR04T	10	150	11	1.0	12				
C12Q-SCLDR06T	12	180	13	1.0	14			M2.5-T8	CD-06T0
C16R-SCLDR06T	16	200	17	1.0	18				

硬质合金——抗震内孔刀杆（实心强力型）

S型内孔车刀杆 (SCLPR, 菱形80度)
NC, TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用CP刀片系列



刀尖的标准配置	
CP08=R0.4	
CP09=R0.4	

特点：粗加工高效的金属去除率。

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
实心强力型									
C10M-SCLPR08	10	150	11	1.0	12	M3.0-T8	CP-0802		
C12Q-SCLPR09	12	180	14	2.0	16	M3.5-T15	CP-0903		
C14Q-SCLPR09	14	180	16	2.0	18				
C16R-SCLPR09	16	200	18	2.0	20				
C20S-SCLPR09	20	250	22	2.0	24	M4.0-T15	CP-0903		
C25T-SCLPR09	25	300	28	3.0	30				
C32U-SCLPR09	32	350	35	3.0	38				
中心出水型									
E10M-SCLPR08	10	150	11	1.0	12	M3.0-T8	CP-0802		
E12Q-SCLPR09	12	180	14	2.0	16	M3.5-T15	CP-0903		
E14Q-SCLPR09	14	180	16	2.0	18				
E16R-SCLPR09	16	200	18	2.0	20				
E20S-SCLPR09	20	250	22	2.0	24	M4.0-T15	CP-0903		
E25T-SCLPR09	25	300	28	3.0	30				
E32U-SCLPR09	32	350	35	3.0	38				
强力高速钢 注意：高速钢镗杆盲孔加工容易造成刀头崩裂									
H10K-SCLPR08	10	125	11	1.0	12	M3.0-T8	CP-0802		
H12L-SCLPR09	12	140	13	1.0	14	M3.5-T15	CP-0903		
H14M-SCLPR09	14	150	15	1.0	16				
H16Q-SCLPR09	16	180	17	1.0	18				
H20R-SCLPR09	20	200	21	1.0	22	M4.0-T15	CP-0903		
H25S-SCLPR09	25	250	27	2.0	29				
H32T-SCLPR09	32	300	35	3.0	38				

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆 (STUB/C/P-R, 三角形60度)
NC, TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用CC刀片系列

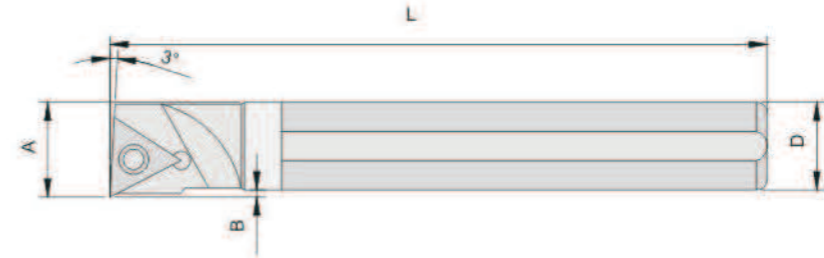


图1：07柄以下一个扁位



图2：08柄以上两个扁位



单位：MM

刀尖的标准配置	
TB06/TP08=R0.1	
TP09/TP11=R0.2	
TC09/TC11=R0.4	

特点：主要应用于精加工或软金属的切削。

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注		
C06J-STUBR06	06	110	6.5	0.5	6.8	M2.0-T6	TB-0601 TC-0601				
C07K-STUBR06	07	125	7.5	0.5	7.8						
C08K-STUBR06	08	125	8.5	0.5	8.8						
C10M-STUBR06	10	150	10.5	0.5	11						
C07K-STUPR08	07	125	08	1.0	09	M2.2-T7	TP-0802				
C08K-STUPR08	08	125	09	1.0	10						
C08K-STUPR09	08	125	09	1.0	10	M2.5-T8	TP-0902				
C10K(M)-STUPR09	10	150	11	1.0	12						
C12Q-STUPR09	12	125/150	13	1.0	14						
C10K(M)-STUPR11	10	125/150	11	1.0	12	M3.0-T8	TP-1103				
C12M(Q)-STUPR11	12	150/180	13	1.0	14						
C14Q-STUPR11	14	180	15	1.0	16						
C16R-STUPR11	16	200	17	1.0	18						
C18S-STUPR11	18	250	19	1.0	20	M2.2-T7	TC-0902				
C20R(S)-STUPR11	20	200/250	21	1.0	22			M2.5-T8	TC-1102		
C22S-STUPR11	22	250	23	1.0	24						
C25S(T)-STUPR11	25	250/300	27	2.0	29						
C08K-STUCR09	08	125	09	1.0	10	M2.5-T8	TC-1102				
C10K(M)-STUCR09(11)	10	125/150	11	1.0	12						
C12M(Q)-STUCR11	12	150/180	13	1.0	14	M2.5-T8	TC-1102				
C14Q-STUCR11	14	180	15	1.0	16						
C16R-STUCR11	16	200	17	1.0	18						
C18S-STUCR11	18	250	19	1.0	20	M4.0-T15	TC-16T3				
C20R(S)-STUCR11	20	200/250	21	1.0	22						
C20S-STUCR16	20	250	21	1.0	22						
C25T-STUCR16	25	300	27	2.0	29						
C32U-STUCR16	32	350	35	3.0	38						

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆 (STUPR, 三角形60度)
NC TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用TP/TC刀片系列

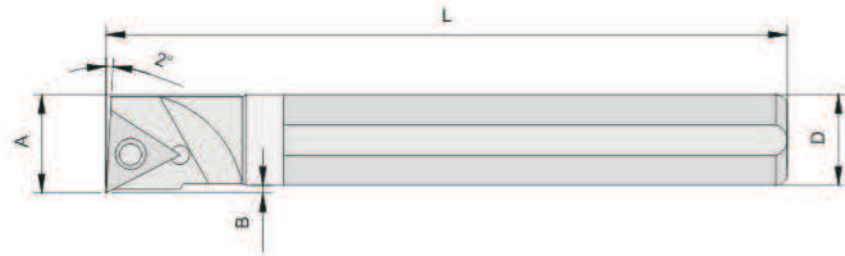


图1：07柄以下一个扁位



图2：08柄以上两个扁位



单位：MM

刀尖的标准配置
TP07=R0.2
TP11/TP13=R0.4
TP13T3=R0.4

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
C07K-STUPR0701	07	125	08	1.0	09	M2.2-T7	TP-0701		
C08K-STUPR0701	08	125	09	1.0	10				
C10M-STUPR1102	10	150	11	1.0	12	M2.5-T8	TP-1102		
C12Q-STUPR1102	12	180	13	1.0	14				
C14Q-STUPR1303	14	180	15	1.0	16				
C16R-STUPR1303	16	200	17	1.0	18	M3.0-T8	TP-1303		
C20S-STUPR1303	20	250	21	1.0	22				
C20S-STUPR16T3	20	250	21	1.0	22				
C25T-STUPR16T3	25	300	27	2.0	29	M4-T15	TP-16T3		
C32U-STUPR16T3	32	350	35	3.0	40				
C16R-STUCR1103	16	200	17	1.0	18				
C20S-STUCR1103	20	250	21	1.0	22	M2.5-T8	TC-1103		
C25T-STUCR1103	25	300	27	2.0	29				
C05H-STUCR05	05	100	5.5	0.5	06				
C06J-STUCR05	06	110	6.5	0.5	07	M2.0-T6	TC-0501		
C06J-STUCR06T	06	110	6.5	0.5	07				
C08K-STUCR06T	08	125	8.5	0.5	09	M2.0-T6	TC-06T1		
C10M-STUCR06T	10	150	11	1.0	12				
要点：超低阻力切削，有效的减少震动。									
C07K-STUDR07S	07	110	08	1.0	09				
C08K-STUDR07S	08	125	09	1.0	10	M2.0-T6	TD-07S1		
C10M-STUDR07S	10	150	11	1.0	12				
C12Q-STUDR07S	12	180	13	1.0	14				
C16R-STUPR1603	16	200	17	1.0	18				
C20S-STUPR1603	20	250	21	1.0	22	M4.0-T15	TP-0603		
C25T-STUPR1603	25	300	27	2.0	29				

注意：TC-06T1为加厚型刀片，和TC0601不通用。

硬质合金——抗震内孔刀杆 (中心出水型)

T型内孔车刀杆 (STUB/C/P-R, 三角形60度)
NC TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用TB/TP/TC刀片系列

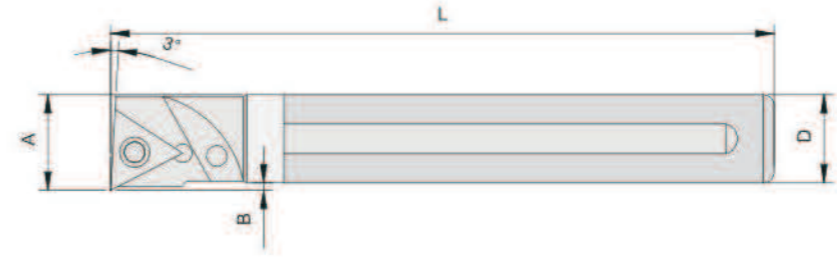


图1：07柄以下一个扁位



图2：08柄以上两个扁位



单位：MM

刀尖的标准配置
TB06/TP08=R0.2
TP09/TP11=R0.4
TC09/TC11=R0.4

特点：主要应用于精加工或软金属的切削。

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
E06J-STUBR06	06	110	6.5	0.5	07				
E08K-STUBR06	08	125	8.5	0.5	09	M2.0-T6	TB-0601 TC-0601		
E08K-STUPR09	08	125	09	1.0	10				
E10M-STUPR09	10	150	11	1.0	12	M2.5-T8	TP-0902		
E12Q-STUPR11	12	180	13	1.0	14				
E14Q-STUPR11	14	180	15	1.0	16				
E16R-STUPR11	16	200	17	1.0	18				
E18S-STUPR11	18	250	19	1.0	20	M3.0-T8	TP-1103		
E20S-STUPR11	20	250	21	1.0	22				
E25T-STUPR11	25	300	27	2.0	29				
E08K-STUCR09	08	125	09	1.0	10				
E10M-STUCR09	10	150	11	1.0	12	M2.2-T7	TC-0902		
E12Q-STUCR11	12	180	13	1.0	14				
E14Q-STUCR11	14	180	15	1.0	16	M2.5-T8	TC-1102		
E16R-STUCR11	16	200	17	1.0	18				
E18S-STUCR11	18	250	19	1.0	20				
E20S-STUCR11	20	250	21	1.0	22				
E20S-STUCR16	20	250	21	1.0	22				
E25T-STUCR16	25	300	27	2.0	29	M4.0-T15	TC-16T3		
E32U-STUCR16	32	350	35	3.0	40				

高速钢——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆 (STUB/C/P-R, 三角形60度)
NC TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用TB/TP/TC刀片系列



刀尖的标准配置	
TB06=R0.2	
TP09/TP11=R0.4	
TC09/TC11=R0.4	

注意: 刀杆不受冲击力, 在盲孔加工不当时会造成刀头崩裂现象

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注		
H06H-STUBR06	06	100	6.5	0.5	7	M2.0-T6	TB-0601 TC-0601				
H07H-STUBR06	07	100	7.5	0.5	8						
H08J-STUBR06	08	110	8.5	0.5	9						
H10K-STUBR06	10	125	10.5	0.5	11						
H07H-STUPR08	07	100	08	1.0	09	M2.2-T7	TP-0802				
H08J-STUPR08	08	110	09	1.0	10						
H08J-STUPR09	08	110	10	1.0	10	M2.5-T8	TP-0902				
H10K-STUPR09	10	125	11	1.0	12						
H12L-STUPR09	12	140	13	1.0	14						
H12L-STUPR11	12	140	13	1.0	14						
H14M-STUPR11	14	150	15	1.0	16			M3.0-T8	TP-1103		
H16Q-STUPR11	16	180	17	1.0	18						
H18Q-STUPR11	18	180	19	1.0	20						
H20R-STUPR11	20	200	21	1.0	22						
H08J-STUCR09	08	110	09	1.0	10	M2.2-T7	TC-0902				
H10K-STUCR09	10	125	11	1.0	12						
H12L-STUCR11	12	140	13	1.0	14	M2.5-T8	TC-1102				
H14M-STUCR11	14	150	15	1.0	16						
H16Q-STUCR11	16	180	17	1.0	18						
H18Q-STUCR11	18	180	19	1.0	20						
H20R-STUCR11	20	200	21	1.0	22						
H25S-STUCR16	25	250	27	2.0	29	M4.0-T15	TC-16T3				
H32T-STUCR16	32	300	35	3.0	38						

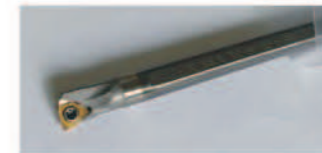
硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆 (SWUBR, 桃形80度)
NC TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用WB刀片系列

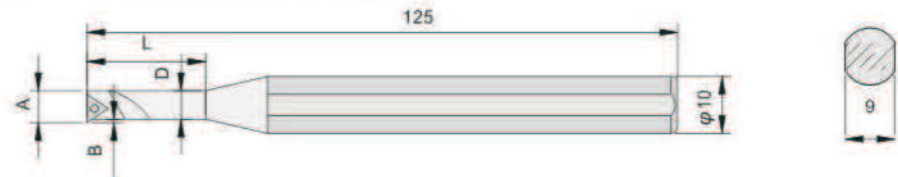


刀尖的标准配置	
WB06=R0.2	
CC03=R0.2	
CC04=R0.2	



型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
C05H-SWUBR06	05	100	5.5	0.5	5.8	M2.0-T6	WB-0601 WB-0201		
C06J-SWUBR06	06	110	6.5	0.5	6.8				
C07K-SWUBR06	07	125	7.5	0.5	7.8				
C08K-SWUBR06	08	125	8.5	0.5	09				
高速钢									
H05G-SWUBR06	05	90	5.5	0.5	5.8	M2.0-T6	WB-0601 WB-0201		
H06H-SWUBR06	06	100	6.5	0.5	6.8				
H07H-SWUBR06	07	100	7.5	0.5	7.8				
H08J-SWUBR06	08	110	8.5	0.5	09				
硬质合金中心出水									
E05H-SWUBR06	05	100	5.5	0.5	5.8	M2.0-T6	WB-0601 WB-0201		
E06J-SWUBR06	06	110	6.5	0.5	6.8				
E07K-SWUBR06	07	125	7.5	0.5	7.8				
E08K-SWUBR06	08	125	8.5	0.5	09				

变径式高速钢内孔刀杆



注意: 刀头不受冲击力

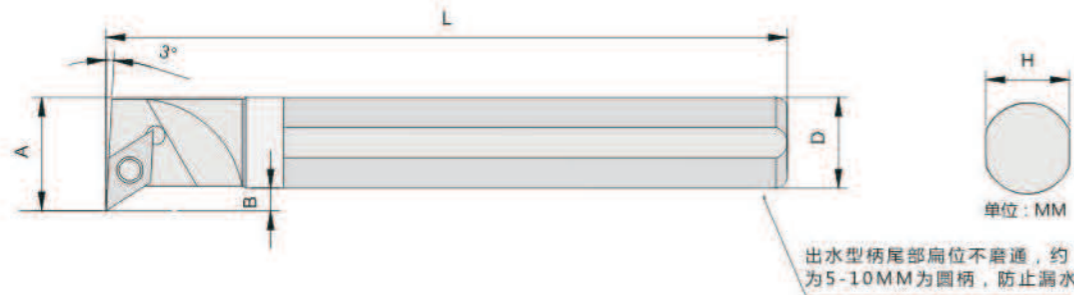
型号规格	前径 D	标长 L	大小 A	刀深 B	最小加工孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
H1004K-SCLCR03-16L	04	16	4.5	0.5	5	M1.6-T6	CC-03S CC-04T		
H1005K-SCLCR03-20L	05	20	5.5	0.5	6				
H1005K-SCLCR04-20L	05	20	5.5	0.5	6	M2.0-T6	WB-0601 WB-0201		
H1005K-SWUBR06-20L	05	20	5.5	0.5	6				
H1006K-SWUBR06-24L	06	24	6.5	0.5	7	M2.0-T6	WB-0601 TB-0601		
H1006K-STUBR06-24L	06	24	6.5	0.5	7				
H1006K-SCLCR04-24L	06	24	6.5	0.5	7	M2.0-T6	CC-0401		

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDUCR,菱形55度)

NC. TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R),使用DC刀片系列



刀尖的标准配置
DC07=R0.4
DC11=R0.4

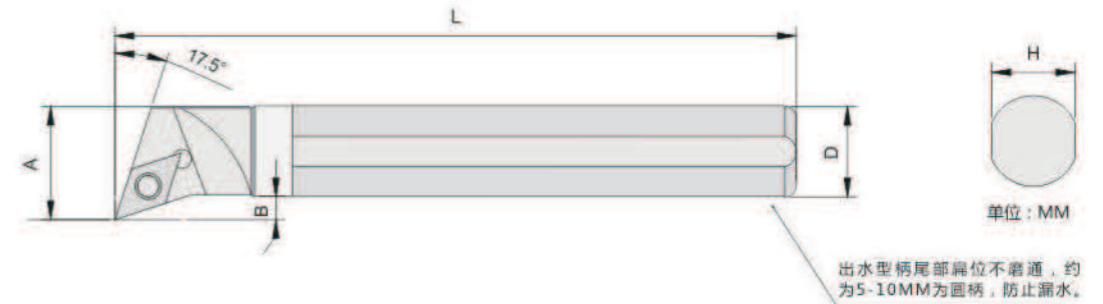
型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
实心强力型									
C08K-SDUCR07	08	125	11	3.0	12	M2.5-T8	DC-0702		
C10M-SDUCR07	10	150	13	3.0	14				
C12Q-SDUCR07	12	180	15	3.0	16				
C14Q-SDUCR07	14	180	17	3.0	18				
C16R-SDUCR07	16	200	19	3.0	20				
C16R-SDUCR11	16	200	20	4.0	21	M3.5-T15	DC-11T3		
C20S-SDUCR11	20	250	24	4.0	25				
C25T-SDUCR11	25	300	30	5.0	32				
C32U-SDUCR11	32	350	37	5.0	39				
C40V-SDUCR11	40	400	45	5.0	47				
中心出水型									
E08K-SDUCR07	08	125	11	3.0	12	M2.5-T8	DC-0702		
E10M-SDUCR07	10	150	13	3.0	14				
E12Q-SDUCR07	12	180	15	3.0	16				
E14Q-SDUCR07	14	180	17	3.0	18				
E16R-SDUCR07	16	200	19	3.0	20				
E16R-SDUCR11	16	200	20	4.0	21	M3.5-T15	DC-11T3		
E20S-SDUCR11	20	250	24	4.0	25				
E25T-SDUCR11	25	300	30	5.0	32				
E32U-SDUCR11	32	350	37	5.0	39				
E40V-SDUCR11	40	400	45	5.0	47				

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDQCR,菱形55度)

NC. TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R),使用DC刀片系列



刀尖的标准配置
DC07=R0.4
DC11=R0.4

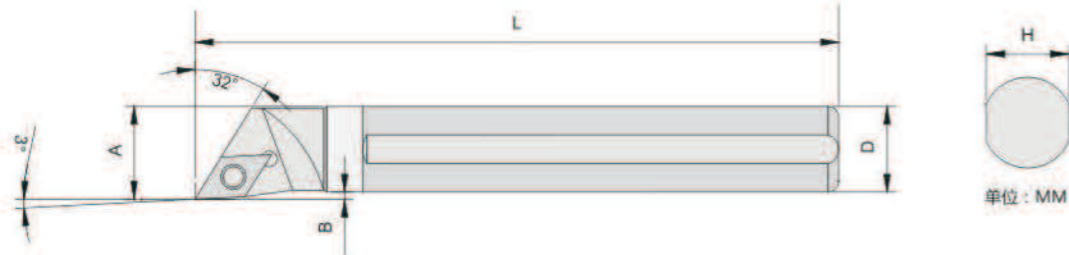
型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
实心强力型									
C08K-SDQCR07	08	125	11	3.0	12	M2.5-T8	DC-0702		
C10M-SDQCR07	10	150	13	3.0	14				
C12Q-SDQCR07	12	180	15	3.0	16				
C14Q-SDQCR07	14	180	17	3.0	18				
C16R-SDQCR07	16	200	19	3.0	20				
C16R-SDQCR11	16	200	20	4.0	21	M3.5-T15	DC-11T3		
C20S-SDQCR11	20	250	24	4.0	25				
C25T-SDQCR11	25	300	30	5.0	32				
C32U-SDQCR11	32	350	37	5.0	39				
C40V-SDQCR11	40	400	45	5.0	47				
中心出水型									
E08K-SDQCR07	08	125	11	3.0	12	M2.5-T8	DC-0702		
E10M-SDQCR07	10	150	13	3.0	14				
E12Q-SDQCR07	12	180	15	3.0	16				
E14Q-SDQCR07	14	180	17	3.0	18				
E16R-SDQCR07	16	200	19	3.0	20				
E16R-SDQCR11	16	200	20	4.0	21	M3.5-T15	DC-11T3		
E20S-SDQCR11	20	250	24	4.0	25				
E25T-SDQCR11	25	300	30	5.0	32				
E32U-SDQCR11	32	350	37	5.0	39				
E40V-SDQCR11	40	400	45	5.0	47				

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDJCR,菱形55度)

NC. TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R),使用DC刀片系列



刀尖的标准配置
DC07=R0.4
DC11=R0.4

特点：主要盲孔加工和内端面加工

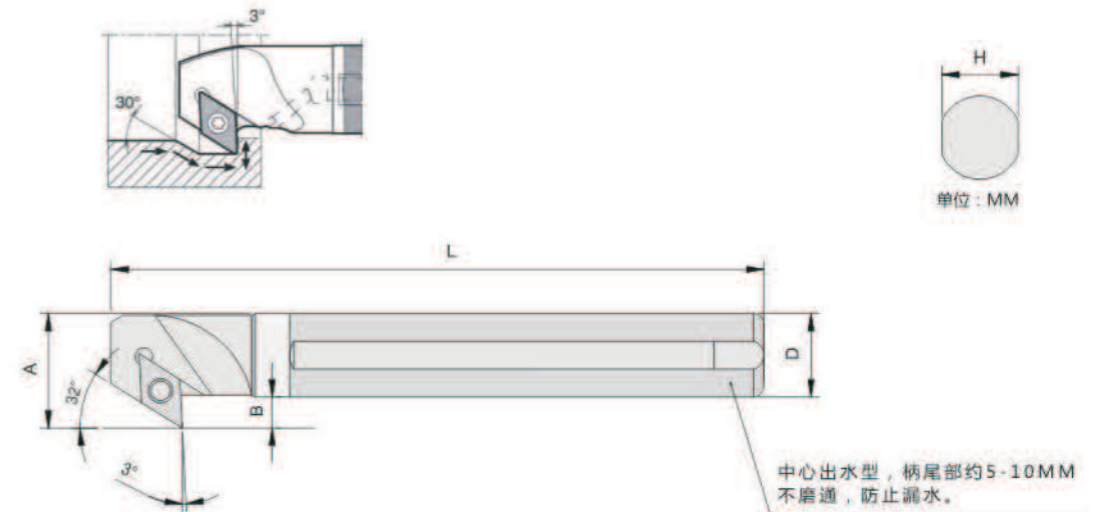
型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
实心强力型									
C08K-SDJCR07	08	125	09	1.0	10	M2.5-T8	DC-0702		
C10M-SDJCR07	10	150	11	1.0	12				
C12Q-SDJCR07	12	180	13	1.0	14				
C14Q-SDJCR07	14	180	15	1.0	16				
C16R-SDJCR07	16	200	17	1.0	18	M3.5-T15	DC-11T3		
C16R-SDJCR11	16	200	17	1.0	18				
C20S-SDJCR11	20	250	21	1.0	22				
C25T-SDJCR11	25	300	27	2.0	29				
C32U-SDJCR11	32	350	34	2.0	36	M4.0-T15	DC-11T3		
C40V-SDJCR11	40	400	42	2.0	44				
高速钢系列 注意：高速钢不受冲击力									
H08J-SDJCR07	08	110	09	1.0	10	M2.5-T8	DC-0702		
H10K-SDJCR07	10	125	11	1.0	12				
H12L-SDJCR07	12	140	13	1.0	14				
H14M-SDJCR07	14	150	15	1.0	16				
H16Q-SDJCR07	16	180	17	1.0	18	M3.5-T15	DC-11T3		
H16Q-SDJCR11	16	180	17	1.0	18				
H20R-SDJCR11	20	200	21	1.0	22				
H25S-SDJCR11	25	250	27	2.0	29				
H32T-SDJCR11	32	300	34	2.0	36	M4.0-T15	DC-11T3		
H40U-SDJCR11	40	350	42	2.0	44				

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDZCR,菱形55度)

NC. TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R),使用DC刀片系列



刀尖的标准配置
DC07=R0.4
DC11=R0.4

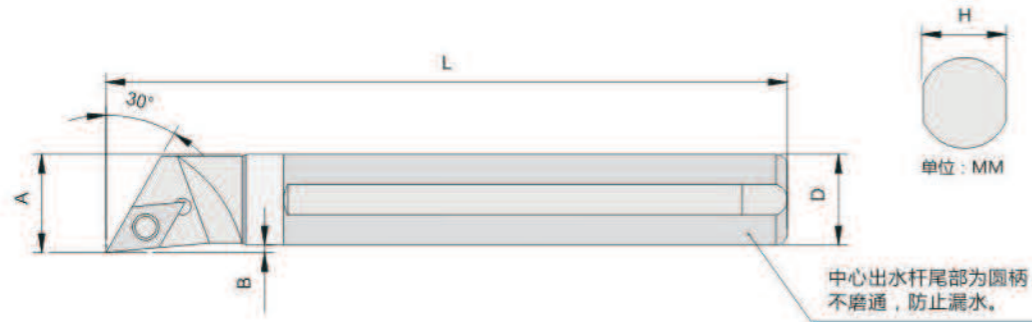
注意：应采用全周刃刀片或左切向刀片

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
实心强力型									
C08K-SDZCR07	08	125	12	4.0	13	M2.5-T8	DC-0702		
C10M-SDZCR07	10	150	14	4.0	15				
C12Q-SDZCR07	12	180	16	4.0	17				
C14Q-SDZCR07	14	180	18	4.0	19				
C16R-SDZCR11	16	200	20	4.0	21	M4.0-T15	DC-11T3		
C20S-SDZCR11	20	250	25	5.0	26				
C25T-SDZCR11	25	300	30	5.0	32				
C32U-SDZCR11	32	350	38	6.0	40				
C40V-SDZCR11	40	400	47	7.0	49				
中心出水型									
E08K-SDZCR07	08	125	12	4.0	13	M2.5-T8	DC-0702		
E10M-SDZCR07	10	150	14	4.0	15				
E12Q-SDZCR07	12	180	16	4.0	17				
E14Q-SDZCR07	14	180	18	4.0	19				
E16R-SDZCR07	16	200	20	4.0	21	M4.0-T15	DC-11T3		
E20S-SDZCR11	20	250	25	5.0	26				
E25T-SDZCR11	25	300	30	5.0	32				
E32U-SDZCR11	32	350	38	6.0	40				
E40V-SDZCR11	40	400	47	7.0	49				

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDXCR,菱形55度)
NC TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R),使用DC刀片系列



刀尖的标准配置
DC07=R0.4
DC11=R0.4

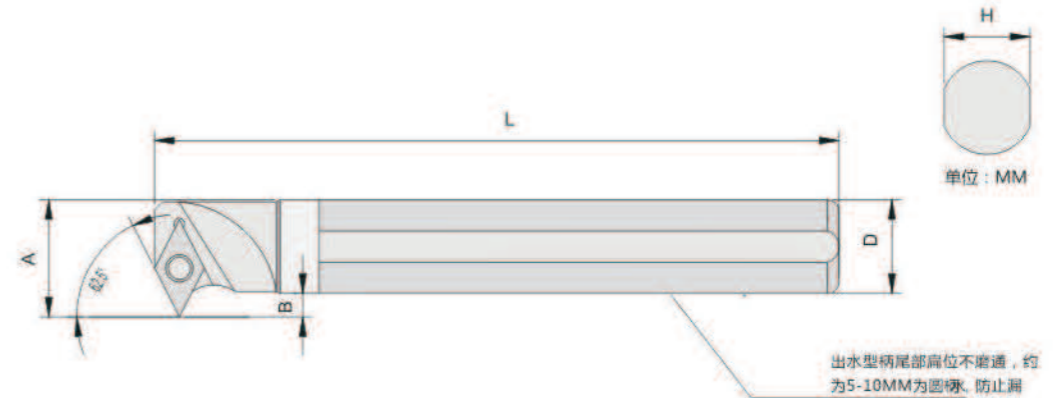
特点：内端面加工首选

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工孔径	螺丝-扳手	刀片型号	价格	备注
	D	L	A	B	T	E			
实心强力型									
C08K-SDXCR07	08	125	09	1.0	10	M2.5-T8	DC-0702		
C10M-SDXCR07	10	150	11	1.0	12				
C12Q-SDXCR07	12	180	13	1.0	14				
C14Q-SDXCR07	14	180	15	1.0	16				
C16R-SDXCR07	16	200	17	1.0	18				
C20S-SDXCR11	20	250	21	1.0	22	M4.0-T15	DC-11T3		
C25T-SDXCR11	25	300	27	2.0	29				
C32U-SDXCR11	32	350	35	3.0	38				
C40V-SDXCR11	40	400	43	3.0	46				
中心出水型									
E08K-SDXCR07	08	125	09	1.0	10	M2.5-T8	DC-0702		
E10M-SDXCR07	10	150	11	1.0	12				
E12Q-SDXCR07	12	180	13	1.0	14				
E14Q-SDXCR07	14	180	15	1.0	16				
E16R-SDXCR07	16	200	17	1.0	18				
E20S-SDXCR11	20	250	21	1.0	22	M4.0-T15	DC-11T3		
E25T-SDXCR11	25	300	27	2.0	29				
E32U-SDXCR11	32	350	35	3.0	38				
E40V-SDXCR11	40	400	43	3.0	46				

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SDWCR,菱形55度)
NC TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R),使用DC刀片系列



刀尖的标准配置
DC07=R0.4
DC11=R0.4

要点：可以实现55度通孔的螺纹加工

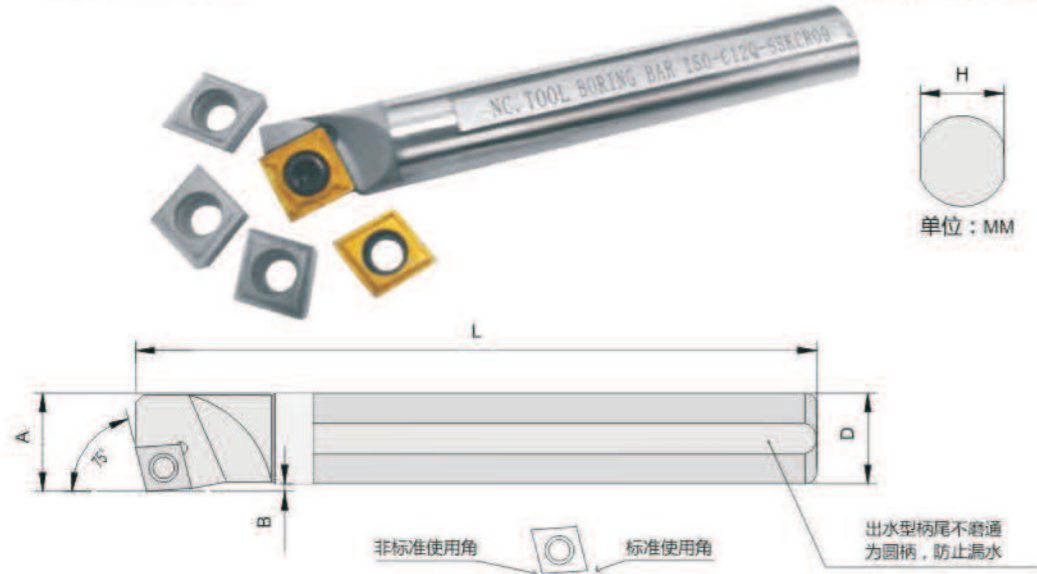
型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工孔径	螺丝-扳手	刀片型号	价格	备注
	D	L	A	B	T	E			
实心强力型									
C08K-SDWCR07	08	125	11	3.0	12	M2.5-T8	DC-0702		
C10M-SDWCR07	10	150	13	3.0	14				
C12Q-SDWCR07	12	180	16	3.0	16				
C14Q-SDWCR07	14	180	18	3.0	18				
C16R-SDWCR07	16	200	20	3.0	20				
C20S-SDWCR11	20	250	25	5.0	27	M4.0-T15	DC-11T3		
C25T-SDWCR11	25	300	31	6.0	33				
C32U-SDWCR11	32	350	38	6.0	40				
C40V-SDWCR11	40	400	46	6.0	48				
中心出水型									
E08K-SDWCR07	08	125	11	3.0	12	M2.5-T8	DC-0702		
E10M-SDWCR07	10	150	13	3.0	14				
E12Q-SDWCR07	12	180	16	3.0	16				
E14Q-SDWCR07	14	180	18	3.0	18				
E16R-SDWCR07	16	200	20	3.0	20				
E20S-SDWCR11	20	250	25	5.0	27	M4.0-T15	DC-11T3		
E25T-SDWCR11	25	300	31	6.0	33				
E32U-SDWCR11	32	350	38	6.0	40				
E40V-SDWCR11	40	400	46	6.0	48				

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SCKCR,菱形80度)

NC, TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用CC刀片系列



刀尖的标准配置
CC06/CC09=R0.4
CC12=R0.8

特色：变废为宝，利用多余的副角切削，节约成本。注：（限于全周刃刀片）

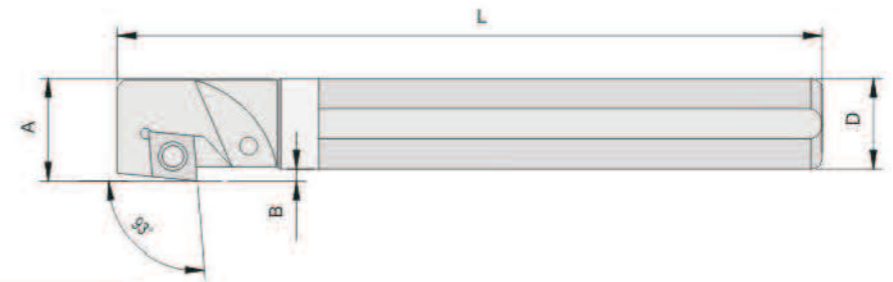
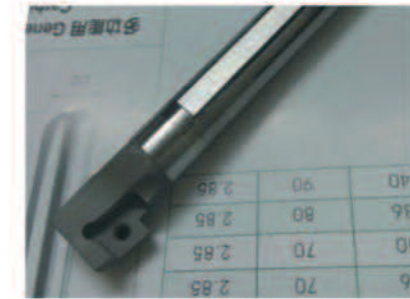
型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
C08K-SCKCR06	08	125	09	1.0	10	M2.5-T8	CC-0602		
C10M-SCKCR06	10	150	11.5	1.5	13				
C12Q-SCKCR06	12	180	13.5	1.5	15				
C14Q-SCKCR09	14	180	15.5	1.5	17	M3.5-T15	CC-09T3		
C16R-SCKCR09	16	200	17.5	1.5	19				
C20S-SCKCR09	20	250	22	2.0	24	M4.0-T15	CC-09T3		
C25T-SCKCR09	25	300	27	2.0	29				
C32U-SCKCR12	32	350	35	3.0	38	M5.0-T20	CC-1204		
C40V-SCKCR12	40	400	44	4.0	48				
C50V-SCKCR12	50	400	54	4.0	58				
C60V-SCKCR12	60	400	64	4.0	68				
中心出水型									
E08K-SCKCR06	08	125	09	1.0	10	M2.5-T8	CC-0602		
E10M-SCKCR06	10	150	11.5	1.5	13				
E12Q-SCKCR06	12	180	13.5	1.5	15				
E14Q-SCKCR09	14	180	15.5	1.5	17	M3.5-T15	CC-09T3		
E16R-SCKCR09	16	200	17.5	1.5	19				
E20S-SCKCR09	20	250	22	2.0	24	M4.0-T15	CC-09T3		
E25T-SCKCR09	25	300	27	2.0	29				
E32U-SCKCR12	32	350	35	3.0	38	M5.0-T20	CC-1204		
E40V-SCKCR12	40	400	44	4.0	48				

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆 (SCZCR, 菱形80度)

NC, TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用CC刀片系列



刀尖的标准配置
CC06/CC09=R0.4
CC12=R0.8

注：本镗杆是倒向的轴向切削，应采用全周刃刀片。

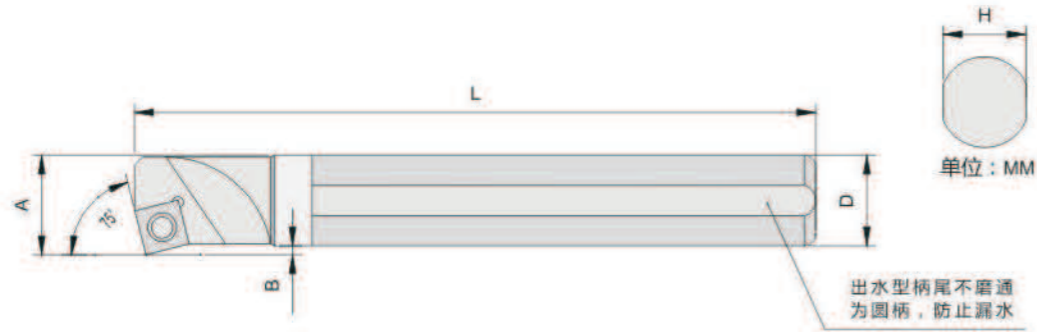
型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
C08K-SCZCR06	08	125	11	3.0	12	M2.5-T8	CC-0602		
C10M-SCZCR06	10	150	13	3.0	14				
C12Q-SCZCR06	12	180	15	3.0	16				
C14Q-SCZCR09	14	180	17	3.0	18	M3.5-T15	CC-09T3		
C16R-SCZCR09	16	200	20	4.0	21				
C20S-SCZCR09	20	250	24	4.0	25	M4.0-T15	CC-09T3		
C25T-SCZCR09	25	300	30	5.0	32				
C32U-SCZCR12	32	350	38	6.0	40	M5.0-T20	CC-1204		
C40V-SCZCR12	40	400	48	8.0	50				

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SSKCR,正方形90度)

NC. TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用SC刀片系列



刀尖的标准配置
SC06/SC09=R0.4
SC12=R0.8

特点：刀片为正方形，可以使用四个刃角，粗加工较为出色。

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
C08K-SSKCR06	08	125	09	1.0	10	M2.5-T8	SC-0602		
C10M-SSKCR06	10	150	11.5	1.5	13				
C12Q-SSKCR06	12	180	13.5	1.5	15				
C14Q-SSKCR09	14	180	15.5	1.5	17	M3.5-T15	SC-09T3		
C16R-SSKCR09	16	200	17.5	1.5	19				
C20S-SSKCR09	20	250	22	2.0	24	M4.0-T15	SC-09T3		
C25T-SSKCR09	25	300	28	3.0	30				
C32U-SSKCR12	32	350	35	3.0	38	M5.0-T20	SC-1204		
C40V-SSKCR12	40	400	44	4.0	48				
C50V-SSKCR12	50	400	55	5.0	60				
C60V-SSKCR12	60	400	65	5.0	70				
中心出水型									
E08K-SSKCR06	08	125	09	1.0	10	M2.5-T8	SC-0602		
E10M-SSKCR06	10	150	11.5	1.5	13				
E12Q-SSKCR06	12	180	13.5	1.5	15				
E14Q-SSKCR09	14	180	15.5	1.5	17	M3.5-T15	SC-09T3		
E16R-SSKCR09	16	200	17.5	1.5	19				
E20S-SSKCR09	20	250	22	2.0	24	M4.0-T15	SC-09T3		
E25T-SSKCR09	25	300	28	3.0	30				
E32U-SSKCR12	32	350	35	3.0	38	M5.0-T20	SC-1204		
E40V-SSKCR12	40	400	44	4.0	48				

硬质合金内孔车刀杆

NC. TOOL BORING BAR

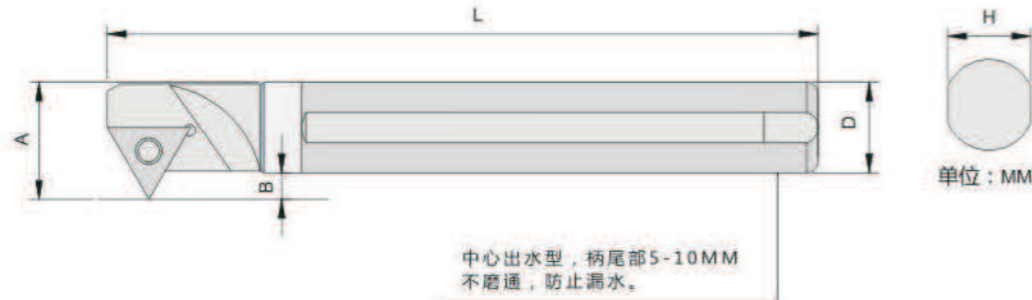


硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(STWCR三角形60度)

NC. TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用TB, TC刀片系列



刀尖的标准配置
TB06/TC09=R0.2
TC11/TC16=R0.4

要点提示：可以用作通孔的一般60度螺纹加工。

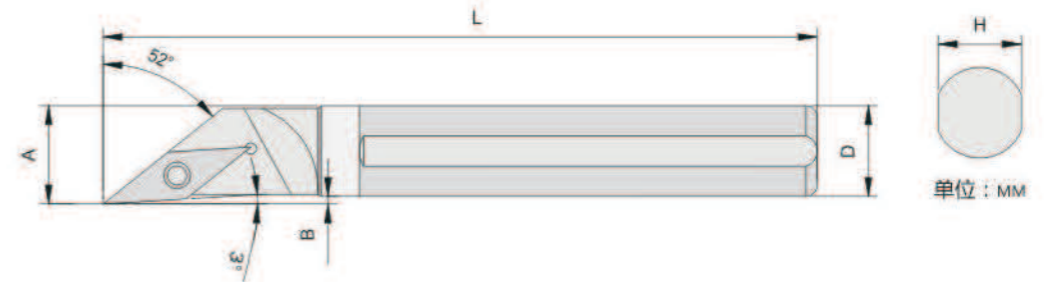
型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	L	A	B	孔径				
实心强力型									
C06J-STWBRO6	06	110	7.2	1.2	08	M2.0-T6	TB-0601		
C07K-STWBRO6	07	125	8.3	1.3	09		TC-0601		
C08K-STWCRO9	08	125	10	2.0	11	M2.2-T7	TC-0902		
C10M-STWCR11	10	150	13	3.0	14	M2.5-T8	TC-1102		
C12Q-STWCR11	12	180	15	3.0	16				
C14Q-STWCR11	14	180	17	3.0	18				
C16R-STWCR11	16	200	19	3.0	20				
C20S-STWCR16	20	250	24	4.0	26	M4.0-T15	TC-16T3		
C25T-STWCR16	25	300	30	5.0	32				
C32U-STWCR16	32	350	38	6.0	40				
C40V-STWCR16	40	400	46	6.0	49				
中心出水型									
E08K-STWCRO9	08	125	10	2.0	11	M2.2-T7	TC-0902		
E10M-STWCR11	10	150	13	3.0	14	M2.5-T8	TC-1102		
E12Q-STWCR11	12	180	15	3.0	16				
E14Q-STWCR11	14	180	17	3.0	18				
E16R-STWCR11	16	200	19	3.0	20				
E20S-STWCR16	20	250	24	4.0	26	M4.0-T15	TC-16T3		
E25T-STWCR16	25	300	30	5.0	32				
E32U-STWCR16	32	350	38	6.0	40				
E40V-STWCR16	40	400	46	6.0	49				

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SVJC/BR, 菱形35度)

NC. TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用SC刀片系列



刀尖的标准配置
VC/VB11=R0.2
VC/VB16=R0.4

特点：内孔端面加工

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	L	A	B	孔径				
实心强力型									
C08K-SVJCR08	08	125	09	1.0	10	M2.2-T7	VC-0802		
C10M-SVJCR11	10	150	11	1.0	12	M2.5-T8	VC-1103		
C12Q-SVJCR11	12	180	13	1.0	14				
C14Q-SVJCR11	14	180	15	1.0	16				
C16R-SVJCR11	16	200	17	1.0	18				
C20S-SVJCR16	20	250	21	1.0	22	M4.0-T15	VC-1604		
C25T-SVJCR16	25	300	27	2.0	29				
C32U-SVJCR16	32	350	34	2.0	36				
C40V-SVJCR16	40	400	42	2.0	44				
实心强力型									
C08K-SVJBR08	08	125	09	1.0	10	M2.2-T7	VB-0802		
C10M-SVJBR11	10	150	11	1.0	12	M2.5-T8	VB-1103		
C12Q-SVJBR11	12	180	13	1.0	14				
C14Q-SVJBR11	14	180	15	1.0	16				
C16R-SVJBR11	16	200	17	1.0	18				
C20S-SVJBR16	20	250	21	1.0	22	M4.0-T15	VB-1604		
C25T-SVJBR16	25	300	27	2.0	29				
C32U-SVJBR16	32	350	34	2.0	36				
C40V-SVJBR16	40	400	42	2.0	44				

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SVQC/BR,菱形35度)

NC, TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用VC/VB刀片系列



刀尖的标准配置
VC/VB11=R0.2
VC/VB16=R0.4

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
VC系列									
C08K-SVQCR08	08	125	11	3.0	12	M2.2-T7	VC-0802		
C10M-SVQCR08	10	150	13	3.0	14				
C12Q-SVQCR11	12	180	15	3.0	16				
C14Q-SVQCR11	14	180	17	3.0	18	M2.5-T8	VC-1103		
C16R-SVQCR11	16	200	19	3.0	20				
C20S-SVQCR11	20	250	24	4.0	25				
C25T-SVQCR16	25	300	31	6.0	33	M4.0-T15	VC-1604		
C32U-SVQCR16	32	350	39	7.0	42				
C40V-SVQCR16	40	400	49	9.0	52				
VB系列									
C08K-SVQBR08	08	125	11	3.0	12	M2.2-T7	VB-0802		
C10M-SVQBR08	10	150	13	3.0	14				
C12Q-SVQBR11	12	180	15	3.0	16				
C14Q-SVQBR11	14	180	17	3.0	18	M2.5-T8	VB-1103		
C16R-SVQBR11	16	200	19	3.0	20				
C20S-SVQBR11	20	250	24	4.0	25				
C25T-SVQBR16	25	300	31	6.0	33	M4.0-T15	VB-1604		
C32U-SVQBR16	32	350	39	7.0	42				
C40V-SVQBR16	40	400	49	9.0	52				



硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SVUC/BR,菱形35度)

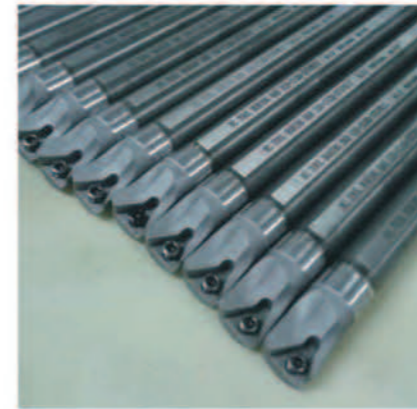
NC, TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用VC/VB刀片系列



刀尖的标准配置
VC/VB11=R0.2
VC/VB16=R0.4

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
VC系列									
C10M-SVUCR08	10	150	13	3.0	14	M2.2-T7	VC-0802		
C12Q-SVUCR08	12	180	15	3.0	16				
C14Q-SVUCR08	14	180	17	3.0	18				
C16R-SVUCR11	16	200	19	3.0	20	M2.5-T8	VC-1103		
C20S-SVUCR11	20	250	24	4.0	25				
C25T-SVUCR11	25	300	30	5.0	32				
C25T-SVUCR16	25	300	32	7.0	34	M4.0-T15	VC-1604		
C32U-SVUCR16	32	350	40	8.0	42				
C40V-SVUCR16	40	400	50	10	55				
VB系列									
C10M-SVUBR08	10	150	13	3.0	14	M2.2-T7	VB-0802		
C12Q-SVUBR08	12	180	15	3.0	16				
C14Q-SVUBR11	14	180	17	3.0	18				
C16R-SVUBR11	16	200	19	3.0	20	M2.5-T8	VB-1103		
C20S-SVUBR11	20	250	23	4.0	25				
C25T-SVUBR11	25	300	30	5.0	32				
C25T-SVUBR16	25	300	32	7.0	35	M4.0-T15	VB-1604		
C32U-SVUBR16	32	350	40	8.0	42				
C40V-SVUBR16	40	400	50	10	55				

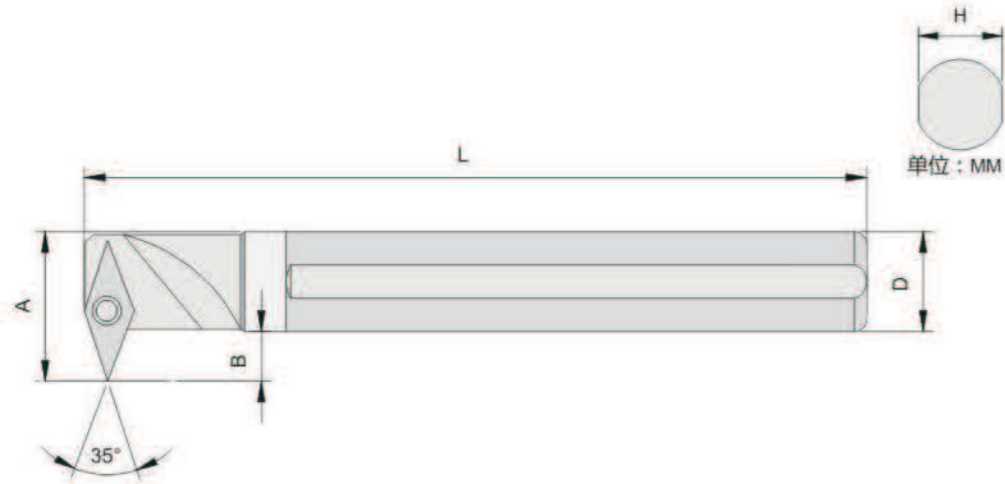


硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SVWC/BR菱形35度)

NC. TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用VC/VB刀片系列



单位：MM

刀片的标准配置
VC/VB11=R0.2
VC/VB16=R0.4

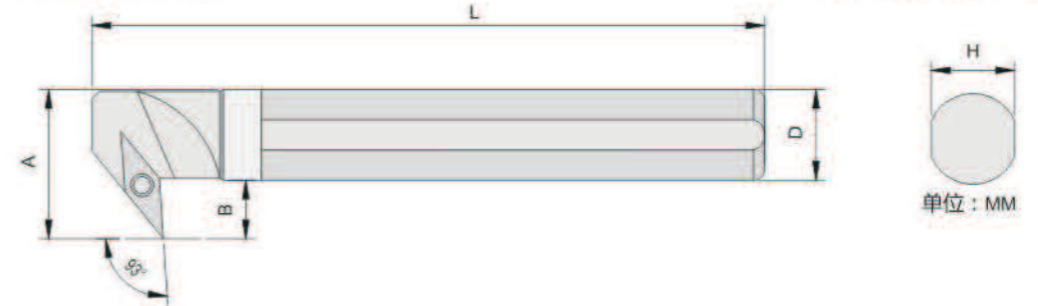
型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
VC系列									
C10M-SVWC08	10	150	15	5.0	16	M2.2-T7	VC-0802		
C12Q-SVWC08	12	180	17	5.0	18				
C14Q-SVWC11	14	180	20	6.0	21				
C16R-SVWC11	16	200	22	6.0	24	M2.5-T8	VC-1103		
C20S-SVWC11	20	250	27	7.0	29				
C25T-SVWC16	25	300	35	10	38	M1.0-T15	VC-1604		
C32U-SVWC16	32	350	42	10	45				
C40V-SVWC16	40	400	52	12	55				
C50V-SVWC16	50	400	62	12	65				
VB系列									
C10M-SVWB08	10	150	15	5.0	16	M2.2-T7	VB-0802		
C12Q-SVWB08	12	180	17	5.0	18				
C14Q-SVWB11	14	180	20	6.0	21				
C16R-SVWB11	16	200	22	6.0	24	M2.5-T8	VB-1103		
C20S-SVWB11	20	250	27	7.0	29				
C25T-SVWB16	25	300	35	10	38	M1.0-T15	VB-1604		
C32U-SVWB16	32	350	42	10	45				
C40V-SVWB16	40	400	52	12	55				
C50V-SVWB16	50	400	62	12	65				

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SVZCR, 菱形35度)

NC. TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用CV刀片系列



单位：MM

刀片的标准配置
VC08=R0.2
VC11=R0.4
VC16=R0.4

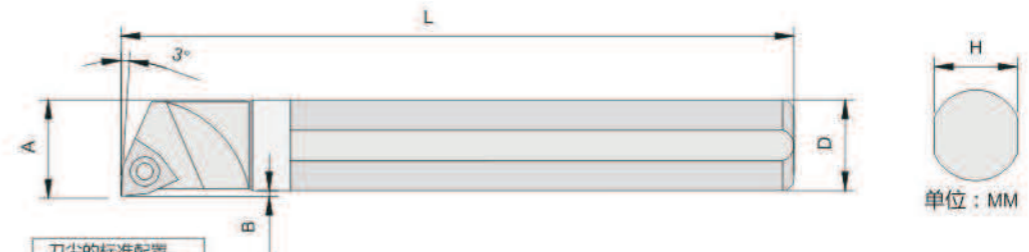
特点：超大倒锋削，针对反向较大的孔径。

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
C08K-SVZCR08	08	125	15	7.0	16	M2.2-T7	VC-0802		
C10M-SVZCR08	10	150	17	7.0	18				
C12Q-SVZCR08	12	180	19	7.0	20				
C14Q-SVZCR11	14	180	22	8.0	23	M2.5-T8	VC-1103		
C16R-SVZCR11	16	200	24	8.0	25				
C20S-SVZCR11	20	250	28	8.0	30	M1.0-T15	VC-1604		
C25T-SVZCR16	25	300	38	13	40				

S型内孔车刀杆(SWUCR, 桃形80度)

NC. TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用WB刀片系列



单位：MM

刀片的标准配置
WC02=R0.2
WC04=R0.4
WC05=R0.8

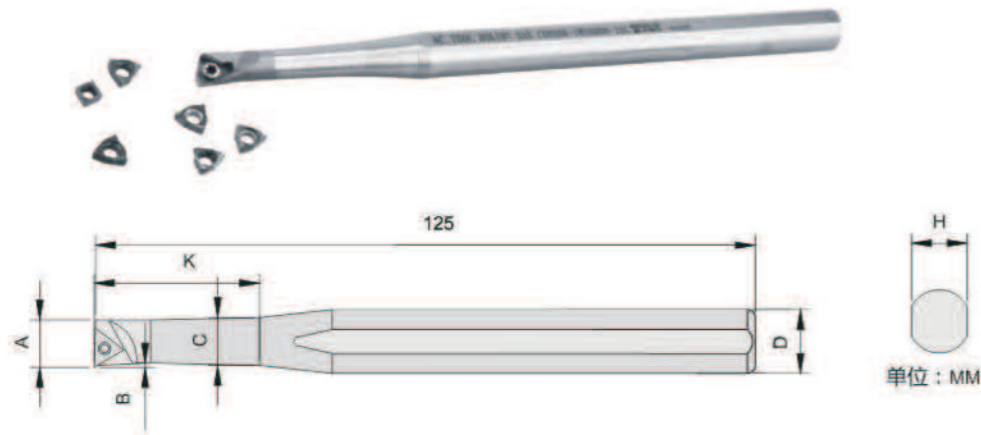
特点：加工不锈钢时刀片寿命有所提高。

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
C08K-SWUCR02	08	125	09	1.0	10	M2.2-T7	WC-0201		
C10M-SWUCR02	10	150	11	1.0	12				
C12Q-SWUCR04	12	180	13	1.0	14				
C14Q-SWUCR04	14	180	15	1.0	16	M2.5-T8	WC-0402		
C16R-SWUCR04	16	200	17	1.0	18				
C20S-SWUCR06	20	250	22	2.0	24	M1.0-T15	WC-06T3		
C25T-SWUCR06	25	300	27	2.0	29				

硬质合金——变径式抗震内径刀杆

变径式内孔车刀杆
NC TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R)

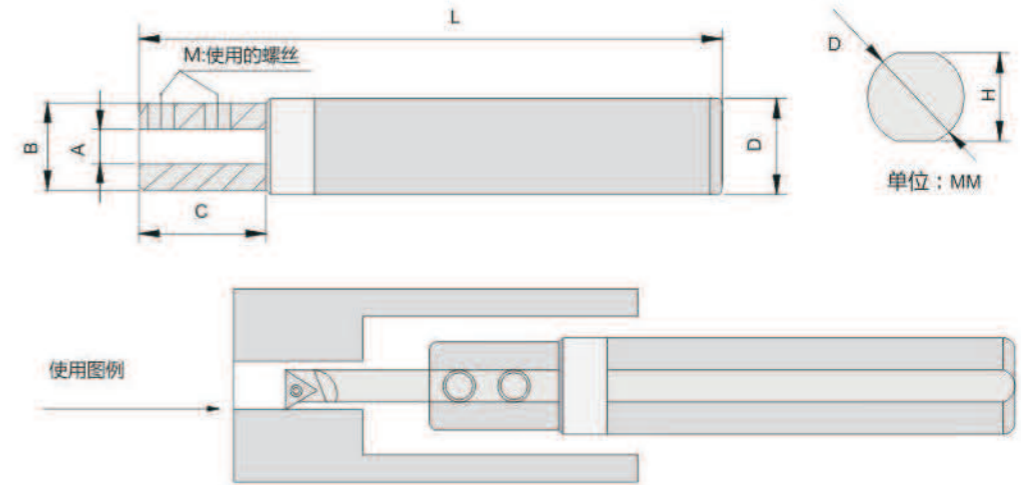


特点：变径式加工更稳定

型号规格	柄径	前长	大小	刀深	加工	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	K	C	B	孔(A)				
C0804K-SCLCR03-20L	08	20	04	0.5	05	M1.6-T6	CC-03S		
C0804K-SCLCR03-25L	08	25	04	0.5	05				
C0805K-SCLCR03-30L	08	30	05	0.5	06				
C0805K-SWLBRO6-30L	08	30	05	0.5	06			WB-0601	
C0806K-SCLCR04-35L	08	35	06	0.5	07			CC-04T	
C0806K-SWLBRO6-35L	08	35	06	0.5	07				
C0806K-STLBRO6-35L	08	35	06	0.5	07				
C0806K-STLBRO6-40L	08	40	06	0.5	07				
C0807K-STLBRO6-40L	08	40	07	0.5	08				
C0807K-STLBRO6-45L	08	45	07	0.5	08				
C0807K-STUPRO6-50L	08	50	07	0.5	08	M2.0-T6	TB-0601		
C1007K-STUPRO6-35L	10	35	07	0.5	08		TC-0601		
C1007K-STUPRO6-40L	10	40	07	0.5	08				
C1007K-STUBRO6-45L	10	45	07	0.5	08				
C1007K-STUPRO6-50L	10	50	07	0.5	08				
C1008K-STUPRO6-40L	10	40	08	0.5	09				
C1008K-STUBRO6-50L	10	50	08	0.5	09				
C1008K-STLBRO6-60L	10	60	08	0.5	09				
C1208K-STUPRO9-50L	12	50	08	1.0	10				
C1208K-STUPRO9-60L	12	60	08	1.0	10				
C1210K-STUPRO9-50L	12	50	10	1.0	12	M2.5-T8	TP-0902		
C1210K-STUPRO9-65L	12	65	10	1.0	12				
C1210K-STUPRO9-80L	12	80	10	1.0	12				

硬质合金——内孔延长杆

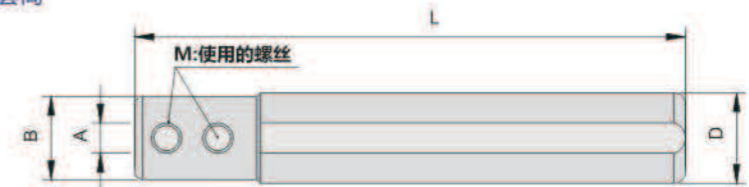
硬质合金延长杆
NC TOOL BORING BAR



特点：主要应用于台阶孔加工，外面大孔，里面小孔，而且较深的孔。延长杆前面用于安装小刀杆使用。

型号规格	柄径	总长	大小	扁位	前径	螺丝-细牙	孔深度	价格	备注
	D	L	A	H	B				
C1004-130	10	130	04	9.4	10	M4	20		
C1205-140	12	140	05	11.2	12		25		
C1406-160	14	160	06	13.2	13.5		30		
C1608-200	16	200	08	15.2	15.5	M6	35		
C2010-220	20	220	10	18.2	19.5		40		
C2512-280	25	280	12	24	24.5	M8	45		
C3216-300	32	300	16	31	31.5		50		

普通钢制车床用套筒



特点：可以装任何形式的小刀杆使用。

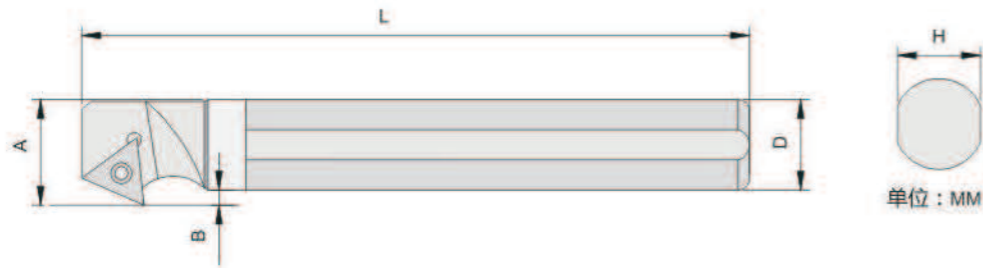
型号规格	柄径	总长	大小	扁位	前径	螺丝	孔深度	价格	备注
	D	L	A	H	B				
NC1604-100	16	100	04	15	15	M5			
NC1605-100	16	100	05						
NC1606-100	16	100	06						
NC1607-100	16	100	07						
NC1608-100	16	100	08						
NC1604-150	16	150	04						
NC1605-150	16	150	05						

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(STZPR,三角形60度)

NC, TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用TB/TP刀片系列

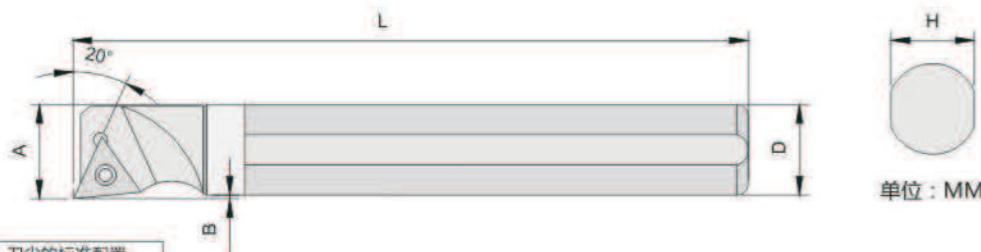


单位：MM

刀片的标准配置
TB06=R0.2
TP09=R0.4
TP11=R0.4

注意：使用刀片时应采用左手刀片，或全周刃刀片。

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
C06J-STZBR06	06	110	7.2	1.2	7.8	M2.0-T6	TB-0601		
C07K-STZBR06	07	125	8.5	1.5	09		TC-0601		
C08K-STZPR09	08	125	9.5	1.5	10				
C10M-STZPR09	10	150	11.5	1.5	12	M2.5-T8	TP-0902		
C12Q-STZPR11	12	180	14	2.0	15				
C14Q-STZPR11	14	180	16	2.0	17				
C16R-STZPR11	16	200	18	2.0	19	M3.0-T8	TP-1103		

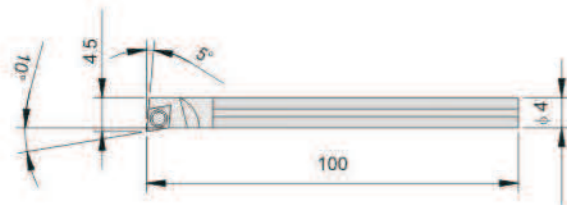


单位：MM

刀片的标准配置
TB06=R0.2
TP09=R0.4

特点：内孔清根的理想选择

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
C06J-STXBR06	06	110	6.5	0.5	7.0	M2.0-T6	TB-0601		
C07K-STXBR06	07	125	7.5	0.5	8.0		TC-0601		
C08K-STXPR09	08	125	9	1.0	10				
C10M-STXPR09	10	150	11	1.0	12	M2.5-T8	TP-0902		



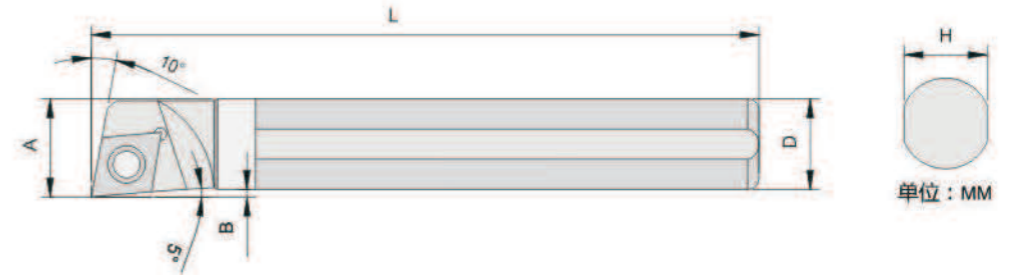
型号：C04H-SJLCR03	价格
使用刀片：JCET030102L	
螺丝扳手：M1.6-T6	

硬质合金——抗震内孔刀杆

S型内孔车刀杆(SEXPR,菱形刀片75度)

NC, TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用EP刀片系列



单位：MM

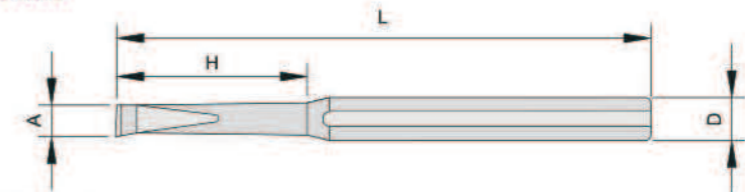
刀片的标准配置
CE04=R0.2

要点：较适合小盲孔加工。

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
C06J-SEXPRO4	06	110	0.5	6.5	07				
C07K-SEXPRO4	07	125	0.5	7.5	08	M2.0-T6	EP-0401		
C08K-SEXPRO4	08	125	0.5	8.5	09				



整体式钨钢小镗刀



刀片的标准配置
02=R0.05
03/04=R0.05

一般通用型，可以加工各种材料

单位：MM

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	有效长 H	加工孔径	价格	备注
D4-2-6	04	50	1.7	6	2.0		
D4-3-10	04	50	2.7	10	3.0		
D4-4-15	04	50	3.7	15	4.0		

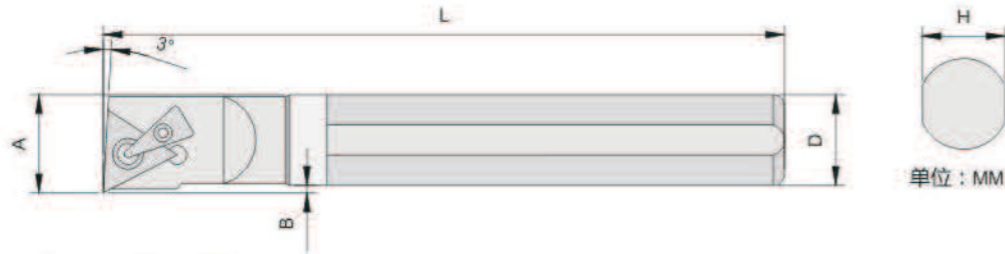
硬质合金——抗震内孔刀杆

M型内孔车刀杆(MTUNR,三角形60度)

NC TOOL BORING BAR

压板式

本参数图所示为正刀 (R), 使用TN16刀片系列



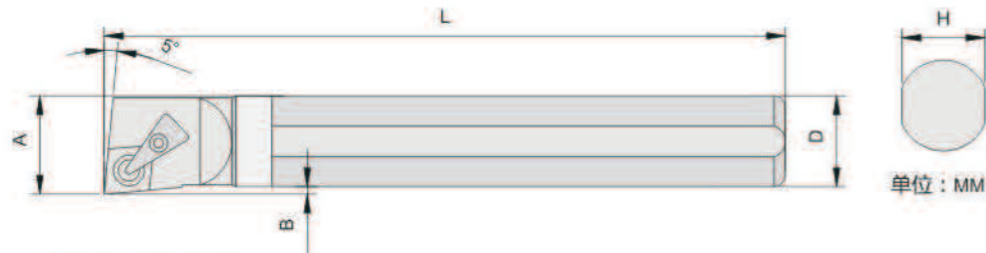
刀尖的标准配置
TN1604=R0.4

型号规格	柄径	总长	刀深	大小	加工孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
	D	L	B	A					
C20R-MTUNR16	20	200	3.0	23	25	M4-15	TN-1604		
C25T-MTUNR16	25	300	4.0	29	32				
C32U-MTUNR16	32	350	4.0	36	39				
C40V-MTUNR16	40	400	5.0	45	50				
C50V-MTUNR16	50	400	5.0	55	60				
C60V-MTUNR16	60	400	5.0	65	70				

耐震内径：M型内孔车刀杆(MCLNR,菱形80度)

压板式

本参数图所示为正刀 (R), 使用CN12刀片系列



刀尖的标准配置
CN12=R0.4

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
	D	L	A	B					
C25S-MCLNR12	25	250	29	4.0	32	M4-15	CN-1204		
C25T-MCLNR12	25	300	29	4.0	32				
C32U-MCLNR12	32	350	36	4.0	39				
C40V-MCLNR12	40	400	45	5.0	50				
C50V-MCLNR12	50	400	55	5.0	60				
C60V-MCLNR12	60	400	65	5.0	70				

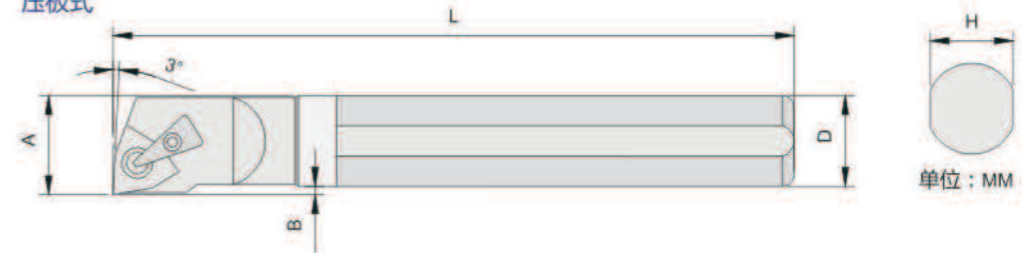
硬质合金——抗震内孔刀杆

双面M型内孔车刀杆(MWUNR,桃形刀片)

NC TOOL BORING BAR

压板式

本参数图所示为正刀 (R), 使用WN08/06刀片系列



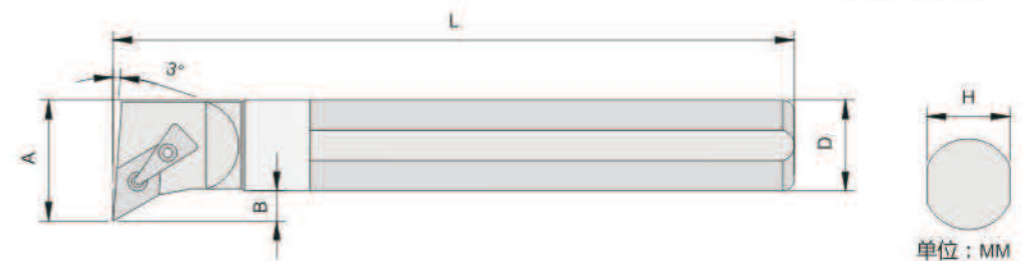
刀尖的标准配置
WN08/06=R0.4

型号规格	柄径	总长	刀深	大小	加工孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
	D	L	B	A					
C20R-MWUNR06	20	200	3.0	23	25	M4-15	WN-0603		
C25T-MWUNR08	25	300	4.0	29	32		WN-0804		
C32U-MWUNR08	32	350	4.0	36	39				
C40V-MWUNR08	40	400	5.0	45	50				
C50V-MWUNR08	50	400	5.0	55	60				
C60V-MWUNR08	60	400	5.0	65	70				

双面M型内孔车刀杆(MDUNR,菱形55度)

压板式

本参数图所示为正刀 (R), 使用DN15刀片系列



刀尖的标准配置
DN15=R0.4

型号规格	柄径	总长	刀深	大小	加工孔径	螺丝-扳手 T	刀片型号 E	价格	备注
	D	L	B	A					
C25T-MDUNR15	25	300	5.0	30	32	M5-15	DN-1504		
C32U-MDUNR15	32	350	6.0	38	42				
C40V-MDUNR15	40	400	7.0	47	52				
C50V-MDUNR15	50	400	7.0	57	63				
C60V-MDUNR15	60	400	7.0	67	73				

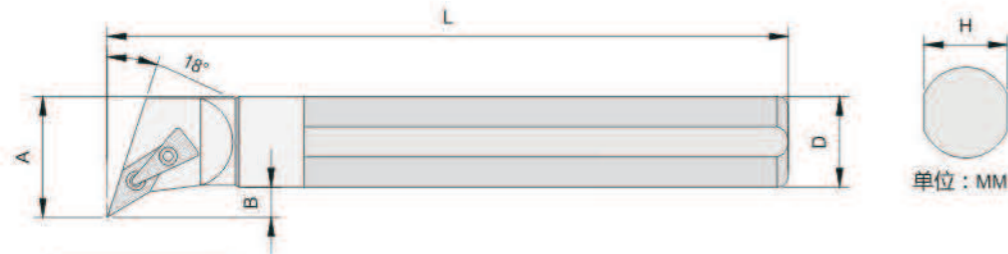
硬质合金——抗震内孔刀杆

双面M型内孔车刀杆(MVQNR-35度刀片)

NC TOOL BORING BAR

压板式

本参数图所示为正刀 (R), 使用VN16刀片系列



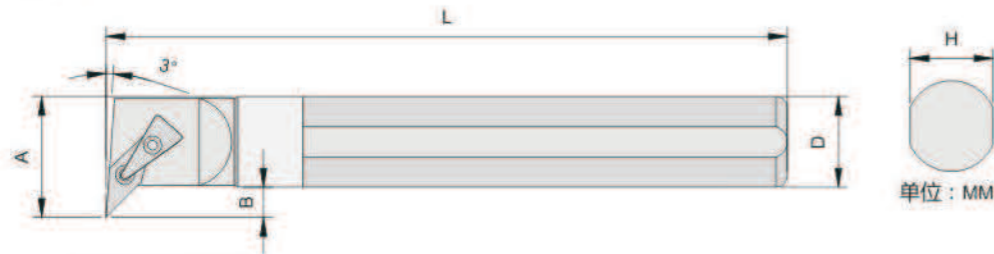
刀尖的标准配置
VN=R0.4

型号规格	柄径 D	总长 L	刀深 B	大小 A	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
C32U-MVQNR16	32	350	7.0	39	42				
C40V-MVQNR16	40	400	8.0	48	50				
C50V-MVQNR16	50	400	10	60	63				
C60V-MVQNR16	60	400	12	72	75				

双面M型内孔车刀杆(MVUNR-35度刀片)

压板式

本参数图所示为正刀 (R), 使用VN16刀片系列



刀尖的标准配置
VN16=R0.4

型号规格	柄径 D	总长 L	刀深 B	大小 A	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
C32U-MVUNR16	32	350	7.0	39	42				
C40V-MVUNR16	40	400	8.0	48	50				
C50V-MVUNR16	50	400	10	60	63				
C60V-MVUNR16	60	400	12	72	75				

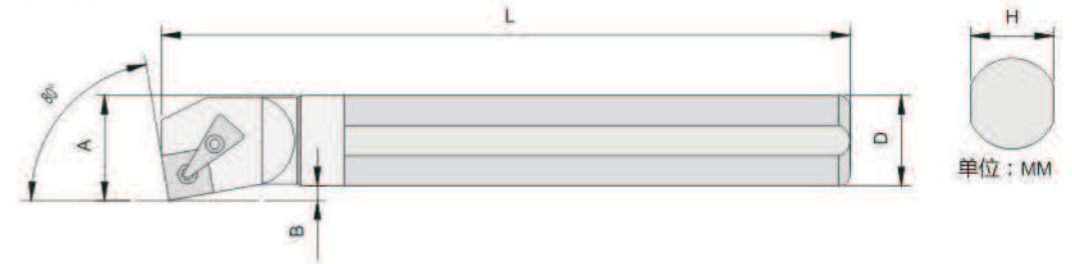
硬质合金——抗震内孔刀杆

双面M型内孔车刀杆(MSCNR-90度正方形刀片)

NC TOOL BORING BAR

压板式

本参数图所示为正刀 (R), 使用SN刀片系列

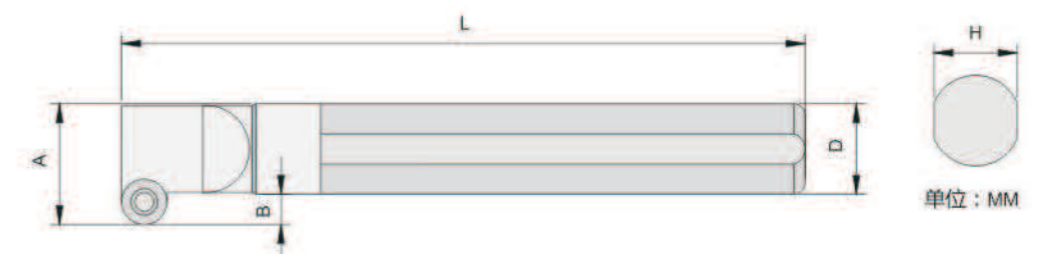


刀尖的标准配置
SN12=R0.4

型号规格	柄径 D	总长 L	刀深 B	大小 A	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
C32U-MSCNR12	32	350	4.0	36	40				
C40V-MSCNR12	40	400	5.0	45	50				
C50V-MSCNR12	50	400	5.0	55	60				
C60V-MSCNR12	60	400	5.0	65	70				

S型内孔车刀杆(SROPR-圆形刀片)

本参数图所示为正刀 (R), 使用RP刀片系列



型号规格	柄径 D	总长 L	刀深 B	大小 A	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
C25T-SROPR08	25	300	4.0	29	32				
C25T-SROPR10	25	300	5.0	30	32	M3.5-T15	RP-1003		
C32U-SROPR10	32	350	5.0	37	40				
C40V-SROPR10	40	400	5.0	45	49	M4-T15	RP-1204		
C50V-SROPR12	50	400	6.0	56	60				
C60V-SROPR12	60	400	6.0	66	70				

硬质合金刀杆实物图

NC TOOL BORING BAR

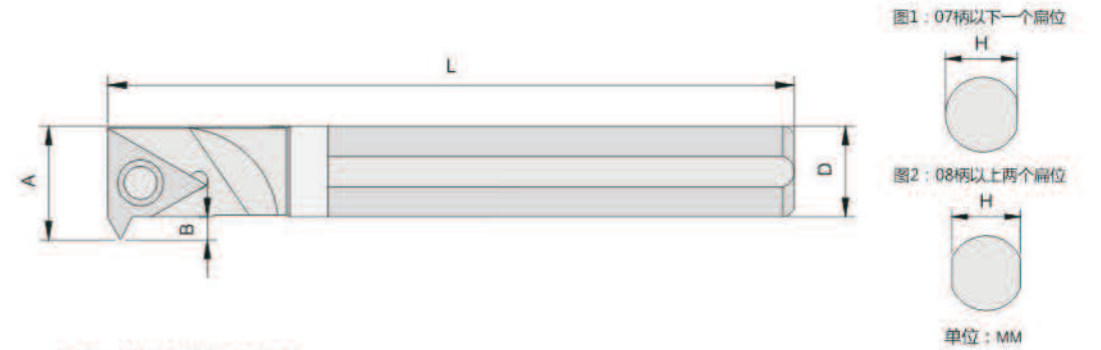


硬质合金——抗震内孔螺纹刀杆

内孔螺纹直柄刀杆

NC TOOL BORING BAR

本参数图所示为正刀 (R), 使用IR刀片系列

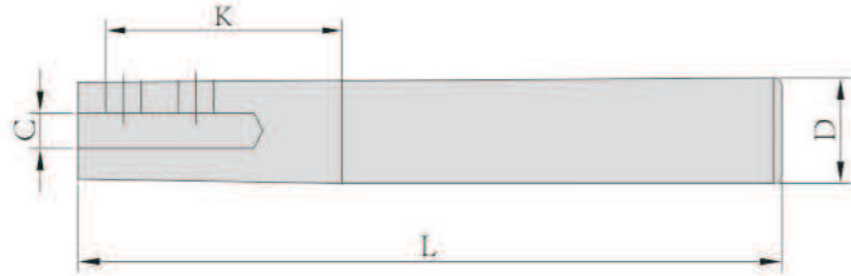


注意：所配刀片为ISO标准。

型号规格	柄径	总长	扁位	刀深	大小	加工	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	L	H	B	A	孔径	T	E		
CNRO005H-06	05	100	4.7	1.3	6.3	7.0	M2.0-T6	061R		
CNRO006J-06	06	110	5.7	1.3	7.3	8.0				
CNRO006J-08	06	110	5.7	1.8	7.8	8.5				
CNRO007K-08	07	125	6.7	1.8	8.8	9.5	M2.2-T7	081R		
CNRO008K-08	08	125	7.4	1.8	9.8	10.5				
CNRO008K-11	08	125	7.2	2.0	10	11				
CNRO010K-11	10	125	9.2	2.0	12	13	M2.5-T8	111R		
CNRO010M-11	10	150	9.2	2.0	12	13				
CNRO012M-11	12	150	11.2	2.0	14	15				
CNRO012M-16	12	150	11.2	3.0	15	16	M3.5-T15	161R		
CNRO014Q-11	14	180	13.2	1.6	15.6	17	M2.5-T8	111R		
CNRO014Q-16	14	180	13.2	3.0	17	18				
CNRO016Q-16	16	180	15.2	3.0	19	20				
CNRO020R-16	20	200	18.2	3.0	23	24	M3.5-T15	161R		
CNRO020R-16	20	200	18.2	3.0	23	24				
CNRO025S-16	25	250	24	4.0	29	31				
高速钢系列										
HNRO005G-06	05	90	4.7	1.3	6.3	07	M2.0-T6	061R		
HNRO006H-06	06	100	5.7	1.3	7.3	08				
HNRO006H-08	06	100	5.7	1.5	7.5	08				
HNRO007H-08	07	100	6.7	1.5	8.5	09	M2.2-T7	081R		
HNRO008J-08	08	110	7.2	1.5	9.5	10				
HNRO008J-11	08	110	7.2	1.6	9.6	10.5	M2.5-T8	111R		
HNRO012L-16	12	140	11	3.0	15	16	M3.5-T15	161R		
HNRO014M-11	14	150	13	1.6	15.8	17	M2.5-T8	111R		
HNRO014M-16	14	150	13	3.0	17	18				
HNRO016Q-16	16	180	15	3.0	19	20	M3.5-T15	161R		
HNRO020R-16	20	200	19	3.0	23	24				
HNRO025S-16	25	250	24	3.0	28	30				

高强度侧固延长杆

NC. TOOL BORING BAR

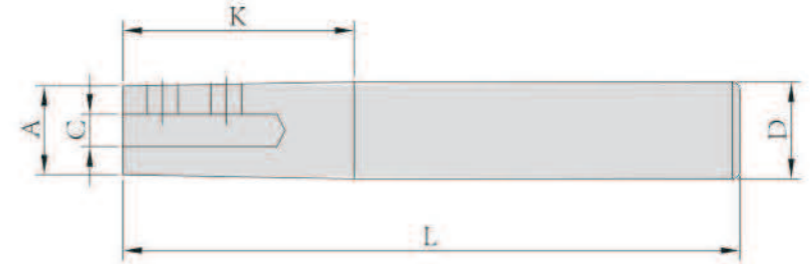


超硬钢制造，内孔精度0.005以内

型号规格	柄径	总长	前径	前长	长度	螺纹	价格	备注
	D	L	C	K	J	M		
H08-03-100	08	100	03					
H08-03-150	08	150	03					
H08-04-100	08	100	04					
H08-04-150	08	150	04					
H08-04-200	08	200	04					
H10-03-100	10	100	03					
H10-03-150	10	150	03					
H10-03-200	10	200	03					
H10-04-100	10	100	04					
H10-04-150	10	150	04					
H10-04-200	10	200	04					
H10-05-100	10	100	05					
H10-05-150	10	150	05					
H10-05-200	10	200	05					
H12-03-100	12	100	03					
H12-03-150	12	150	03					
H12-04-100	12	100	04					
H12-04-150	12	150	04					
H12-04-200	12	200	04					
H12-05-100	12	100	05					
H12-05-150	12	150	05					
H12-05-200	12	200	05					
H12-06-100	12	100	06					
H12-06-150	12	150	06					
H12-06-200	12	200	05					
H14-04-150	14	150	04					
H14-06-150	14	150	06					
H14-06-200	14	200	06					

高强度侧固延长杆

NC. TOOL BORING BAR



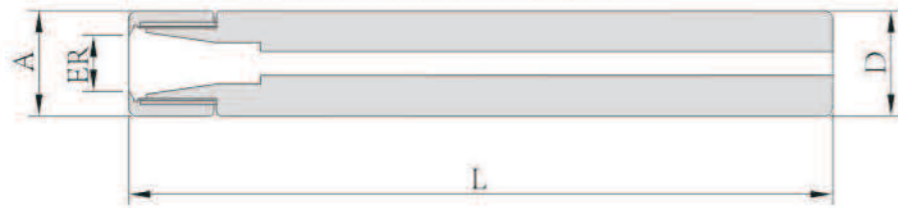
超硬钢制造，内孔精度0.005以内

型号规格	柄径	总长	内径	前长	前径	螺纹	价格	备注
	D	L	C	K	A	M		
H14-08-150	14	150	08					
H14-08-200	14	200	08					
H16-04-100	16	100	04					
H16-04-150	16	150	04					
H16-04-200	16	200	04					
H16-06-100	16	100	06					
H16-06-150	16	150	06					
H16-06-200	16	200	06					
H16-08-100	16	100	08					
H16-08-150	16	150	08					
H16-08-200	16	200	08					
H16-10-100	16	100	10					
H16-10-150	16	150	10					
H16-10-200	16	200	10					
H20-04-100	20	100	04					
H20-04-150	20	150	04					
H20-04-200	20	200	04					
H20-06-150	20	150	06					
H20-06-200	20	200	06					
H20-08-100	20	100	08					
H20-08-150	20	150	08					
H20-08-200	20	200	08					
H20-10-100	20	100	10					
H20-10-150	20	150	10					
H20-10-200	20	200	10					
H20-12-100	20	100	12					
H20-12-150	20	150	12					
H20-12-200	20	200	12					

硬质合金抗震ER延长杆

NC TOOL BORING BAR

本延长杆搭配RE筒夹可以安装各种铣刀钻头。

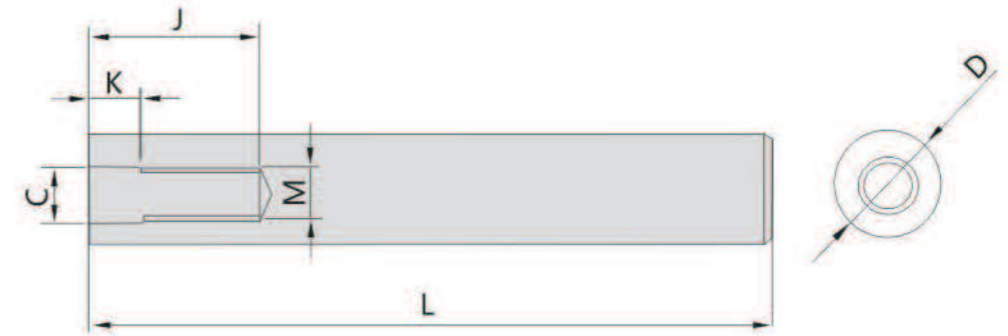


超合金制造，内孔精度0.005以内。

型号规格	柄径	总长	筒夹	前长	前径	螺纹	价格	备注
	D	L	ER	K	A	M		
C12-ER8M-115	12	115	08		12			
C12-ER8M-165	12	165	08		12			
C16-ER11M-120	16	120	11		16			
C16-ER11M-170	16	170	11		16			
C16-ER11M-220	16	220	11		16			
C16-ER11M-270	16	270	11		16			
C20-ER16M-175	20	175	16		22			
C20-ER16M-225	20	225	16		22			
C20-ER16M-275	20	275	16		22			
C20-ER16M-325	20	325	16		22			
C25-ER20M-175	25	175	20		28			
C25-ER20M-225	25	225	20		28			
C25-ER20M-275	25	275	20		28			
C25-ER20M-325	25	325	20		28			
C32-ER25M-280	32	280	25		35			
C32-ER25M-330	32	330	25		35			
C32-ER25M-380	32	380	25		35			
C32-ER25M-430	32	430	25		35			

高速钢内牙组合铣刀杆

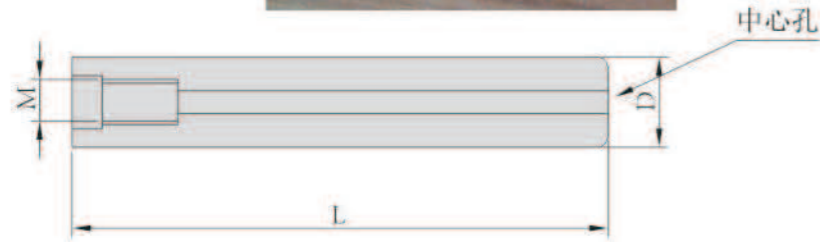
NC TOOL BORING BAR



型号规格	柄径	总长	筒夹	前长	前径	螺纹	价格	备注
	D	L	ER	K	A	M		
H08-M4-100	08	100	4.5	6	18	4*0.7		
H10-M5-120	10	120	5.5	6	18	5*0.8		
H12-M6-150	12	150	6.5	6	18	6*1		
H16-M8-100	16	100	8.5	8	20	8*1.25		
H16-M8-150	16	150	8.5	8	20	8*1.25		
H16-M8-200	16	200	8.5	8	20	8*1.25		
H20-M10-200	20	200	10.5	10	22	10*1.5		
H20-M10-250	20	250	10.5	10	22	10*1.5		
H20-M10-300	20	300	10.5	10	22	10*1.5		
H25-M12-250	25	250	12.5	10	25	12*1.75		
H25-M12-300	25	300	12.5	10	25	12*1.75		
H25-M12-350	25	350	12.5	10	25	12*1.75		
H32-M16-300	32	300	16.5	10	28	16*2		
H32-M16-350	32	350	16.5	10	28	16*2		
H32-M16-400	32	400	16.5	10	28	16*2		

硬质合金内牙组合抗震铣刀杆

NC. TOOL BORING BAR

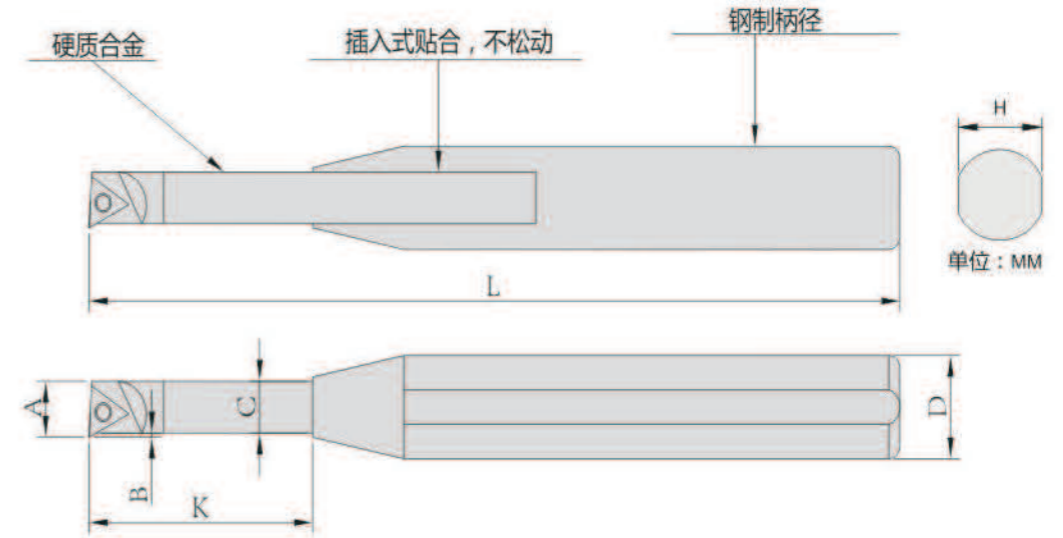


本组合硬质合金抗震铣刀杆，可配各种刀片的铣刀头使用。

型号规格	柄径	总长	螺纹	搭配各种铣刀头	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	L	M					
C08-M4-100	08	100	M4					
C10-M5-100	10	100	M5					
C10-M5-150	10	150	M5					
C12-M6-100	12	100	M6					
C12-M6-150	12	150	M6					
C16-M8-100	16	100	M8					
C16-M8-150	16	150	M8					
C16-M8-200	16	200	M8					
C20-M10-150	20	150	M10					
C20-M10-200	20	200	M10					
C20-M10-250	20	250	M10					
C20-M10-300	20	300	M10					
C25-M12-150	25	150	M12					
C25-M12-200	25	200	M12					
C25-M12-250	25	250	M12					
C25-M12-300	25	300	M12					
C32-M16-300	32	300	M16					
C32-M16-350	32	350	M16					
C32-M16-400	32	400	M16					

钢制式硬质合金变径式抗震镗杆

NC. TOOL BORING BAR

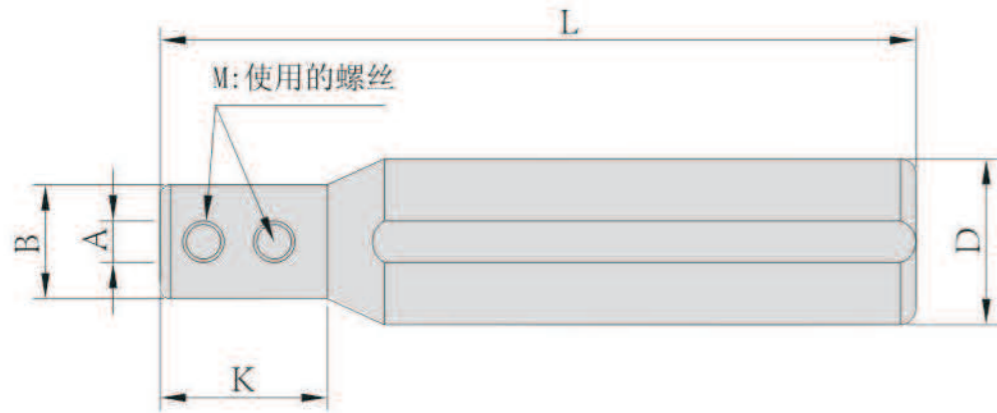


型号规格	柄径	总长	前径	刀深	径长	加工	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	L	A	B	K	孔径				
HC1204K-SCLCR03-20L	12	125	04	0.5	20	05	M1.6-T6	CC-0301		
HC1205K-SCLCR03-25L	12	125	05	0.5	25	06				
HC1205K-SCLCR04-25L	12	125	05	0.5	25	06	M2.0-T6	CC-0401		
HC1206K-SCLCR04-30L	12	125	06	0.5	30	07				
HC1207K-SCLCR04-35L	12	125	07	0.5	35	08				
HC1205K-SWUBRO6-25L	12	125	05	0.5	25	06	M2.0-T6	WB-0601		
HC1206K-SWUBRO6-30L	12	125	06	0.5	30	07				
HC1207K-SWUBRO6-35L	12	125	07	0.5	35	08				
HC1206K-STUBRO6-30L	12	125	06	0.5	30	07	M2.0-T6	TB-0601 TC-0601		
HC1207K-STUBRO6-35L	12	125	07	0.5	35	08				
HC1208K-STUBRO6-40L	12	125	08	0.5	40	09				
HC1207K-SCLCR06-35L	12	125	07	1.0	35	09	M2.5-T8	CC-0602		
HC1208K-SCLCR06-40L	12	125	08	1.0	40	10				

定制型刀具

钢制圆柄车床用套筒

NC TOOL BORING BAR

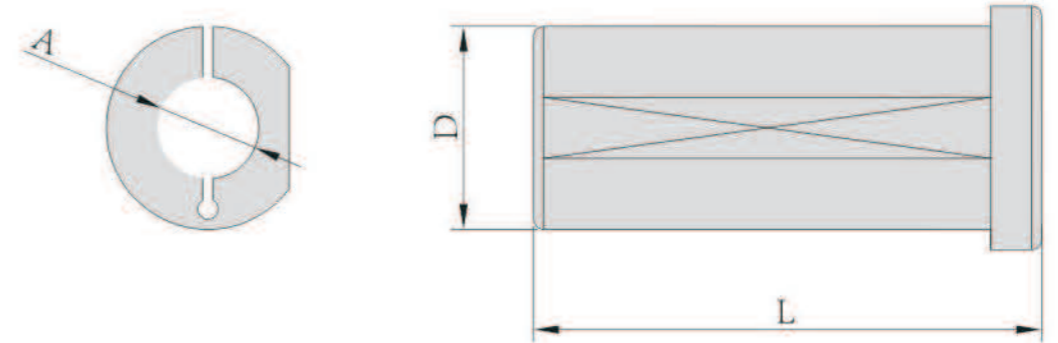


特点：可以装任何形式的小镗杆使用。

型号规格(25柄)	柄径	总长	内径	扁位	前径	螺丝	前径长度	价格	备注			
	D	L	A	H	B	T	K					
NC2504-125	25	125	04	24	16	M5	20					
NC2505-125	25	125	05									
NC2506-125	25	125	06									
NC2507-125	25	125	07			19	M6	25				
NC2508-125	25	125	08									
NC2510-125	25	125	10									
NC2512-125	25	125	12		23							
型号规格(32柄)												
NC3208-125	32	125	08	31	22	M6	25					
NC3210-125	32	125	10									
NC3212-125	32	125	12									
NC3214-125	32	125	14		31	M8	25					
NC3216-125	32	125	16									

防震型内孔车刀套

NC TOOL BORING BAR



特点：本刀套弹性为无螺丝压刀杆，全方位接触，采用高强度钢制造，夹紧力强又耐用。

型号规格	柄径	总长	大小	备注	价格
	D	L	A		
NC2508-105	25	105	08		
NC2510-105	25	105	10		
NC2512-105	25	105	12		
NC2514-105	25	105	14		
NC2516-105	25	105	16		
NC2518-105	25	105	18		
NC2520-105	25	105	20		
NC3208-105	32	105	08		
NC3210-105	32	105	10		
NC3212-105	32	105	12		
NC3214-105	32	105	14		
NC3216-105	32	105	16		
NC3218-105	32	105	18		
NC3220-105	32	105	20		
NC3225-105	32	105	25		
NC3228-105	32	105	28		
NC4016-105	40	105	16		
NC4020-105	40	105	20		
NC4025-105	40	105	25		
NC4032-105	40	105	32		

钢制方柄刀套

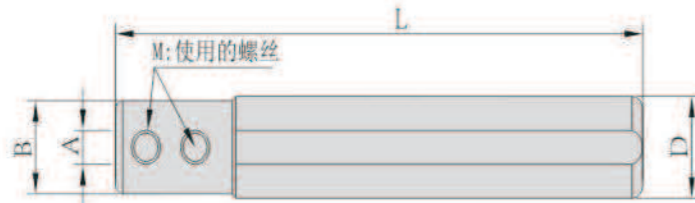
NC TOOL BORING BAR



特点：在非转塔式车床上使用，按装内孔刀杆性能更加出色。

型号规格	孔径	长度	大小	备注	价格
	D	L	A		
MC0808-50-D04	04	50	08		
MC1010-60-D05	05	60	10		
MC1010-60-D06	06	60	10		
MC1212-60-D07	07	60	12		
MC1212-60-D08	08	60	12		
MC1414-80-D10	10	80	14		
MC1616-80-D12	12	80	16		
MC1818-80-D14	14	80	18		
MC2020-100-D16	16	100	20		
MC2525-100-D20	20	100	25		

钢制圆柄车床用套筒

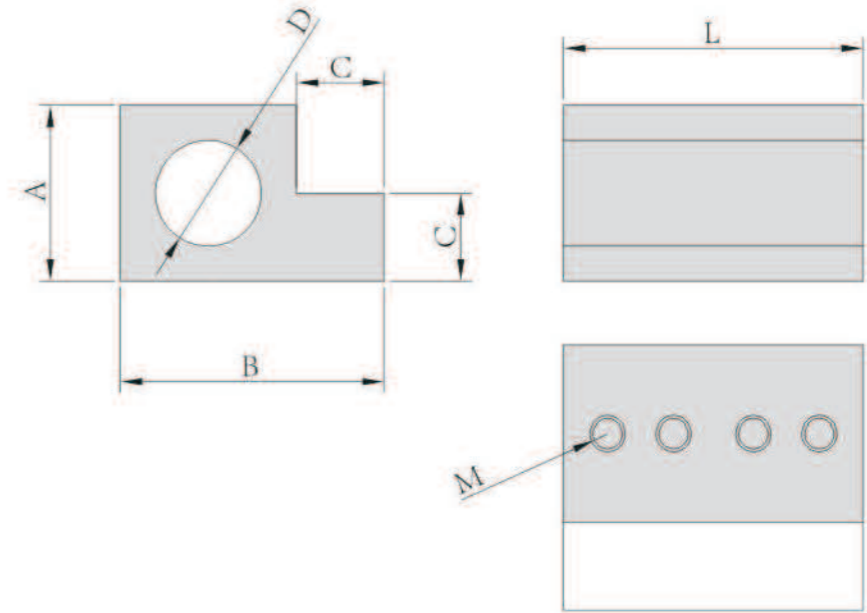


特点：可以装任何形式的小镗杆使用。

型号规格	柄径	总长	大小	扁位	前径	螺丝	孔深度	价格	备注
	D	L	A	H	B	T			
NC2004-100	20	100	04	19	18	M5			
NC2005-100	20	100	05						
NC2006-100	20	100	06						
NC2007-100	20	100	07						
NC2008-100	20	100	08	19	19	M6			
NC2010-100	20	100	10						
NC2012-100	20	100	12						

四工位刀塔用内孔车刀座

NC TOOL BORING BAR

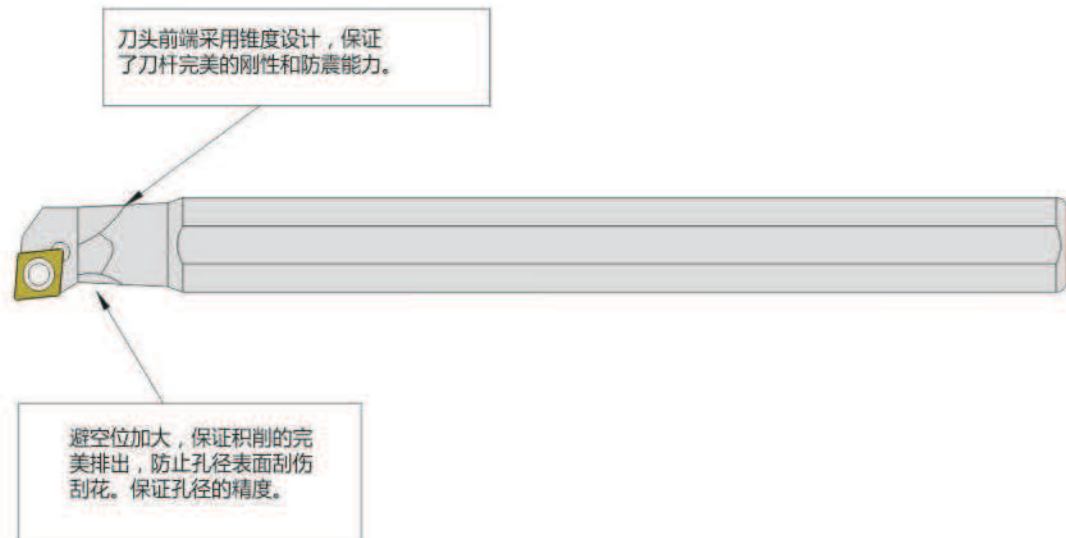


型号规格	高度	宽度	方柄	孔径	长度	螺钉	备注	价格
	A	B	C	D	L	M		
BC1620-60	32	44	16	20	60	M5		
BC2025-80	42	53	20	25	80	M6		
BC2532-100	50	68	25	32	100	M8		
BC3240-120	65	82	32	40	120	M10		
BC4050-140	80	100	40	50	140	M12		

技术资料

NC. TOOL BORING BAR

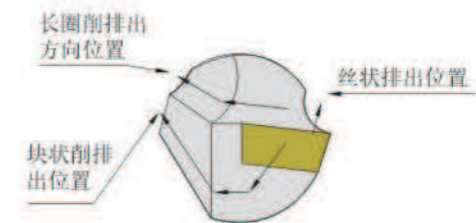
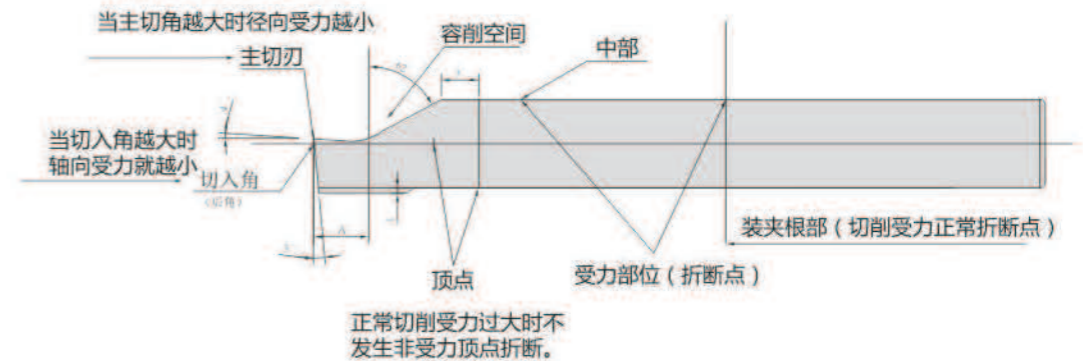
全新的设计理念



- 1：抗震性能良好，
- 2：刀杆强度极高，
- 3：排屑能力极好，
- 4：切削稳定性好。

钨钢抗震镗刀杆应力结构图例

NC. TOOL BORING BAR

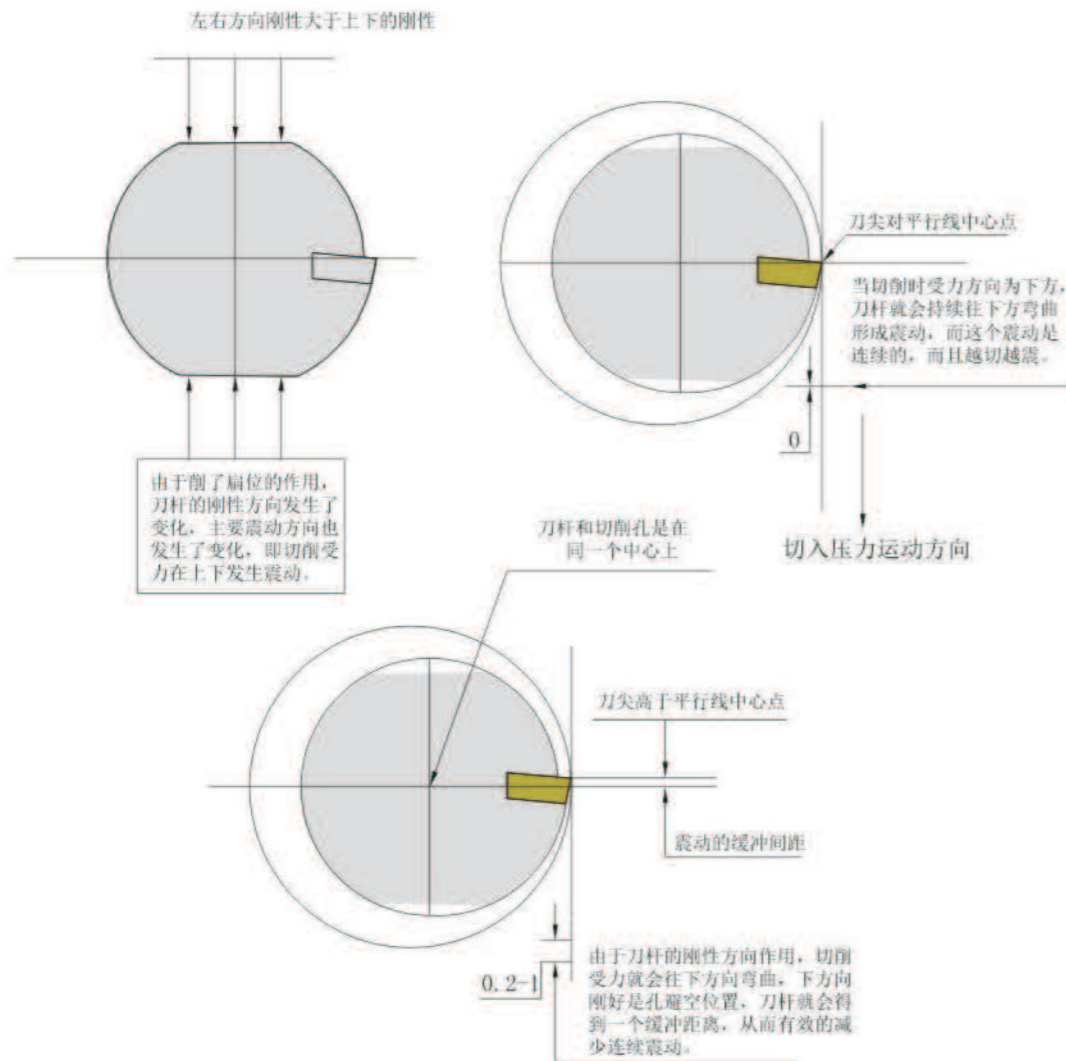


排出切削形状的方向取决于刀片的型号和被加工的材质

刀杆的震动图解以及使用方法

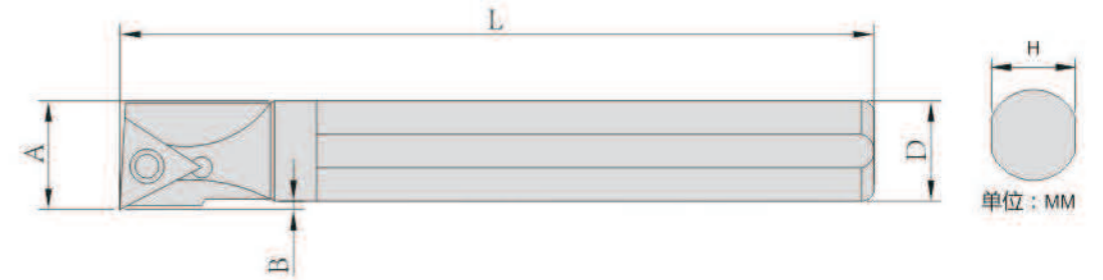
NC TOOL BORING BAR

对于不同的刀架形式，装刀的方法也有所不同，如转塔式刀架排刀式的装刀位是有内孔刀座的，装刀时对齐螺丝即可。而对于平面机床即厂家没有预装内孔刀座的，那么我们要安装内孔刀就要一定的技术要求了。最基本的一点就是刀杆中心对切削孔中心，理论方法在下图作出解释。



硬质合金-短型抗震内孔刀杆

NC TOOL BORING BAR

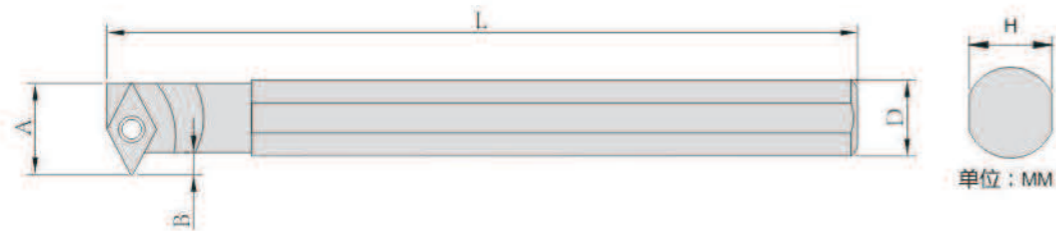


刀尖的标准配置	

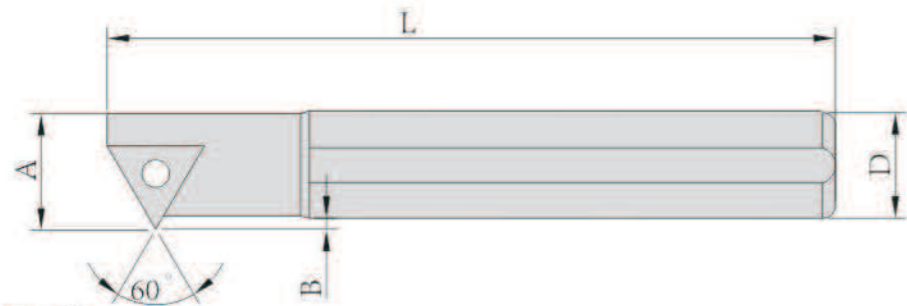
型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号	价格	备注
	D	L	A	B	孔径	T	E		
C12M-SCLCR06	12	150	13	1.0	14	M2.5-T8	CCMT0602		
C12M-SCLCR09	12	150	13	1.0	14	M3.5-T15	CCMT09T3		
C12M-STUCR11	12	150	13	1.0	14	M2.5-T8	TCMT1102		
C12M-STUPR11	12	150	13	1.0	14	M3-T8	TPGT1103		
C16Q-SCLCR09	16	180	17	1.0	18	M3.5-T15	CCMT09T3		
C18R-SCLCR09	18	200	19	1.0	20	M3.5-T15	CCMT09T3		
C20R-SCLCR09	20	200	21	1.0	22	M3.5-T15	CCMT09T3		
C20R-STUCR11	20	200	21	1.0	22	M2.5-T8	TCMT1102		
C20R-STUPR11	20	200	21	1.0	22	M3-T8	TPGT1103		
C25S-STUCR11	25	250	28	3.0	30	M2.5-T8	TCMT1102		
C25S-STUPR11	25	250	28	3.0	30	M3-T8	TPGT1103		
C25T-STUCR11	25	300	28	3.0	30	M2.5-T8	TCMT1102		
C25T-STUPR11	25	300	28	3.0	30	M3-T8	TPGT1103		

抗震型系列

NC. TOOL BORING BAR



型号规格	柄径	总长	大小	刀深	径长	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
	D	L	A	B	K					
H12L-SDWCR07-B1.5	12	140	13.5	1.5		15	M2.5-T8	DCMT0702		
H14M-SDWCR07-B1.5	14	150	15.5	1.5		17				
H16Q-SDWCR07-B1.5	16	180	17.5	1.5		19				
H18R-SDWCR07-B1.5	18	200	19.5	1.5		21				
H20R-SDWCR07-B1.5	20	200	21.5	1.5		23				



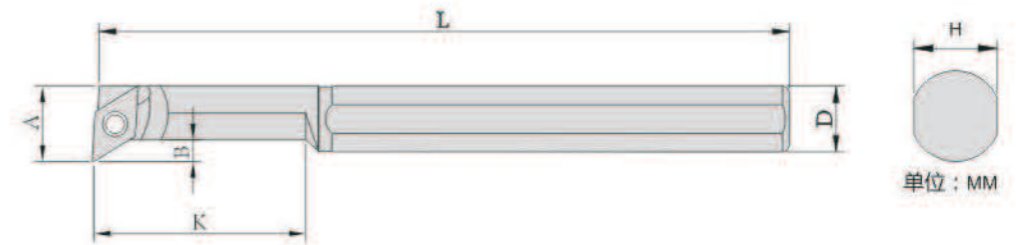
刀尖的标准配置
TB06-R0.2

型号规格	柄径	总长	刀深	大小	进入 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
	D	L	B	A					
H06H-STWBRO6	06	100	1.0	7.0	7.5	M2.0-T6	TBG10601		
H08J-STWCR09	08	110	1.5	9.5	10	M2.2-T7	TCMT0902		
H10K-STWCR11	10	125	1.5	11.5	12	M2.5-T8	TCMT1102		
H12L-STWCR11	12	140	1.5	13.5	14	M2.5-T8	TCMT1102		
H14M-STWCR11	14	150	1.5	15.5	16	M2.5-T8	TCMT1102		
H16Q-STWCR11	16	180	1.5	17.5	18	M2.5-T8	TCMT1102		

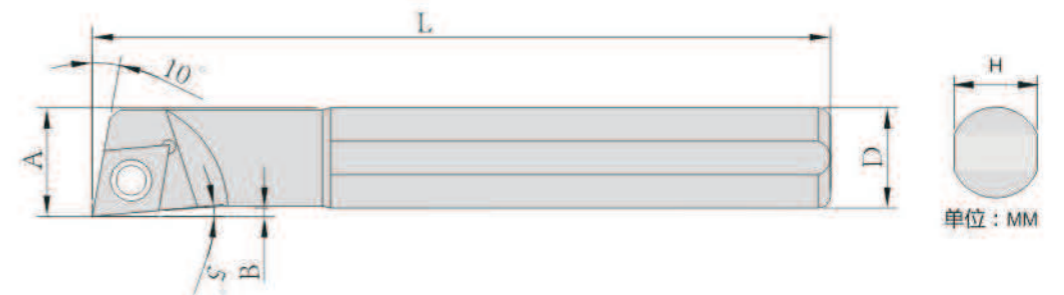
DUCR07偏心径抗震型系列

NC. TOOL BORING BAR

创新型独家产品



型号规格	柄径	总长	大小	刀深	径长	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
	D	L	A	B	K					
H10K-SDUCR07-X32	10	125	11	3.0	32	12	M2.5-T8	DCMT0702		
H12L-SDUCR07-X40	12	140	13	3.0	40	14				
H14M-SDUCR07-X48	14	150	15	3.0	48	16				
H16Q-SDUCR07-X56	16	180	17	3.0	56	18				
H18Q-SDUCR07-X64	18	180	19	3.0	64	20				
H20R-SDUCR07-X72	20	200	21	3.0	72	22				



刀尖的标准配置
CE04-R0.2

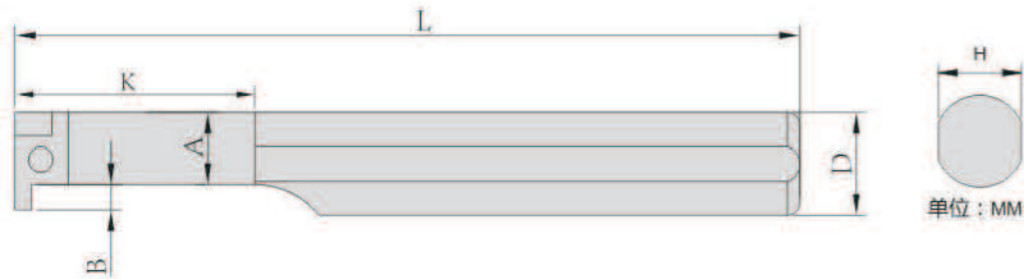
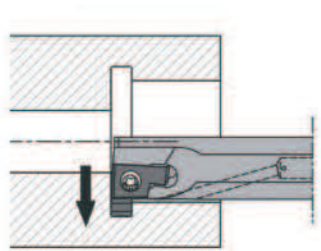
要点：较适合小盲孔加工。

型号规格	柄径	总长	刀深	大小	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
	D	L	B	A					
H05G-SEXPRO4	05	90	0.5	6.5	06	M2.0-T6	EP-0401		
H06H-SEXPRO4	06	100	0.5	7.5	07				
H07H-SEXPRO4	07	100	0.5	8.5	08				

SIGER内孔槽刀杆(京瓷系列)

NC. TOOL BORING BAR

超高强度钢制造



刀尖的标准配置

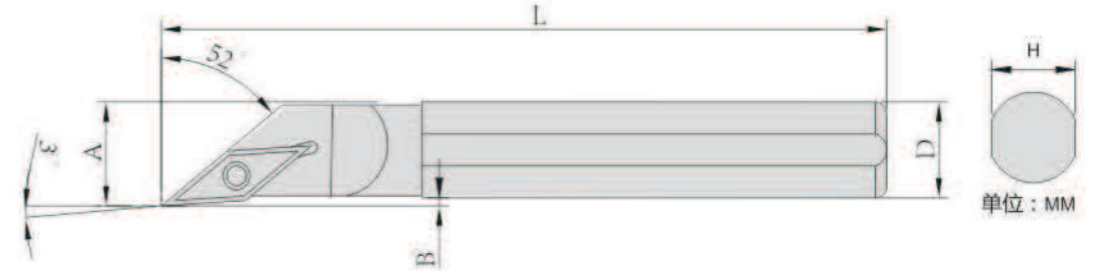
型号规格	柄径	总长	大小	刀深	前长	加工孔径	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	L	A	B	K					
SIGER0808A	08	110	6.0	1.5	20	08	M2.2-T7			
SIGER1010B	10	125	6.8	2.2	25	10	M2.5-T8			
SIGER1210B	10	125	7.8	2.2	30	12	M2.5-T8			
SIGER1412C	12	140	10	2.5	33	14	M2.5-T8			
SIGER1612C	12	140	12	2.5		16	M2.5-T8			
SIGER1616C	16	180	12	2.5	36	16	M2.5-T8			

超高强度钢抗震内孔刀杆

NC. TOOL BORING BAR

S型内孔车刀杆(SVJCR,SVXCR菱形35度)本参数图所示为正刀(R),使用VC刀片系列

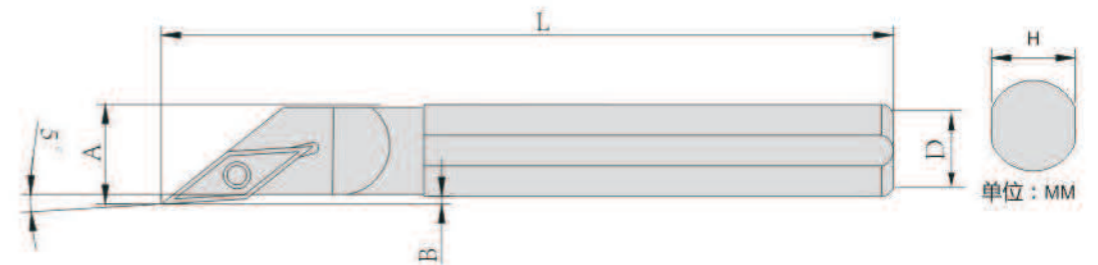
超高强度钢：HRC58



刀尖的标准配置

VC11=R0.2

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工孔径	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	L	A	B					
H10K-SVJCR1	10	125	11	1.0	12	M2.5-T8	VC-1103		
H12L-SVJCR1	12	140	13	1.0	14				
H14M-SVJCR1	14	150	15	1.0	16				
H16Q-SVJCR1	16	180	17	1.0	18				



刀尖的标准配置

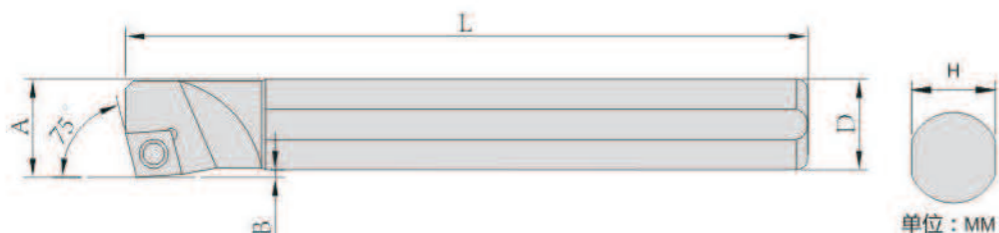
VC11=R0.4

超高强度钢：HRC58

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工孔径	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	L	A	B					
H10K-SVXCR11	10	125	11	1.0	12	M2.5-T8	VC-1103		
H12L-SVXCR11	12	140	13	1.0	14				
H14M-SVXCR11	14	150	15	1.0	16				
H16Q-SVXCR11	16	180	17	1.0	18				

SCKCR系列

NC TOOL BORING BAR



特色：变废为宝，利用多余的副角切削，节约成本。注：（限于全周刃刀片）



刀尖的标准配置
CC06/CC09-R0.4

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
	D								
H08J-SCKCR06	08	110	09	1.0	10	M2.5-T8	CC-0602		
H10K-SCKCR06	10	125	11	1.0	12				
H12L-SCKCR06	12	140	13	1.0	14				
H14M-SCKCR09	14	150	15	1.0	16	M3.5-T15	CC-09T3		
H16Q-SCKCR09	16	180	17	1.0	18				
H20R-SCKCR09	20	200	21	1.0	22	M4.0-T15	CC-09T3		
H25S-SCKCR09	25	250	26	1.0	27				

以下型号使用刀片为正方形系列

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
	D								
H08J-SSKCR06	08	110	09	1.0	10	M2.5-T8	SC-0602		
H10K-SSKCR06	10	125	11	1.0	12				
H12L-SSKCR09	12	140	13	1.0	14				
H14M-SSKCR09	14	150	15	1.0	16	M3.5-T15	SC-09T3		
H16Q-SSKCR09	16	180	17	1.0	18				
H20R-SCKCR09	20	200	21	1.0	22	M4.0-T15	SC-09T3		
H25S-SSKCR09	25	250	26	1.0	27				

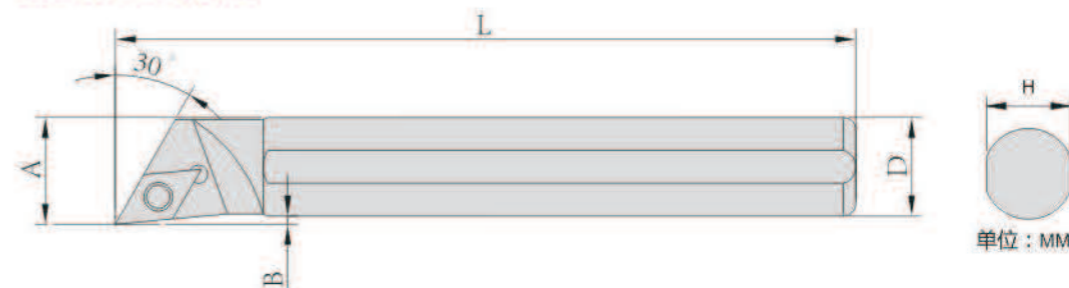
高速钢抗震内孔刀杆

NC TOOL BORING BAR

S型内孔车刀杆 (SDXCR, 菱形55度)



SDXCR系列



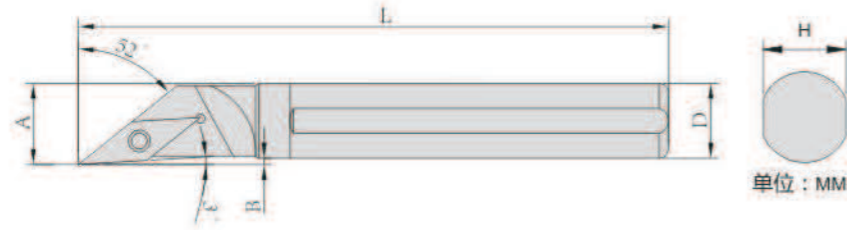
刀尖的标准配置
DC07-R0.4
DC11-R0.4

特点：内孔清根加工首选

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工 孔径	螺丝-板手 T	刀片型号 E	价格	备注
	D								
H08J-SDXCR07	08	110	09	1.0	10	M2.5-T8	DC-0702		
H10K-SDXCR07	10	125	11	1.0	12				
H12L-SDXCR07	12	140	13	1.0	14				
H14M-SDXCR07	14	150	15	1.0	16				
H16Q-SDXCR07	16	180	17	1.0	18				
H20R-SDXCR11	20	200	21	1.0	22	M4.0-T15	DC-11T3		
H25S-SDXCR11	25	250	26.5	1.5	28				

S型内孔车刀杆(SVJCR,菱形35度刀片)

NC TOOL BORING BAR

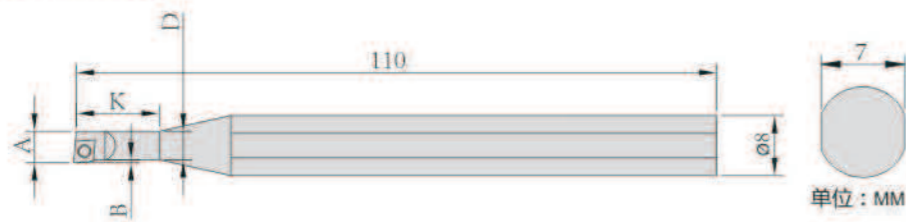


刀尖的标准配置
VC-R0.4

特点：内端面加工

型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号	价格	备注
	D	L	A	B	孔径				
超高强度钢制造									
H08J-SVJCR08	08	110	09	1.0	10	M2.5-T7	VC-0802		
H10K-SVJCR11	10	125	11	1.0	12				
H12L-SVJCR11	12	140	13	1.0	14				
H14M-SVJCR11	14	150	15	1.0	16				
H16Q-SVJCR11	16	180	17	1.0	18				
H20R-SVJCR11	20	200	21	1.0	22				

8柄变径系列



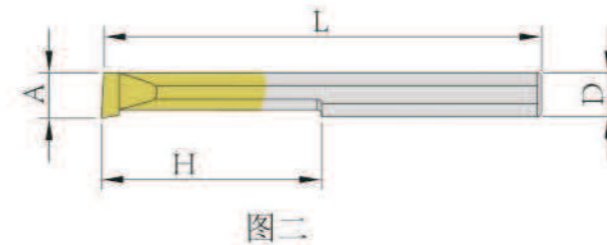
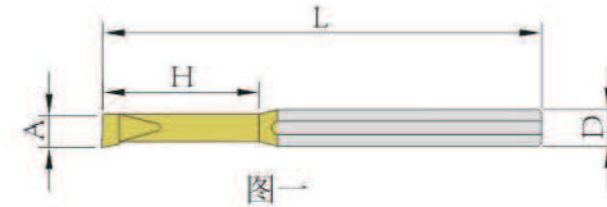
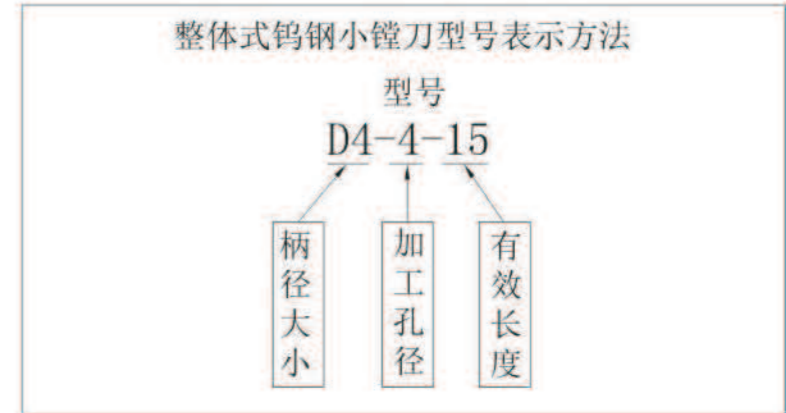
刀尖的标准配置
R0.2

变径式内孔刀

型号规格	小径	前长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号	价格	备注
	D	K	A	B	孔径				
H0804J-SCLCR03-12L	04	12	4.5	0.5	5	M1.6-T6	CCGT0301		
H0805J-SCLCR03-15L	05	15	5.5	0.5	6				
H0805J-SCLCR04-15L	05	15	5.5	0.5	6	M2.0-T6	CCGT0401		
H0805J-SWUBR06-15L	05	15	5.5	0.5	6				
H0806J-STUBR06-18L	06	18	6.5	0.5	7	M2.0-T6	WBGT0601		
H0806J-SWUBR06-18L	06	18	6.5	0.5	7				
H0806J-SCLCR04-18L	06	18	6.5	0.5	7	M2.0-T6	CCGT0401		

整体钨钢通用小镗刀

NC TOOL BORING BAR



注意：购买本小镗刀时请搭配本公司的精密NC车刀套使用。

型号规格	柄径	总长	大小	有效长	加工孔径	备注	价格
	D	L	A	H			
D4-2-6	04	50	1.8	6	2.0	图一	
D4-3-10	04	50	2.8	10	3.0	图一	
D4-4-15	04	50	3.8	15	4.0	图一	
D4-5-20	04	50	3.9	20	5.0	图二	
D5-6-25	05	50	4.9	25	6.0	图二	
D6-7-30	06	50	5.9	30	7.0	图二	

整体钨钢螺纹小镗刀

NC TOOL BORING BAR

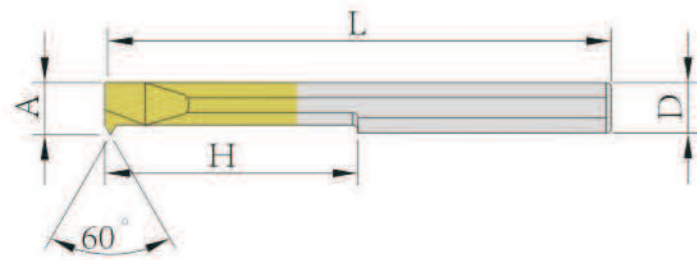
整体螺纹钨钢小镗刀型号表示方法

型号
D4-M6-15

柄径大小

加工螺孔

有效长度



型号规格	柄径	总长	大小	有效长	加工螺纹	备注	价格
	D	L	A	H			
D2-M3-6	02	30	1.9	6	M3		
D3-M4-10	03	40	2.9	10	M4		
D4-M6-15	04	50	3.9	15	M6		
D6-M8-20	06	50	5.9	20	M8		
D8-M10-25	08	50	7.9	25	M10		

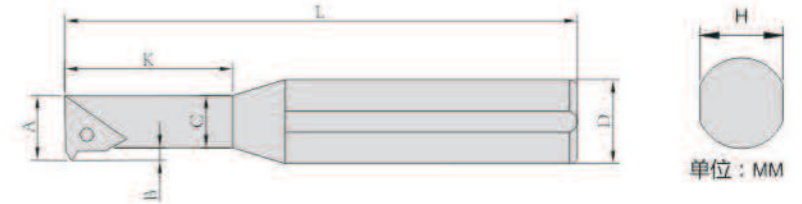
注意：1，购买本螺纹小镗刀时请搭配本公司的精密NC车刀套使用。

2，图中所标螺纹可通用于任何螺距。

3，加工螺纹可大不可小，如图中型号M4，即加工M4/M5。

变径式螺纹镗杆系列

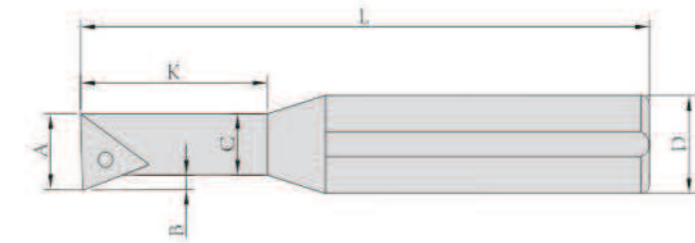
NC TOOL BORING BAR



刀尖的标准配置

型号规格	柄径	总长	前径	前长	大小	刀深	加工	刀片型号	螺丝-扳手	价格	备注
	D	L	C	K	A	B	孔径				
HNR1005K-06-15	10	125	05	15	6.3	1.3	6.8	TR06	M2.0-T6		
HNR1006K-06-18	10	125	06	18	7.3	1.3	7.8				
HNR1007K-08-21	10	125	07	21	8.5	1.5	9	TR08	M2.2-T7		
HNR1208K-08-24	12	125	08	24	8.5	1.5	9				
HNR1208K-11-24	12	125	08	24	10	2.0	11	TR11	M2.5-T8		
HNR1610K-11-30	16	125	10	30	12	2.0	13				
HNR1612K-11-30	16	125	12	30	14	2.0	15				
HNR1613K-16-30	16	125	13	30	16	3.0	17	TR16	M3.5-T15		

12柄变径系列



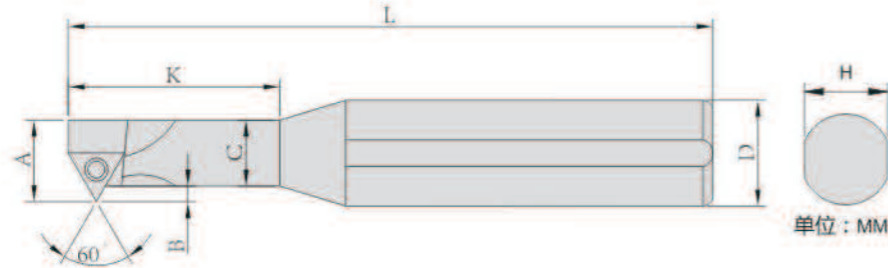
刀尖的标准配置

CC06-R0.4

型号规格	柄径	总长	前径	前长	大小	刀深	加工	刀片型号	螺丝-扳手	价格	备注
	D	L	C	K	A	B	孔径				
H1206L-SWUBR06-24	12	140	06	24	6.5	0.5	7.0	#BGT0601	M2.0-T6		
H1206L-STUBR06-24	12	140	06	24	6.5	0.5	7.0				
H1207L-STUBR06-28	12	140	07	28	7.5	0.5	8.0				
H1207L-SWUBR06-28	12	140	07	28	7.5	0.5	8.0				
H1207L-SCLCR04-28	12	140	07	28	7.5	0.5	8.0	CCGT0401			
H1208L-STUPR08-28	12	140	07	28	8.0	1.0	9.0	TPGT0802	M2.2-T7		
H1208L-STUPR08-32	12	140	08	32	9.0	1.0	10	TPGT0802			
H1208L-STUPR09-32	12	140	08	32	9.0	1.0	10	TPGT0902	M2.5-T8		
H1208L-STUCR09-32	12	140	08	32	9.0	1.0	10	TCGT0902	M2.2-T7		
H1208L-SCLCR06-32	12	140	08	32	9.0	1.0	10	CCMT0602	M2.5-T8		

TC变径系列

NC. TOOL BORING BAR

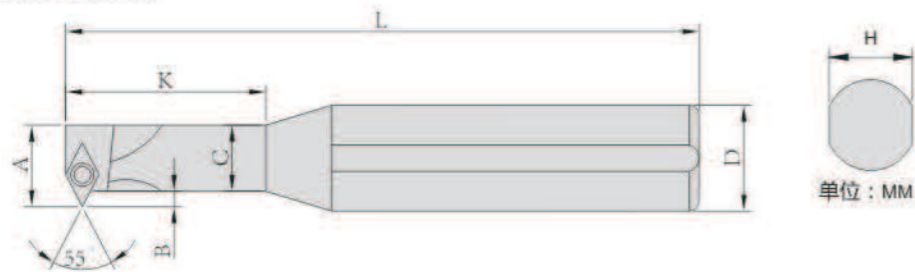


刀尖的标准配置

CC06-R0.4

型号规格	柄径	总长	前径	前长	大小	刀深	加工	刀片型号	螺丝-扳手	价格	备注
	D	L	C	K	A	B	孔径	E	T		
H1006K-STWBR06-24	10	125	06	24	8.0	2.0	10	TBGT0601	M2.0-T8		
H1208L-STWCR09-32	12	140	08	32	10.5	2.5	12	TCGT0902	M2.2-T7		
H1610N-STWCR11-40	16	160	10	40	12.5	2.5	14	TCGT1102	M2.5-T8		
H1612N-STWCR11-48	16	160	12	48	14.5	2.5	16	TCGT1102	M2.5-T8		
H2014Q-STWCR11-56	20	180	14	56	16.5	2.5	18	TCGT1102	M2.5-T8		
H2016Q-STWCR11-64	20	180	16	64	18.5	2.5	20	TCGT1102	M2.5-T8		

DC变径系列



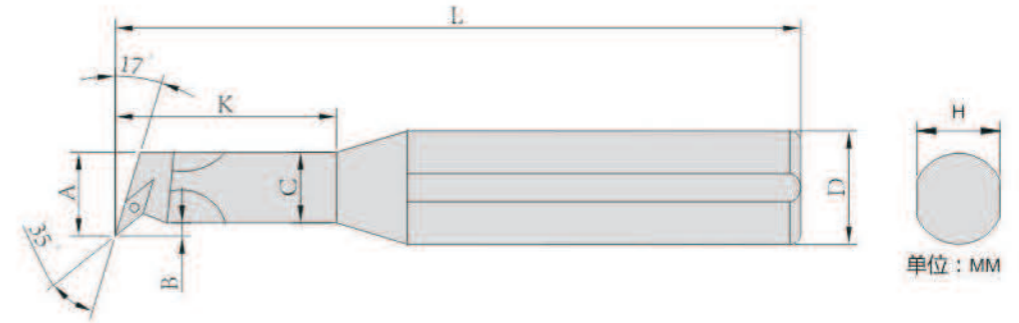
刀尖的标准配置

DC07-R0.4

型号规格	柄径	总长	前径	前长	大小	刀深	加工	刀片型号	螺丝-扳手	价格	备注
	D	L	C	K	A	B	孔径	E	T		
H1612M-SDWCR07-48	16	150	12	48	14.5	2.5	16	DCMT0702	M2.5-T8		
H2014Q-SDWCR07-56	20	180	14	56	16.5	2.5	18	DCMT0702	M2.5-T8		
H2016Q-SDWCR07-64	20	180	16	64	18.5	2.5	20	DCMT0702	M2.5-T8		
H2518R-SDWCR11-72	25	200	18	72	21	3.0	22	DCMT11T3	M4-T15		
H2520R-SDWCR11-80	25	200	20	80	23	3.0	24	DCMT11T3	M4-T15		

VC变径系列

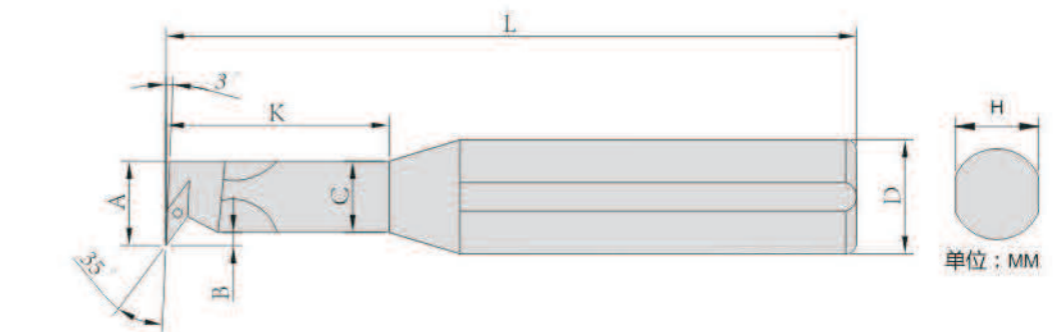
NC. TOOL BORING BAR



刀尖的标准配置

VCGT1103-R0.4

型号规格	柄径	总长	前径	前长	大小	刀深	加工	刀片型号	螺丝-扳手	价格	备注
	D	L	C	K	A	B	孔径	E	T		
H1612M-SVQCR11-48	16	150	12	48	15	3	16	VCGT1103	M2.5-T8		
H2016Q-SVQCR11-64	20	180	16	64	19	3	20	VCGT1103	M2.5-T8		
H2520R-SVQCR11-80	25	200	20	80	23	3	24	VCGT1103	M2.5-T8		



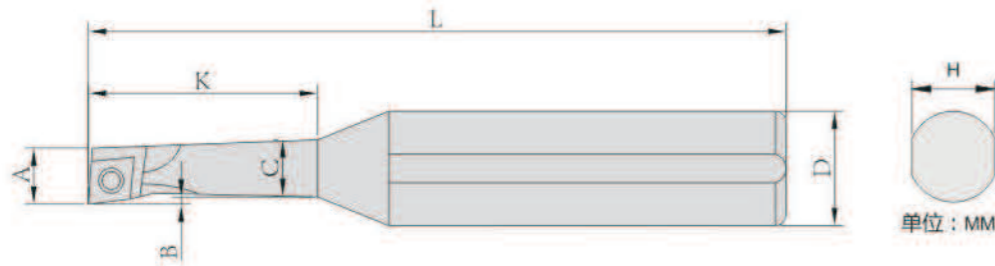
刀尖的标准配置

VCGT1103-R0.4

型号规格	柄径	总长	前径	前长	大小	刀深	加工	刀片型号	螺丝-扳手	价格	备注
	D	L	C	K	A	B	孔径	E	T		
H1612M-SVUCR11-48	16	150	12	48	15	3	16	VCGT1103	M2.5-T8		
H2016Q-SVUCR11-64	20	180	16	64	19	3	20	VCGT1103	M2.5-T8		
H2520R-SVUCR11-80	25	200	20	80	23	3	24	VCGT1103	M2.5-T8		

25柄变径系列

NC TOOL BORING BAR



刀尖的标准配置

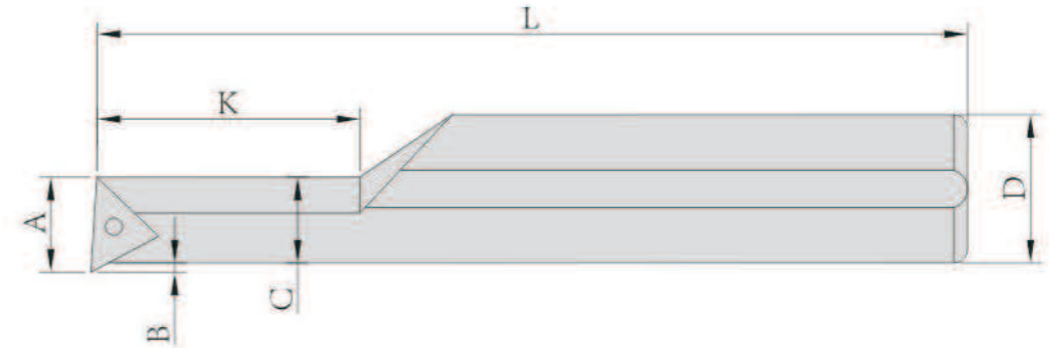
CC06-R0.4

型号规格	柄径	总长	前径	前长	大小	刀深	加工 孔径	刀片型号 E	螺丝-板手 T	价格	备注
	D	L	C	K	A	B					
H2508M-SCLCR06-24	25	150	08	24	9.0	1.0	10	CCMT0602	M2.5-T8		
H2508M-SCLCR06-32	25	150	08	32	9.0	1.0	10	CCMT0602	M2.5-T8		
H2508M-STUCR09-24	25	150	08	24	9.0	1.0	10	TCMT0902	M2.2-T7		
H2508M-STUCR09-32	25	150	08	32	9.0	1.0	10	TCMT0902	M2.2-T7		
H2508M-STUPR09-24	25	150	08	24	9.0	1.0	10	TPGT0902	M2.5-T8		
H2508M-STUPR09-32	25	150	08	32	9.0	1.0	10	TPGT0902	M2.5-T8		
H2510M-SCLCR06-30	25	150	10	30	11	1.0	12	CCMT0602	M2.5-T8		
H2510M-SCLCR06-40	25	150	10	40	11	1.0	12	CCMT0602	M2.5-T8		
H2510M-STUCR09-30	25	150	10	30	11	1.0	12	TCMT0902	M2.2-T7		
H2510M-STUCR09-40	25	150	10	40	11	1.0	12	TCMT0902	M2.2-T7		
H2510M-STUPR09-30	25	150	10	30	11	1.0	12	TPGT0902	M2.5-T8		
H2510M-STUPR09-40	25	150	10	40	11	1.0	12	TPGT0902	M2.5-T8		
H2510M-STUCR11-30	25	150	10	30	11	1.0	12	TCMT1102	M2.5-T8		
H2510M-STUCR11-40	25	150	10	40	11	1.0	12	TCMT1102	M2.5-T8		
H2510M-STUPR11-30	25	150	10	30	11	1.0	12	TPGT1103	M3.0-T8		
H2510M-STUPR11-40	25	150	10	40	11	1.0	12	TPGT1103	M3.0-T8		
H2512M-SCLCR06-36	25	150	12	36	13	1.0	14	CCMT0602	M2.5-T8		
H2512M-SCLCR06-48	25	150	12	48	13	1.0	14	CCMT0602	M2.5-T8		
H2512M-SCLCR09-36	25	150	12	36	13.5	1.5	15	CCMT09T3	M3.5-T15		
H2512M-SCLCR09-48	25	150	12	48	13.5	1.5	15	CCMT09T3	M3.5-T15		
H2512M-STUCR11-36	25	150	12	36	13	1.0	14	TCMT1102	M2.5-T8		
H2512M-STUCR11-48	25	150	12	48	13	1.0	14	TCMT1102	M2.5-T8		
H2512M-STUPR11-36	25	150	12	36	13	1.0	14	TPGT1103	M3.0-T8		
H2512M-STUPR11-48	25	150	12	48	13	1.0	14	TPGT1103	M3.0-T8		

台介刀杆系列

台介孔专用镗杆，即变径孔：大小和小孔一刀切加工出来，保证两孔的同心精度，减少换刀时间，增加产生效率

NC TOOL BORING BAR



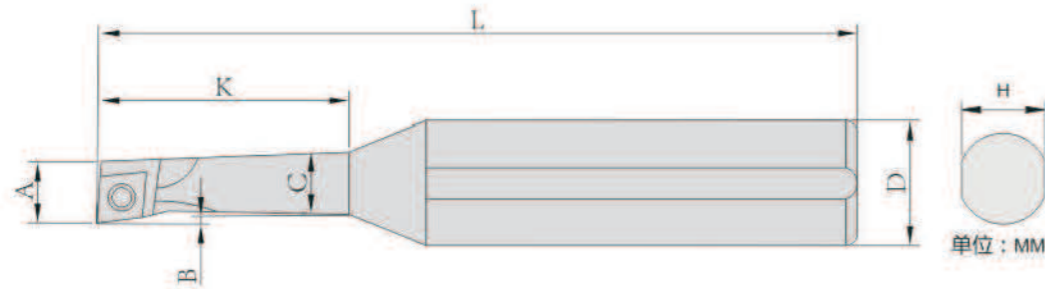
刀尖的标准配置

CC06-R0.4

型号规格	柄径	总长	前径	前长	大小	刀深	加工 孔径	刀片型号 E	螺丝-板手 T	价格	备注
	D	L	C	K	A	B					
H0804J-SCLCR03-M12	08	110	04	12	4.5	0.5	5.0	CCGT0301	M1.6-T6		
H1005K-SWUBR06-M15	10	125	05	15	5.5	0.5	6.0	WBGT0601	M2.0-T6		
H1206L-SWUBR06-M18	12	140	06	18	6.5	0.5	7.0	WBGT0601	M2.0-T6		
H1407M-STUBR06-M21	14	150	07	21	7.5	0.5	8.0	TBGT0601	M2.0-T6		
H1608M-SCLCR06-M24	16	150	08	24	9.0	1.0	10	CCMT0602	M2.5-T8		
H1608M-STUCR09-M24	16	150	08	24	9.0	1.0	10	TCGT0902	M2.2-T7		
H1608M-STUPR09-M24	16	150	08	24	9.0	1.0	10	TPGT0902	M2.5-T8		
H2010Q-SCLCR06-M30	20	180	10	30	11	1.0	12	CCMT0602	M2.5-T8		
H2010Q-STUCR11-M30	20	180	10	30	11	1.0	12	TCGT1102	M2.5-T8		
H2010Q-STUPR11-M30	20	180	10	30	11	1.0	12	TPGT1103	M3.0-T8		
H2012Q-SCLCR06-M36	20	180	12	36	13	1.0	14	CCMT0602	M2.5-T8		
H2012Q-SCLCR09-M36	20	180	12	36	13	1.0	14	CCMT09T3	M3.5-T15		
H2012Q-STUCR11-M36	20	180	12	36	13	1.0	14	TCGT1102	M2.5-T8		
H2012Q-STUPR11-M36	20	180	12	36	13	1.0	14	TPGT1103	M3.0-T8		
H2512R-SCLCR06-M36	25	200	12	36	13	1.0	14	CCMT0602	M2.5-T8		
H2512R-SCLCR09-M36	25	200	12	36	13	1.0	14	CCMT09T3	M3.5-T15		
H2512R-STUCR11-M36	25	200	12	36	13	1.0	14	TCGT1102	M2.5-T8		
H2512R-STUPR11-M36	25	200	12	36	13	1.0	14	TPGT1103	M3.0-T8		

25柄变径系列

NC TOOL BORING BAR



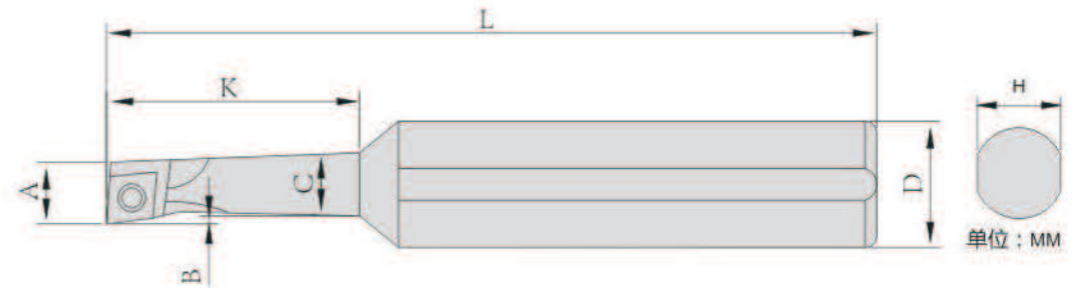
单位：MM

刀尖的标准配置
CC06-R0.4

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	刀片型号 E	螺丝-板手 T	价格	备注
H2514M-SCLCR06-56	25	150	14	56	15	1.0	16	CCMT0602	M2.5-T8		
H2514M-SCLCR09-42	25	150	14	42	15	1.0	16	CCMT09T3	M3.5-T15		
H2514M-SCLCR09-56	25	150	14	56	15	1.0	16	CCMT09T3	M3.5-T15		
H2514M-STUCR11-42	25	150	14	42	15	1.0	16	TCGT1102	M2.5-T8		
H2514M-STUCR11-56	25	150	14	56	15	1.0	16	TCGT1102	M2.5-T8		
H2514M-STUPR11-42	25	150	14	42	15	1.0	16	TPGT1103	M3.0-T8		
H2514M-STUPR11-56	25	150	14	56	15	1.0	16	TPGT1103	M3.0-T8		
H2516M-SCLCR09-48	25	150	16	48	17	1.0	18	CCMT09T3	M3.5-T15		
H2516M-SCLCR09-64	25	150	16	64	17	1.0	18	CCMT09T3	M3.5-T15		
H2516M-STUCR11-48	25	150	16	48	17	1.0	18	TCGT1102	M2.5-T8		
H2516M-STUCR11-64	25	150	16	64	17	1.0	18	TCGT1102	M2.5-T8		
H2516M-STUPR11-48	25	150	16	48	17	1.0	18	TPGT1103	M3.0-T8		
H2516M-STUPR11-64	25	150	16	64	17	1.0	18	TPGT1103	M3.0-T8		

20柄变径系列

NC TOOL BORING BAR



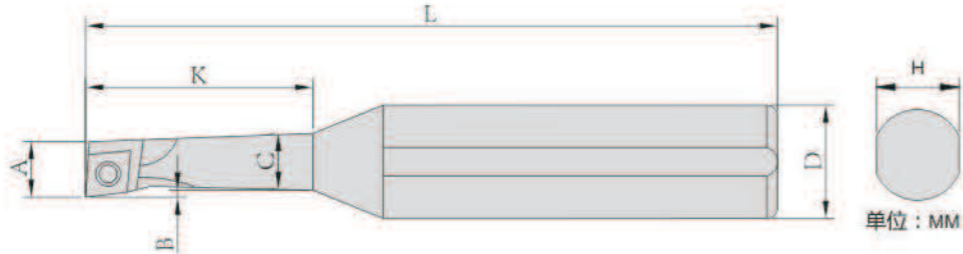
单位：MM

刀尖的标准配置
CC06-R0.4

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	刀片型号 E	螺丝-板手 T	价格	备注
H2005K-SCLCR03-15	20	125	05	15	5.5	0.5	6.0	CCGT0301	M1.6-T6		
H2005K-SCLCR04-15	20	125	05	15	5.5	0.5	6.0	CCGT0401	M2.0-T6		
H2005K-SWUBR06-15	20	125	05	15	5.5	0.5	6.0	WBG0601	M2.0-T6		
H2006K-SWUBR06-18	20	125	06	18	6.5	0.5	7.0	WBG0601	M2.0-T6		
H2006K-SCLCR03-18	20	125	06	18	6.5	0.5	7.0	CCGT0301	M1.6-T6		
H2006K-SCLCR04-18	20	125	06	18	6.5	0.5	7.0	CCGT0401	M2.0-T6		
H2006K-STUBR06-18	20	125	06	18	6.5	0.5	7.0	TBGT0601	M2.0-T6		
H2007K-SWUBR06-21	20	125	07	21	7.5	0.5	8.0	WBG0601	M2.0-T6		
H2007K-STUBR06-21	20	125	07	21	7.5	0.5	8.0	TBGT0601	M2.0-T6		
H2007K-SCLCR04-21	20	125	07	21	7.5	0.5	8.0	CCGT0401	M2.0-T6		
H2007K-STUPR08-21	20	125	07	21	8.0	1.0	9.0	TPGT0802	M2.2-T7		
H2008K-STUPR08-24	20	125	08	24	9.0	1.0	10	TPGT0802	M2.2-T7		
H2008K-STUPR09-24	20	125	08	24	9.0	1.0	10	TPGT0902	M2.5-T8		
H2008K-STUCR09-24	20	125	08	24	9.0	1.0	10	TCMT0902	M2.2-T7		
H2008K-STUBR06-24	20	125	08	24	8.5	0.5	9.0	TBGT0601	M2.0-T6		
H2008K-SWUBR06-24	20	125	08	24	8.5	0.5	9.0	WBG0601	M2.0-T6		
H2008K-SCLCR06-24	20	125	08	24	9.0	1.0	10	CCMT0602	M2.5-T8		
H2010K-SCLCR06-30	20	125	10	30	11	1.0	12	CCMT0602	M2.5-T8		
H2010K-STUPR09-30	20	125	10	30	11	1.0	12	TPGT0902	M2.5-T8		
H2010K-STUCR09-30	20	125	10	30	11	1.0	12	TCMT0902	M2.2-T7		
H2010K-STUPR11-30	20	125	10	30	11	1.0	12	TPGT1103	M3.0-T8		
H2010K-STUCR11-30	20	125	10	30	11	1.0	12	TCMT1102	M2.5-T8		
H2012K-SCLCR06-36	20	125	12	36	13	1.0	14	CCMT0602	M2.5-T8		
H2012K-SCLCR09-36	20	125	12	36	13	1.0	14	CCMT09T3	M3.5-T15		
H2012K-STUPR09-36	20	125	12	36	13	1.0	14	TPGT0902	M2.5-T8		
H2012K-STUCR09-36	20	125	12	36	13	1.0	14	TCMT0902	M2.2-T7		
H2012K-STUPR11-36	20	125	12	36	13	1.0	14	TPGT1103	M3.0-T8		
H2012K-STUCR11-36	20	125	12	36	13	1.0	14	TCMT1102	M2.5-T8		

16柄变径系列

NC. TOOL BORING BAR



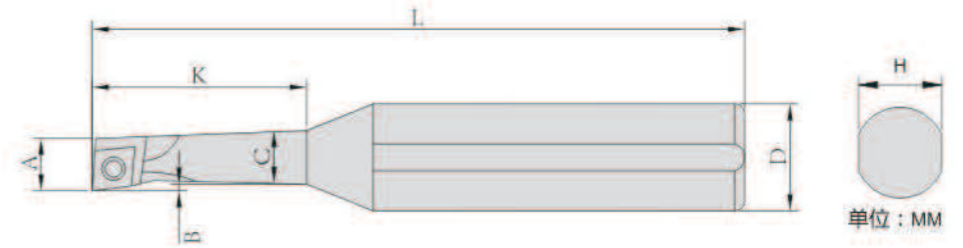
单位：MM

刀尖的标准配置
CC06-R0.4

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	刀片型号 E	螺丝-板手 T	价格	备注
H1605K-SCLCR03-15	16	125	05	15	5.5	0.5	6.0	CCGT0401	M2.0-T6		
H1605K-SCLCR04-15	16	125	05	15	5.5	0.5	6.0	CCGT0401			
H1605K-SWUBR06-15	16	125	05	15	5.5	0.5	6.0	WBG0601			
H1606K-SWUBR06-18	16	125	06	18	6.5	0.5	7.0	WBG0601			
H1606K-SCLCR03-18	16	125	06	18	6.5	0.5	7.0	CCGT0301	M1.6-T6		
H1606K-SCLCR04-18	16	125	06	18	6.5	0.5	7.0	CCGT0401	M2.0-T6		
H1606K-STUBR06-18	16	125	06	18	6.5	0.5	7.0	TBGT0601	M2.0-T6		
H1607K-SWUBR06-21	16	125	07	21	7.5	0.5	8.0	WBG0601	M2.0-T6		
H1607K-STUBR06-21	16	125	07	21	7.5	0.5	8.0	TBGT0601	M2.0-T6		
H1607K-SCLCR04-21	16	125	07	21	7.5	0.5	8.0	CCGT0401	M2.0-T6		
H1607K-STUPR08-21	16	125	07	21	8.0	1.0	9.0	TPGT0802	M2.2-T7		
H1608K-STUPR08-24	16	125	08	24	9.0	1.0	10	TPGT0802	M2.2-T7		
H1608K-STUPR09-24	16	125	08	24	9.0	1.0	10	TPGT0902	M2.5-T8		
H1608K-STUCR09-24	16	125	08	24	9.0	1.0	10	TCMT0902	M2.2-T7		
H1608K-STUBR06-24	16	125	08	24	8.5	0.5	9.0	TBGT0601	M2.0-T6		
H1608K-SWUBR06-24	16	125	08	24	8.5	0.5	9.0	WBG0601	M2.0-T6		
H1608K-SCLCR06-24	16	125	08	24	9.0	1.0	10	CCMT0602	M2.5-T8		
H1610K-SCLCR06-30	16	125	10	30	11	1.0	12	CCMT0602	M2.5-T8		
H1610K-STUPR09-30	16	125	10	30	11	1.0	12	TPGT0902	M2.5-T8		
H1610K-STUCR09-30	16	125	10	30	11	1.0	12	TCMT0902	M2.2-T7		
H1610K-STUPR11-30	16	125	10	30	11	1.0	12	TPGT1103	M3.0-T8		
H1610K-STUCR11-30	16	125	10	30	11	1.0	12	TCMT1102	M2.5-T8		
H1612K-SCLCR06-36	16	125	12	36	13	1.0	14	CCMT0602	M2.5-T8		
H1612K-SCLCR09-36	16	125	12	36	13	1.0	14	CCMT09T3	M3.5-T15		
H1612K-STUPR09-36	16	125	12	36	13	1.0	14	TPGT0902	M2.5-T8		
H1612K-STUCR09-36	16	125	12	36	13	1.0	14	TCMT0902	M2.2-T7		
H1612K-STUPR11-36	16	125	12	36	13	1.0	14	TPGT1103	M3.0-T8		
H1612K-STUCR11-36	16	125	12	36	13	1.0	14	TCMT1102	M2.5-T8		

16柄变径系列

NC. TOOL BORING BAR



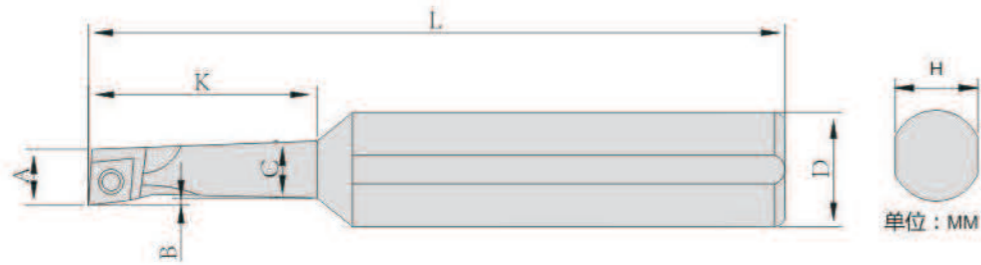
单位：MM

刀尖的标准配置
cc06-R0.4

型号规格	柄径 D	总长 L	前径 C	前长 K	大小 A	刀深 B	加工 孔径	刀片型号 E	螺丝-板手 T	价格	备注
H1605K-SCLCR03-20	16	125	05	20	5.5	0.5	6.0	WBG0601	M2.0-T6		
H1605K-SCLCR04-20	16	125	05	20	5.5	0.5	6.0				
H1605K-SWUBR06-20	16	125	05	20	5.5	0.5	6.0				
H1606K-SWUBR06-24	16	125	06	24	6.5	0.5	7.0				
H1606K-SCLCR03-24	16	125	06	24	6.5	0.5	7.0	CCGT0301	M1.6-T6		
H1606K-SCLCR04-24	16	125	06	24	6.5	0.5	7.0	CCGT0401	M2.0-T6		
H1606K-STUBR06-24	16	125	06	24	6.5	0.5	7.0	TBGT0601	M2.0-T6		
H1607K-SWUBR06-28	16	125	07	28	7.5	0.5	8.0	WBG0601	M2.0-T6		
H1607K-STUBR06-28	16	125	07	28	7.5	0.5	8.0	TBGT0601	M2.0-T6		
H1607K-SCLCR04-28	16	125	07	28	7.5	0.5	8.0	CCGT0401	M2.0-T6		
H1607K-STUPR08-28	16	125	07	28	8.0	1.0	9.0	TPGT0802	M2.2-T7		
H1608K-STUPR08-32	16	125	08	32	9.0	1.0	10	TPGT0802	M2.2-T7		
H1608K-STUPR09-32	16	125	08	32	9.0	1.0	10	TPGT0902	M2.5-T8		
H1608K-STUCR09-32	16	125	08	32	9.0	1.0	10	TCMT0902	M2.2-T7		
H1608K-STUBR06-32	16	125	08	32	8.5	0.5	9.0	TBGT0601	M2.0-T6		
H1608K-SWUBR06-32	16	125	08	32	8.5	0.5	9.0	WBG0601	M2.0-T6		
H1608K-SCLCR06-32	16	125	08	32	9.0	1.0	10	CCMT0602	M2.5-T8		
H1610K-SCLCR06-40	16	125	10	40	11	1.0	12	CCMT0602	M2.5-T8		
H1610K-STUPR09-40	16	125	10	40	11	1.0	12	TPGT0902	M2.5-T8		
H1610K-STUCR09-40	16	125	10	40	11	1.0	12	TCMT0902	M2.2-T7		
H1610K-STUPR11-40	16	125	10	40	11	1.0	12	TPGT1103	M3.0-T8		
H1610K-STUCR11-40	16	125	10	40	11	1.0	12	TCMT1102	M2.5-T8		
H1612K-SCLCR06-48	16	125	12	48	13	1.0	14	CCMT0602	M2.5-T8		
H1612K-SCLCR09-48	16	125	12	48	13	1.0	14	CCMT09T3	M3.5-T15		
H1612K-STUPR09-48	16	125	12	48	13	1.0	14	TPGT0902	M2.5-T8		
H1612K-STUCR09-48	16	125	12	48	13	1.0	14	TCMT0902	M2.2-T7		
H1612K-STUPR11-48	16	125	12	48	13	1.0	14	TPGT1103	M3.0-T8		
H1612K-STUCR11-48	16	125	12	48	13	1.0	14	TCMT1102	M2.5-T8		

20柄变径系列

NC. TOOL BORING BAR

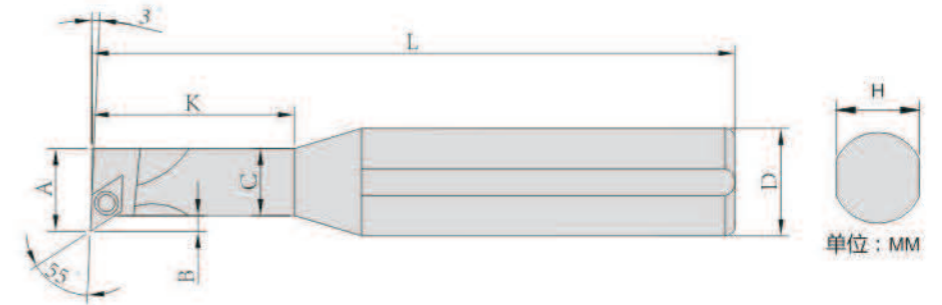


刀尖的标准配置
CC06=R0.4

型号规格	柄径	总长	前径	前长	大小	刀深	加工	刀片型号	螺丝-板手	价格	备注
	D	L	C	K	A	B	孔径	E	T		
H2004K-SCLCR03-16	20	125	04	16	4.5	0.5	5.0	CCGT0301	M1.6-T6		
H2005K-SCLCR03-20	20	125	05	20	5.5	0.5	6.0	CCGT0401	M2.0-T6		
H2005K-SCLCR04-20	20	125	05	20	5.5	0.5	6.0	WBGT0601	M2.0-T6		
H2005K-SWUBR06-20	20	125	05	20	5.5	0.5	6.0	WBGT0601	M2.0-T6		
H2006K-SWUBR06-24	20	125	06	24	6.5	0.5	7.0	WBGT0601	M2.0-T6		
H2006K-SCLCR03-24	20	125	06	24	6.5	0.5	7.0	CCGT0301	M1.6-T6		
H2006K-SCLCR04-24	20	125	06	24	6.5	0.5	7.0	CCGT0401	M2.0-T6		
H2006K-STUBR06-24	20	125	06	24	6.5	0.5	7.0	TBGT0601	M2.0-T6		
H2007K-SWUBR06-28	20	125	07	28	7.5	0.5	8.0	WBGT0601	M2.0-T6		
H2007K-STUBR06-28	20	125	07	28	7.5	0.5	8.0	TBGT0601	M2.0-T6		
H2007K-SCLCR04-28	20	125	07	28	7.5	0.5	8.0	CCGT0401	M2.0-T6		
H2007K-STUPR08-28	20	125	07	28	8.0	1.0	9.0	TPGT0802	M2.2-T7		
H2008K-STUPR08-32	20	125	08	32	9.0	1.0	10	TPGT0802	M2.2-T7		
H2008K-STUPR09-32	20	125	08	32	9.0	1.0	10	TPGT0902	M2.5-T8		
H2008K-STUCR09-32	20	125	08	32	9.0	1.0	10	TCMT0902	M2.2-T7		
H2008K-STUBR06-32	20	125	08	32	8.5	0.5	9.0	TBGT0601	M2.0-T6		
H2008K-SWUBR06-32	20	125	08	32	8.5	0.5	9.0	WBGT0601	M2.0-T6		
H2008K-SCLCR06-32	20	125	08	32	9.0	1.0	10	CCMT0602	M2.5-T8		
H2010K-SCLCR06-40	20	125	10	40	11	1.0	12	CCMT0602	M2.5-T8		
H2010K-STUPR09-40	20	125	10	40	11	1.0	12	TPGT0902	M2.5-T8		
H2010K-STUCR09-40	20	125	10	40	11	1.0	12	TCMT0902	M2.2-T7		
H2010K-STUPR11-40	20	125	10	40	11	1.0	12	TPGT1103	M3.0-T8		
H2010K-STUCR11-40	20	125	10	40	11	1.0	12	TCMT1102	M2.5-T8		
H2012K-SCLCR06-48	20	125	12	48	13	1.0	14	CCMT0602	M2.5-T8		
H2012K-SCLCR09-48	20	125	12	48	13	1.0	14	CCMT0913	M3.5-T15		
H2012K-STUPR09-48	20	125	12	48	13	1.0	14	TPGT0902	M2.5-T8		
H2012K-STUCR09-48	20	125	12	48	13	1.0	14	TCMT0902	M2.2-T7		
H2012K-STUPR11-48	20	125	12	48	13	1.0	14	TPGT1103	M3.0-T8		
H2012K-STUCR11-48	20	125	12	48	13	1.0	14	TCMT1102	M2.5-T8		

SDUCR变径系列

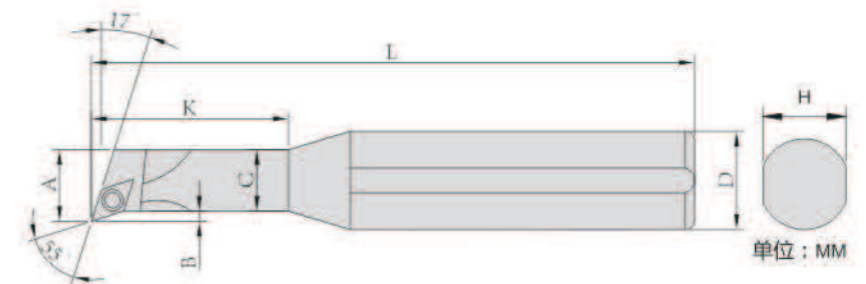
NC. TOOL BORING BAR



刀尖的标准配置

型号规格	柄径	总长	前径	前长	大小	刀深	加工	刀片型号	螺丝-板手	价格	备注
	D	L	C	K	A	B	孔径	E	T		
H1608M-SDUCR07-32	16	150	08	32	10.5	2.5	12	DCMT0702	M2.5-T8		
H1610M-SDUCR07-40	16	150	10	40	12.5	2.5	14	DCMT0702	M2.5-T8		
H1612M-SDUCR07-48	16	150	12	48	14.5	2.5	16	DCMT0702	M2.5-T8		
H2014Q-SDUCR07-56	20	180	14	56	16.5	2.5	18	DCMT0702	M2.5-T8		
H2016Q-SDUCR11-68	20	180	16	68	19	3.0	20	DCMT11T3	M4-T15		

SDQCR变径系列

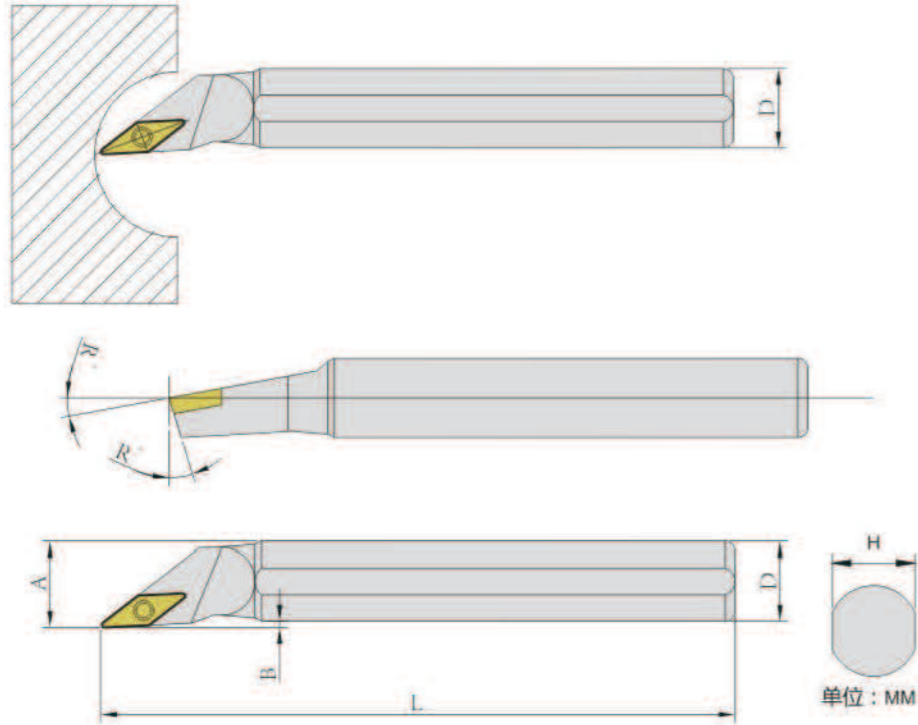


刀尖的标准配置

型号规格	柄径	总长	前径	前长	大小	刀深	加工	刀片型号	螺丝-板手	价格	备注
	D	L	C	K	A	B	孔径	E	T		
H1608M-SDQCR07-32	16	150	08	32	10.5	2.5	12	DCMT0702	M2.5-T8		
H1610M-SDQCR07-40	16	150	10	40	12.5	2.5	14	DCMT0702	M2.5-T8		
H1612M-SDQCR07-48	16	150	12	48	14.5	2.5	16	DCMT0702	M2.5-T8		
H2014Q-SDQCR07-56	20	180	14	56	16.5	2.5	18	DCMT0702	M2.5-T8		
H2016Q-SDQCR11-68	20	180	16	68	19	3.0	20	DCMT11T3	M4-T15		

内孔半圆专用刀杆VC刀片系列

NC. TOOL BORING BAR



刀尖的标准配置
VC11-0.4
VC16-0.8

型号规格	柄径 D	总长 L	大小 A	刀深 B	加工 孔径	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
						T	E		
H08J-SVJCR08-C	08	110	09	1.0	18	M2-T6	VCMT0802		
H10K-SVJCR11-C	10	125	11	1.0	22	M2.5-T8	VCMT1103		
H12L-SVJCR11-C	12	140	13	1.0	26				
H14M-SVJCR11-C	14	150	15	1.0	30				
H16Q-SVJCR11-C	16	180	17	1.0	34				
H20R-SVJCR16-C	20	200	21	1.0	42	M4.0-T15	CC-09T3		
H25S-SVJCR16-C	25	250	26	1.0	52				

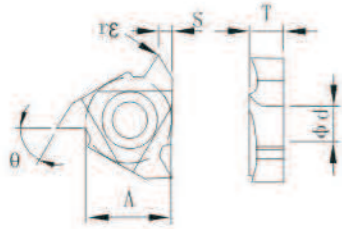
产品展示图

NC. TOOL BORING BAR



高速抗震内孔螺纹刀杆

NC. TOOL BORING BAR



型号	A	T	φd
06IR	3.97	1.91	2.3
08IR	4.76	2.38	2.3
11IR	6.35	3.18	3.0
16IR	9.525	3.68	4.0
22IR	12.70	4.9	4.85

图1: 07柄以下一个扁位

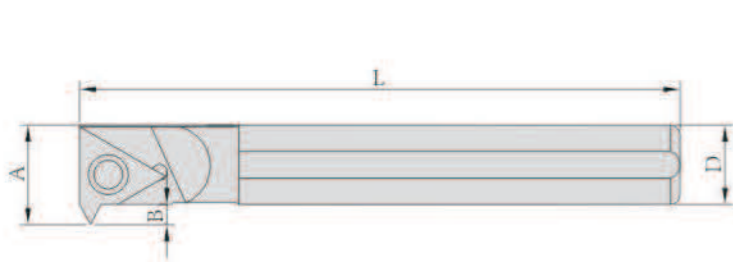


图2: 08柄以上两个扁位



单位：MM

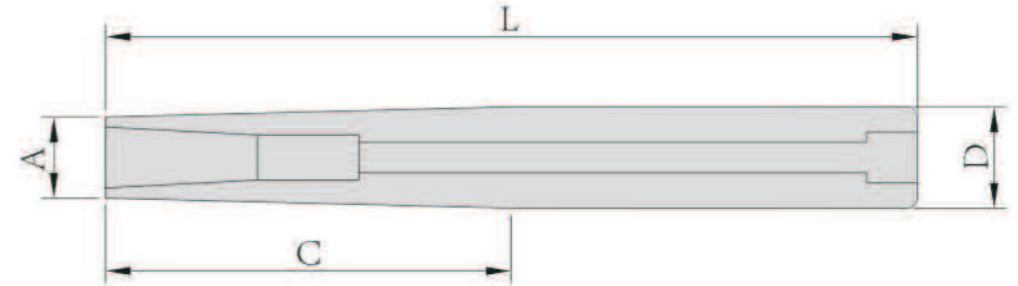
注意：所配刀片为ISO标准。

型号规格	柄径 D	总长 L	扁位 H	刀深 B	大小 A	加工 孔径	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
							T	E		
HNRO07H-06	07	100	4.7	1.2	8.2	9	M2.0-T6	06IR		
HNRO08J-06	08	110	5.7	1.2	9.2	11				
HNRO010K-08	10	125	9.0	1.5	11.5	13	M2.2-T7	08IR		
HNRO010K-11	10	125	9.0	1.8	11.8	13	M2.5-T8	11IR		
HNRO012L-11	12	140	11	1.8	13.8	15				
HNRO020R-22	20	200	19	5.0	25	27			M4.5-T20	22IR
HNRO025S-22	25	250	24	5.0	30	32				
HNRO032X-16	32		31	3.0	35	38	M3.5-T15	16IR		
HNRO032X-22	32		31	5.0		40	M4.5-T20	22IR		

后拉式延长杆

NC. TOOL BORING BAR

特点:延长加工深度



进口钢制

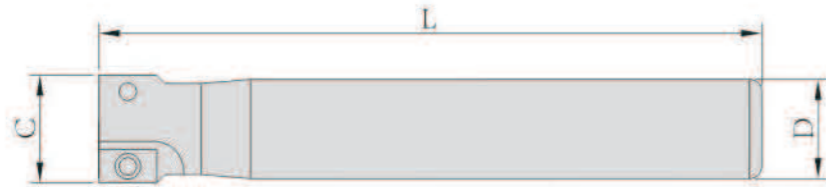
型号规格	柄径	总长	前径	锥度	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	L	A	C		T		
HB12-C6-100	12	100	12					
HB12-C6-150	12	150	12					
HB16-C6-120	16	120	13					
HB16-C6-180	16	180	13					
HB20-C6-150	20	125	14					
HB20-C6-200	20	125	14					

硬质合金制

型号规格	柄径	总长	前径	锥度	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	L	A	C		T		
CB12-C6-120	12	120	12					
CB12-C6-160	12	160	12					
CB16-C6-150	16	150	14					
CB16-C6-200	16	200	14					
CB20-C6-200	20	200	15					
CB20-C6-250	20	250	15					

硬质合金抗震铣刀杆

NC TOOL BORING BAR



注意：所配刀片为标准。

型号规格	柄径	总长	刃径	刀深	大小	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	L	C			T	E		
C1011-JD07-125	10	125	11			M1.8-T6 JDMT070204			
C1011-JD07-150	10	150	11						
C1213-JD07-150	12	150	13						
C1213-JD07-180	12	180	13						
C1415-JD07-180	14	180	15						

以下为工具钢材质。

型号规格	柄径	总长	刃径	刀深	大小	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	L	C			T	E		
C1010-JD07-120	10	120	10			M1.8-T6 JDMT070204			
C1011-JD07-120	10	120	11						
C1212-JD07-120	12	120	12						
C1213-JD07-120	12	120	13						
C1414-JD07-150	14	150	14						
C1415-JD07-150	14	150	15						

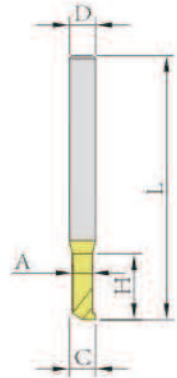
产品展示图

NC TOOL BORING BAR



加工中心专用整体钨钢小镗刀

NC. TOOL BORING BAR



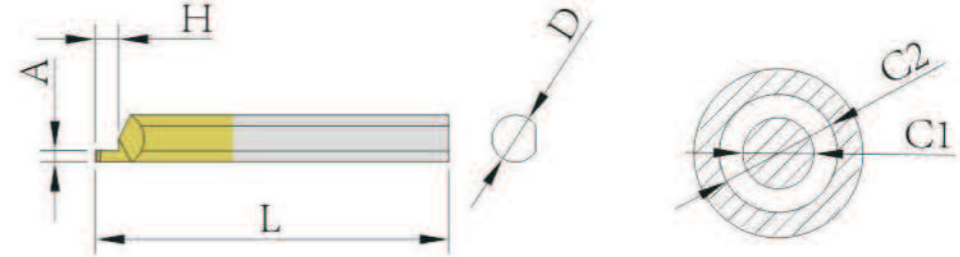
- 1,主要用于加工中心镗孔用
- 2,本镗刀为整体钨钢制造
- 3,刀体金色钛涂层
- 4,柄部为整体圆柄
- 5,需要搭配刀套使用

型号规格	柄径	总长	大小	有效长	加工孔径	备注	价格
	D				L		
D4-C2-06	04	50	1.5	6	2mm-3mm		
D4-C3-10	04	50	2.2	10	3mm-4mm		
D4-C4-15	04	50	3.2	15	4mm-5mm		
D5-C5-20	05	50	4.0	20	5mm-6mm		
D6-C6-25	06	60	5.0	25	6mm-7mm		
D7-C7-30	07	70	6.0	30	7mm-8mm		
D8-C8-35	08	80	7.0	35	8mm-9mm		



车床专用整体钨钢小镗刀

NC. TOOL BORING BAR



型号规格	柄径	总长	大小	有效长	加工孔径	备注	价格
	D				L		
D4-V1-1.5	04	30	1.0	1.5	3mm-6mm		
D5-V1.0-2	05	30	1.0	2.0	4mm-8mm		
D6-V2.0-3	06	30	2.0	3.0	4mm-10mm		
D7-V2.0-3	07	30	3.0	3.0	5mm-15mm		
D8-V3.0-4	08	30	7.0	4.0	5mm-20mm		

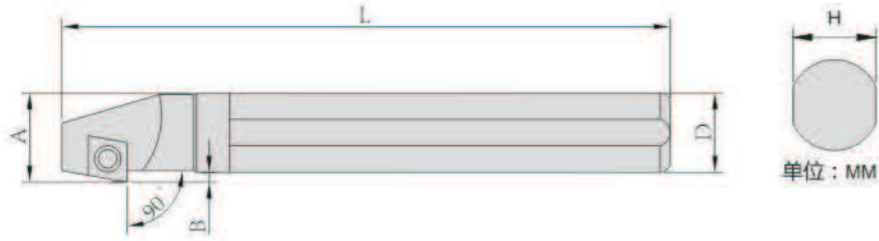
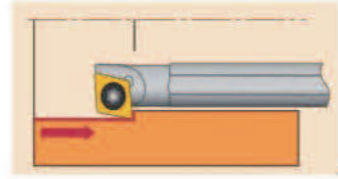
- 1,主要用于车床端面
- 2,本镗刀为整体钨钢制造
- 3,刀体金色钛涂层
- 5,需要搭配刀套使用



后拉切削式镗杆系列

NC. TOOL BORING BAR

后拉切削可以实现完美的排屑性能

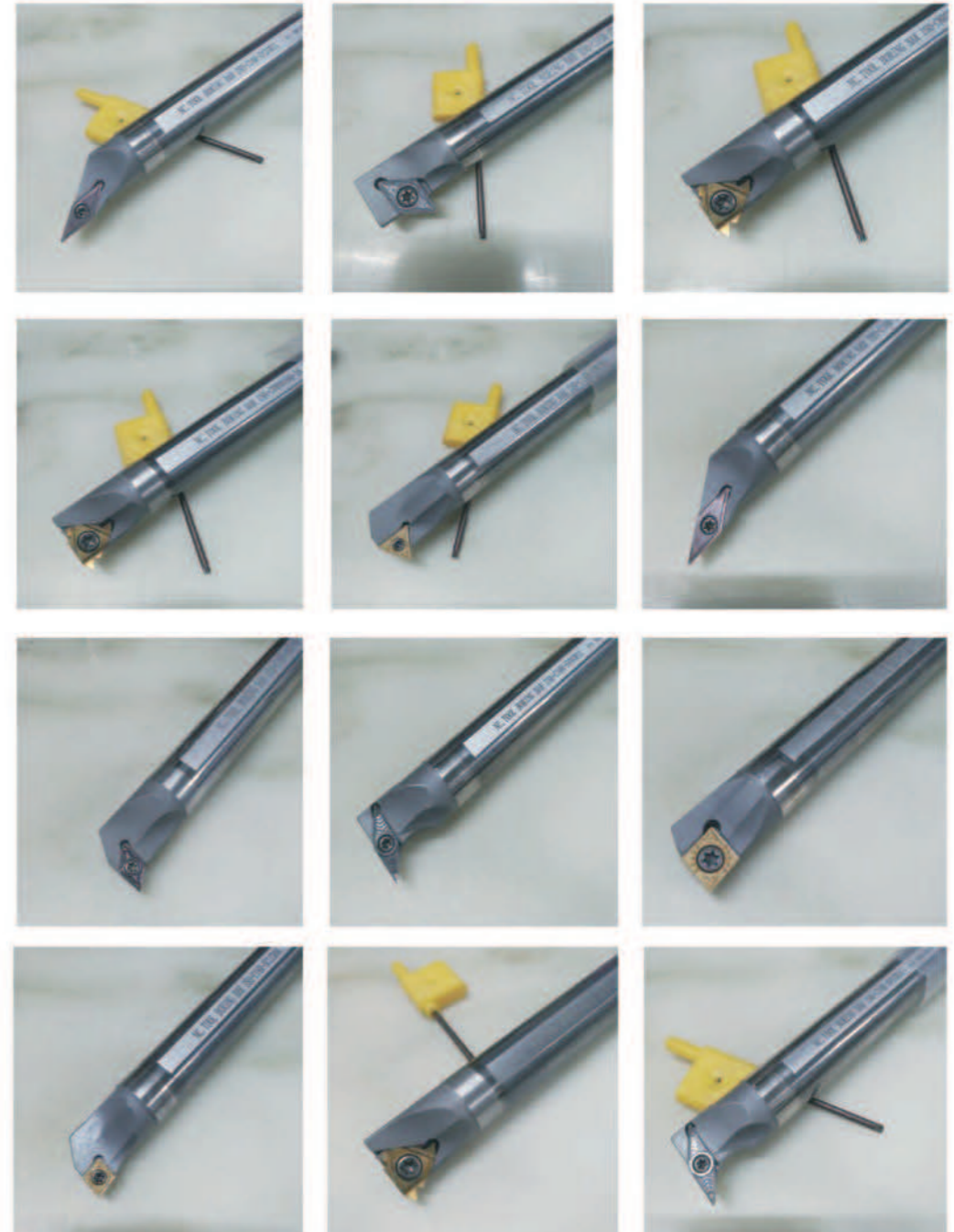


型号规格(钨钢)	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号	价格	备注
	D	L	A	B	孔径				
C08K-SCCCR06-B1.2	08	125	9.2	1.2	10	M2.5-T8	CCMT0602		
C10M-SCCCR06-B1.2	10	150	11.2	1.2	12				
C12Q-SCCCR06-B1.2	12	180	13.2	1.2	14				
C14Q-SCCCR06-B1.2	14	180	15.2	1.2	16				
C16R-SCCCR06-B1.2	16	200	17.2	1.2	18				
C18S-SCCCR09-B1.2	18	250	19.2	1.2	20	M4.0-T15	CCMT09T3		
C20S-SCCCR09-B2.0	20	250	22	2.0	22				
C25T-SCCCR09-B2.0	25	300	27	2.0	28				
C28X-SCCCR09-B2.0	28	370	30	2.0	32				
C30X-SCCCR12-B2.0	30	370	32	2.0	34	M5-T20	CCMT1204		
C32X-SCCCR12-B3.0	32	370	35	3.0	38				
C40X-SCCCR12-B3.0	40	380	43	3.0	46				

型号规格(白钢)	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-扳手	刀片型号	价格	备注
	D	L	A	B	孔径				
H08J-SCCCR06-B1.1	08	110	9.1	1.1	10	M2.5-T8	CCMT0602		
H10K-SCCCR06-B1.1	10	125	11.1	1.1	12				
H12L-SCCCR06-B1.1	12	140	13.1	1.1	14				
H14M-SCCCR06-B1.1	14	150	15.1	1.1	16				
H16Q-SCCCR06-B1.1	16	180	17.1	1.1	18				
H18R-SCCCR09-B1.1	18	200	19.1	1.1	20	M3.5-T15	CCMT09T3		
H20R-SCCCR09-B1.2	20	200	21.2	1.2	22				
H25S-SCCCR09-B2.0	25	250	27	2.0	28				

产品展示图片

NC. TOOL BORING BAR



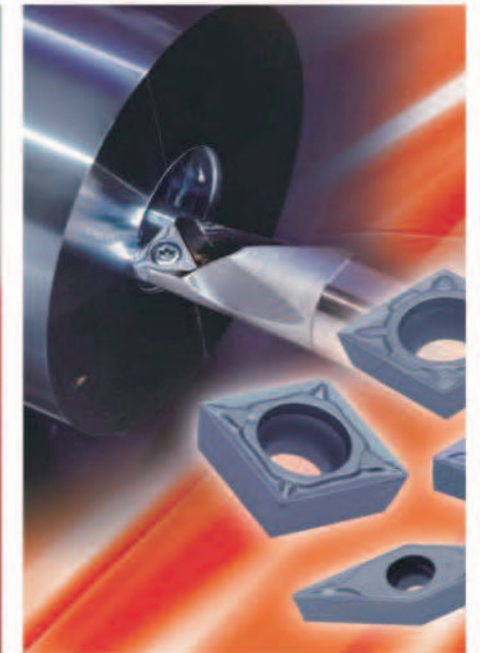
硬质合金镗杆

NC TOOL BORING BAR



硬质合金镗杆

NC TOOL BORING BAR



硬质合金——组合式抗震镗杆

NC TOOL BORING BAR

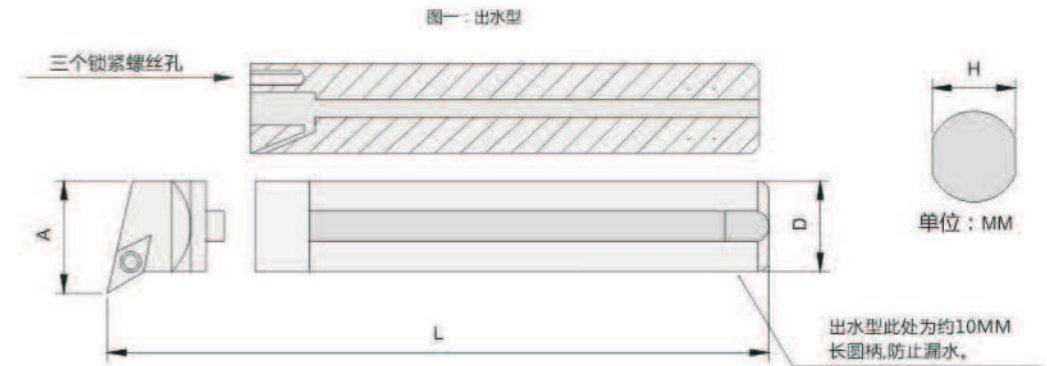
安装为中心柱定位，轴向面为三个螺钉锁紧，相当牢固，采用扳手拧紧时，使用中不必担心会松动的情況。



硬质合金——组合式抗震镗杆

NC TOOL BORING BAR

安装为中心柱定位，轴向面为三个螺钉锁紧，相当牢固，采用扳手拧紧时，使用中不必担心会松动的情況。



型号规格	柄径	总长	扁位	价格	备注	
	D	L	H			
ISO-C20-200	20	200	19		特点：本组合式抗震镗杆，为搭配式使用。一支刀杆可以搭配多种形式的刀头。使用效果的性能优越。当刀头损坏时即只需更换一只刀头安装上去就可以使用，无需购买整支刀杆，节约刀具成本。	
ISO-C20-250	20	250	19			
ISO-C25-250	25	250	24			
ISO-C25-300	25	300	24			
ISO-C25-300	25	300	24			
ISO-C32-300	32	300	31			
ISO-C32-350	32	350	31			
ISO-C40-350	40	350	39			
ISO-C40-400	40	400	39			
ISO-C50-400	50	400	49			
ISO-C60-400	60	400	59		组合的刀头：参考整体式的刀杆参数，刀头以S形螺钉压紧即单面刀片为主。	
硬质合金出水型（图一）						
ISO-E20-200	20	200	19			
ISO-E20-250	20	250	19			
ISO-E25-250	25	250	24			
ISO-E25-300	25	300	24			
ISO-E25-300	25	300	24			
ISO-E32-300	32	300	31			
ISO-E32-350	32	350	31			
ISO-E40-350	40	350	39			
ISO-E40-400	40	400	39			

搪孔器使用抗震搪杆

NBJ10/NBJ12/NBJ16/NBH2084等微调搪孔器
NC. TOOL BORING BAR

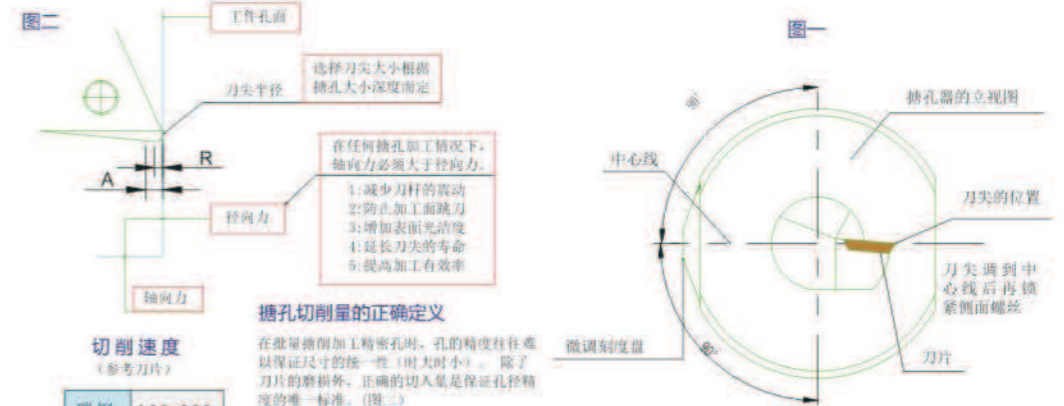


可伸缩组合式精密抗震搪孔刀杆

安装与使用说明
NC. TOOL BORING BAR

● 本抗震搪杆是安装在NBJ16/CBI6/SBJ16等微调搪孔器上使用。先确定要搪孔的孔径和深度，再选择合适的搪刀组件。
● 如果刀杆小于搪孔器上的孔径时，则要选择购买相应的专用减震套筒。
● 刀杆安装在微调搪孔器上时夹持长度不得少于40MM。
● 刀杆的伸出长度不得超过刀杆直径标定的倍数。
● 选择刀片时，请选择锋利精密级、R角较小的刀片。
● 安装刀片时先把刀片压平底面再轻轻锁紧螺钉不得用力过大约45度即可。
● 刀杆在设计时已经定好了预算拉力，能在长时间使用中刀片不会产生松动和颤震现象。
● 请特别注意安装时的位置和角度，刀尖位置应在刀杆的中心线上见（图一）。
● 搪孔加工中如果发生震刀现象时应降低主轴的回转速。
● 搪孔表面过于粗糙时则应降低进给量，提高回转速。
● 精搪孔前的余留量不得过少和过多，一般在0.1MM-0.5MM的范围（即切入量）见（图二）。
● 按照加工的材质和刀杆大小与强度所能承受的能力以及所选的刀片来确定切入量多少。
● 使用本搪杆因杆体超硬较脆，敬请小心使用。使用完毕要保护好。
● 如果本搪杆及配件使用损坏时，切勿自行购买配置，请联系本搪孔刀杆的供应商购买。
● 本精密搪孔刀杆最终解释权为耐震内径公司所有。

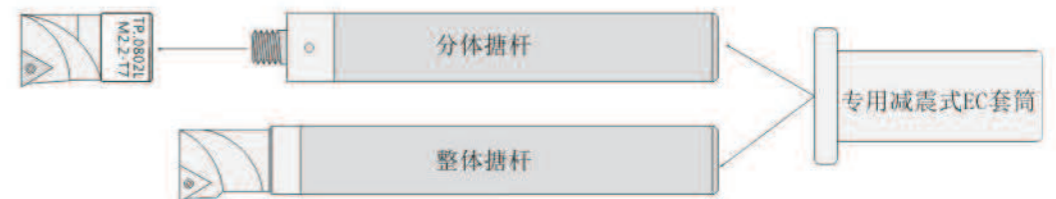
$VC=D*3.14*n/1000$	VC: 切削速度m/min	VF: 进给速度mm/min
$n=VC*1000/3.14*D$	D: 搪孔径	F: 进给量mm/rev
$Vf=n*f$	n: 主轴转速rpm	ap: 搪孔量



碳钢	100-200
不锈钢	80-160
铸铁	70-140
铝	150-300

以下为切削量的计算方法

- 1: R-刀尖半径角度的值。
- 2: 切入量取刀尖的半径值。
- 3: 每转进给为半径R除以3.14。



硬质合金——搪孔器专用组合式搪杆

NBJ10/BNJ12/BNJ16/NBH2084等微调搪孔器用搪杆
NC. TOOL BORING BAR



硬质合金——搪孔器专用组合式搪杆

NBJ10/NBJ12/NBJ16/NBH2084等微调搪孔器用搪杆
NC. TOOL BORING BAR

注：在选用时，如果刀杆小于搪孔器的内孔时应选择相应的套筒搭配使用。搭配NBH2084使用时有效长度不可自由调整。



BE小搪头A

特点：使用时可以根据孔的深度自由调整伸出长度，可以得到最理想的有效深度。

单位：MM

型号规格	柄径	总长	螺纹	搭配BE小搪头	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	L	M	A	T	E		
ST08-W5-100	08	100	M5	BE09A				
ST10-W6-110	10	110	M6	BE12A				
ST10-W6-140	10	140	M6	BE12A				
ST12-W6-120	12	120	M6	BE14A/BE16A				
ST12-W6-160	12	160	M6	BE14A/BE16A				
ST14-W6-160	14	160	M6	BE16A				
ST14-W6-190	14	190	M6	BE16A				
ST16-W10-160	16	160	M10	BE18A以上				
ST16-W10-190	16	190	M10	BE18A以上				
ST16-W10-210	16	210	M10	BE18A以上				
高速钢系列								
HC08-M5-075	08	75	M5	BE09A				
HC10-M6-095	10	95	M6	BE12A				
HC12-M6-115	12	115	M6	BE14A/BE16A				
HC12-M6-130	12	130	M6	BE14A/BE16A				
HC14-M6-140	14	140	M6	E16A				
HC16-M10-100	16	100	M10	BE18A以上				
HC16-M10-130	16	130	M10	BE18A以上				
HC16-M10-170	16	170	M10	BE18A以上				

搪孔器专用抗震搪杆实物图

NBJ10/BNJ12/BNJ16/NBH2084等微调搪孔器用搪杆

NC. TOOL BORING BAR

使用TB/TP/刀片系列

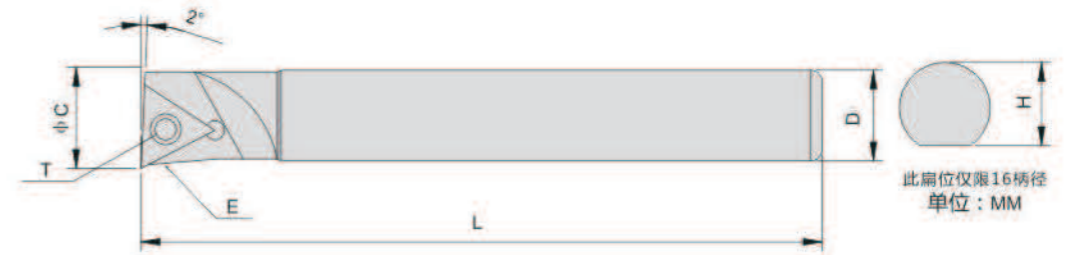


硬质合金——搪孔器专用抗震搪杆

NBJ10/BNJ12/BNJ16/NBH2084等微调搪孔器用搪杆

NC. TOOL BORING BAR

使用TB/TP/刀片系列



刀尖的标准配置
TB06/TP08=R0.2
TP09/TP11=R0.4

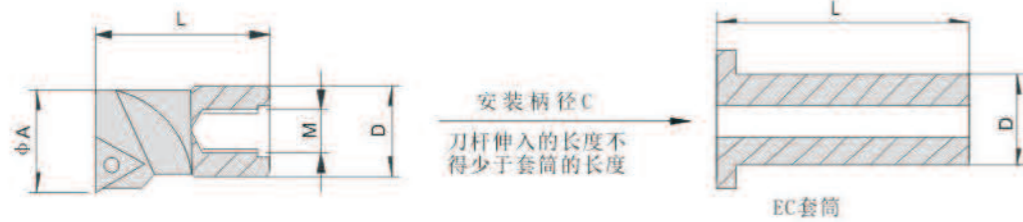
特点：使用时可以根据孔的深度自由调整伸出长度，可以得到最理想的有效深度。
注：选形时，如果刀杆小于被孔的内孔时应选择相应的各号规格使用。

型号规格	柄径	总长	旋转直径	扁位	加工	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	L	C		孔径	T	E		
CJ0405-110	04	110	4.8		05	M1.6-T6	CC-03S1		
CJ0506-110	05	110	5.8		06	M2.0-T6	WB-0601		
CJ0607-110	06	110	6.8		07		WB-0201		
CJ0608-110	06	110	6.8		08		TB-0601		
CJ0708-120	07	120	7.8		08				
CJ0810-125	08	125	9.8		10				
CJ1012-125	10	125	11.8		12	M2.5-T8	TP-0902		
CJ1012-150	10	150	11.8		12				
CJ1214-130	12	130	13.8		14				
CJ1214-180	12	180	13.8		14				
CJ1416-180	14	180	15.8		16	M3-T8	TP-1103		
CJ1618-180	16	180	17.8	15.6	18				
CJ1618-200	16	200	17.8	15.6	18				
以下为高速钢系列									
HJ0405-80	04	80	4.8		05	M1.6-T6	CC-03S1		
HJ0506-90	05	90	5.8		06	M2.0-T6	WB-0601		
HJ0608-100	06	100	6.8		08		TB-0601		
HJ0810-110	08	110	7.8		10	M2.5-T8	TP-0902		
HJ1012-125	10	125	11.8		12				
HJ1214-140	12	140	13.8		14				
HJ1416-150	14	150	15.8		16				
HJ1618-170	18	170	17.8	15.5	18	M3-T8	TP-1103		

BE小搪头和套筒

NBJ10/BNJ12/BNJ16/NBH2084等微调搪孔器用搪杆
NC. TOOL BORING BAR

注：在适用时，如果刀杆小于搪孔器的内孔时应选择相应的套筒



BE小搪头:使用刀片TP-080202

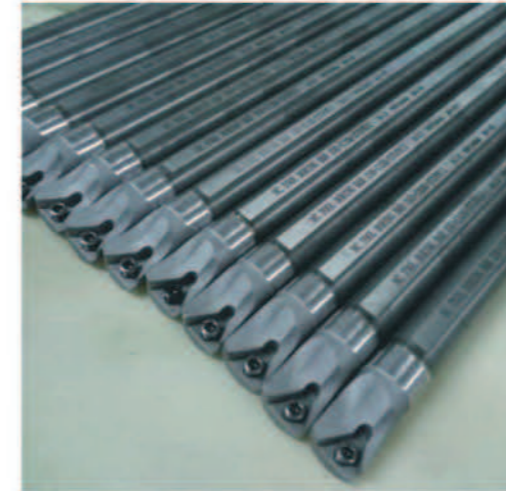
特点：使用时可以根据孔的深度自由调整伸出长度，可以得到最理想的有效深度。

型号规格	柄径	长度	螺纹	加工径	价格	型号规格	柄径	长度	孔径	价格
	D	L	M	A			D	L	C	
BE09A	08	18	M5	09		EC10-04	10	37	04	
BE10.5A	08	18	M5	10.5		EC10-05	10	37	05	
BE12A	10	23	M6	12		EC10-06	10	37	06	
BE14A	14	23	M6	14		EC10-08	10	37	08	
BE16A	16	23	M6	16		EC12-04	12	40	04	
BE18A	16	27	M10	18		EC12-05	12	40	05	
BE20A	16	27	M10	20		EC12-06	12	40	06	
BE22A	16	27	M10	22		EC12-08	12	40	08	
BE24A	16	27	M10	24		EC12-10	12	40	10	
BE26A	16	27	M10	26		EC16-04	16	43	04	
BE28A	16	27	M10	28		EC16-05	16	43	05	
BE30A	16	27	M10	30		EC16-06	16	43	06	
BE32A	16	16	M10	32		EC16-07	16	43	07	
BE34A	16	16	M10	34		EC16-08	16	43	08	
BE36A	16	16	M10	36		EC16-10	16	43	10	
BE38A	16	16	M10	38		EC16-12	16	43	12	
BE40A	16	16	M10	40		EC16-14	16	43	14	
BE42A	16	16	M10	42		EC20-04	20	43	04	
BE44A	16	16	M10	44		EC20-05	20	43	05	
BE46A	16	16	M10	46		EC20-06	20	43	06	
BE48A	16	16	M10	48		EC20-08	20	43	08	
BE50A	16	16	M10	50		EC20-10	20	43	10	
						EC20-12	20	43	12	
						EC20-14	20	43	14	
						EC20-16	20	43	16	

技术提示：在加工6倍径以上的孔时，应选择搪头偏心量最小越好。

硬质合金——抗震内孔刀杆

NC. TOOL BORING BAR



硬质合金——直柄抗震搪刀杆

直柄抗震搪刀杆

NC, TOOL BORING BAR

规格型号的 解释例图	直柄式	硬质合金	柄径大小	LBK/CK接口	搪头的号数	搪杆总长度
注：订购时 请加以说明	S	C	24	LBK	2	200



注意：使用时应计算刀杆的长度加上搪头的长度减去伸进BT刀柄的长度等于有效长度。

型号规格	柄径	长度	螺纹	接口	备注	价格
	D	L	M	C		
SC19-LBK1-190	19	190	M4	11		
SC24-LBK2-200	24	200	M5	14		
SC24-LBK2-250	24	250	M5	14		
SC32-LBK3-250	32	250	M6	18		
SC32-LBK3-300	32	300	M6	18		
SC40-LBK3-300	40	300	M8	22		
SC40-LBK4-350	40	350	M8	22		

工件

耐震内径
精密抗震
搪刀杆体

L为刀杆的总长度，选择搪刀时应计算加上搪头的长度和减去刀柄夹持长度
即：有效长=刀杆长+搪头长-夹持长度

搪杆的螺孔和搪头的螺钉孔偏差约0.3MM以达到完全足够的力度拉紧，防止在使用中发生震动和松动现象。注：当螺钉六角发生变形时应及时更换以免进一步损坏。

在安装搪头前先在工件孔内加入少量黄油，避免回油在孔内不清洁现象。

搪孔切削量的正确定义

在批量搪孔加工精密孔时，孔的精度往往难以保证尺寸的统一性（时大时小），除了刀具的磨损外，正确的切量是保证搪孔的稳定性标准。

以下为切削量的计算方法
1: R-刀尖半径倍
2: 每转进给为R除以3.14
3: 精加工时切入量应选择R

刀片

工件孔面

刀尖半径

选择刀尖大小根据搪孔大小深度而定

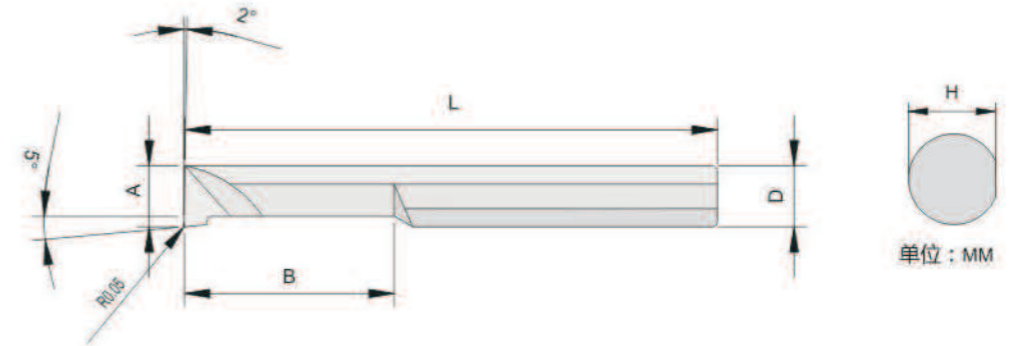
轴向力

在任何搪孔加工情况下，轴向力必须大于径向力。

- 1: 减少刀杆的震动。
- 2: 防止加工面跳动。
- 3: 增加表面光洁度。
- 4: 延长刀尖的寿命。
- 5: 提高加工有效率。

硬质合金——整体小孔镗刀

NC, TOOL BORING BAR



表中规格符合车铣通用，可以加工各种材质，耐用型小镗刀。

型号规格	柄径	总长	大小	有效长	加工孔径	价格	备注
	D	L	A	B			
D1-1-3L	01	20	01	3.0	1.5		
D1.5-1.5-5L	1.5	25	1.5	5.0	2.0		
D2-2.5-5L	02	30	02	5.0	2.5		
D2-2.5-7L	02	30	02	7.0	2.5		
D3-3.5-6L	03	40	03	6.0	3.5		
D3-3.5-10L	03	40	03	10	3.5		
D3-3.5-15L	03	40	03	15	3.5		
D4-5-10L	04	50	04	10	4.8		
D4-5-15L	04	50	04	15	4.8		
D4-5-20L	04	50	04	20	4.8		
D4-5-25L	04	50	04	25	4.8		
D5-6-20L	05	50	05	20	5.8		
D5-6-25L	05	50	05	25	5.8		
D5-6-30L	05	60	05	30	5.8		
D5-6-35L	05	60	05	35	5.8		
D6-7-20L	06	50	06	20	7.0		
D6-7-25L	06	50	06	25	7.0		
D6-7-30L	06	75	06	30	7.0		
D6-7-40L	06	75	06	40	7.0		
D8-9-30L	08	50	08	30	9.0		
D8-9-40L	08	75	08	40	9.0		
D8-9-50L	08	100	08	50	9.0		

产品实物图

NC. TOOL BORING BAR

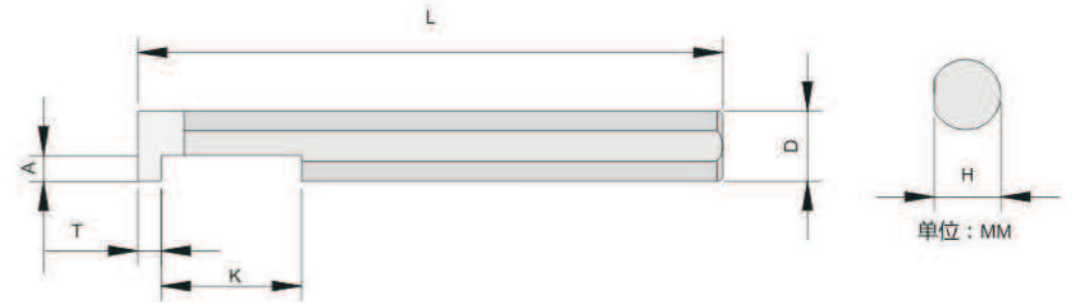


整体钨钢小槽刀

整体钨钢小槽刀

NC. TOOL BORING BAR

主要应用：小内孔的密封圆切槽用，跨黄槽，油路等。



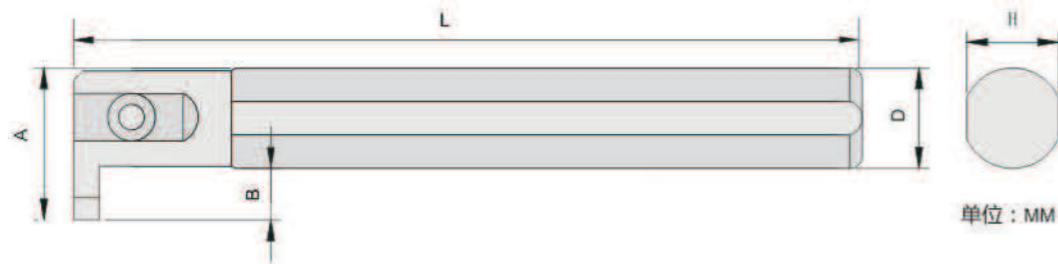
说明：定制型产品

序号	型号规格	D	T	A	K	L	H	价格	备注
01	D4-T0.5-1.0-4L	4	0.5	1.0	4	50	3.7		
02	D4-T0.8-1.0-4L	4	0.8	1.0	4	50	3.7		
03	D4-T1.0-1.5-4L	4	1.0	1.5	4	50	3.7		
04	D4-T1.5-1.5-4L	4	1.5	1.5	4	50	3.7		
05	D5-T1.0-1.5-5L	5	1.0	1.5	5	50	4.7		
06	D5-T1.2-1.5-5L	5	1.2	1.5	5	50	4.7		
07	D5-T1.5-2.0-5L	5	1.5	2.0	5	50	4.7		
08	D5-T2.0-2.0-5L	5	2.0	2.0	5	50	4.7		
09	D6-T1.0-2.0-6L	6	1.0	2.0	6	50	5.7		
10	D6-T1.5-2.0-6L	6	1.5	2.0	6	50	5.7		
11	D6-T2.0-2.0-6L	6	2.0	2.0	6	50	5.7		
12	D6-T2.5-2.5-6L	6	2.5	2.5	8	50	5.7		
13	D8-T1.5-2.0-8L	8	1.5	2.0	8	50	7.7		
14	D8-T2.0-3.0-8L	8	2.0	3.0	8	50	7.7		
15	D8-T2.5-3.0-8L	8	2.5	3.0	8	50	7.7		

硬质合金——抗震内孔槽刀杆

内孔槽刀

NC. TOOL BORING BAR



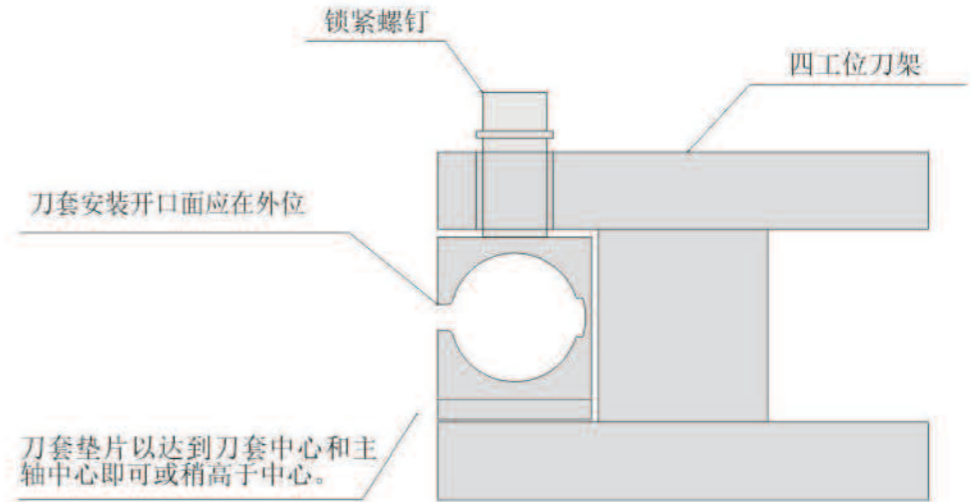
型号规格	柄径	总长	大小	刀深	加工	螺丝-板手	刀片型号	价格	备注
	D	L	A	B	孔径				
MG1VR系列									
C16Q-MG1VR1.5	16	180	19	3.0	20	M4-L3	MGMN150-C		
C16Q-MG1VR2.0	16	180	19	3.0	20		MGMN200-M		
C16Q-MG1VR2.5	16	180	19	3.0	20		MGMN250-M		
C20R-MG1VR1.5	20	200	24	4.0	25	M5-L4	MGMN150-C		
C20R-MG1VR2.0	20	200	24	4.0	25		MGMN200-M		
C20R-MG1VR2.5	20	200	24	4.0	25		MGMN250-M		
C20R-MG1VR3.0	20	200	24	4.0	25	M6-L5	MGMN300-M		
C25S-MG1VR3.0	25	250	30	5.0	32		MGMN300-M		
C25S-MG1VR4.0	25	250	30	5.0	32	MGMN400-M			
K1GMR系列									
C16Q-K1GMR-B3V	16	180	19	3.0	20	M5-L4	GMM3015		
C20R-K1GMR-B3V	20	200	24	4.0	25				
C25S-K1GMR-B3V	25	250	30	5.0	32		GMM4020		
C25S-K1GMR-B4V	25	250	30	5.0	32				
C32T-K1GMR-B4V	32	300	38	6.0	40				
C40U-K1GMR-B4V	40	350	48	8.0	50				

抗震刀杆的安装方法

NC. TOOL BORING BAR

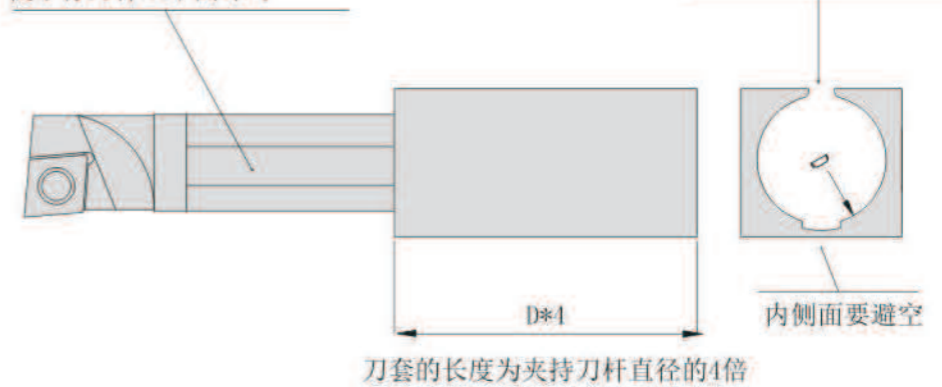
刀杆安装刀套使用：强有力的夹紧力，大大的提高了切削的性能。

注意：刀杆直径的中心要和加工孔的中心在一条平行线上。



安装调整方式为：用百分表校平行刀杆上平面即可

刀套内孔为圆形，不能余留扁位

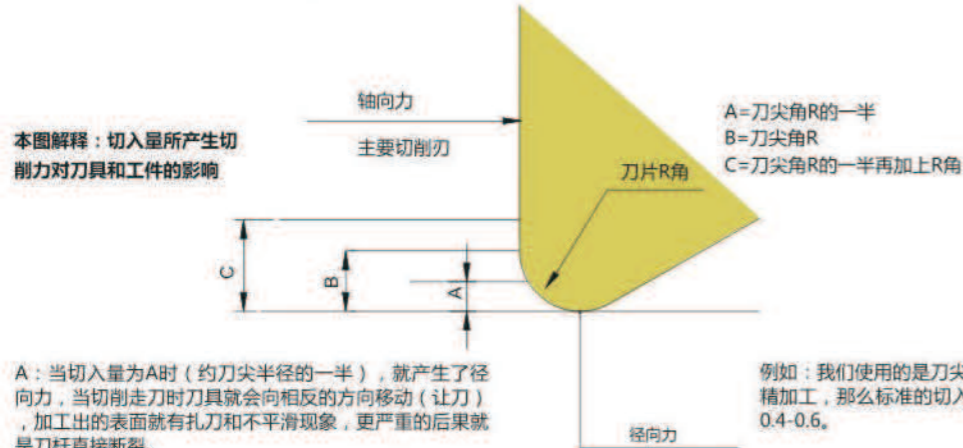


技术要点：可以采用倒装的方法安装，即正面在下方，特点是排屑更加通畅。

怎样选用镗孔切削刀杆

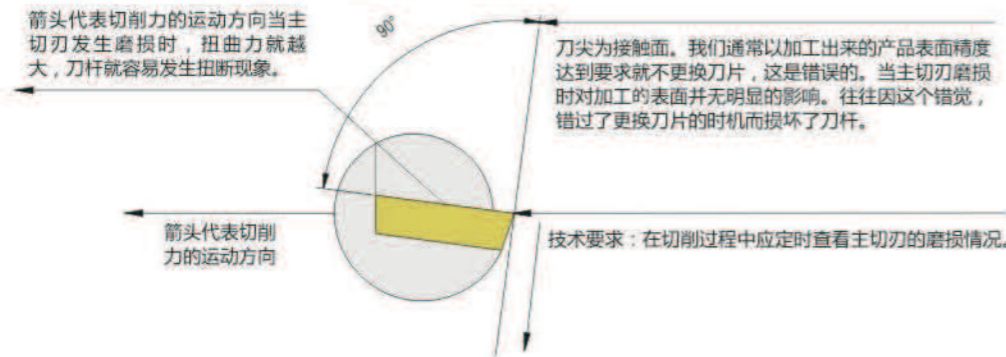
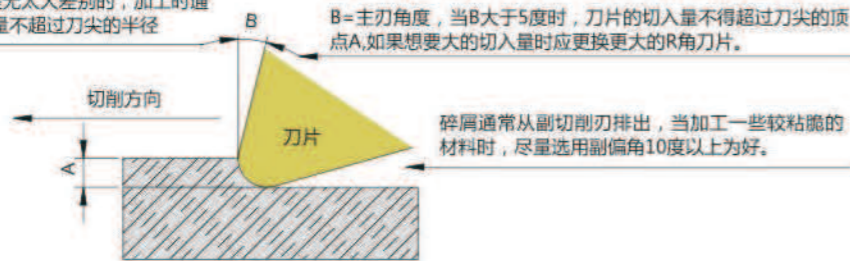
NC TOOL BORING BAR

每一款型号的镗孔刀杆都代表了安装不同的刀片或不同的角度，正确的选择能降低加工的成本。
 特别注意：刀杆为左刀时应选用右向刀片，刀杆为右刀时应选用左向刀片。



A：当切入量为A时（约刀尖半径的一半），就产生了径向力，当切削走刀时刀具就会向相反的方向移动（让刀），加工出的表面就有孔状和不平滑现象，更严重的后果就是刀杆直接断裂。
 B：当切入量为B时（约刀尖的半径），切削时轴向力和径向力产生了平行的作用，故而加工的表面得到较稳定的尺寸和精度。
 C：当切入量为C时（大于刀尖的半径）切削轴向力大于径向力，这种切入量同样得到稳定的切削，但不能过大，过大同样会造成刀杆的断裂。

我们在精加工选择主切刃的角度时B角在5度的范围内是无太大差别的，加工时通常情况下切入量不超过刀尖的半径



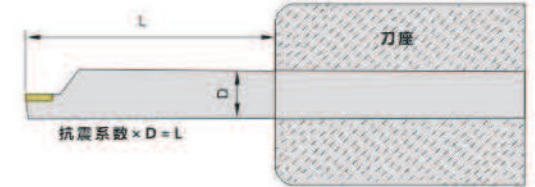
上研精密切削工具有限公司

镗孔切削的计算公式

NC TOOL BORING BAR

抗震系数(硬轨机床)

普通钢	4	抗震系数是指刀杆延伸长度为刀杆直径的倍数。又称为刀杆的刚性强度，当刀杆的刚性越高时，承受的冲击力就越低。
高硬钢	5	
硬质合金	7-8	



加工材料对刀片后角的选择

字母代表记号		材料的切削速度		加工材料对刀片后角的选择	
主轴转速	S	塑料	350		适用：中高硬钢的大切入量的粗加工，断续式加工。
孔径	D	铝	300		适用：中硬钢连续、断续式粗加工。
进给量	VF	铜	250		适用：通用的中硬钢的连续、断续式粗加工和精加工。
每转进给	FZ	铸铁	200		适用：低硬钢/有色金属的精加工，断续切削工件容易发生崩刃。
切入量	ap	软钢	200		
刀尖半径	R	不锈钢	150		适用：低阻力的有色金属或软材料的非金属的精加工。
切削速度	VC	硬钢	120		

主轴转速	$S = VC \times [1000 \div (3.14 \times D)]$
进给量	$VF = S \times FZ$
每转进给	$FZ = R \div 3.14$
精加工切入量	$AP = R \div 3.14 + R$
粗糙度	$RA = (FZ \div 1000) \times (8 \times 3.14)$

表中为理论计算值，在实际环境加工中应和加工的环境作出相应的调整。

螺纹底孔查询表

NC. TOOL BORING BAR

公制普通螺纹		公制细牙螺纹					
螺纹代号	标准孔径	螺纹代号	标准孔径	螺纹代号	标准孔径	螺纹代号	标准孔径
M1×0.25	0.75	M1×0.2	0.8	M18×2.0	16	M39×1.5	37.5
M1.1×0.25	0.85	M1.1×0.2	0.8	M18×1.5	16.5	M40×3.0	37
M1.2×0.25	0.95	M1.2×0.2	1.0	M18×1.0	17	M40×2.0	38
M1.4×0.3	1.1	M1.4×0.2	1.2	M20×2.0	18	M40×1.5	38.5
M1.6×0.35	1.25	M1.6×0.2	1.4	M20×1.5	18.5	M42×4.0	38
M1.7×0.35	1.35	M1.8×0.2	1.6	M20×1.0	19	M42×3.0	39
M1.8×0.35	1.45	M2×0.25	1.75	M22×2.0	20	M42×2.0	40
M2×0.45	1.75	M2.2×0.25	1.95	M22×1.5	20.5	M42×1.5	40.5
M2.3×0.4	1.9	M2.5×0.35	2.2	M22×1.0	21	M45×4.0	41
M2.5×0.45	2.1	M3×0.35	2.7	M24×2.0	22	M45×3.0	42
M2.6×0.45	2.15	M3.5×0.35	3.2	M24×1.5	22.5	M45×2.0	43
M3×0.5	2.5	M4×0.5	3.5	M24×1.0	23	M45×1.5	43.5
M3.5×0.6	2.9	M4.5×0.5	4.0	M25×2.0	23	M48×4.0	44
M4×0.7	3.3	M5×0.5	4.5	M25×1.5	23.5	M48×3.0	45
M4.5×0.75	3.8	M5.5×0.5	5.0	M25×1.0	24	M48×2.0	46
M5×0.8	4.2	M6×0.75	5.3	M26×1.5	24.5	M48×1.5	46.5
M6×1.0	5.0	M7×0.75	6.3	M27×2.0	25	M50×3.0	47
M7×1.0	6.0	M8×1.0	7.0	M27×1.5	25.5	M50×2.0	48
M8×1.25	6.8	M8×0.75	7.3	M27×1.0	26	M50×1.5	48.5
M9×1.25	7.8	M9×1.0	8.0	M28×2.0	26		
M10×1.5	8.5	M9×0.75	8.3	M28×1.5	26.5		
M11×1.5	9.5	M10×1.25	8.8	M30×3.0	27		
M12×1.75	10.3	M10×1.0	9.0	M30×2.0	28		
M14×2.0	12	M10×0.75	9.3	M30×1.5	28.5		
M16×2.0	14	M11×1.0	10	M30×1.0	29		
M18×2.5	15.5	M11×0.75	10.3	M32×2.0	30		
M20×2.5	17.5	M12×1.5	10.5	M32×1.5	30.5		
M22×2.5	19.5	M12×1.25	10.8	M33×3.0	30		
M24×3.0	21	M12×1.0	11	M33×2.0	31		
M27×3.0	24	M14×1.5	12.5	M33×1.5	31.5		
M30×3.5	26.5	M14×1.0	13	M35×1.5	33.5		
M33×3.5	29.5	M15×1.5	13.5	M36×3.0	33		
M36×4.0	32	M15×1.0	14	M36×2.0	34		
M39×4.0	35	M16×1.5	14.5	M36×1.5	34.5		
M42×4.5	37.5	M16×1.0	15	M38×1.5	36.5		
M45×4.5	40.5	M17×1.5	15.5	M39×3.0	36		
M48×5.0	43	M17×1.0	16	M39×2.0	37		

化学元素表

NC. TOOL BORING BAR

元素名称	化学符号	原子量	密度 (g/cm ³)	熔点 (度C)
银	Ag	107.88	10.5	960.8
铋	Sb	121.76	0.67	630.5
铝	Al	26.98	2.7	660.1
硒	Se	78.96	4.81	220
砷	As	74.92	5.73	850
硅	Si	28.06	2.35	1420
金	Au	197.2	19.32	1063
锡	Sn	118.70	7.3	231.9
硼	B	10.82	2.34	2300
锶	Sr	87.63	2.6	770
钡	Ba	137.36	3.5	710
钽	Ta	180.88	16.6	2980
铍	Be	9.02	1.9	1284
钍	Th	232.12	11.5	1695
铀	U	238.07	19.05	1132
铋	Bi	209.00	9.8	271.2
钒	V	50.95	6.1	1910
溴	Br	79.916	3.12	-7.1
钨	W	183.92	19.3	3380
碳	C	12.01	1.9-2.3	3500
钙	Ca	40.08	1.55	810
镉	Cd	112.41	8.65	320.9
钴	Co	58.94	8.8	1495
铬	Cr	52.01	7.19	1903
铜	Cu	63.54	8.96	1083
氟	F	19.00	1.11	-219.6
铷	Rb	85.47	1.48	39.0
铁	Fe	55.85	7.87	1539
锗	Ge	72.90	5.36	958
汞	Hg	200.61	13.6	-38.87
碘	I	126.92	4.93	113.8
铱	Ir	193.1	22.4	2454
钾	K	39.096	0.84	63.2
锂	Li	6.94	0.53	180
镁	Mg	24.32	1.71	651
锰	Mn	54.93	7.43	1245
钼	Mo	95.95	10.2	2620
钠	Na	22.997	0.97	97.7
铌	Nb	92.9	8.6	2468
镍	Ni	58.69	8.9	1455
磷	P	30.98	1.82	44.1
铅	Pb	207.21	11.34	327.5
铂	Pt	195.23	21.45	1769
镭	Ra	226.05	5	700
铯	Rb	85.48	1.53	38.8
钌	Ru	101.7	12.2	2400
硫	S	32.06	2.07	112.8