



西安海纳精密机械有限公司

XI'AN HEINER PRECISION MACHINERY CO., LTD.

■ 技術領先 品質絕佳 零配件的首選

高自製率 · 10年製造經驗 · 設備領先齊全



自从2005年HN-NC创建以来就一直致力于制造及销售符合客户需求的高品质金属加工刀具。

HN-NC created since 2005, has been committed to manufacturing and sales in accordance with customer demand high quality metal processing cutting tool.

在所有的领域中充分满足客户的需求都是十分重要的。

In all the fields fully meet the needs of customers is very important.

秉承对这个理念的坚持，我们能够提供完整的针对所有金属加工工序的解决方案。

Adhering to the insistence of the concept, we are able to offer complete solutions for all metal machining process.

客户的感受我们感同身受，在提供优质的服务同时，我们以及我们的全体员工都能从中感受到巨大的乐趣。

Customer feel our empathy, to provide high quality service at the same time, we and our staff can feel great joy.

尽管我们已经做到了很多，但是我们还在继续努力。

Even though we've done a lot, but we still continue to work hard.

如果满足于现状我们将不会再有进步。

We will be no more progress if content with the status quo.

非常感谢长期以来对我们的信任与支持，请继续关注我们！

Thank you very much for a long time to our trust and support, please continue to pay attention to us!



目录

DIRECTORY

螺纹车刀片 Thread car blade	3-36
Z型螺纹车刀片 (加厚型) Z type screw thread car blade (thick)	39-50
螺纹车刀杆和套装 Threading tool rod and suits	51-84
快换型多边螺纹车刀杆 Fast HuanXing multilateral threading tool bar	85-86
螺纹车削应用加工指南 Application thread turning processing guide	87-94
车槽刀 Car slot knife	95-98
螺纹铣刀片 Thread milling insert	99-107
螺纹铣刀杆 (盘) Thread milling cutter bar (dish)	108-115
螺纹式螺纹铣刀 Thread type milling cutter	116-130
HNC立装螺纹铣刀 HNC pack thread milling cutter	131-146
整体硬质合金螺纹铣刀 Solid carbide thread cutter	147-165
DMT三合一 钻孔 铣螺纹 倒角 DMT triad drilling milling thread chamfer	166-169
微型螺纹铣刀 Miniature thread cutter	170-181
高硬材料螺纹铣刀 High hard material thread milling cutter	182-189
螺纹铣刀加工应用指南 Thread milling cutter machining application guide	190-205
整体硬质合金槽铣刀 Solid carbide groove milling cutter	206-210
倒角铣刀 Chamfer cutter	211-215
微型镗刀 The micro boring cutter	216-244
旋风式螺纹铣刀盘 Whirlwind thread milling cutter	245-248



整体硬质合金槽铣刀



深孔切槽加工

优点

刀具材质: CT350超细颗粒, TiAlN复合涂层, ISO-K10-K20, 良好的耐性高温性及平稳的切削, 可使刀具寿命大大提高。

- 可用于深孔切槽
- 径向冷却孔延长了刀具的使用寿命
- 螺旋槽可使加工过程平稳
- 多层涂层大大提高了刀具的寿命
- 3-5齿使加工时间大大缩短

目录:

页码:

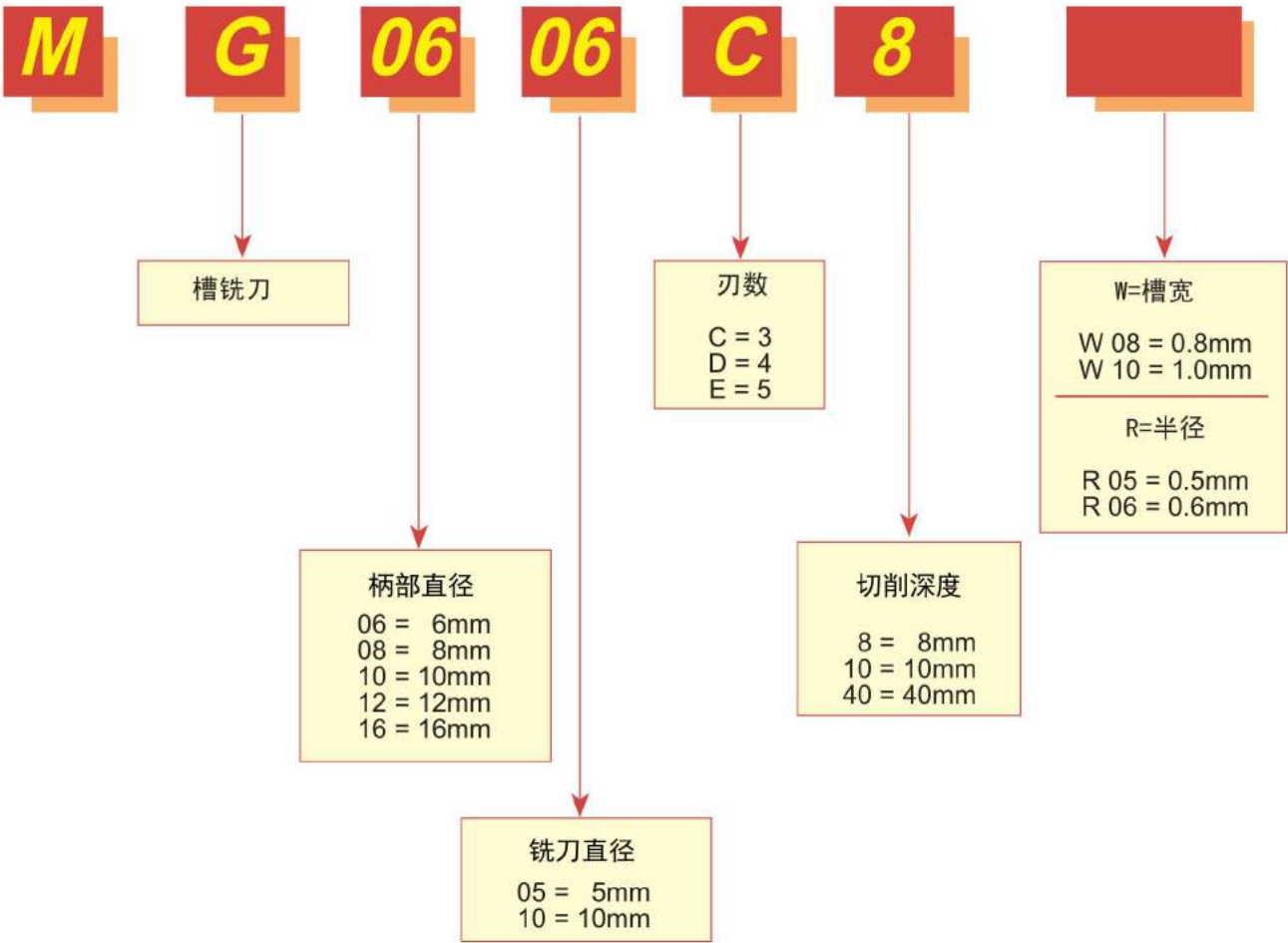
产品编号
带内冷侧孔的槽铣刀 铣方槽
带内冷侧孔的槽铣刀 铣圆槽
深槽铣刀

207
208
209
210



产品编号

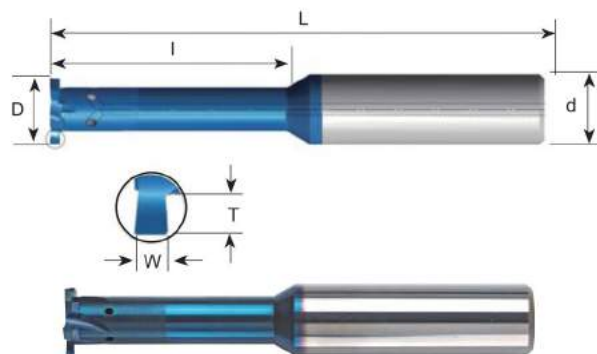
整体硬质合金槽铣刀-订货号





带径向内冷孔的槽铣刀（铣方槽）

加工内外槽使用同一种铣刀



适用于深孔

W ± 0.02	T Max.	最小加工直径	订货号	d	D	刃数	l	L
0.50	0.6	$\phi > 4$	*MG0604C4 W05	6	4.0	3	4.2	51
1.00	0.6	$\phi > 4$	*MG0604C4 W10	6	4.0	3	4.2	51
0.80	0.8	$\phi > 6$	MG0606C8 W08	6	6.0	3	8	58
1.00	1.0	$\phi > 6$	*MG0606C7 W10	6	6.0	3	7.0	58
1.50	1.0	$\phi > 6$	*MG0606C7 W15	6	6.0	3	7.0	58
1.00	1.2	$\phi^* 8$	MG08078D10 W10	8	7.8	4	10	64
1.20	1.4	$\phi^* 10$	MG10098D20 W12	10	9.8	4	20	73
1.50	1.5	$\phi > 7.8$	MG08078D15 W15	8	7.8	4	15.0	64
2.00	1.5	$\phi > 7.8$	MG08078D15 W20	8	7.8	4	15.0	64
1.40	1.8	$\phi > 16$	MG1616E30 W14	16	16.0	5	30	101
1.50	2.0	$\phi > 9.8$	MG10098D20 W15	10	9.8	4	20.0	73
1.70	2.0	$\phi > 16$	MG1616E40 W17	16	16.0	5	40	101
2.00	2.0	$\phi > 9.8$	MG10098D20 W20	10	9.8	4	20.0	73
1.50	2.2	$\phi > 12$	MG1212E30 W15	12	12.0	5	30.0	84
1.95	2.2	$\phi > 16$	MG1616E45 W19	16	16.0	5	45	101
2.00	2.2	$\phi > 12$	MG1212E30 W20	12	12.0	5	30.0	84
3.00	2.2	$\phi > 12$	MG1212E30 W30	12	12.0	5	30.0	84

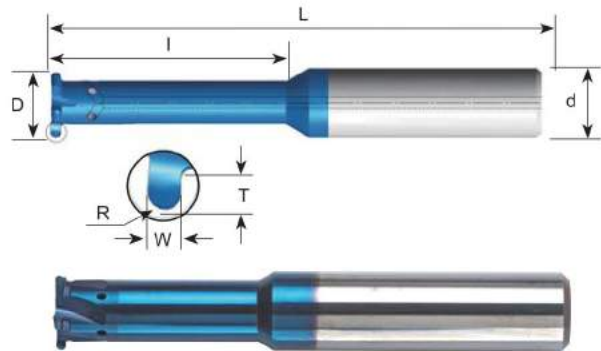
订购实例: MG 10098D20 W12 CT350

*无内冷孔



带径向内冷孔的槽铣刀（铣圆弧槽）

加工内外槽使用同一种铣刀



适用于深孔

R	W ± 0.02	T Max.	最小加工直径	订货号	d	D	刃数	l	L
0.5	1.00	0.6	ø> 4	*MG0604C4 R05	6	4.0	3	4.2	51
0.5	1.00	0.8	ø>6	MG0606C8 R05	6	6.0	3	8	58
0.5	1.00	1.0	ø>8.8	MG10088D16 R05	10	8.8	4	16	73
0.6	1.20	1.0	ø>10	MG1010D20 R06	10	10.0	4	20	73
0.75	1.50	1.0	ø> 6	*MG0606C7 R075	6	6.0	3	7	58
0.75	1.50	2.0	ø>10	MG1010D20 R075	10	10.0	4	20	73
0.9	1.80	1.4	ø>12	MG1212D30 R09	12	12.0	4	30	84
1.0	2.00	1.6	ø>16	MG1616E40 R10	16	16.0	5	40	101
1.0	2.00	2.0	ø>10	MG1010D20 R10	10	10.0	4	20	73
1.5	3.00	2.2	ø>16	MG1616E40 R15	16	16.0	5	40	101

订购实例：MG 1010D20 R06 CT350

*无内冷孔

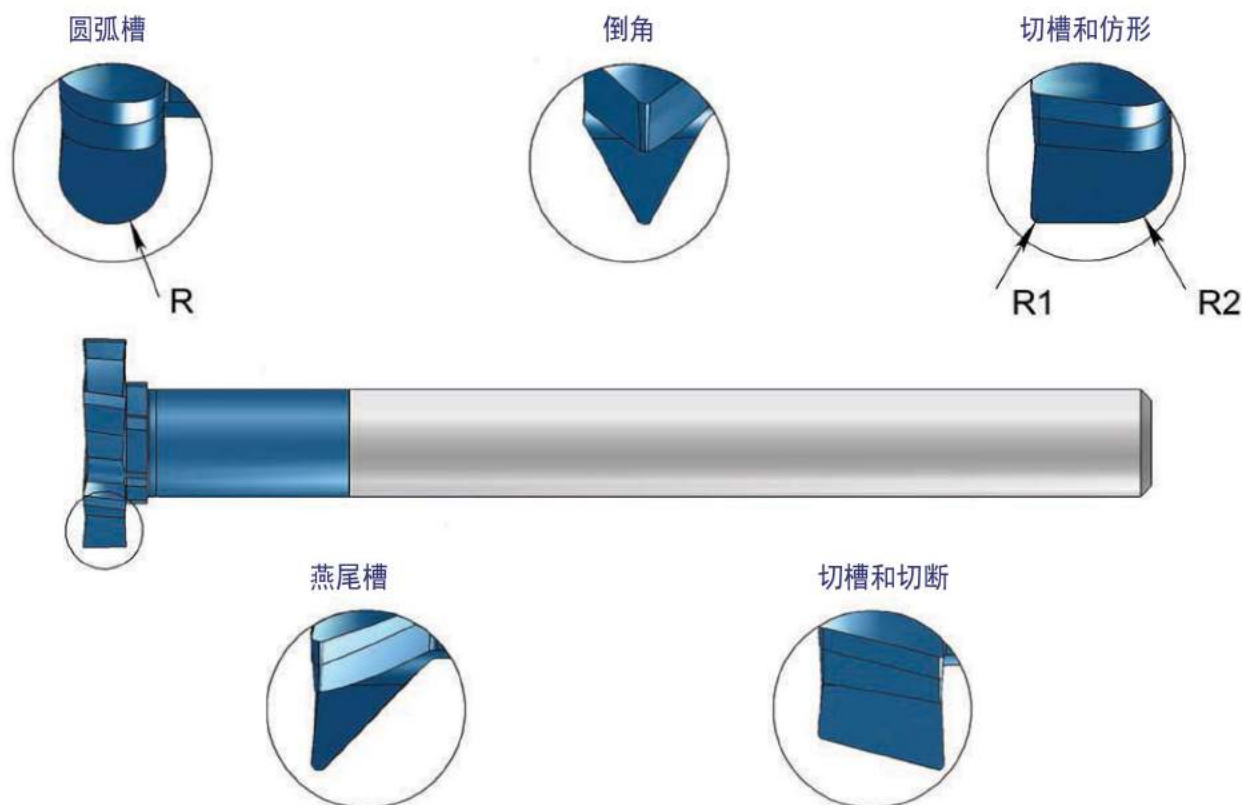


深槽铣刀



订货号	W ± 0.02	R	T (max.)	最小加工直径	d	D	刃数	L
MGD 10195 F W15	1.5	0.1	4.5	Ø>19.5	10	19.4	6	133
MGD 10195 F W20	2.0	0.1	4.5	Ø>19.5	10	19.4	6	133
MGD 10195 F W30	3.0	0.1	4.5	Ø>19.5	10	19.4	6	133
MGD 10195 F W35	3.5	0.1	4.5	Ø>19.5	10	19.4	6	133
MGD 10195 F W40	4.0	0.1	4.5	Ø>19.5	10	19.4	6	133
MGD 10195 F W50	5.0	0.1	4.5	Ø>19.5	10	19.4	6	133

非标刀具



倒角铣刀



优势

刀具材质：CT350超细颗粒硬质合金，TiAlN复合涂层，ISO K10-K20，良好的耐高温性及平稳的切削，可使刀具的寿命大大提高。适合粗牙和细牙螺纹。

- 适合于去毛刺，倒角，切槽
- 双向切削刃
- 螺旋槽，切削平稳

目录:

页码:

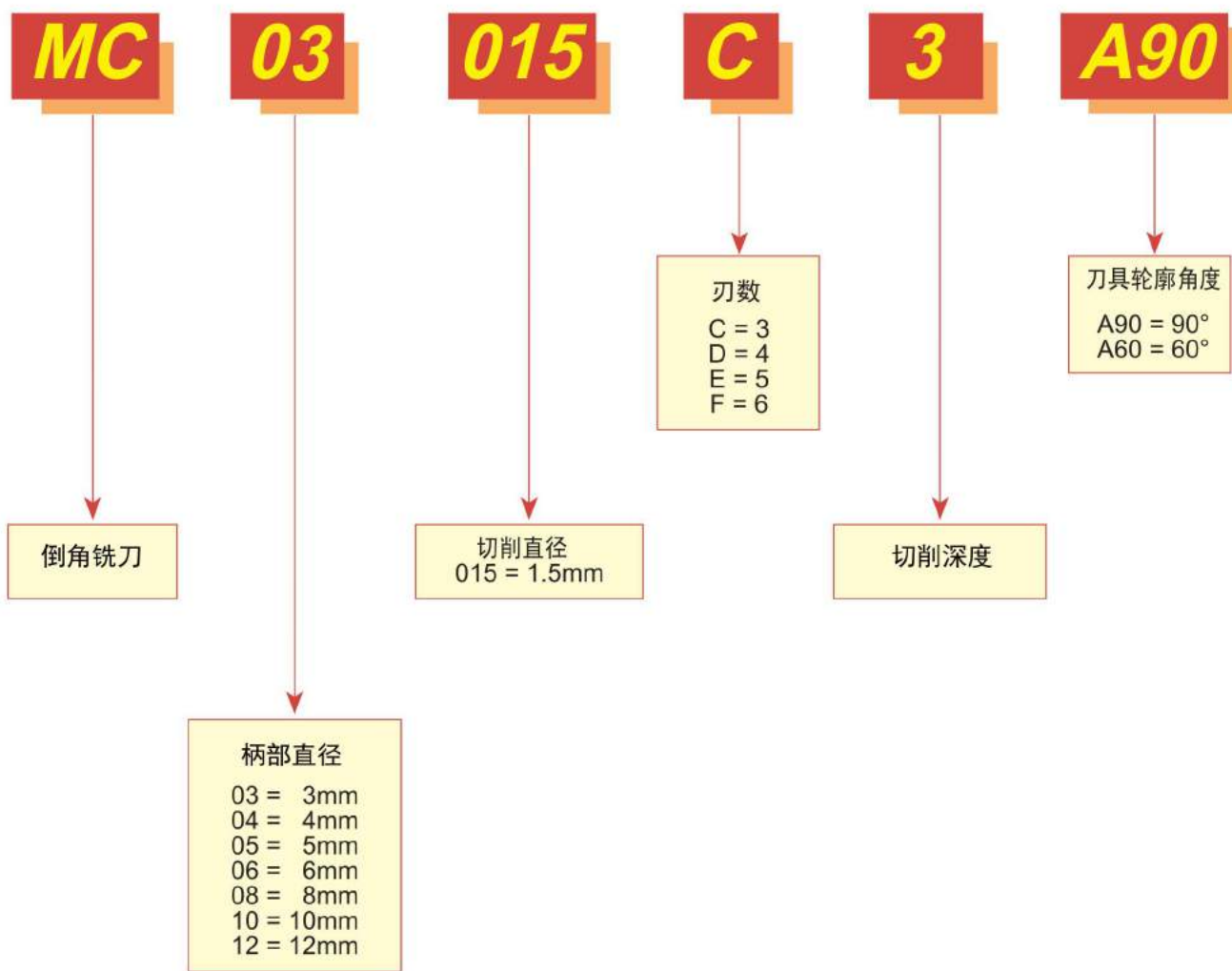
产品编号
倒角铣刀
倒角铣刀套装
非标刀具

212
213-215
215
215



产品编号

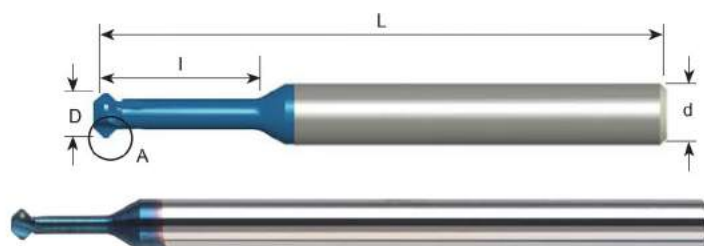
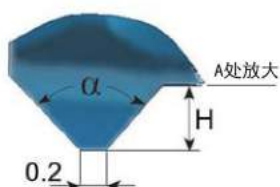
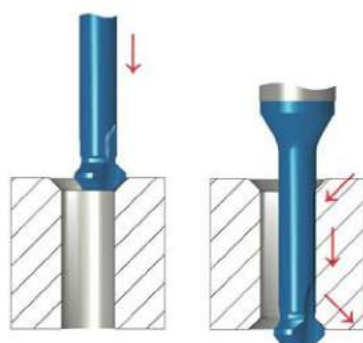
倒角铣刀订货号





倒角铣刀

倒角铣刀



45°

订货号	d	D	I	H	α	刃数	L
MC03015C3 A90	3	1.5	3.8	0.3	90°	3	39
MC0302C5 A90	3	2.0	5.0	0.4	90°	3	39
MC03025C6 A90	3	2.5	6.3	0.5	90°	3	39
MC0303C7 A90	3	3.0	7.5	0.6	90°	3	39
MC04035C9 A90	4	3.5	8.8	0.7	90°	3	51
MC0404C10 A90	4	4.0	10.0	0.8	90°	3	51
MC0404C16L A90	4	4.0	16.0	0.8	90°	3	105
MC05045C11 A90	5	4.5	11.3	1.0	90°	3	51
MC0505C12 A90	5	5.0	12.5	1.1	90°	3	51
MC0505C20L A90	5	5.0	20.0	1.1	90°	3	105
MC06055C13 A90	6	5.5	13.8	1.2	90°	3	51
MC0606C15 A90	6	6.0	15.0	1.5	90°	3	51
MC0606C24L A90	6	6.0	24.0	1.5	90°	3	105
MC0808D28L A90	8	8.0	28.0	1.6	90°	4	105

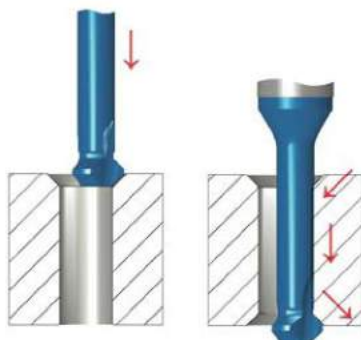
45° 适用于深孔

订货号	d	D	I	H	α	刃数	L
MC0303C12 A90	3	3.0	12.0	0.6	90°	3	39
MC04035C14 A90	4	3.5	14.0	0.7	90°	3	51
MC0404C16 A90	4	4.0	16.0	0.8	90°	3	51
MC05045C18 A90	5	4.5	18.0	1.0	90°	3	51
MC0505C20 A90	5	5.0	20.0	1.1	90°	3	51
MC06055C22 A90	6	5.5	22.0	1.2	90°	3	58
MC0606C24 A90	6	6.0	24.0	1.5	90°	3	58
MC0808D28 A90	8	8.0	28.0	1.6	90°	4	64
MC1010E35 A90	10	10.0	35.0	1.8	90°	5	73
MC1212F42 A90	12	12.0	42.0	2.1	90°	6	84

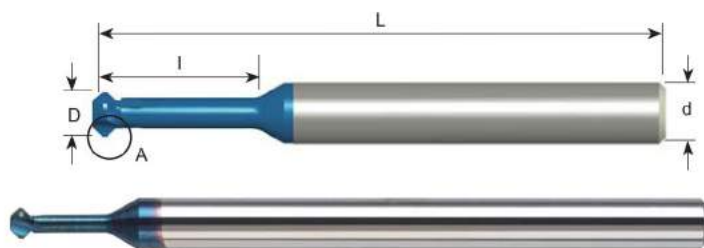
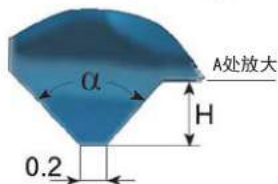


倒角铣刀

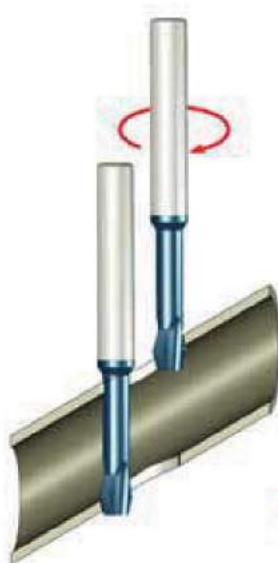
倒角铣刀



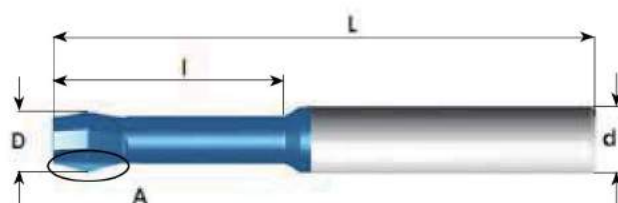
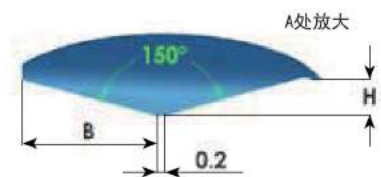
30°



订货号	d	D	I	H	α	刃数	L
MC0302C5 A60	3	2.0	5.0	0.4	60°	3	39
MC0303C7 A60	3	3.0	7.5	0.6	60°	3	39
MC04035C9 A60	4	3.5	8.8	0.7	60°	3	51
MC0404C10 A60	4	4.0	10.0	0.8	60°	3	51
MC05045C11 A60	5	4.5	11.3	1.0	60°	3	51
MC0505C12 A60	5	5.0	12.5	1.1	60°	3	51



150°



订货号	d	D	I	H	B	刃数	L
MC0303C12 A150	3	3.0	12.0	0.6	2.2	3	39
MC0404C16 A150	4	4.0	16.0	0.8	3.0	3	51
MC0404C16L A150	4	4.0	16.0	0.8	3.0	3	105
MC0505C20 A150	5	5.0	20.0	1.0	3.8	3	51
MC0505C20L A150	5	5.0	20.0	1.0	3.8	3	105
MC0606C24 A150	6	6.0	24.0	1.0	3.8	3	58
MC0606C24L A150	6	6.0	24.0	1.0	3.8	3	105
MC0808C28 A150	8	8.0	28.0	1.0	3.8	3	64
MC0808C28L A150	8	8.0	28.0	1.0	3.8	3	105

硬质合金材质CT350:

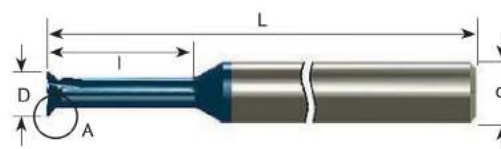
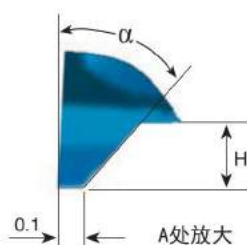
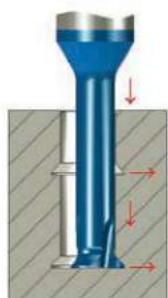
超细颗粒材质, PVD 涂层(ISO K10-K20).

高耐热性, 切削流畅, 用于高效加工和普通加工, 适合大多数材料。



倒角铣刀

倒角铣刀



燕尾槽 45°*

订货号	d	D	l	H	α	刃数	L
MC03015C4 A45	3	1.5	4.5	0.3	45°	3	39
MC0302C6 A45	3	2.0	6.0	0.4	45°	3	39
MC03025C7 A45	3	2.5	7.5	0.5	45°	3	39
MC0303C12 A45	3	3.0	12.0	0.6	45°	3	39
MC04035C14 A45	4	3.5	14.0	0.7	45°	3	51
MC0404C16 A45	4	4.0	16.0	0.8	45°	3	51
MC05045C18 A45	5	4.5	18.0	1.0	45°	3	51
MC0505C20 A45	5	5.0	20.0	1.1	45°	3	51
MC06055C22 A45	6	5.5	22.0	1.2	45°	3	58
MC0606C24 A45	6	6.0	24.0	1.5	45°	3	58

*单向削刃

倒角铣刀套装

货号 (包含以下产品)	数量
MC 0303 C12 A90	1
MC 03025 C6 A90	1
MC 0404 C10 A90	1
MC 04035 C9 A90	1
MC 05045 C11 A90	1
MC 0606 C24 A90	1



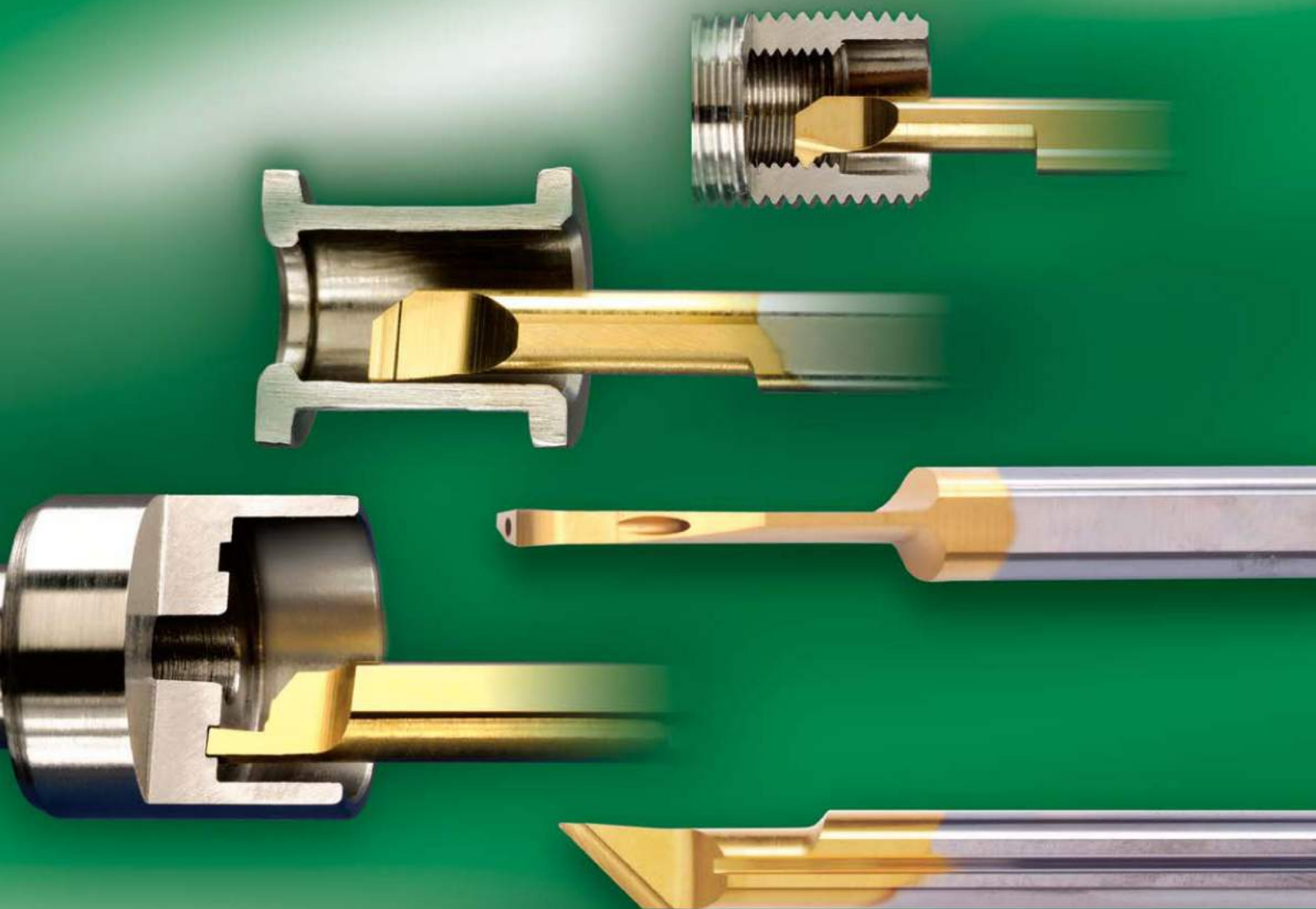
非标刀具



H.N.C可以根据用户的需求，制作各类非标刀具。



微型镗刀



用于小孔加工的整体硬质合金刀具

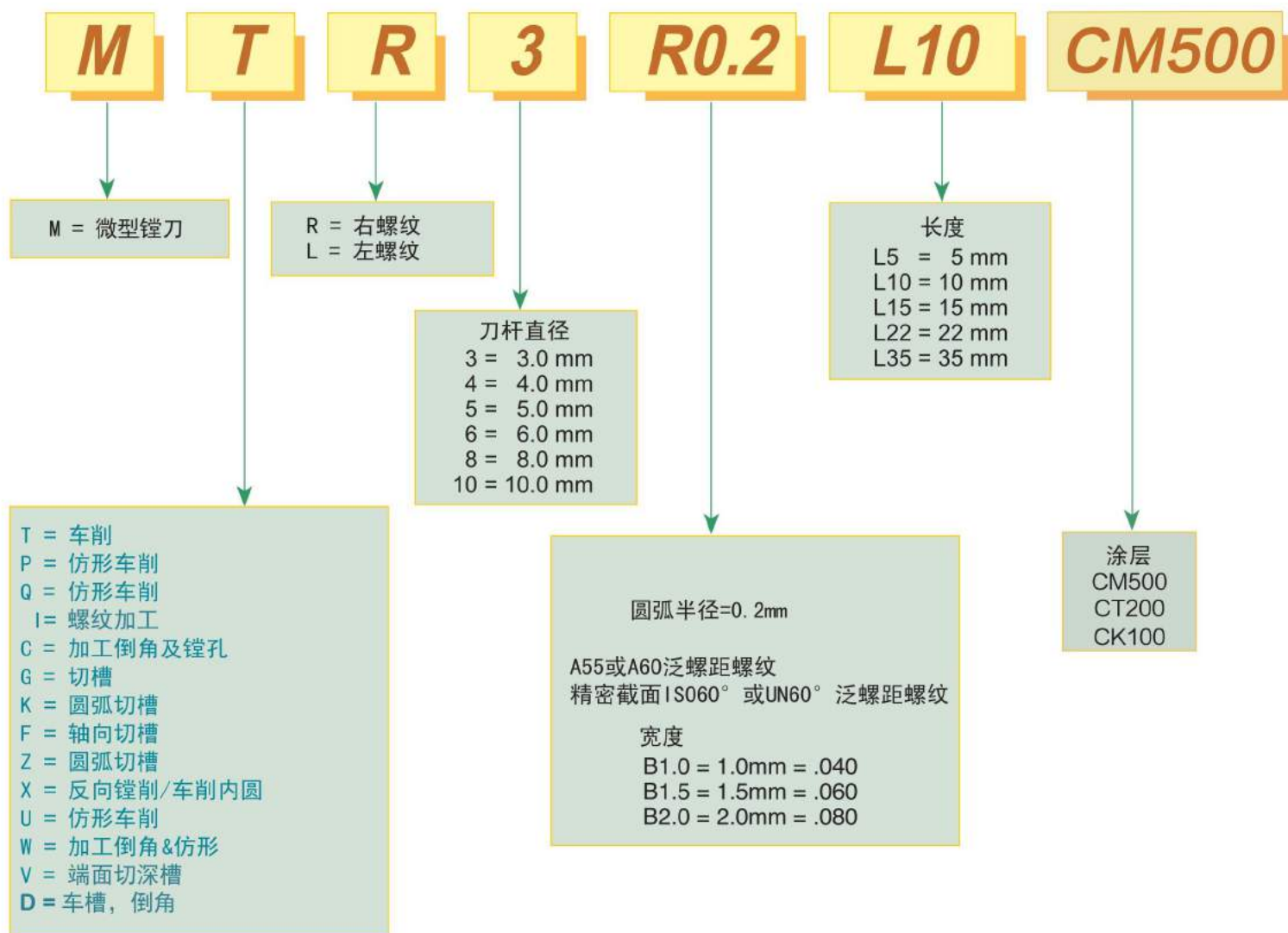
适合电子、医疗、小零件加工行业，所有刀具都带有内冷孔，冷却液直接喷射在切削刃口，排屑流畅，切削轻快，提高刀具寿命。

目录:	页码:	目录:	页码:
产品编号	217	MGR型微型镗刀	233
MTR型微型镗刀	218-219	MKR型微型镗刀	234
MXR型微型镗刀	220	MFR型微型镗刀	235
MPR型微型镗刀	221-222	MFL型微型镗刀	236
MUR型微型镗刀	223	MVR型微型镗刀	237
MQR型微型镗刀	224	MZR型微型镗刀	238
MIR型微型镗刀	225-229	微型镗刀刀杆	239-242
MDR型微型镗刀	230	微型镗刀套装	243
MCR型微型镗刀	231	加工应用指南	244
MWR型微型镗刀	232		
MWL	232		



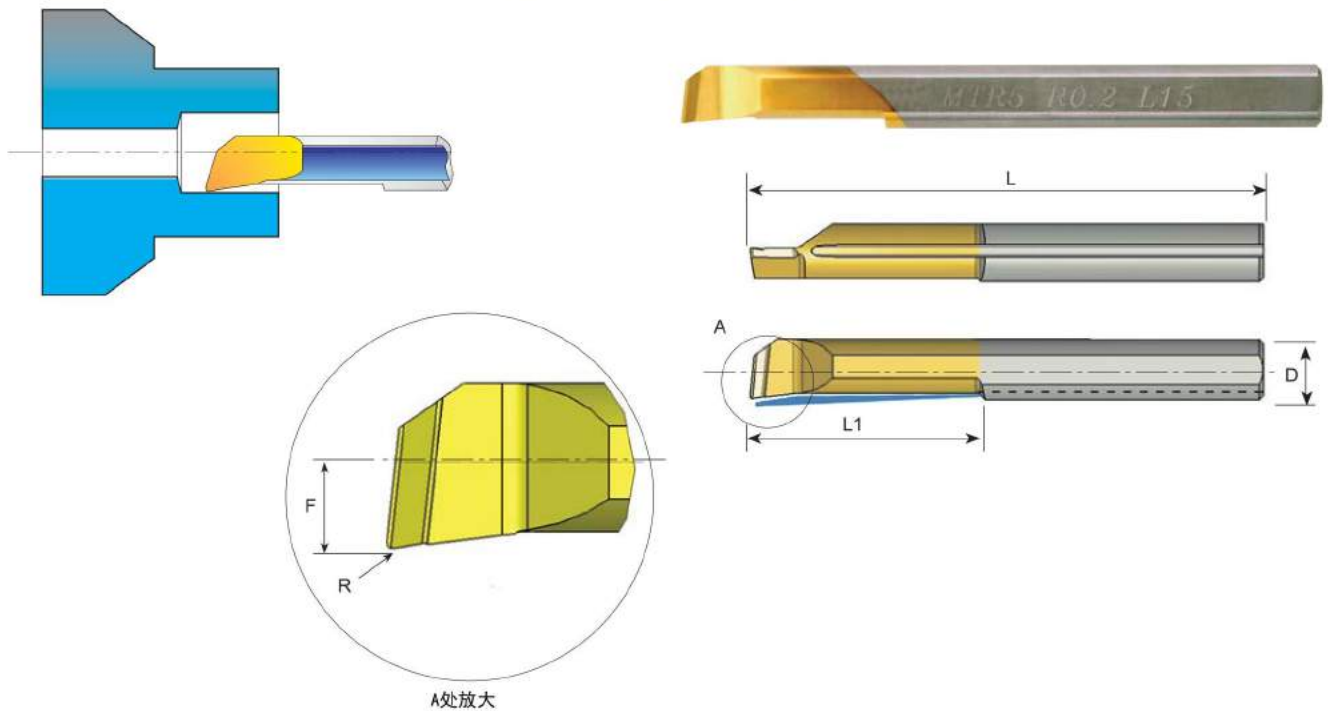
产品编号

微型镗刀





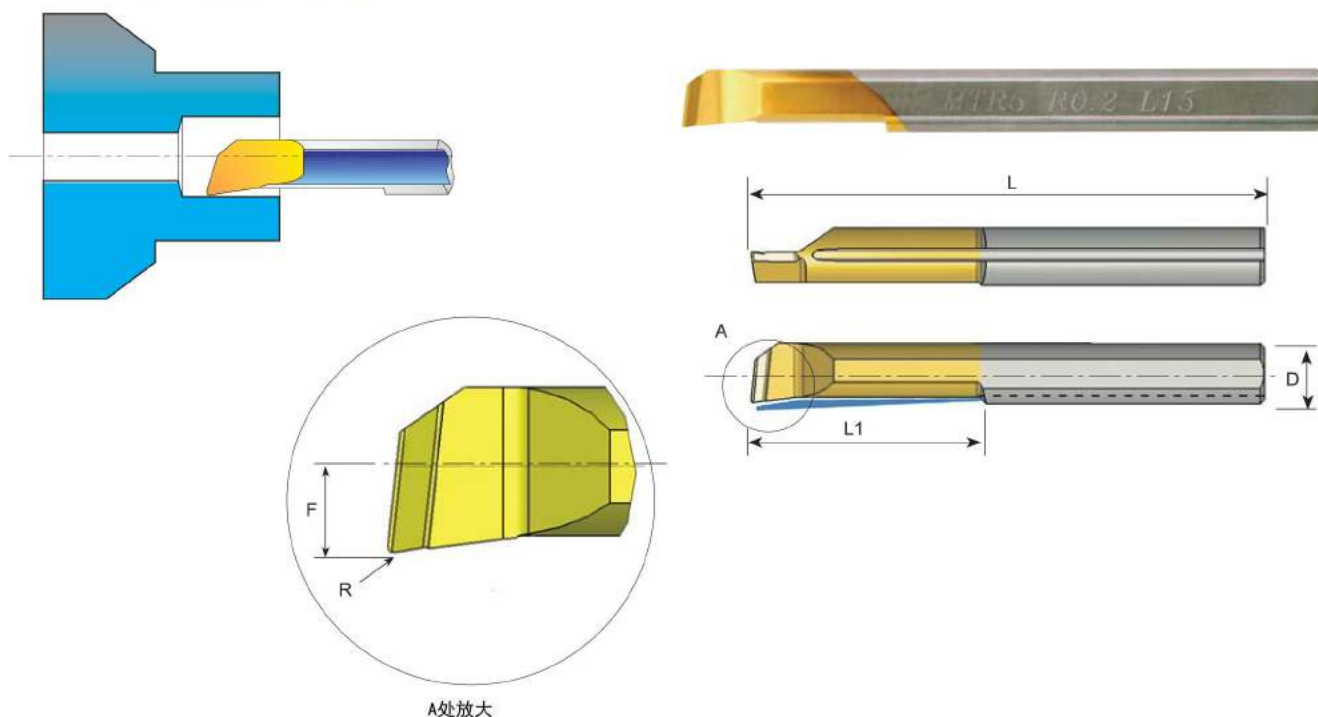
MTR 微型镗刀 镗削/车削内圆



D	订货号	L	L1	R	F	最小孔径	刀杆*
3.0	* MTR 1 R0.05 L4	39	4	0.05	0.5	1.0	SIM 0020 H3
3.0	* MTR 1.5 R0.1 L6	39	6	0.10	0.7	1.5	SIM 0020 H3
3.0	* MTR 2 R0.05 L10	39	10	0.05	0.8	2.1	SIM 0020 H3
	* MTR 2 R0.15 L5		5	0.15			
	* MTR 2 R0.15 L10		10	0.15			
3.0	MTR 3 R0.05 L10	39	10	0.05	1.3	3.1	SIM 0020 H3
	MTR 3 R0.05 L15		15	0.05			
	MTR 3 R0.1 L15		15	0.10			
	MTR 3 R0.2 L10		10	0.20			
	MTR 3 R0.2 L15		15	0.20			
4.0	MTR 4 R0.05 L15	51	15	0.05	1.7	4.1	SIM 0020 H4
	MTR 4 R0.1 L10		10	0.10			
	MTR 4 R0.1 L15		15	0.10			
	MTR 4 R0.1 L22		22	0.10			
	MTR 4 R0.2 L10		10	0.20			
	MTR 4 R0.2 L15		15	0.20			
	MTR 4 R0.2 L22		22	0.20			

*不带内冷孔

MTR 微型镗刀 镗削/车削内圆



D	订货号	L	L1	R	F	最小孔径	刀杆*
5.0	MTR 5 R0.05 L15	51	15	0.05	2.1	5.1	SIM 0020 H5
	MTR 5 R0.1 L15		15	0.10			
	MTR 5 R0.1 L22		22	0.10			
	MTR 5 R0.1 L30	76	30	0.10			
	MTR 5 R0.2 L15	51	15	0.20			
	MTR 5 R0.2 L22		22	0.20			
6.0	MTR 5 R0.2 L30	76	30	0.20			
	MTR 6 R0.05 L15	51	15	0.05	2.8	6.1	SIM 0020 H6
	MTR 6 R0.1 L15		15	0.10			
	MTR 6 R0.2 L15		15	0.20			
	MTR 6 R0.2 L22	58	22	0.20			
	MTR 6 R0.2 L30		30	0.20			
	MTR 6 R0.2 L35	76	35	0.20			
7.0	MTR 7 R0.2 L22	62	22	0.20	3.3	7.1	SIM 0020 H7
	MTR 7 R0.2 L30		30	0.20			
8.0	MTR 8 R0.2 L15	64	15	0.20	3.8	8.1	SIM 0020 H8
	MTR 8 R0.2 L22		22	0.20			
	MTR 8 R0.2 L35	76	35	0.20			
10.0	MTR10R0.2 L35	73	35	0.20	4.8	10.1	SIM 0020 H10

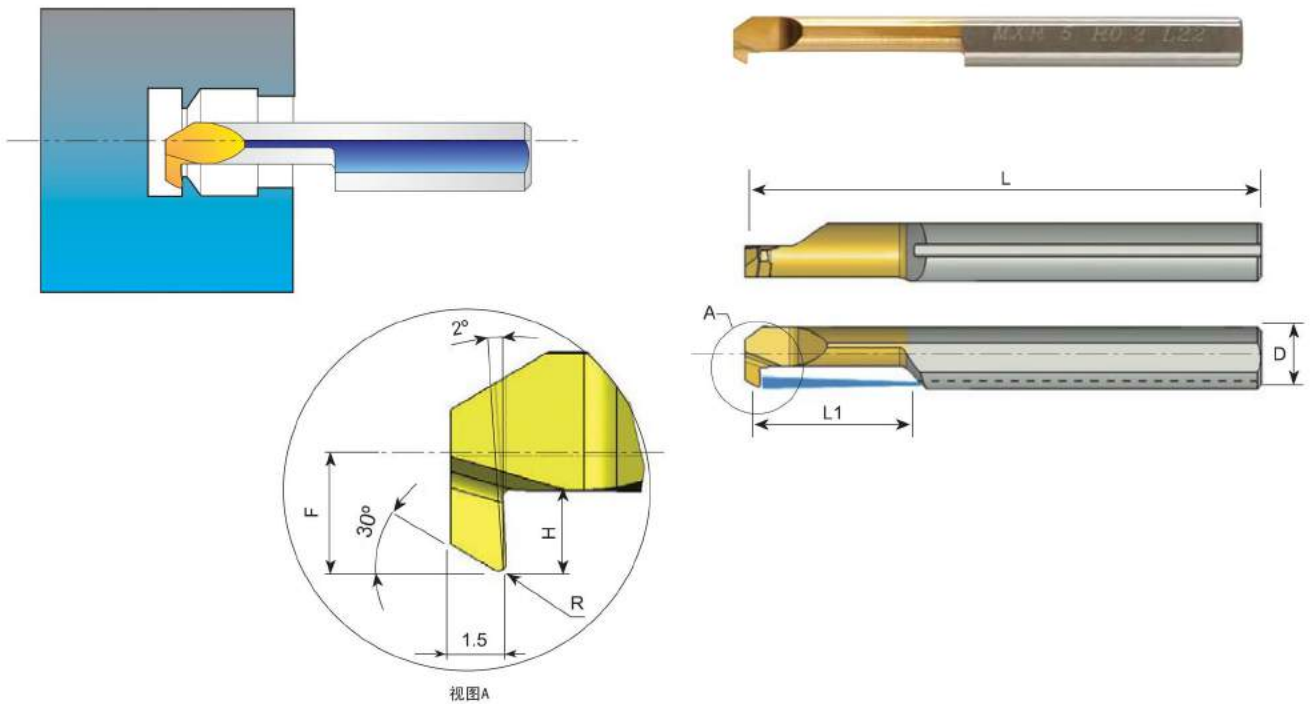
订购实例: MTR 4 R0.2 L15 CM500

如需左刀杆, 请将MTR改成MTL

*微型镗刀刀杆请参见239页



MXR 微型镗刀 反向镗削/车削内圆

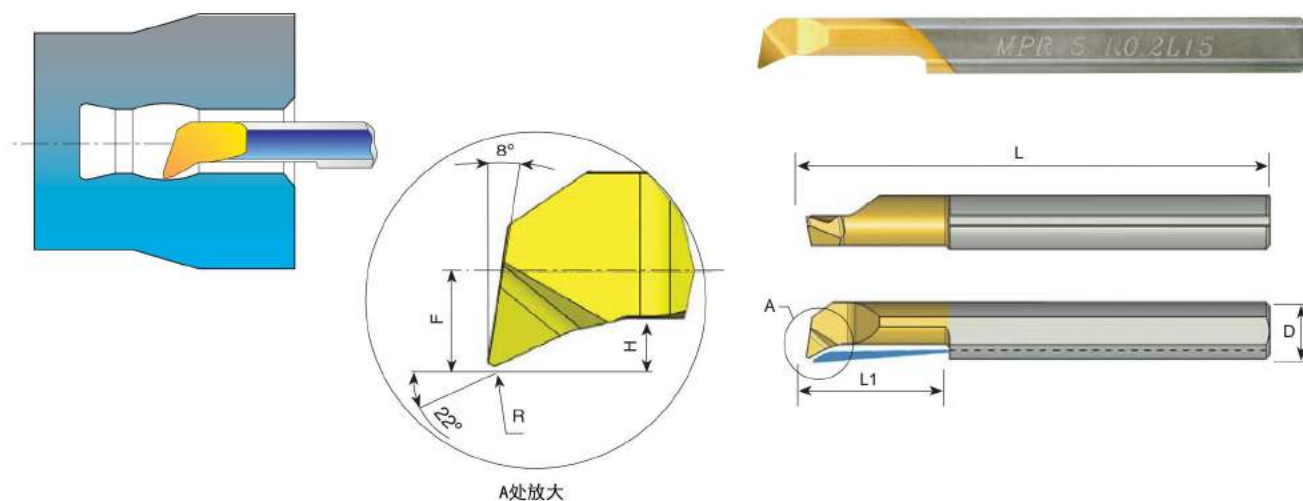


D	订货号	L	L1	R	H	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MXR 4 R0.1 L10	50	10	0.10	0.5	1.3	3.1	SIM 0020 H4
4.0	MXR 4 R0.15 L10	50	10	0.15	0.8	1.6	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MXR 4 R0.15 L15	50	15	0.15	0.8	1.6	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MXR 5 R0.2 L15	50	15	0.20	1.0	2.2	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MXR 5 R0.2 L22	50	22	0.20	1.0	2.2	5.1	SIM 0020 H5
6.0	MXR 6 R0.2 L15	50	15	0.20	1.8	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MXR 6 R0.2 L22	50	22	0.20	1.8	2.8	6.1	SIM 0020 H6

订购实例: MXR 4 R0.15 L15 CM500

*微型镗刀刀杆请参见239页

MPR 微型镗刀 仿形车削

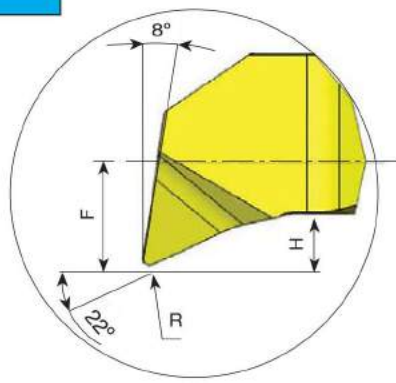
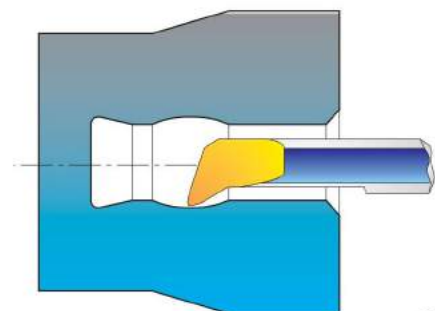


D	订货号	L	L1	R	H	F	最小孔径	刀杆*
3.0	* MPR 1 R0.05 L4	39	4	0.05	0.2	0.5	1.0	SIM 0020 H3
3.0	* MPR 1.5R0.1L6	39	6	0.10	0.3	0.7	1.5	SIM 0020 H3
3.0	* MPR 1.5R0.1L10	39	10	0.10	0.3	0.7	1.5	SIM 0020 H3
3.0	* MPR 2 R0.05 L10	39	10	0.05	0.5	0.8	2.1	SIM 0020 H3
3.0	* MPR 2 R0.1 L10	39	10	0.10	0.5	0.8	2.1	SIM 0020 H3
3.0	* MPR 2 R0.15 L5	39	5	0.15	0.5	0.8	2.1	SIM 0020 H3
3.0	* MPR 2 R0.15 L10	39	10	0.15	0.5	0.8	2.1	SIM 0020 H3
3.0	* MPR 2 R0.15 L15	39	15	0.15	0.5	0.8	2.1	SIM 0020 H3
3.0	MPR 3 R0.05 L10	39	10	0.05	0.7	1.3	3.1	SIM 0020 H3
3.0	MPR 3 R0.05 L15	39	15	0.05	0.7	1.3	3.1	SIM 0020 H3
3.0	MPR 3 R0.1 L15	39	15	0.10	0.7	1.3	3.1	SIM 0020 H3
3.0	MPR 3 R0.1 L22	47	22	0.10	0.7	1.3	3.1	SIM 0020 H3
3.0	MPR 3 R0.2 L10	39	10	0.20	0.7	1.3	3.1	SIM 0020 H3
3.0	MPR 3 R0.2 L15	39	15	0.20	0.7	1.3	3.1	SIM 0020 H3
3.0	MPR 3 R0.2 L22	47	22	0.20	0.7	1.3	3.1	SIM 0020 H3
4.0	MPR 4 R0.1 L15	51	15	0.10	0.8	1.7	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MPR 4 R0.1 L22	51	22	0.10	0.8	1.7	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MPR 4 R0.2 L10	51	10	0.20	0.8	1.7	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MPR 4 R0.2 L15	51	15	0.20	0.8	1.7	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MPR 4 R0.2 L22	51	22	0.20	0.8	1.7	4.1	SIM 0020 H4

*不带内冷孔



MPR 微型镗刀 仿形车削



A处放大



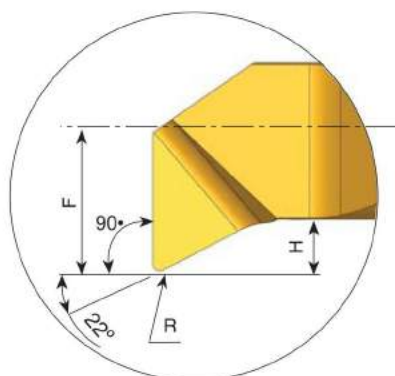
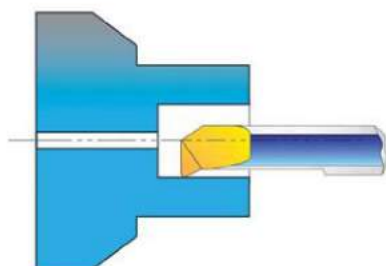
D	订货号	L	L1	R	H	F	最小孔径	刀杆*
5.0	MPR 5 R0.1 L22	51	22	0.10	1.2	2.1	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MPR 5 R0.1 L30	76	30	0.10	1.2	2.1	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MPR 5 R0.2 L15	51	15	0.20	1.2	2.1	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MPR 5 R0.2 L22	51	22	0.20	1.2	2.1	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MPR 5 R0.2 L30	76	30	0.20	1.2	2.1	5.1	SIM 0020 H5
6.0	MPR 6 R0.2 L15	51	15	0.20	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MPR 6 R0.2 L22	51	22	0.20	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MPR 6 R0.2 L30	76	30	0.20	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6
7.0	MPR 7 R0.2 L22	62	22	0.20	1.5	3.3	7.1	SIM 0020 H7
7.0	MPR 7 R0.2 L30	62	30	0.20	1.5	3.3	7.1	SIM 0020 H7
7.0	MPR 7 R0.2 L35	62	35	0.20	1.5	3.3	7.1	SIM 0020 H7
8.0	MPR 8 R0.2 L15	64	15	0.20	1.6	3.8	8.1	SIM 0020 H8
8.0	MPR 8 R0.2 L22	64	22	0.20	1.6	3.8	8.1	SIM 0020 H8
8.0	MPR 8 R0.2 L35	76	35	0.20	1.6	3.8	8.1	SIM 0020 H8
10.0	MPR 10 R0.2 L35	73	35	0.20	2.0	4.8	10.1	SIM 0020 H10

订购实例: MPR 4 R0.2 L15 CM500

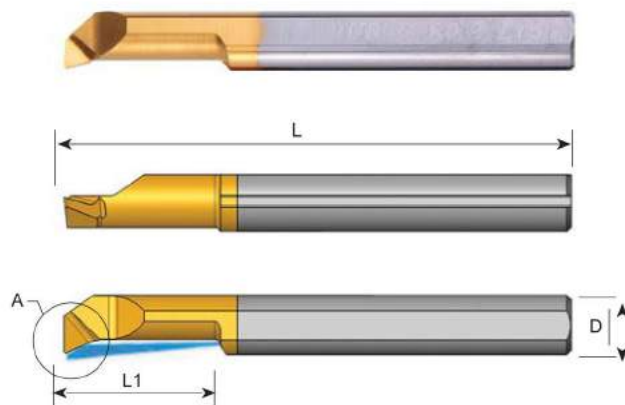
如需左刀杆, 请将MPR改成MPL

*微型镗刀刀杆请参见239页

MUR 微型镗刀 仿形车削



A处放大



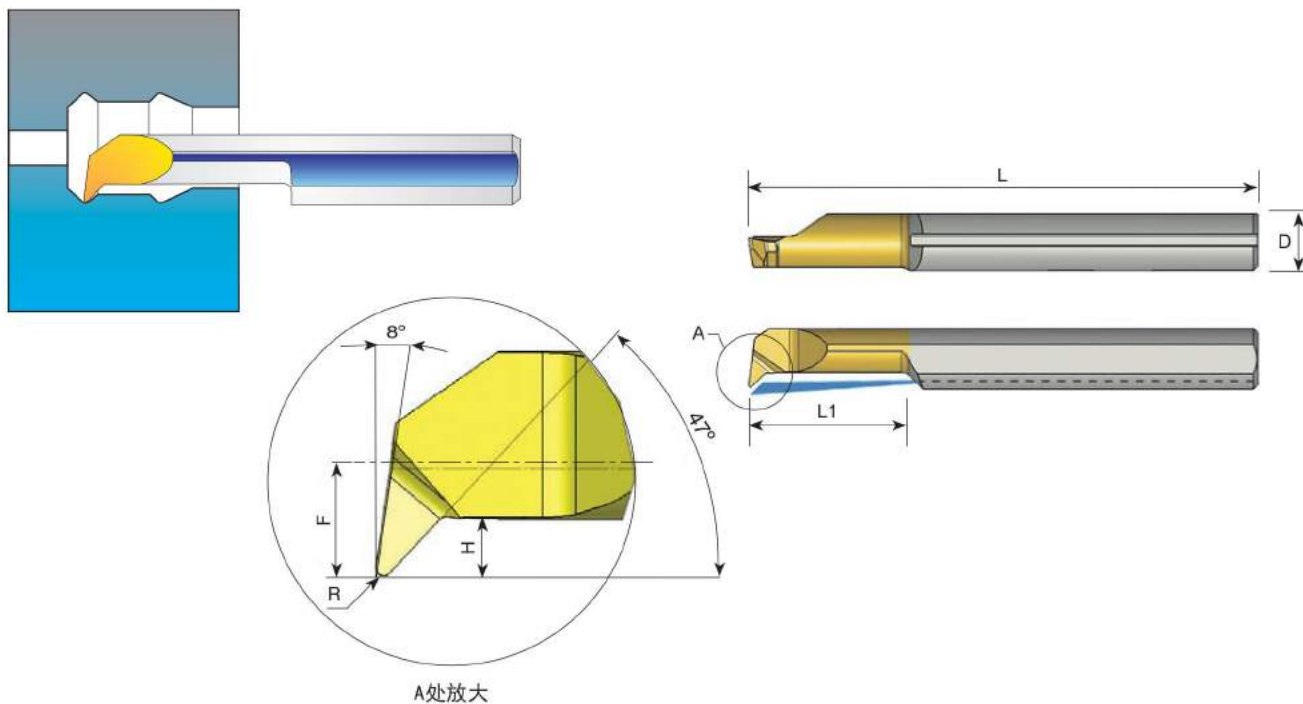
D	订货号	L	L1	R	H	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MUR 3 R0.05 L10	39	10	0.05	0.4	1.3	3.1	SIM 0020 H3
3.0	MUR 3 R0.05 L15	39	15	0.05	0.4	1.3	3.1	SIM 0020 H3
4.0	MUR 4 R0.1 L10	51	10	0.10	0.5	1.7	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MUR 4 R0.1 L15	51	15	0.10	0.5	1.7	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MUR 5 R0.15 L15	51	15	0.15	0.7	2.1	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MUR 5 R0.15 L22	51	22	0.15	0.7	2.1	5.1	SIM 0020 H5
6.0	MUR 6 R0.15 L15	51	15	0.15	0.9	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MUR 6 R0.15 L22	51	22	0.15	0.9	2.8	6.1	SIM 0020 H6
8.0	MUR 8 R0.2 L22	64	22	0.20	1.1	3.8	8.1	SIM 0020 H8

订购实例: MUR 5 R0.15 L15 CM500

*微型镗刀刀杆请参见239页



MQR 微型镗刀 仿形车削

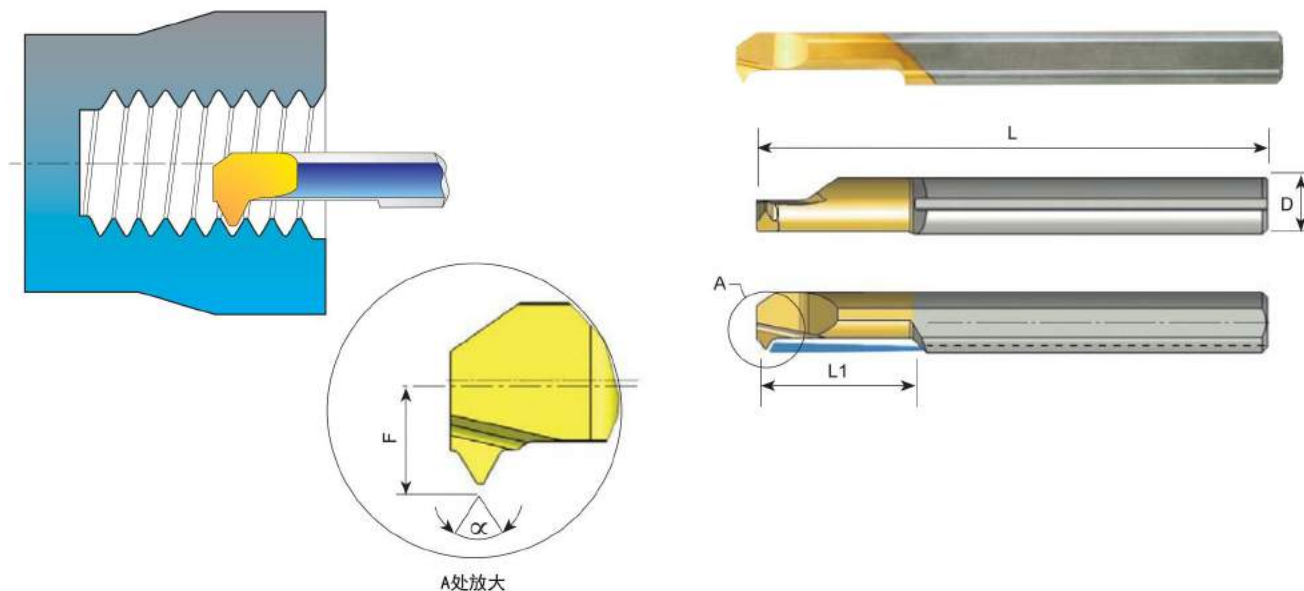


D	订货号	L	L1	R	H	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MQR 4 R0.2 L10	51	10	0.20	0.8	1.8	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MQR 4 R0.2 L15	51	15	0.20	0.8	1.8	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MQR 4 R0.2 L22	51	22	0.20	0.8	1.8	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MQR 5 R0.2 L15	51	15	0.20	1.0	2.3	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MQR 5 R0.2 L22	51	22	0.20	1.0	2.3	5.1	SIM 0020 H5
6.0	MQR 6 R0.2 L15	51	15	0.20	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MQR 6 R0.2 L22	51	22	0.20	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MQR 6 R0.2 L30	58	30	0.20	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6
8.0	MQR 8 R0.2 L22	64	22	0.20	1.6	3.8	8.1	SIM 0020 H8
8.0	MQR 8 R0.2 L27	64	27	0.20	2.0	3.8	8.1	SIM 0020 H8

订购实例: MQR 5 R0.2 L15 CM500

* 微型镗刀刀杆请参见239页

MIR 微型镗刀 螺纹加工



55° 泛螺距螺纹

D	订货号	L	L1	α	螺距		F	最小孔径	刀杆*
					mm	牙数/英寸			
3.0	MIR 3 L15 A55	39	15	55	0.5 - 1.0	48 - 24	1.4	3.2	SIM 0020 H3
4.0	MIR 4 L15 A55	51	15	55	0.5 - 1.0	48 - 24	1.8	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MIR 5 L15 A55	51	15	55	0.5 - 1.25	48 - 20	2.3	5.1	SIM 0020 H5
	MIR 5 L22 A55		22						
6.0	MIR 6 L15 A55	51	15	55	0.5 - 1.5	48 - 16	2.6	6.0	SIM 0020 H6
	MIR 6 L22 A55		22						

订购实例: MIR 5 L15 A55 CM500

60° 泛螺距螺纹

D	订货号	L	L1	α	螺距		F	最小孔径	刀杆*
					mm	牙数/英寸			
3.0	MIR 1 L5 A60	39	4.8	60	0.25 - 0.35	100 - 72	0.55	1.2	SIM 0020 H3
	MIR 1 L6 A60		6.3		0.35 - 0.45	72 - 56	0.65	1.4	
3.0	MIR 2 L8 A60	39	8	60	0.45 - 0.7	56 - 32	1.0	2.1	SIM 0020 H3
3.0	MIR 3 L15 A60	39	15	60	0.8 - 1.0	32 - 24	1.4	3.2	SIM 0020 H3
4.0	MIR 4 L15 A60	51	15	60	0.8 - 1.0	32 - 24	1.8	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MIR 5 L15 A60	51	15	60	1.0 - 1.25	24 - 20	2.3	5.1	SIM 0020 H5
	MIR 5 L22 A60		22						
6.0	MIR 6 L15 A60	51	15	60	1.0 - 1.5	24 - 16	2.6	6.0	SIM 0020 H6
	MIR 6 L22 A60		22						
8.0	MIR 8 L22 A60	64	22	60	1.0 - 2.0	24 - 13	3.6	8.0	SIM 0020 H8

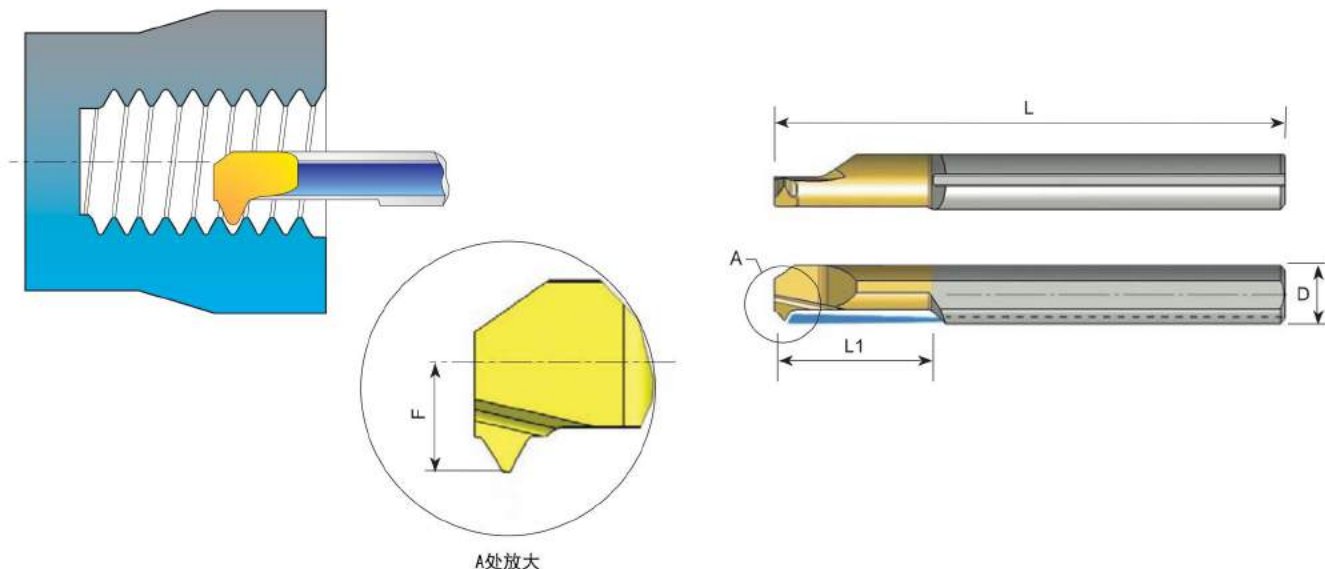
订购实例: MIR 5 L15 A60 CM500

如需左刀杆, 请将MIR改成MIL

*微型镗刀刀杆请参见239页



MIR 微型镗刀 螺纹加工



60° 定螺距螺纹-ISO

D	订货号	螺距 mm	L	L1	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MIR 3 L15 0.5 ISO	M4 x 0.5	39	15	1.4	3.2	SIM 0020 H3
	MIR 3 L15 0.7 ISO	M4 x 0.7					
	MIR 3 L15 0.75 ISO	M4.5 x 0.75					
4.0	MIR 4 L15 0.5 ISO	M5 x 0.5	51	15	1.8	4.1	SIM 0020 H4
	MIR 4 L15 0.75 ISO	M5 x 0.75					
	MIR 4 L15 0.8 ISO	M5 x 0.8					
5.0	MIR 5 L15 1.0 ISO	M6 x 1.0	51	15	2.2	4.9	SIM 0020 H5
6.0	MIR 6 L22 1.25 ISO	M8 x 1.25	51	22	2.8	6.1	SIM 0020 H6

订购实例: MIR 5 L15 1.0 ISO CM500

60° 定螺距螺纹-UN

D	订货号	螺距 mm	L	L1	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MIR 3 L15 36 UN	8-36UNF	39	15	1.4	3.2	SIM 0020 H3
	MIR 3 L15 32 UN	8-32UNC					
4.0	MIR 4 L15 36 UN	12-36UNS	51	15	1.8	4.1	SIM 0020 H4
	MIR 4 L15 32 UN	12-32UNEF					
5.0	MIR 5 L15 28 UN	1/4-28UNF	51	15	2.2	4.9	SIM 0020 H5
	MIR 5 L18 20 UN	1/4-20UNC		18	2.3	5.0	
6.0	MIR 6 L18 24 UN	5/16-24UNF	51	18	2.8	6.5	SIM 0020 H6
	MIR 6 L18 18 UN	5/16-18UNC				6.2	

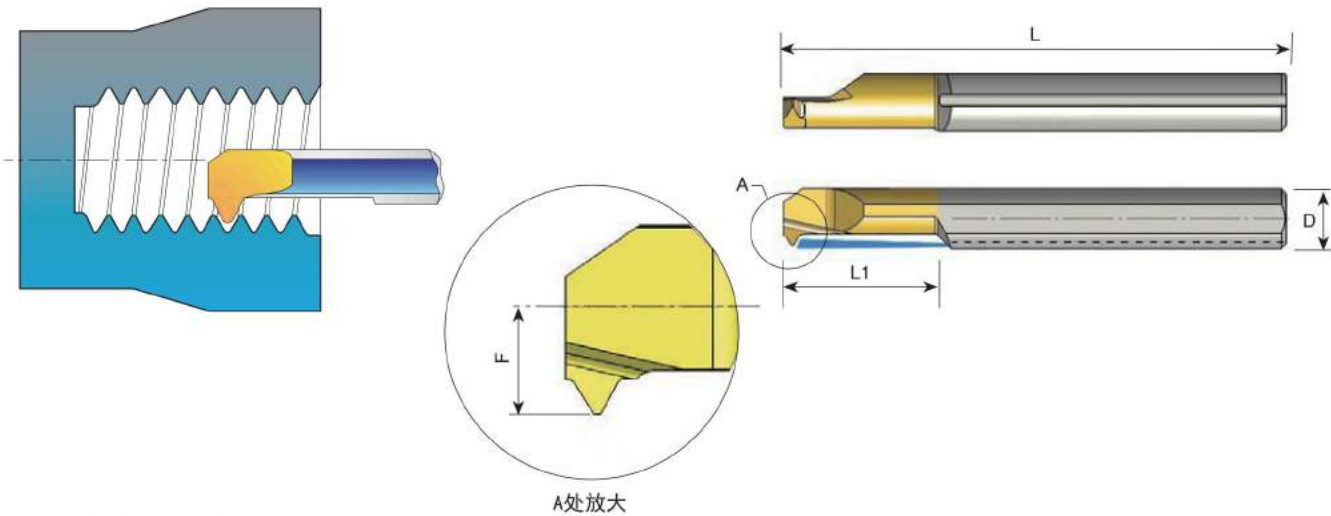
订购实例: MIR 4 L15 36 UN CM500

如需左刀杆, 请将MIR改成MIL

*微型镗刀刀杆请参见239页



MIR 微型镗刀 螺纹加工



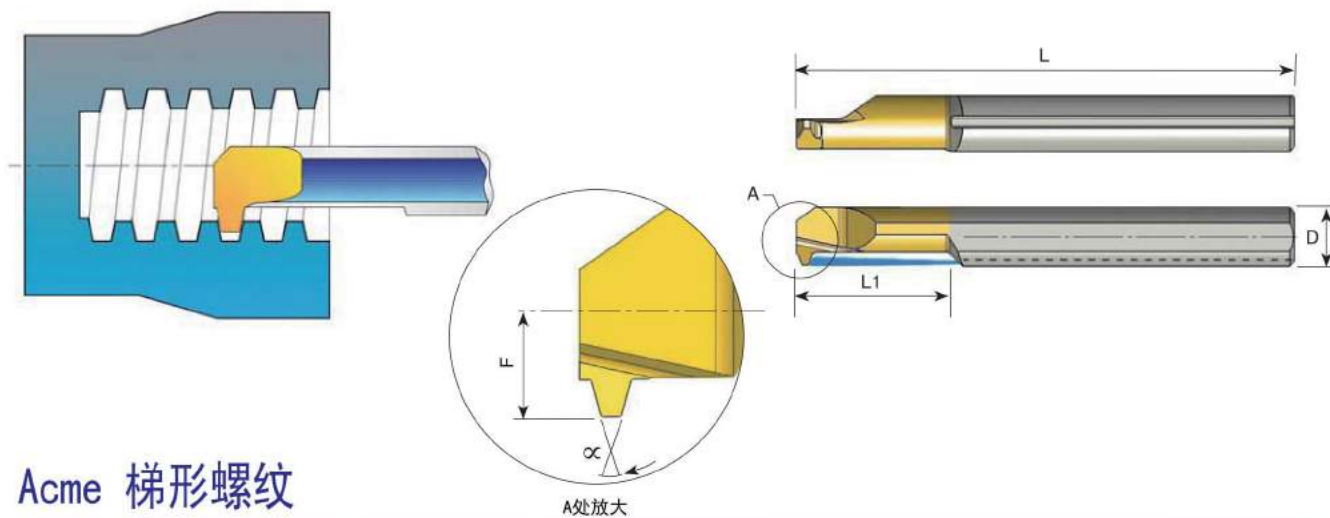
NPT锥管螺纹

D	订货号	螺距 牙数/英寸	L	L1	F	最小孔径	螺纹	刀杆*
6.0	MIR 6 L15 27 NPT	27	51	15	2.6	5.9	1/16 x 27NPT 1/8 x 27NPT	SIM 0020 H6

订购实例： MIR 5 L15 1.0 ISO CM500



MIR 微型镗刀 螺纹加工



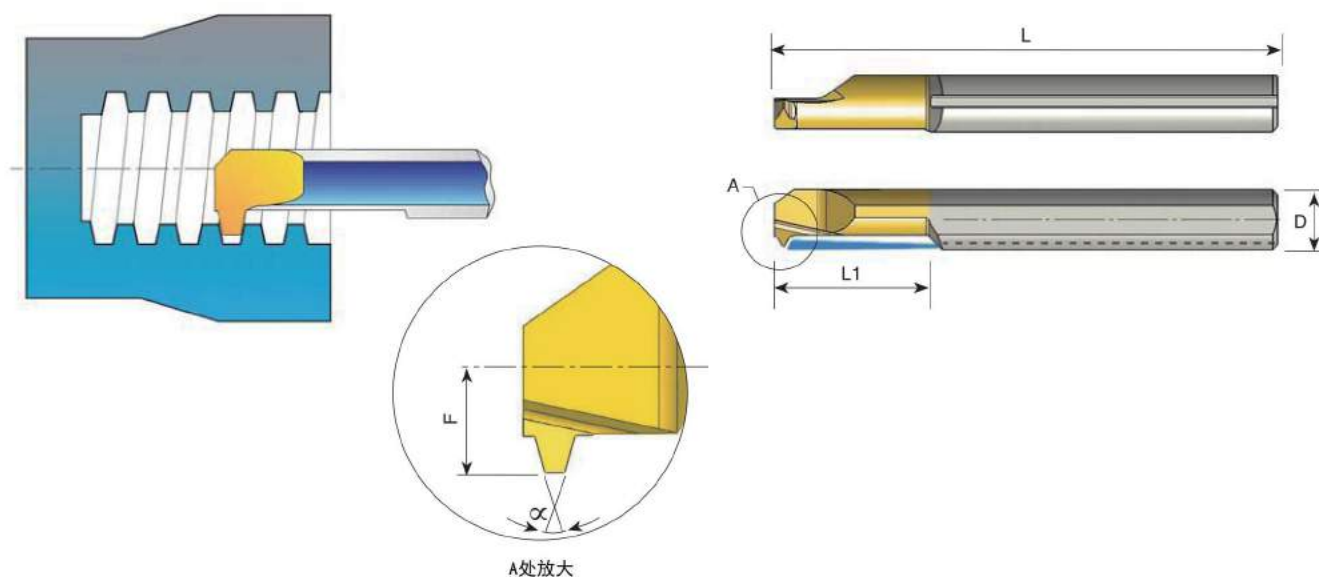
Acme 梯形螺纹

D	订货号	螺距 牙数/英寸	L	L1	F	α	最小孔径	螺纹	刀杆*
4.0	MIR 4 L15 16 ACME	16	51	15	1.8	29	4.6	1/4 x 16	SIM 0020 H4
6.0	MIR 6 L20 14 ACME	14	51	20	2.8	29	6.0	5/16 X 14	SIM 0020 H6
7.0	MIR 7 L22 12 ACME	12	62	22	3.3	29	7.2	3/8 X 12	SIM 0020 H7
8.0	MIR 8 L30 10 ACME	10	76	30	3.8	29	10.0	1/2 x 10	SIM 0020 H8
10.0	MIR 10 L35 8 ACME	8	73	35	4.8	29	12.5	5/8 x 8	SIM 0020 H10
10.0	MIR 10 L45 6 ACME	6	105	45	4.8	29	14.6	3/4 x 6 7/8 x 6	SIM 0020 H10

订购实例: MIR 4 L15 36 UN CM500

*微型镗刀刀杆请参见239页

MIR 微型镗刀 螺纹加工



公制梯形螺纹

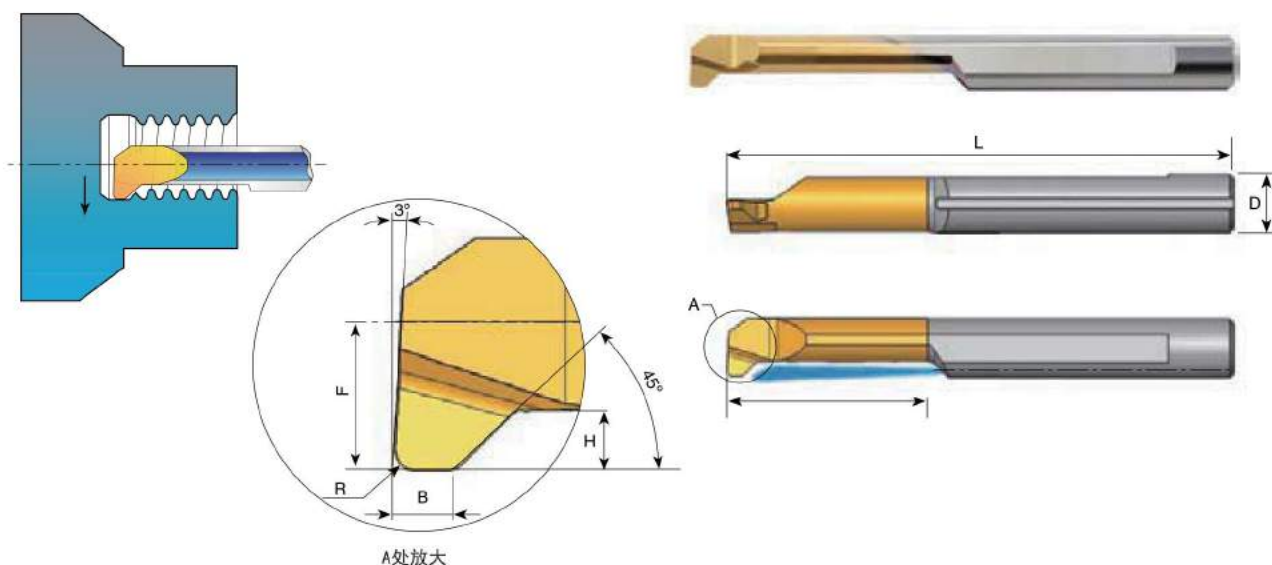
D	订货号	螺距 牙数/英寸	L	L1	F	α	最小孔径	螺纹	刀杆*
7.0	MIR 7 L25 2 TR	2	62	25	3.2	30	6.9	Tr 9 x 2 Tr 10 x 2 Tr 11 x 2 Tr 12 x 2	SIM 0020 H7
10.0	MIR 10 L35 2 TR	2	73	35	4.8	30	11.0	Tr 14 x 2 Tr 16 x 2 Tr 18 x 2 Tr 20 x 2	SIM 0020 H10
7.0	MIR 7 L35 3 TR	3	62	35	3.3	30	7.5	Tr 11 x 3 Tr 12 x 3	SIM 0020 H7
10.0	MIR 10 L35 3 TR	3	73	35	4.8	30	10.5	Tr 14 x 3 Tr 22 x 3 Tr 24 x 3 Tr 26 x 3 Tr 28 x 3	SIM 0020 H10
10.0	MIR 10 L45 4 TR	4	105	45	4.8	30	11.5	Tr 16 x 4 Tr 18 x 4 Tr 20 x 4	SIM 0020 H10
10.0	MIR 10 L55 5 TR	5	105	55	4.8	30	11.0	Tr 22 x 5 Tr 24 x 5 Tr 28 x 5	SIM 0020 H10

订购实例: MIR 4 L. 353 3 TR CM500

*微型镗刀刀杆参见239页



MDR 微型镗刀 车削 倒角 切槽



D	订货号	L	L1	B	R	H	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MDR 4 R0.5 L18	51	18	1.5	0.5	0.8	1.8	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MDR 5 R0.5 L24	51	24	1.5	0.5	1.2	2.3	5.1	SIM 0020 H5
6.0	MDR 6 R0.5 L27	58	27	1.5	0.5	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6

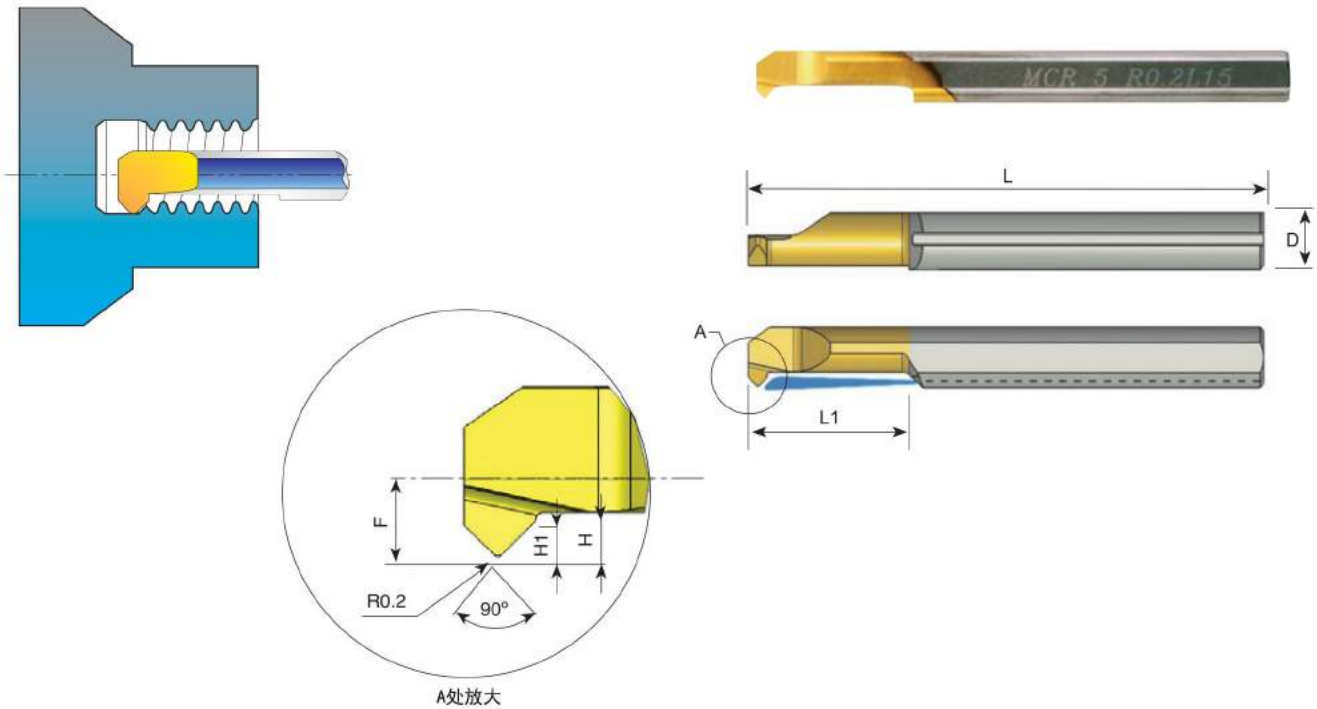
订购实例: MDR 5 R0.5 L24 CM500

如需左刀杆, 请将MDR改成MDL

*微型镗刀刀杆请参见239页



MCR 微型镗刀 加工倒角及镗孔



D	订货号	L	L1	R	H	H1	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MCR 3 R0.2 L10	39	10	0.20	0.7	0.3	1.3	3.1	SIM 0020 H3
4.0	MCR 4 R0.2 L15	50	15	0.20	0.8	0.4	1.7	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MCR 5 R0.2 L15	50	15	0.20	1.2	0.7	2.1	5.1	SIM 0020 H5
6.0	MCR 6 R0.2 L15	50	15	0.20	1.4	0.7	2.8	6.1	SIM 0020 H6
7.0	MCR 7 R0.2 L20	62	20	0.20	1.5	0.8	3.3	7.1	SIM 0020 H7

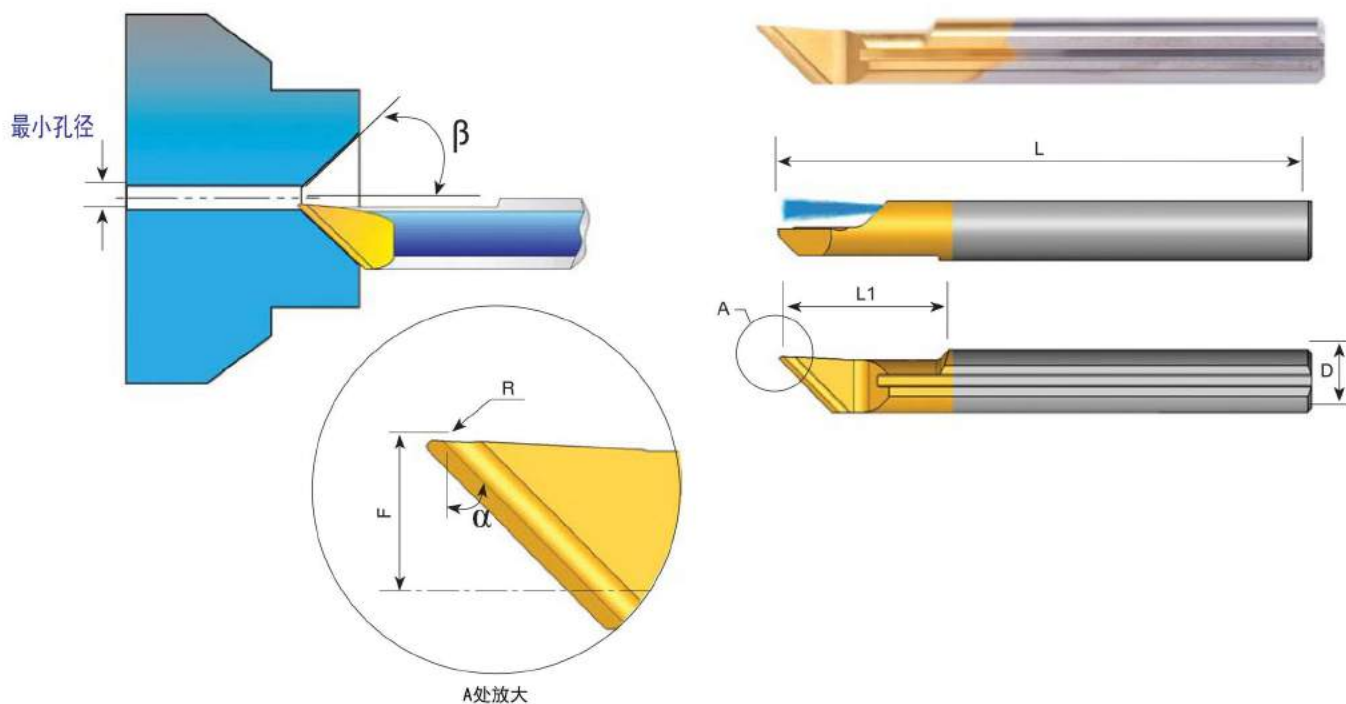
订购实例：MCR 4 R0.2 L15 CM500

如需左刀杆，请将MCR改成MCL

*微型镗刀刀杆请参见239页



MWR 微型镗刀 加工倒角/仿形



D	订货号	L	L1	R	α	β	F	最小孔径	刀杆*
6.0	MWR 6 R0.2 A90	51	15.0	0.20	45°	45°	2.3	1.0	SIM 0020 H6
6.0	MWR 6 R0.2 A60	51	15.0	0.20	60°	30°	2.3	1.0	SIM 0020 H6

订购实例: MWR 6 R0.2 A90 CM500

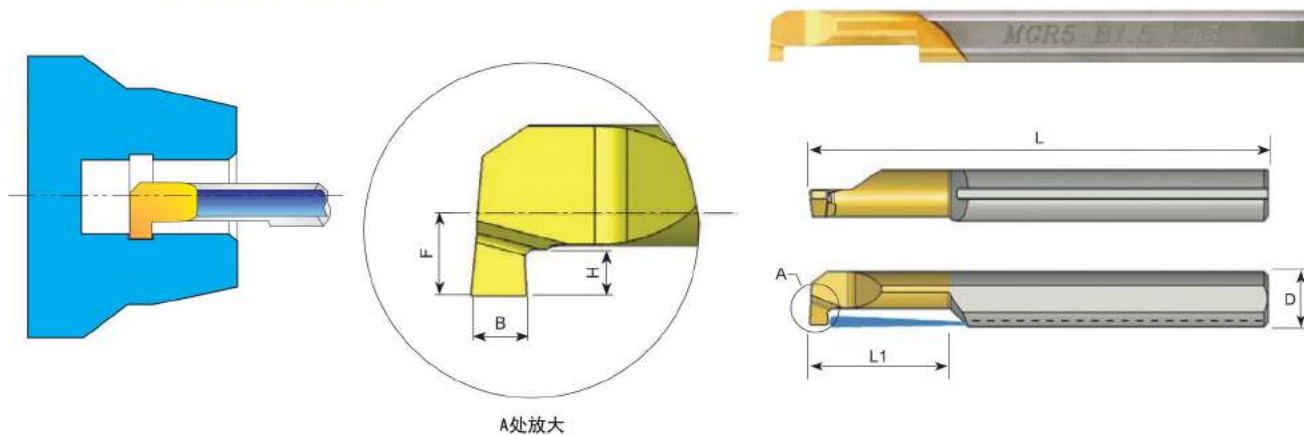
*微型镗刀刀杆请参见239页

MWL

D	订货号	L	L1	R	α	β	F	最小孔径
6.0	MWL 6 R0.2 A90	51	15.0	0.20	45°	45°	2.3	1.0
6.0	MWL 6 R0.2 A60	51	15.0	0.20	60°	30°	2.3	1.0

订购实例: MWL 6 R0.2 A90 CM500

MGR 微型镗刀 切槽



D	订货号	L	L1	B	H	F	最小孔径	刀杆*
3.0	MGR 3 B0.7 L10	39	10	0.7	0.6	1.3	3.1	SIM 0020 H3
4.0	MGR 4 B1.0 L10	51	10	1.0	1.0	1.7	4.1	SIM 0020 H4
	MGR 4 B1.0 L15		15	1.0				
	MGR 4 B1.5 L10		10	1.5				
5.0	MGR 5 B1.0 L15	51	15	1.0	1.2	2.3	5.1	SIM 0020 H5
	MGR 5 B1.0 L22		22	1.0				
	MGR 5 B1.5 L15		15	1.5				
	MGR 5 B1.5 L22		22	1.5				
	MGR 5 B2.0 L15		15	2.0				
	MGR 5 B2.0 L22		22	2.0				
6.0	MGR 6 B1.0 L15	51	15	1.0	1.4	2.8	6.1	SIM 0020 H6
	MGR 6 B1.0 L22		22	1.0				
	MGR 6 B1.5 L15		15	1.5				
	MGR 6 B1.5 L22		22	1.5				
	MGR 6 B2.0 L15		15	2.0				
	MGR 6 B2.0 L22		22	2.0				
7.0	MGR 7 B1.0 L15	62	15	1.0	2.5	3.3	7.1	SIM 0020 H7
	MGR 7 B1.0 L22		22	1.0				
	MGR 7 B1.0 L30		30	1.0				
	MGR 7 B1.5 L15		15	1.5				
	MGR 7 B1.5 L22		22	1.5				
	MGR 7 B1.5 L30		30	1.5				
	MGR 7 B2.0 L15		15	2.0				
	MGR 7 B2.0 L22		22	2.0				
	MGR 7 B2.0 L30		30	2.0				
8.0	MGR 8 B1.0 L22	64	22	1.0	1.7	3.8	8.1	SIM 0020 H8
	MGR 8 B1.5 L22		22	1.5	2.6			
	MGR 8 B2.0 L22		22	2.0				

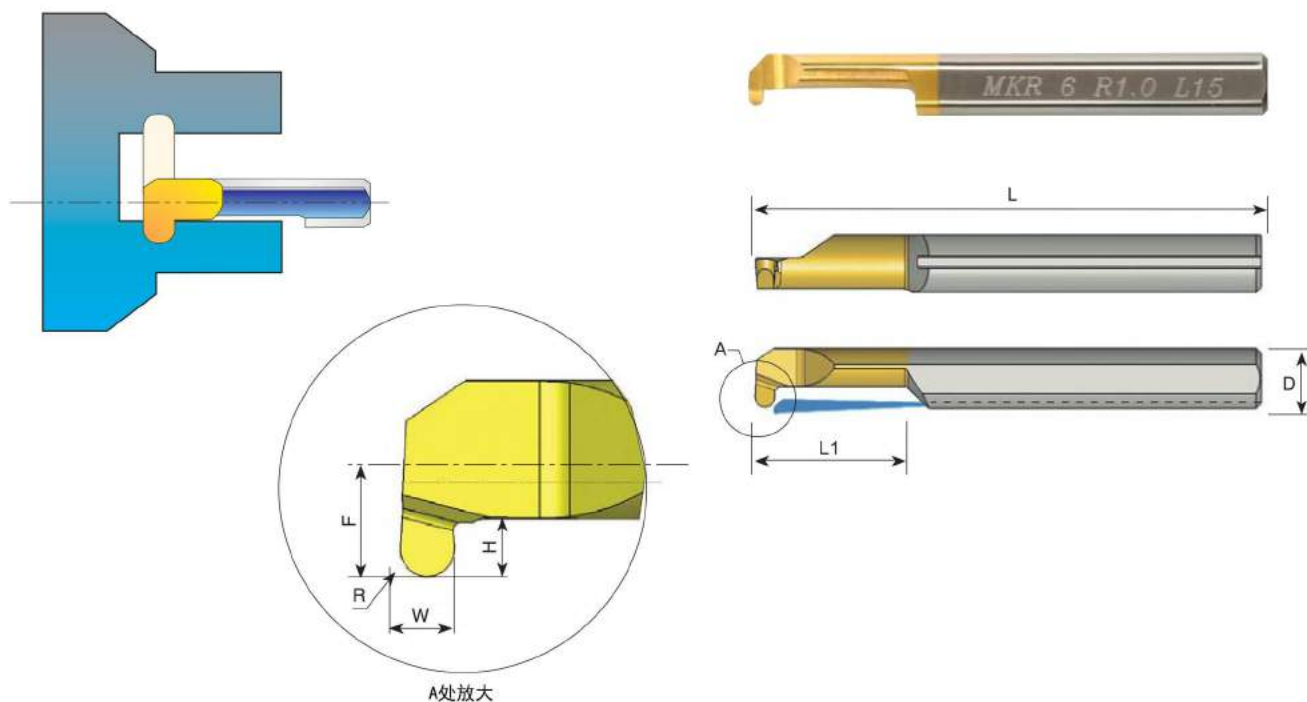
订购实例: MGR 5 B1.5 L15 CM500

如需订购左刀杆, 请MGR改成MGL

*微型镗刀刀杆请参见239页



MKR 微型镗刀 圆弧切槽



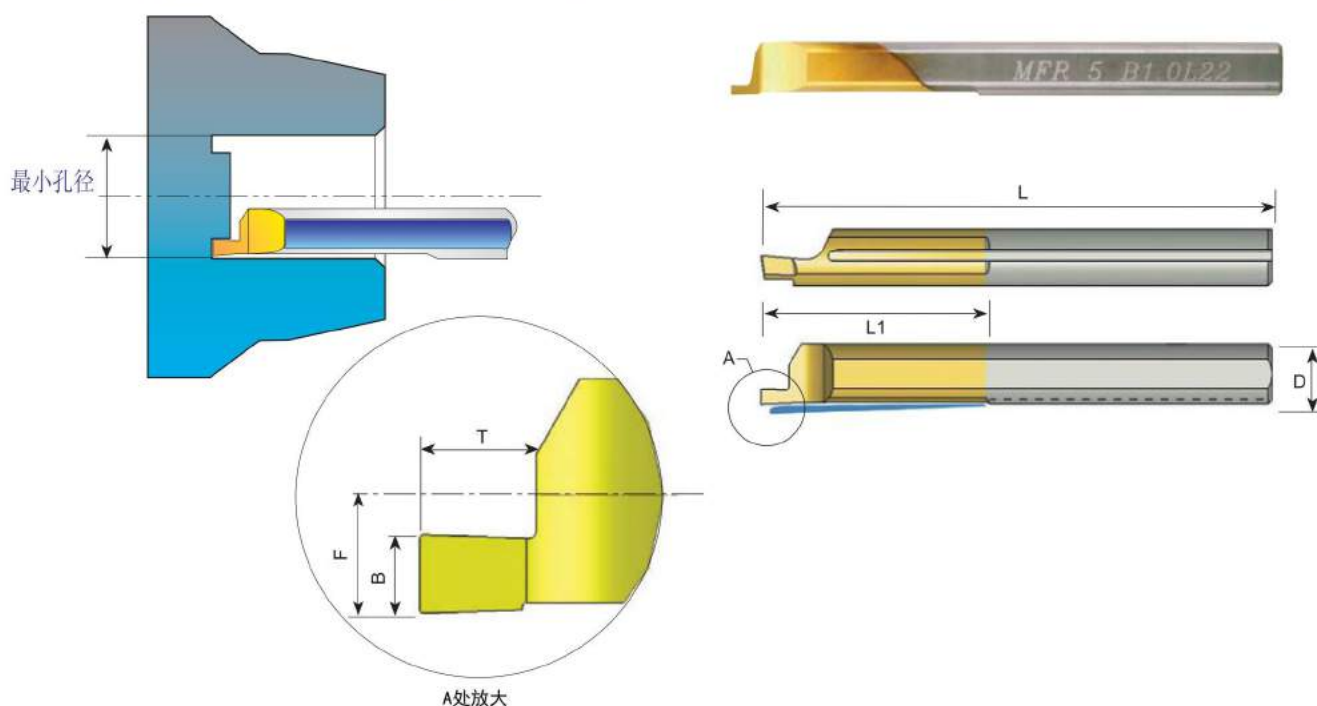
D	订货号	L	L1	R	W	H	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MKR 4 R0.5 L10	50	10	0.50	1.0	1.0	1.7	4.1	SIM 0020 H4
4.0	MKR 4 R0.75 L10	50	10	0.75	1.5	1.0	1.7	4.1	SIM 0020 H4
5.0	MKR 5 R0.5 L15	50	15	0.50	1.0	1.2	2.3	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MKR 5 R0.75 L15	50	15	0.75	1.5	1.2	2.3	5.1	SIM 0020 H5
5.0	MKR 5 R1.0 L15	50	15	1.00	2.0	1.2	2.3	5.1	SIM 0020 H5
6.0	MKR 6 R0.5 L15	50	15	0.50	1.0	1.6	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MKR 6 R0.75 L15	50	15	0.75	1.5	1.6	2.8	6.1	SIM 0020 H6
6.0	MKR 6 R1.0 L15	50	15	1.00	2.0	1.6	2.8	6.1	SIM 0020 H6

订购实例: MKR 5 R1.0 L15 CM500

如需左刀杆, 请将MKR改成MKL

*微型镗刀刀杆请参见239页

MFR 微型镗刀 轴向切槽



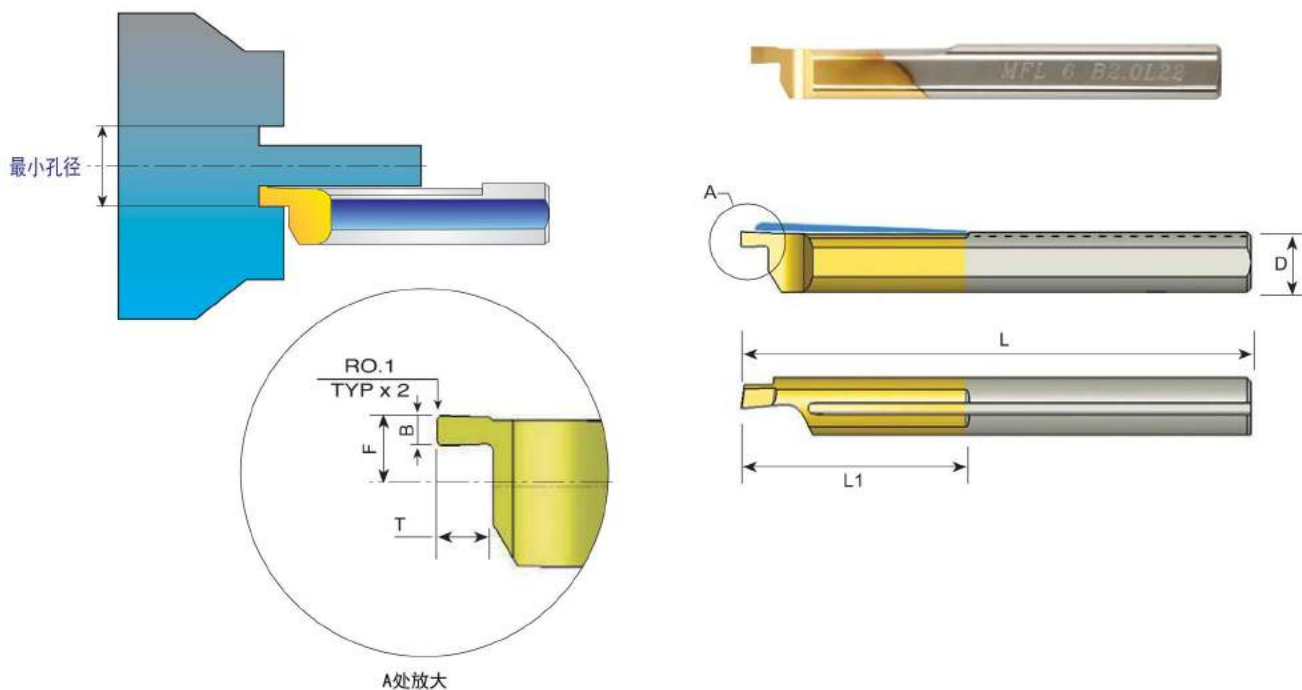
D	订货号	L	L1	B	T	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MFR 4 B0.75 L15	51	15	0.75	1.2	1.95	5.0	SIM 0020 H4
	MFR 4 B1.0 L15			1.0	1.5			
	MFR 4 B1.5 L15			1.5	2.8			
5.0	MFR 5 B0.75 L22	51	22	0.75	1.2	2.45	6.0	SIM 0020 H5
	MFR 5 B1.0 L22			1.0	1.5			
	MFR 5 B1.5 L22			1.5	2.5			
	MFR 5 B2.0 L22			2.0	3.8			
6.0	MFR 6 B1.0 L22	51	22	1.0	1.5	2.95	8.0	SIM 0020 H6
	MFR 6 B1.5 L22			1.5	2.5			
	MFR 6 B2.0 L22			2.0	3.0			
	MFR 6 B2.5 L22			2.5	4.8			
8.0	MFR 6 B3.0 L30	58	30	3.0	6.0	3.95	10.0	SIM 0020 H8
	MFR 8 B2.5 L22	64	22	2.5	3.5			

订购实例: MFR 5 B1.0 L22 CM500

*微型镗刀刀杆请参见239页



MFL 微型镗刀 轴向切槽

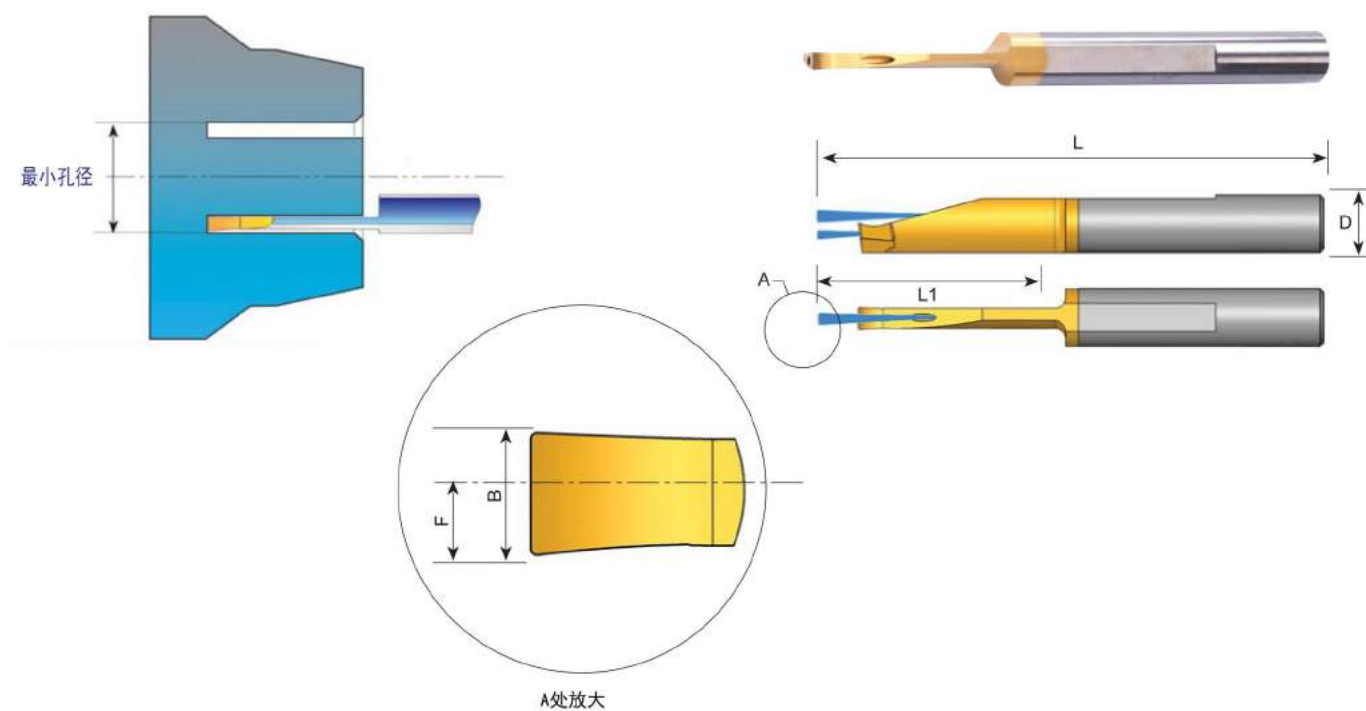


D	订货号	L	L1	B	T	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MFL 4 B0.75 L15	51	15	0.75	1.2	1.75	5.0	SIM 0020 H4
	MFL 4 B1.0 L15			1.0	1.5			
	MFL 4 B1.5 L15			1.5	2.8			
5.0	MFL 5 B0.75 L22	51	22	0.75	1.2	2.25	6.0	SIM 0020 H5
	MFL 5 B1.0 L22			1.0	1.5			
	MFL 5 B1.5 L22			1.5	2.5			
	MFL 5 B2.0 L22			2.0	3.8			
6.0	MFL 6 B1.0 L22	51	22	1.0	1.5	2.75	8.0	SIM 0020 H6
	MFL 6 B1.5 L22			1.5	2.5			
	MFL 6 B2.0 L22			2.0	3.0			
	MFL 6 B2.5 L22			2.5	4.8			
	MFL 6 B3.0 L30	58	30	3.0	6.0			
8.0	MFL 8 B2.5 L22	64	22	2.5	3.5	3.75	10.0	SIM 0020 H8

订购实例: MFL 6 B1.0L22 CM500

*微型镗刀刀杆请参见239页

MVR 微型镗刀 端面切深槽



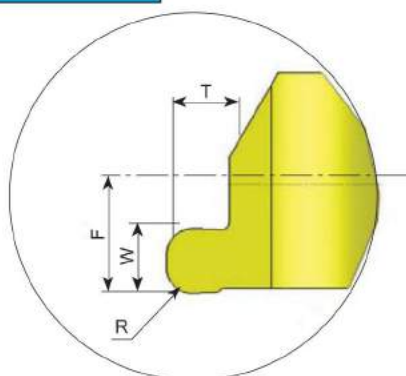
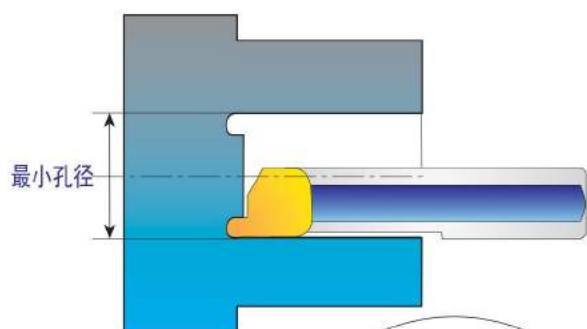
D	订货号	L	L1	B	F	最小孔径	刀杆*
6.0	MVR 6 B2.0 L15	64	15	2.0	1.1	12.0	SIM 0020 H6
	MVR 6 B2.0 L22		22	2.0	1.1		
	MVR 6 B2.5 L22		22	2.5	1.4		
8.0	MVR 8 B3.0 L27	64	27	3.0	1.6	15.0	SIM 0020 H8
	MVR 8 B3.0 L43	80	43	3.0	1.6		
	MVR 8 B4.0 L43	80	43	4.0	2.1	20.0	SIM 0020 H8

订货实例: MVR 6 B2.0 L22 CM500

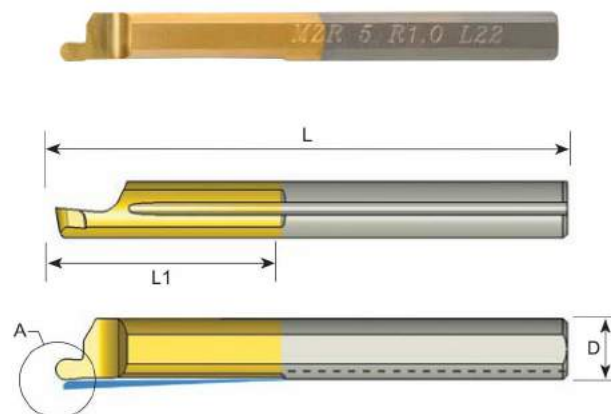
*微型镗刀刀杆请参见239页



MZR 微型镗刀 圆弧切槽



A处放大



D	订货号	L	L1	R	W	T	F	最小孔径	刀杆*
4.0	MZR 4 R0.5 L15	50	15	0.50	1.0	1.2	1.95	5.0	SIM 0020 H4
4.0	MZR 4 R0.75 L15	50	15	0.75	1.5	1.5	1.95	5.0	SIM 0020 H4
5.0	MZR 5 R0.5 L22	50	22	0.50	1.0	1.2	2.45	6.0	SIM 0020 H5
5.0	MZR 5 R0.75 L22	50	22	0.75	1.5	1.5	2.45	6.0	SIM 0020 H5
5.0	MZR 5 R1.0 L22	50	22	1.00	2.0	2.5	2.45	6.0	SIM 0020 H5
6.0	MZR 6 R0.5 L22	50	22	0.50	1.0	1.2	2.95	8.0	SIM 0020 H6
6.0	MZR 6 R0.75 L22	50	22	0.75	1.5	1.5	2.95	8.0	SIM 0020 H6
6.0	MZR 6 R1.0 L22	50	22	1.00	2.0	2.5	2.95	8.0	SIM 0020 H6

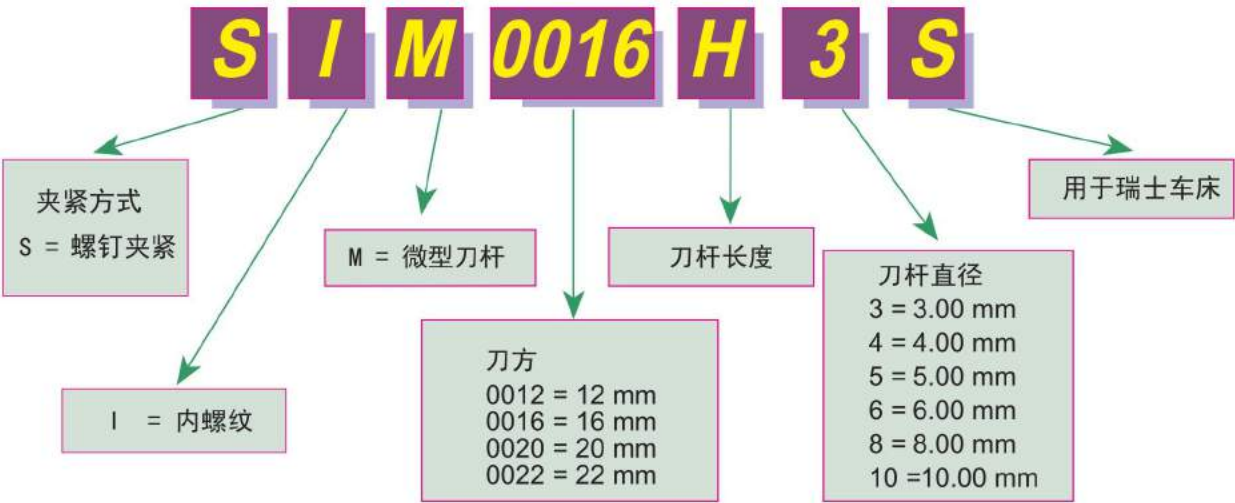
订购实例: MZR 5 R0.5 L22 CM500

*微型镗刀刀杆请参见239页

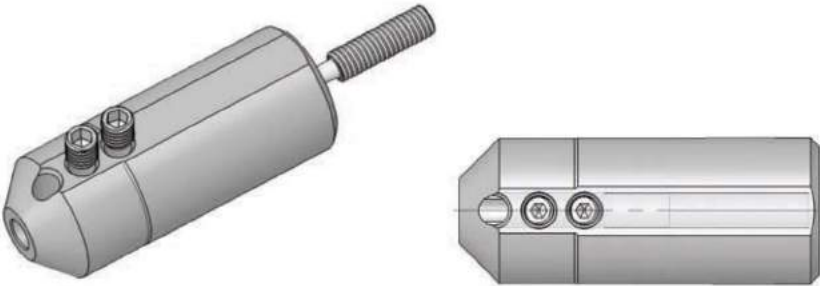


产品编号

微型镗刀刀杆-订货号



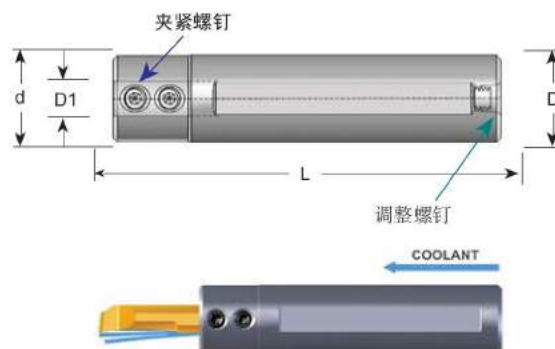
微型镗刀刀杆



D1	订货号	L	D	d	Torx 扳手	夹紧螺钉	调整螺钉
3.0	SIM0025 H3	62	25	10.8	K25	S25	S35
4.0	SIM0025 H4	62	25	10.8	K25	S25	S35
5.0	SIM0025 H5	62	25	10.8	K25	S25	S35
6.0	SIM0025 H6	62	25	10.8	K25	S25	S35



微型镗刀刀杆



D1	订货号	L	D	d	Torx 扳手	夹紧螺钉	调整螺钉
3.0	SIM0012 H3	88	12	12	K25	S24	S35
3.0	* SIM0016 H3S	75	16	20	K25	S25	S35S
3.0	SIM0016 H3	88	16	20	K25	S25	S35
3.0	SIM0020 H3	88	20	20	K25	S25	S35
3.0	* SIM0022 H3	88	22	22	K25	S25	S35
3.0	SIM0025 H3	62	25	10.8	K25	S24	S35
4.0	SIM0012 H4	88	12	12	K25	S25	S35S
4.0	* SIM0016 H4S	75	16	20	K25	S25	S35
4.0	SIM0016 H4	88	16	20	K25	S25	S35
4.0	SIM0020 H4	88	20	20	K25	S25	S35
4.0	* SIM0022 H4	88	22	22	K25	S24	S35
4.0	SIM0025 H4	62	25	10.8	K25	S25	S35S
5.0	SIM0012 H5	88	12	12	K25	S25	S35
5.0	* SIM0016 H5S	75	16	20	K25	S25	S35
5.0	SIM0016 H5	88	16	20	K25	S25	S35
5.0	SIM0020 H5	88	20	20	K25	S25	S35S
5.0	* SIM0022 H5	75	22	22	K25	S25	S35
5.0	SIM0025 H5	62	25	10.8	K25	S25	S35
6.0	* SIM0016 H6S	75	16	20	K25	S25	S35
6.0	SIM0016 H6	88	16	20	K25	S25	S35
6.0	SIM0020 H6	88	20	20	K25	S25	S35
6.0	* SIM0022 H6	88	22	22	K25	S25	S35
6.0	SIM0025 H6	62	25	10.8	K25	S25	S35
7.0	SIM0016 H7	88	16	20	K25	S25	S35
7.0	SIM0020 H7	88	20	20	K25	S25	S35
8.0	SIM0016 H8	88	16	20	K25	S25	S35
8.0	SIM0020 H8	88	20	20	K25	S25	S35
10.0	SIM0020 H10	88	20	20	K25	S25	S35

* 可同时运用于瑞士自动车床

瑞士车床用刀杆

方形柄微型镗刀刀杆用于瑞士车床

标准微型镗刀直径3, 4, 5, 6mm用于

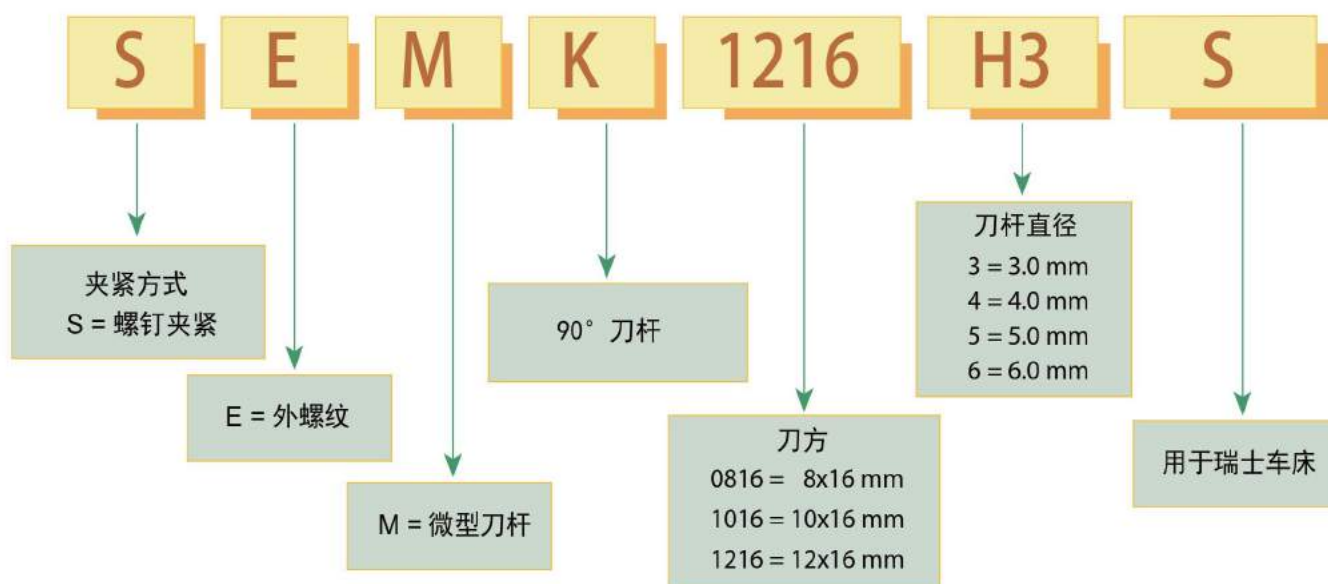
- 镗削
- 反车削
- 仿形
- 螺纹加工
- 倒角
- 切槽
- 端面切削

优点

- 精确刀具定位
- 通过刀杆内冷
- 用接头快速做冷却连接

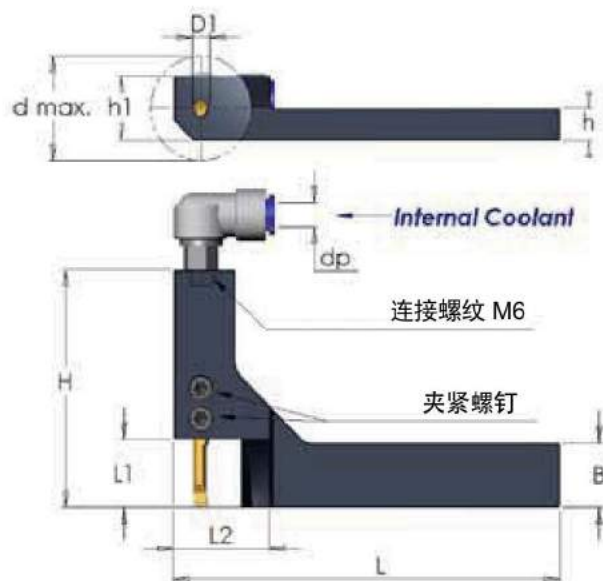
产品编号

微型镗刀方形柄刀杆 - 订货号





方形柄刀杆

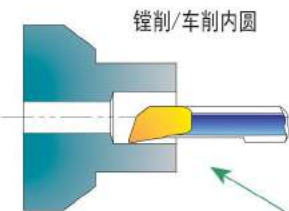


D1	订货号	B	L	L1	L2	H	h	h1	d max.	*dP	扳手	夹紧螺钉
3.0	SEMK 0816 H3S	16	100	17	25	46	8	16	26	4/6	K25	S25
	SEMK 1016 H3S						10	18				
	SEMK 1216 H3S						12	20				
4.0	SEMK 0816 H4S	16	100	17	25	58	8	16	26	4/6	K25	S25
	SEMK 1016 H4S						10	18				
	SEMK 1216 H4S						12	20				
5.0	SEMK 0816 H5S	16	100	17	25	58	8	16	26	4/6	K25	S25
	SEMK 1016 H5S						10	18				
	SEMK 1216 H5S						12	20				
6.0	SEMK 0816 H6S	16	100	17	25	58	8	16	26	4/6	K25	S25
	SEMK 1016 H6S						10	18				
	SEMK 1216 H6S						12	20				

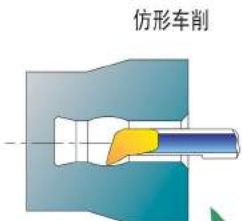
*可选



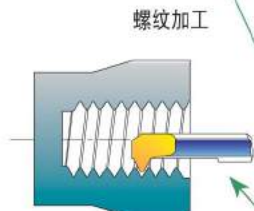
微型镗刀套装



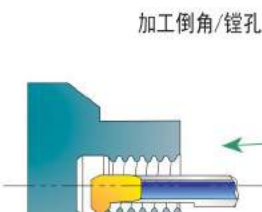
镗削/车削内圆



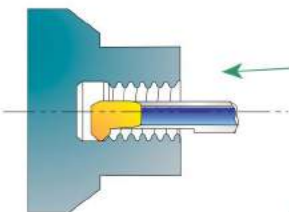
仿形车削



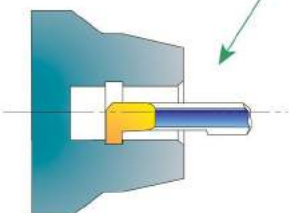
螺纹加工



加工倒角/镗孔



径向切槽



轴向切槽

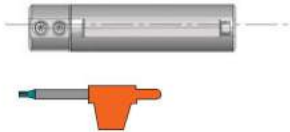
KT4-20	KT5-20
MTR 4 R0.2 L10	MTR 5 R0.2 L15
MPR 4 R0.2 L10	MPR 5 R0.2 L15
MIR 4 L15 A60	MIR 5 L15 A60
MCR 4 R0.2 L15	MCR 5 R0.2 L15
MGR 4 B1.5 L10	MGR 5 B1.5 L15
MFR 4 B1.0 L15	MFR 5 B1.0 L22
SIM 0020 H4	SIM 0020 H5
K25	K25

订购实例: KT4-20
还可以提供直径为16mm的刀杆夹套
订购实例: KT4-16



-  镗削 / 车削内圆
-  仿形车削
-  螺纹加工
-  加工倒角及镗孔
-  径向切槽
-  轴向切槽

微型刀杆套装





微型镗刀加工应用指南

硬质合金材质: CP600(P30-P50,K25-K40)

TiN物理涂层适合于低速加工, 可加工大多数种类的不锈钢。

硬质合金材质: CT200(P30-P50,K25-K40)

超细颗粒硬质合金, 复合涂层, 耐热性高, 适合于干切削。尤其适合于难加工材料的加工。如Inconel, 镍基合金, 钛合金及硬度达HRC62的淬火钢。



微型镗刀切削速度

ISO	材质		状态	切削速度m/min						
				CP600	CT200					
P	非合金钢 铸铁 钢	<0.25%C	退火	25-50	30-60					
		≥0.25%C	退火							
		< 0.55%C	调质							
		≥0.55%C	退火							
			调质							
	低碳合金钢, 铸铁 合金成分小于5%		退火 调质	20-25	24-30					
	高碳合金钢, 铸铁 工具钢		退火 调质	18-20	22-24					
M	不锈钢 不锈钢		铁素体/马氏体	25-30	30-42					
			马氏体							
			奥氏体							
K	球墨铸铁 (GGG)		铁素体/珠光体	17-23	20-28					
			珠光体							
	灰口铸铁 (GG)		铁素体	17-23	20-28					
			珠光体							
	可锻铸铁		铁素体	17-23	20-28					
珠光体										
N	铝合金		非时效处理 时效处理	50-70	60-84					
	铸造铝合金	<=12% Si	非时效处理	30-40	36-48					
			时效处理							
		>12% Si	热处理							
	铜合金	>1% Pb	铜合金	22-25	24-30					
			黄铜							
			电解铜							
	非金属		硬质塑料, 纤维 硬橡胶	35-45						
	S	高温合金 超合金	铁基	退火 时效	15-20	18-24				
镍基或钴基				退火 时效 铸造						
			钛合金				Alpha+ Beta 相合金, 时效		12-18	15-20
			H	淬硬钢			淬火 45-50 HRc	15-20	18-24	
淬火 51-55 HRc										
淬火 56-62 HRc										
冷硬铸铁	铸造	10-14		12-16						
铸铁	淬火	8-12	10-14							

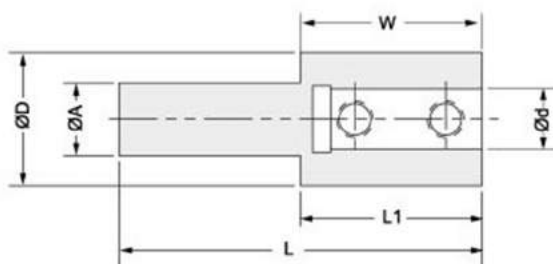
建议进给速度: 0.01-0.03 mm/ 转

走刀次数

螺距:	mm	0.5	0.7	0.8	1.0	1.25	1.5	2-5
	牙数/英寸	48	36	32	24	20	16	
走刀数		6-12	7-14	7-16	8-18	8-20	10-22	20-38

CBI 系列专用小径镗刀延长杆 AC型

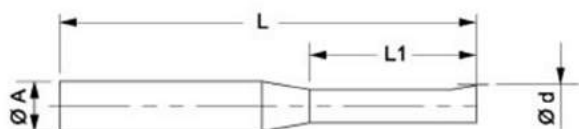
Extension Adapter for Small Diameter Boring Bar Dedicated to CBI Series Type AC



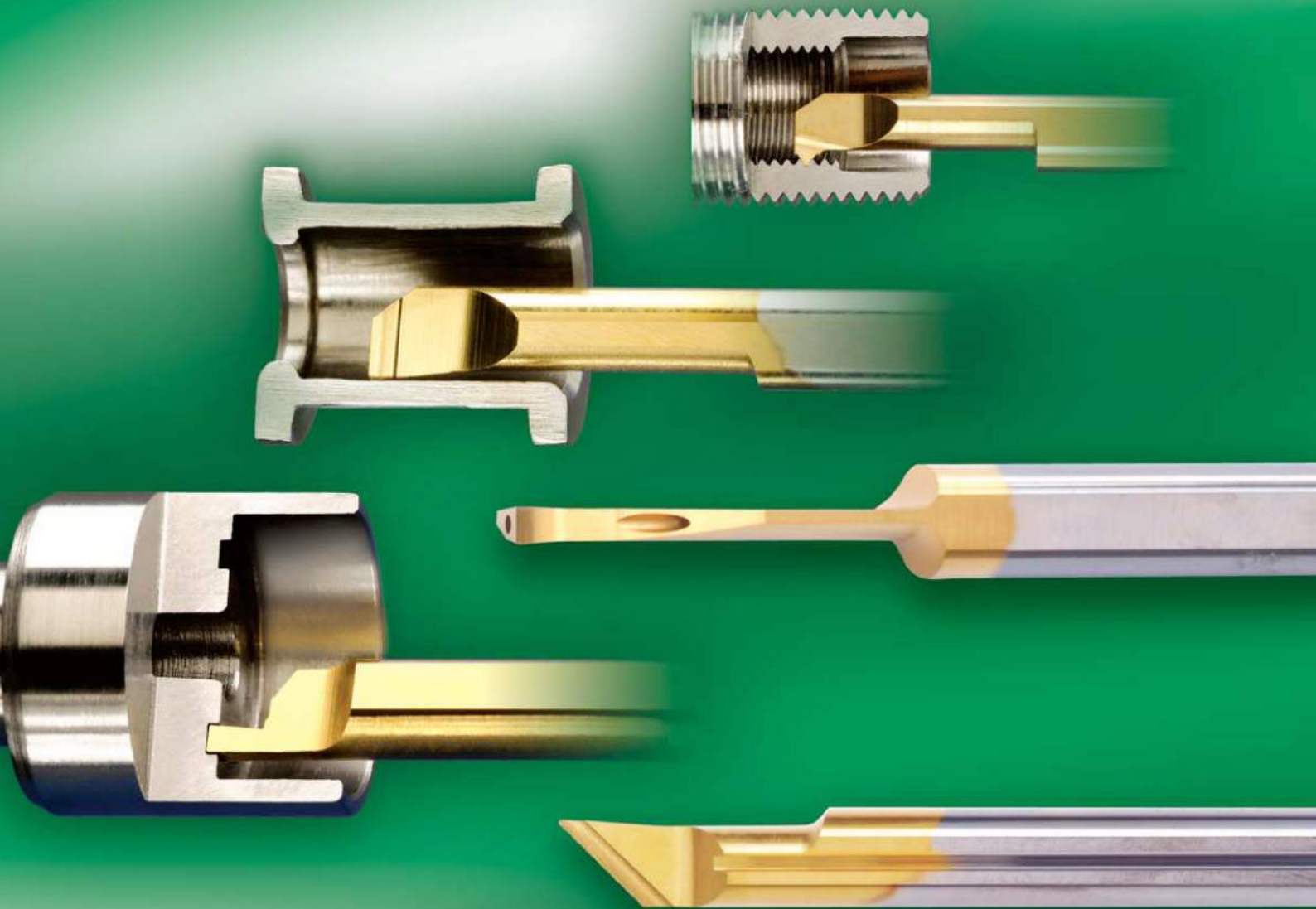
型号 Type	柄径 ØA(mm)	外径 External Dia ØD (mm)	内径 Ø d(mm)	延伸长度 L1(mm)	孔深 W (mm)	全长 Length L (mm)
AC1006-30	10	18	06	30	25	55
AC1206-35	12	22	06	35	25	65
AC1210-35	12	22	10	35	30	65
AC1606-35	16	16	06	35	25	85
AC1610-35	16	26	10	35	30	85

CBI 系列专用超小径碳化钨镗孔刀 SBJ型

Super Fine Diameter Tungsten Carbide Boring Bar Dedicated to CBI Series Type SBJ



型号 Type	镗孔范围 Boring Range				柄径 Ø A	有效长 Length L1(mm)	总长 Total Length L(mm)
	最小加工 直径 Ød min	最大加工直径 Ød max					
		CBI 4	CBI 5	CBI 6			
SBJ0603-15	3	7	10	13	6	15	50
SBJ0604-20	4	8	11	14	6	20	50
SBJ0605-25	5	9	12	15	6	25	60
SBJ0606-30	6	10	13	16	6	30	60
SBJ1008-35	8	12	15	18	10	35	75
SBJ1010-40	10	14	17	20	10	40	75



海纳精密切削科技股份有限公司

HEINER PRECISION MACHINING TECHNOLOGY CO., LTD.

海纳精密机械有限公司

HEINER PRECISION MACHINERY CO., LTD.

地址：陕西省西安市莲湖区大庆路3号

Add: No.3 Daqing Road, Lianhu District, Xi'an, Shaanxi Province

Tel: 029-81333283

Fax: 029-84110636

E-mail: hanatool@163.com

www.nc360.net



hai na now!

