

中文/CHINESE

2025-2026

DINOX

TOTAL TOOLING SOLUTION

We will be the leading global company
with the **best technical skills**





目录

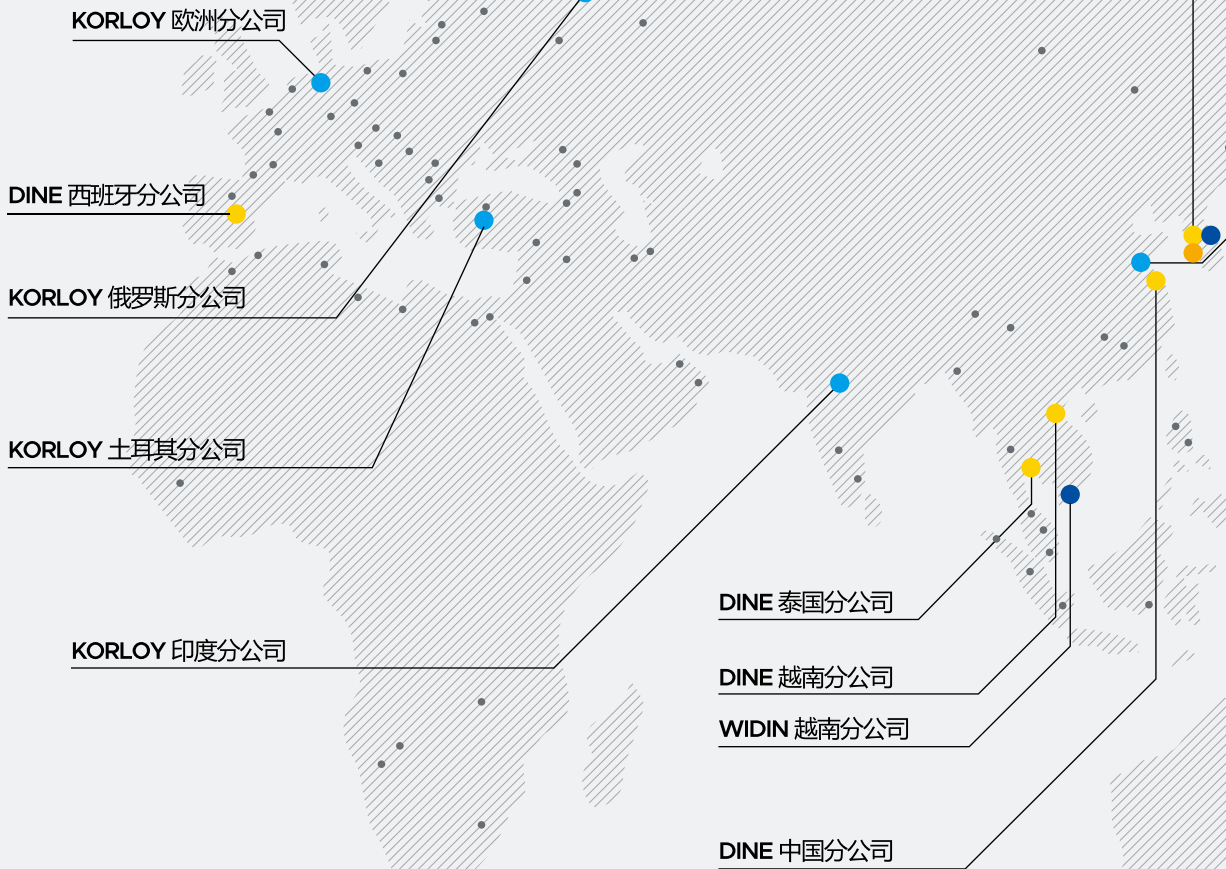
004 全球网络介绍
006 DINE 历史
008 刀具应用指南
012 DINOX 图示
016 索引
024 平衡系统
026 DBT 系列

027 HSK Tooling System
028 图标注释
029 刀柄
137 刀柄/模块型
159 镗孔刀具
223 角度头
249 cBN/PCD

289 设备 & 配件
293 标准
302 ABC 索引

DINE GROUP GLOBAL NETWORKS 全球网络

- DINE 集团**
- DINE 总公司 / DINE 韩国工厂
 - KORLOY 总公司 / KORLOY 韩国工厂
 - WIDIN 总公司 ● DSP 总公司



DINE 韩国总公司 since 1975



DINE(DCI) 中国公司 since 2006



- **DINE**
- **KORLOY**
- **WIDIN**
- **DSP**
- 海外分公司/办事处

DINE(DVC) 越南公司 Since 2017



DINE(DTC) 泰国公司 Since 2020



DINE(DMS) 西班牙公司 Since 2022



KORLOY 韩国总公司 Since 1966



WIDIN 韩国总公司 Since 1988



DSP Tooling inc. 韩国总公司 Since 2000

- DINE 中国工厂 (青岛)
- KORLOY 中国工厂 (青岛)

WIDIN 美国分公司

KORLOY 美国分公司

KORLOY 墨西哥分公司

KORLOY 巴西分公司

KORLOY 智利分公司

- KOROLY 本社
- 경인영업소
- DSP 本社
- (주)다인정공 本社(MTV)
- 중부영업소
- KOROLY 진천공장
- 대구영업소
- 남부영업소
- 남부지원센터
- Smart Factory
- 창원영업소
- 워던 本社

KOREA NETWORKS

京仁营业所



中部营业所



大邱营业所



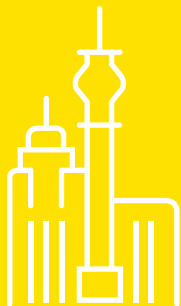
南部营业所



昌原营业所



南部支援中心(SMART FACTORY)



发展历程

DINE HISTORY

1975

- 1975.07 创立HANJJ贸易公司(进口和销售硬质合金切削工具)
- 1988.07 改名为多仁精工.林相辰出任代表理事
- 1989.02 生产刀柄类产品以及定位销.并对韩国冶金(KORLOY)开始OEM供给
- 1990.04 与日本共立精机建立合作关系.引进数控刀具系列制造技术
- 1994.08 与住友电工建立技术合作关系, 生产CBN刀具
- 1995.12 刀具系统工厂竣工(始华工业园)
- 1997.03 CBN/PCD工厂竣工(始华工业园)
- 1997.09 与日本共立精机建立合作关系 生产一体式角度头
- 1998.11 韩国总公司搬迁至京畿道始兴市正往洞1257-4号始华工业园2段705号
- 1999.08 更名为(株)多仁精工

2000

- 2000.02 被韩国企业银行授予信用一级企业
- 2001.07 获得ISO9001:2000认证(中小企业认证中心)
- 2001.11 “第38届贸易节”上获得“出口创汇300万美元”奖杯
- 2003.03 获得“切削工具连接高精密度—铣削刀柄”专利
- 2004.11 “第41届贸易节”上获得“出口创汇500万美元”奖杯
- 2006.01 始华第二工厂开始营业
- 2006.04 被“韩国产业人力资源”工团选定为“学习组织化中小企业
- 2006.06 中国分公司——高耐大因刀具商贸(青岛)有限公司成立
- 2006.10 (株)大因精工工具研究所获得韩国产业技术振兴学会认证
- 2006.11 “第43届贸易节”上获得“出口创汇1000万美元奖杯”
- 2006.12 由SMBA提名为创新商业(INNO-BIZ)公司提名
- 2007.01 开启“DAIAN”知识管理系统
- 2007.04 “铣削刀柄防止外物进入且结构稳定”韩国知识产权局给予专利, 专利号为10-0713805
- 2007.06 콜센터 개설
- 2007.08 获得5年内有前途的小型 and 中小型企业证书
- 2007.10 在中国建立工厂——高耐大因工具制造(青岛)有限公司
- 2007.12 第7届机床节上尹惠燮会长获得“总统表彰”奖项
- 2008.07 生产工厂(高耐大因工具制造(青岛)有限公司)奠基仪式/ 达成2倍无灾害目标
- 2008.10 达成3倍无灾害目标
- 2008.12 第45届贸易节上获得出口创汇2000万美元奖杯
获得第3届京道中小企业——出口部门奖杯
- 2009.12 与青岛保税区签订MOU, 中国制造公司竣工

2010

- 2010.02 获得工具刀柄夹持系统专利(编号10-2010-0012422)
- 2010.03 构建全公司资源管理系统
- 2010.06 与韩国产业人力资源工团签订技术奖励支持协议
- 2010.07 尹惠燮会长获得第八届始兴市经济方面女性奖
- 2010.09 获得人力资源开发优秀奖
- 2010.11 被认定为经济型企业 / 获得IBK出口奖—石塔 / 被中小企业厅认定为经营革新中小企业 (MAIN-BZ)



2025

- 2011.03 尹惠燮会长获得“本月最荣耀贸易商”奖
- 2011.05 签署“第42届英国奥林匹克运动会韩国代表队”赞助奖
- 2011.08 获得10-1060687号“切削刀具，模块/通过双螺距螺丝实现精密调节”专利
- 2011.09 获得ISO14001认证
- 2011.11 总公司及工厂均获得“3倍无灾害目标达成”奖
- 2011.12 48届贸易节上获得“出口创汇3000万美元”奖杯
- 2012.04 获得SMBA的“Green-biz”认证(A级)
- 2012.05 被韩国进出口银行选为培美中的有冠军潜质的韩国公司
- 2012.08 与始兴市签订“社会复原贡献”契约
- 2013.03 尹惠会长，在40届工商节上获得知识经济部长的嘉奖
- 2013.04 尹惠些会长在12届公平贸易节上获得公平贸易委员会主席的嘉奖
- 2013.07 构建FTA系统
- 2013.08 获得出口商认证
- 2013.12 被始兴市长授予“始兴市1%福利基金赞助企业”
- 2014.06 收购DSP
- 2014.12 建立标准成本运行系统
- 2015.07 仁川物流中心(DIW)开业
- 2015.12 大因公司总部工厂搬迁新的厂址
- 2016.01 引进并建立自动仓库系统/IT产业用小型工具生产系统新设釜山营业所
- 2016.04 始兴智能枢纽MTV新工厂竣工仪式
- 2016.12 55届贸易节上获得“出口创汇5000万美元”奖杯
- 2017.01 TAUMAX第二品牌上市
- 2017.02 成立越南分公司(DTC)
- 2017.03 太阳能发电项目启动
- 2017.04 2017年被评为中强型小微企业(人力资源部)
- 2018.01 成立机器人事业部
- 2018.06 举办30周年纪念活动
- 2018.08 开设南部营业所(蔚山/釜山合并)
- 2018.10 收购(株)WIDIN
- 2019.09 成立泰国分公司(DTC)
- 2019.11 DINE智能工厂南部中心成立
- 2020.01 林秀珉就任代表理事
- 2021.12 企业学者选的创新管理奖(企业部门)
- 2022.01 开设昌原营业所
- 2022.06 成立西班牙分公司(DMS)



GSK

铣削, 钻孔, 铰孔, 倒角

OFH

去毛刺

DBC

粗镗

DHE

铣削, 钻孔, 铰孔

SAH

钻孔

FBH/B

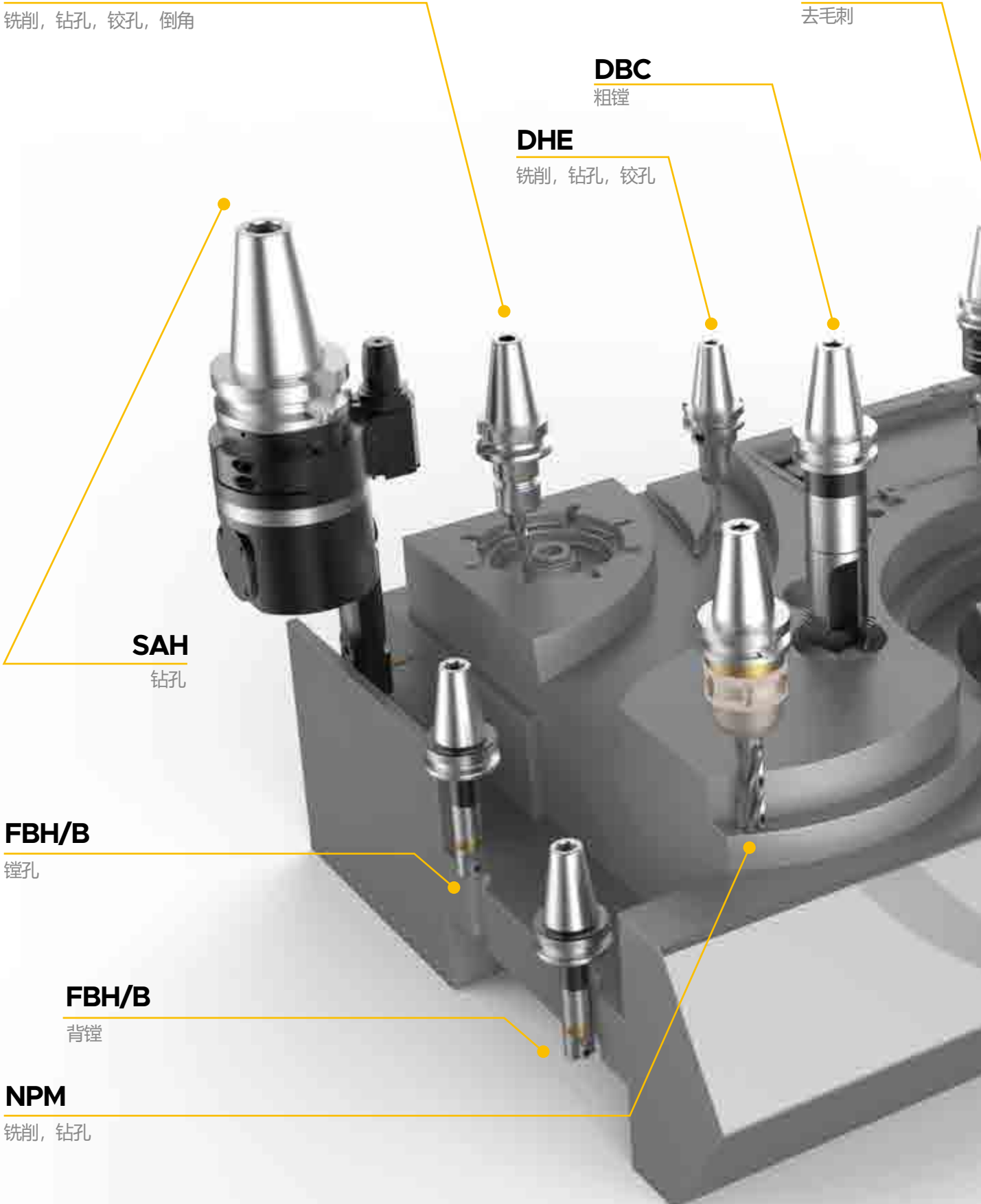
镗孔

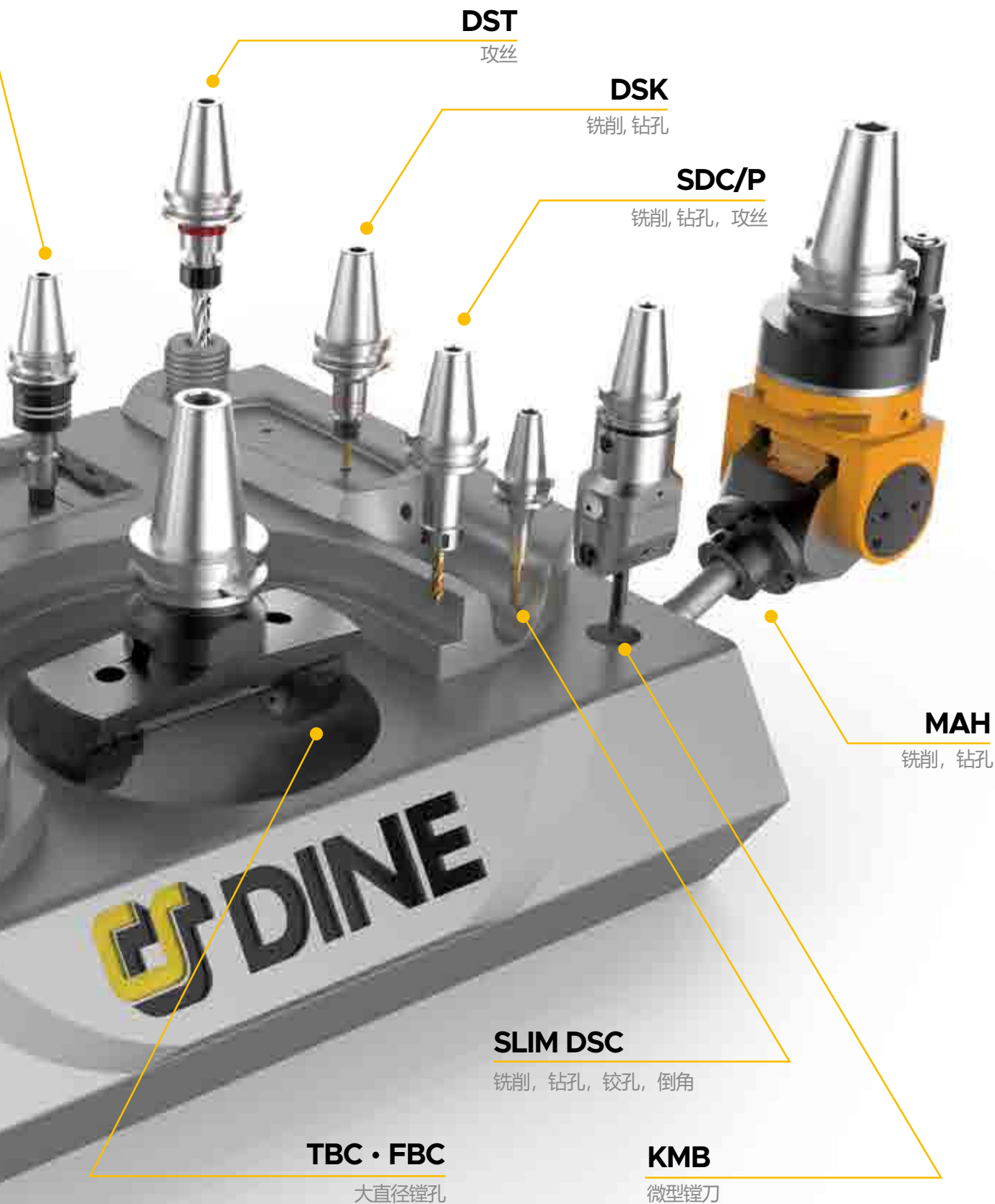
FBH/B

背镗

NPM

铣削, 钻孔





KHU

0~90° 固定型角度头

KAC

45° 角型角度头

HRAG

刚性加强型角度头

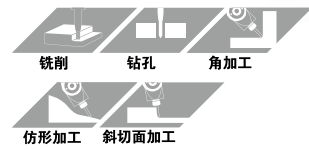
KAH

90° 型角度头 (BT30可选)



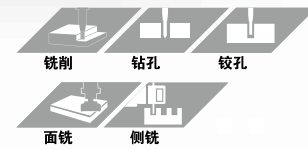
KHU

多角度加工型角度头



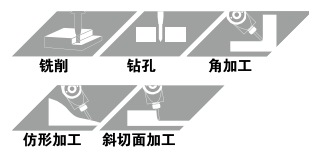
KAG

固定型角度头



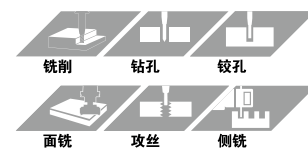
MAH

多角度加工 刚性加工型角度头



HRAG

固定型刚性加工型角度头





MAH

0~90° 型
(刚性加强型角度头)

KAH

90°型角度头

SAH

细柄型角度头

KAG

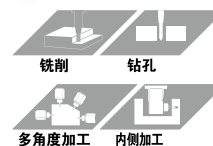
固定角度型角度头



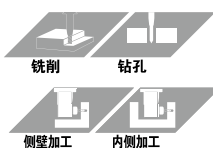
KAC
45° 加工型角度头



KAH
90° 加工型角度头

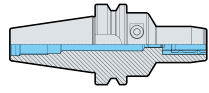


SAH
细柄型角度头

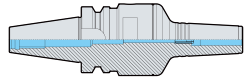


1. 液压刀柄

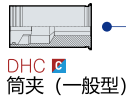
Hydraulic Expansion Chuck



DHE 液压膨胀刀柄



DHE/S 细柄型液压膨胀刀柄



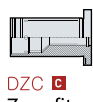
DHC 筒夹 (一般型)



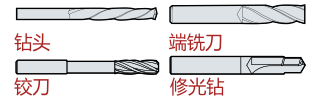
DHC[P] 筒夹 (防水型)



DHJ Jet coolant筒夹

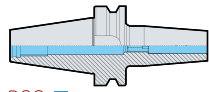


DZC Zero fit collet筒夹

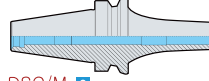


2. 热缩刀柄

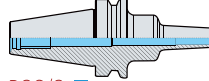
Shrinking Chuck



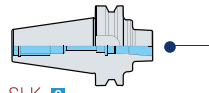
DSC 热缩刀柄



DSC/M 热缩刀柄 (一体曲线型)



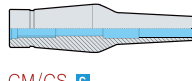
DSC/S 热缩刀柄 (一体型)



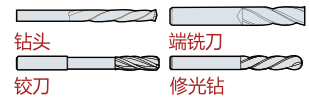
SLK 热缩刀柄 (两片型)



S-FBH/B 精镗刀杆

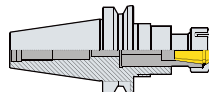


CM/CS 热缩刀柄 (两片型)

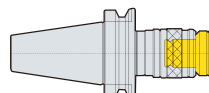


3. 丝锥刀柄

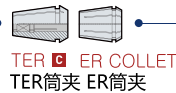
Tapping Holder



DST 高速丝锥筒夹刀柄



DTN 丝锥刀柄



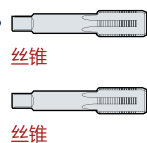
TER ER COLLET
TER筒夹 ER筒夹



TCA 丝锥筒夹

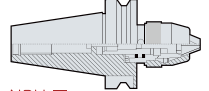


TEH 丝锥加长杆

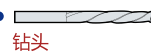


4. 钻夹头

Drill Chuck



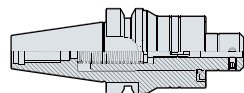
NPU 钻夹头



钻头

5. 浮动毛刷刀柄

Floating Holder for Brush



OFH 浮动毛刷刀柄



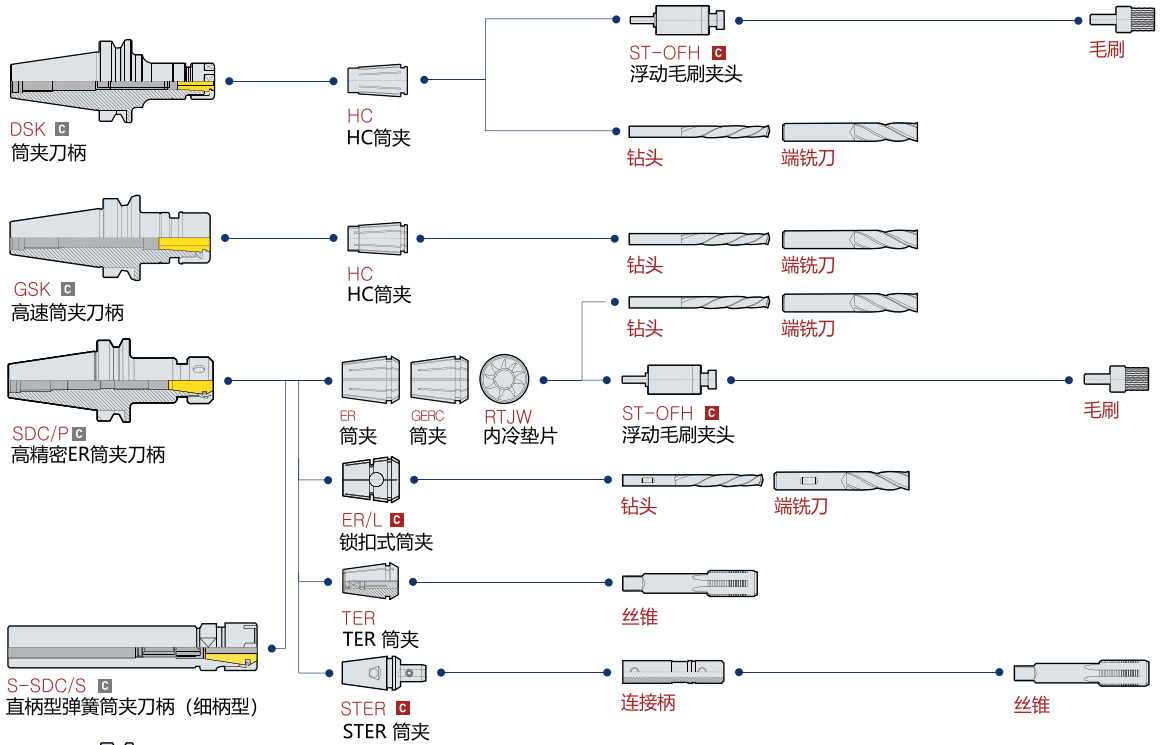
ST-OFH 浮动毛刷刀柄



毛刷

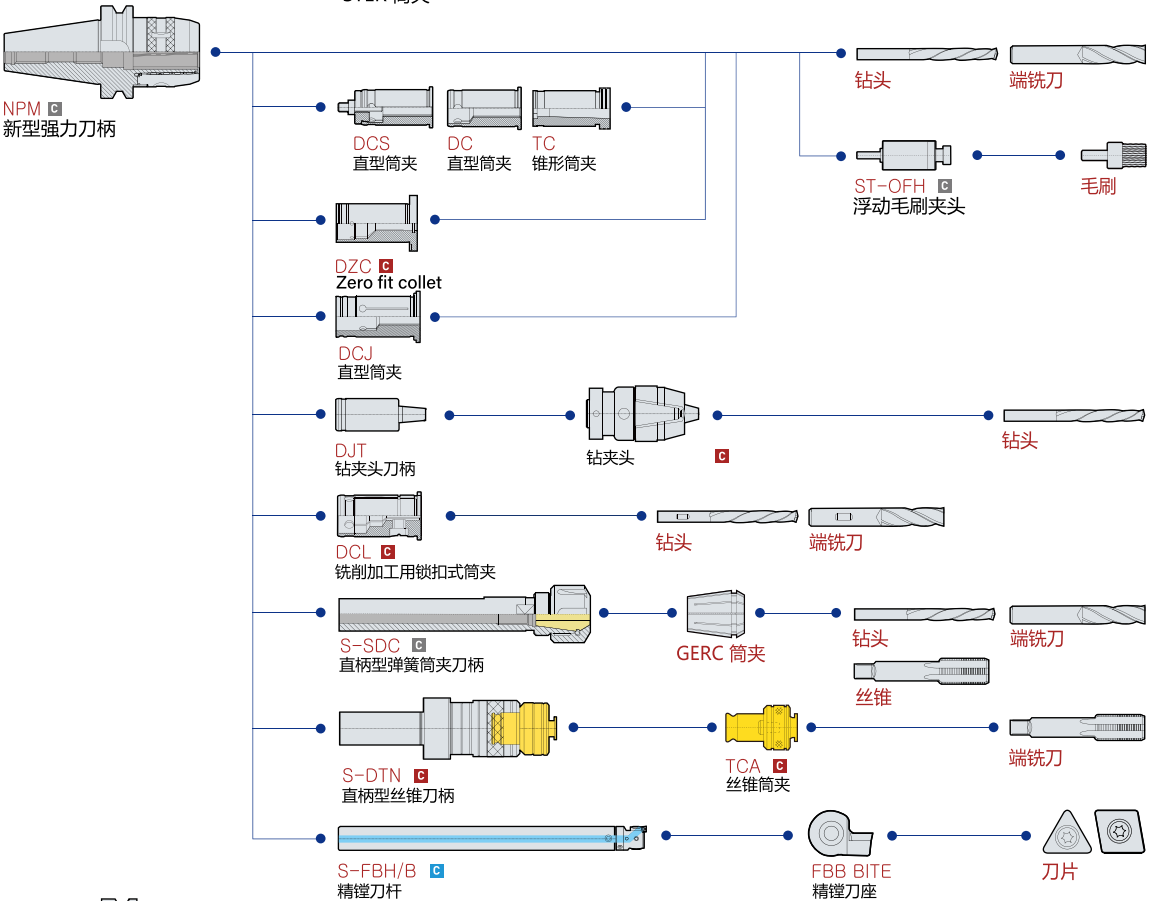
6. 筒夹刀柄

Collet Chuck



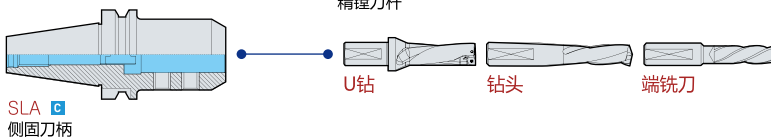
7. 铣削刀柄

Milling Chuck



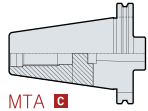
8. 侧固刀柄

Side Lock Arbor

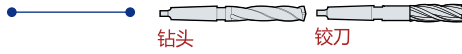


9. 莫式锥柄

Morse Taper Arbor



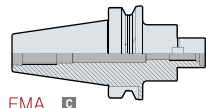
MTA 莫氏锥柄



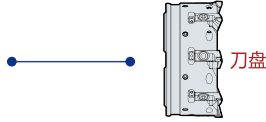
钻头 铰刀

10. 面铣刀柄

Face mill Arbor



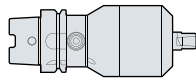
FMA 面铣刀柄



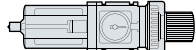
刀盘

11. 气压刀柄

Air Spindle



ATM 气压刀柄



气压调节器



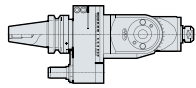
HC Collet

钻头

端铣刀

12. 角度头

Angular Head



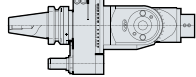
KHU 全角型角度头



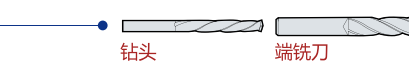
GERC COLLET

钻头

端铣刀

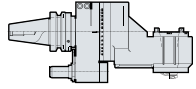


MAH 全角型角度头

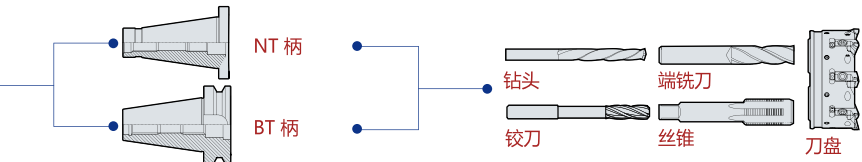


钻头

端铣刀



HRAG / KAG 刚性加强型角度头



NT 柄

BT 柄

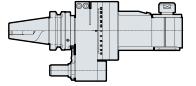
钻头

端铣刀

铰刀

丝锥

刀盘



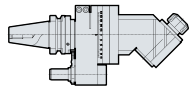
KAH 90° 角度头



GERC 筒夹

钻头

端铣刀

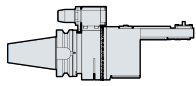


KAC 45° 角度头



GERC 筒夹

端铣刀



SAH 细柄型角度头



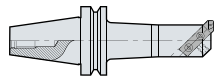
SAH 筒夹

钻头

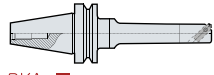
端铣刀

13. 镗刀

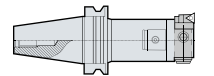
Boring Series



BSA 直角镗刀



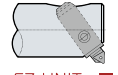
BKA FZ精密镗刀



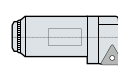
BCF 精镗刀



BH 直角镗刀BSA型



FZ UNIT FZ微调单元



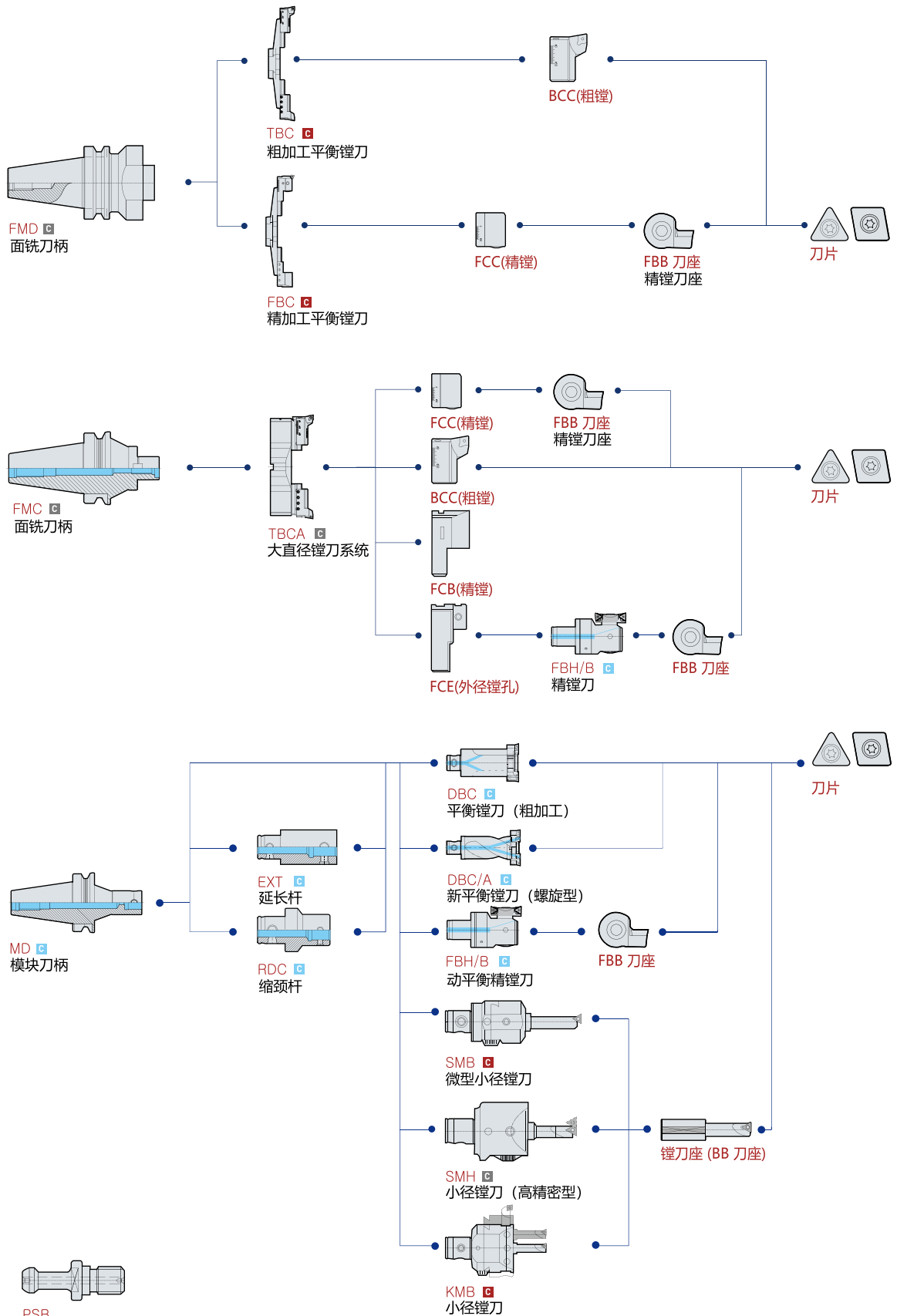
FF UNIT 精镗刀



刀片

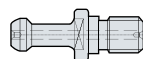
13. 镗刀

Boring Series



14. 拉钉

Pull Stud Bolt



PSB
拉钉

C 带有内冷系统

C 内冷系统可选

C 非内冷系统产品

刀柄



DHE
液压膨胀刀柄

30p

C



DHE/S
细柄型液压刀柄

38p

C

S-DHE
直柄型液压刀柄

41p

NEW

C



DHE 自动车床
瑞士自动车床用液压刀柄

42p

NEW

C



DHE/G
磨刀机用液压刀柄

46p

NEW



DSC
热缩刀柄

52p

C



NPM
新型强力铣削刀柄

64p



CPM
强力铣削刀柄

73p

C



DMC
DINE铣削刀柄

75p

NEW

C



SDC/P
多功能高精度筒夹刀柄

82p

C



SDC/PL
高精度筒夹刀柄
(长度调节型)

91p



DSK
细柄型筒夹刀柄

108p

C



GSK
高速细柄型筒夹刀柄

112p

C



NPU
钻夹头刀柄

120p

C



DTN
丝锥刀柄

123p

C



TCA
丝锥筒夹

126p

C



C

DST
高速同步丝锥刀柄

127p



NEW C

TEH
丝锥加长杆

131p



C

OFH
浮动毛刷刀柄

135p

刀柄/模块型



C

SLA
侧固刀柄

138p



C

MTA
莫式锥柄

142p



C

FMA
面铣刀柄

143p



C

FMC
面铣刀柄

146p



C

MD
模块刀柄

150p



C

EXT
延长杆

157p



RDC
缩颈杆

157p

镗孔刀具



C

FBH/B
背镗动平衡精密镗刀

160p



NEW C

FBH/D
精密镗刀(抗振型)

169p



C

DBCA
新型平衡镗刀

174p

C 带有内冷系统

C 内冷系统可选

C 非内冷系统产品

镗孔刀具



C

DBC
平衡镗刀 (粗镗)

184p



C

TBCA
轻量化大直径镗刀系列

190p



C

TBC
粗加工用平衡镗刀

196p



C

FBC
精加工用平衡镗刀

199p



C

SMB
小径精密镗刀

203p



C

KMB
精密镗刀

205p



C

SMH
小径精密镗刀

207p



BB BITE
BB 刀座 (SMB, SMH, KMB)

211p



C

BSA
直角镗刀

212p



BH
直角镗刀 BSA型

213p



C

BKA
FZ 精密镗刀

214p

 <p>FZ UNIT FZ 微调单元</p> <p>217p</p>	 <p>BCF 精密镗刀</p> <p>219p</p>	 <p>FF UNIT FF 单元</p> <p>221p</p>
--	---	--

角度头

 <p>KAH 90°型角度头</p> <p>225p</p> <p>KAH/C 内冷型90°型角度头</p> <p>227p</p>	 <p>KHU 0~90° 可调节型</p> <p>228p</p>	 <p>KAG 90°角度固定型</p> <p>230p</p>
---	---	--

 <p>HRAG 角度固定型(刚性加强型)</p> <p>232p</p>	 <p>MAH 0~90° 可调节型 (刚性力加强型)</p> <p>234p</p>	 <p>KAC 45° 角度固定型</p> <p>236p</p>
--	---	--

 <p>SAH 细柄型角度头</p> <p>238p</p>	 <p>ATM 气动刀柄</p> <p>240p</p> <p>ATU 气动角度头</p> <p>244p</p>	 <p>CTS 内冷增压主轴</p> <p>246p</p>
---	---	---

C 带有内冷系统

C 内冷系统可选

C 非内冷系统产品

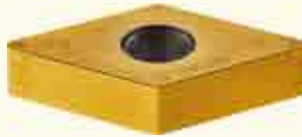
cBN/PCD



DNC100

涂层 cBN

272p



DNC250

涂层 cBN

273p



DNC300

涂层 cBN

274p



DNC350

涂层 cBN

275p



DB1000

未涂层 cBN

276p



DB2000

未涂层 cBN

277p



DB7000

未涂层 cBN

278p



DB7500

未涂层 cBN

279p



KGMN

cBN切槽刀片

280p



cBN Chip Breaker (GA,RA)

cBN 断屑槽

282p



cBN 模块型

球笼沟道加工解决方案 (热处理后)

283p



PCD Chip Breaker (UC)

带有断屑槽的PCD刀片

284p

筒夹



C

DHC
DHC 筒夹

48p



C

DHJ
DHJ 筒夹

49p



C

DZC
Zero Fit 筒夹

50p



DCL
铣削加工用锁扣式筒夹

76p



C

DCJ
Jet Coolant 筒夹

78p



C

DC
直型筒夹

79p



C

TC
锥形筒夹

81p



DJT
钻头

81p



C

GERC
GERC筒夹

95p



C

ER COLLET
ER筒夹

100p



C

ER/L
防脱落型锁式筒夹

104p



C

RTJW
内冷垫片

106p



C

HC COLLET
HC筒夹

118p



C

TER
TER筒夹

130p



C

STER
DINE同步丝锥筒夹

134p

C 带有内冷系统

C 内冷系统可选

C 非内冷系统产品

设备&配件



ROT
跳动仪

290p



TB
测试棒

291p



SC
主轴清洁棒

291p

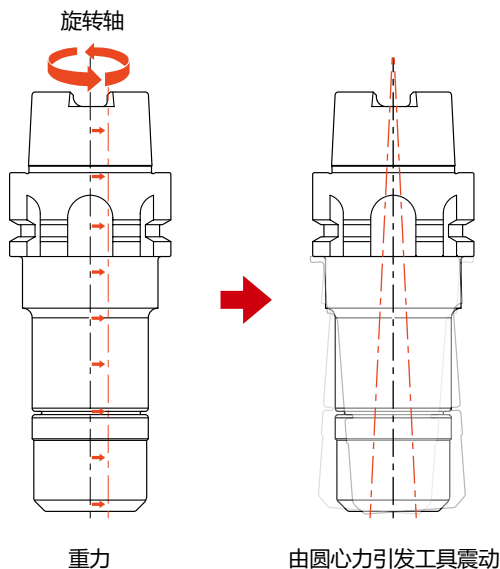


PULL STUD BOLT
拉钉

292p

平衡系统

平衡的重要性



不平衡原因

主轴的跳动和工具形状的不对称导致了不平衡的发生。

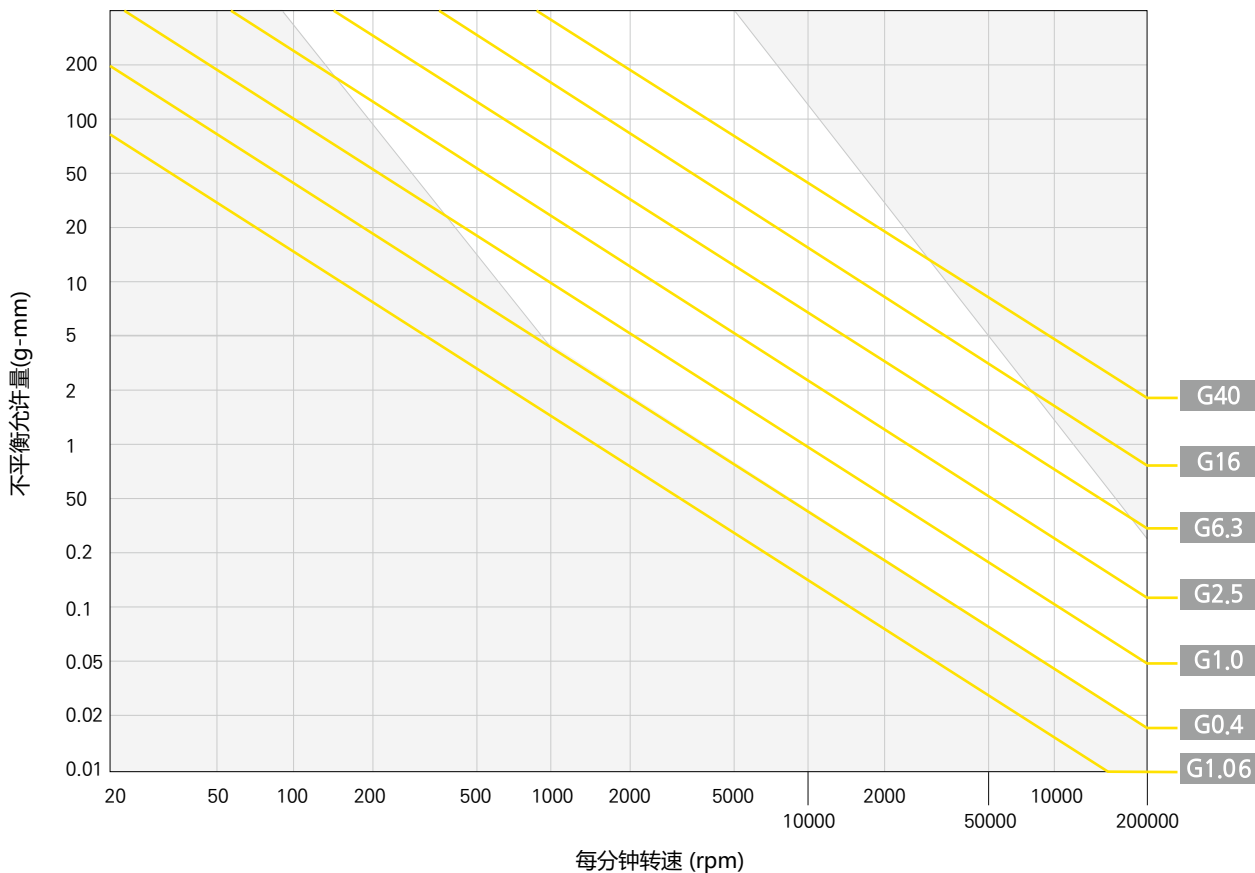
不平衡问题点

因为回转偏向力对工具产生了震动从而造成了主轴轴承损伤，工具寿命降低和加工表面品质下降，同时也产生了噪音。

动平衡的必要性

为了防止不平衡发生必须要有动平衡，这是为了提高加工表面品质和延长工具寿命等必要事项。

* 突出表现是工具的重心远离旋转轴



平衡系统

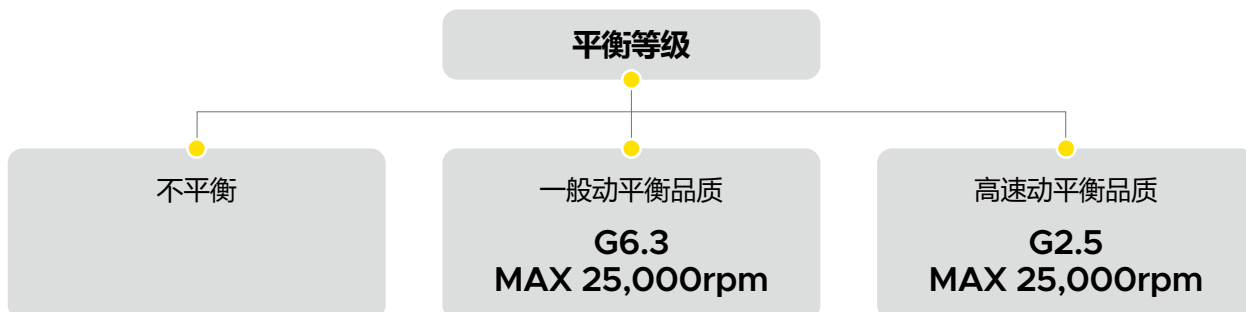
平衡性

保证在高速情况下最优化

1. 在高速情况下通过设备的偏置负载回转体不会发生弯曲
2. 优秀的平衡度($\leq G2.5$ or $0.5 \text{ g}\cdot\text{mm}/\text{kg}$)
3. 保证高刚性和高精度

平衡等级标准

多重平衡质量的可能性



BT, SK 柄	HSK 柄
孔平衡	孔平衡

DBT Series PAT.

适用于高速加工

DBT 主轴系统

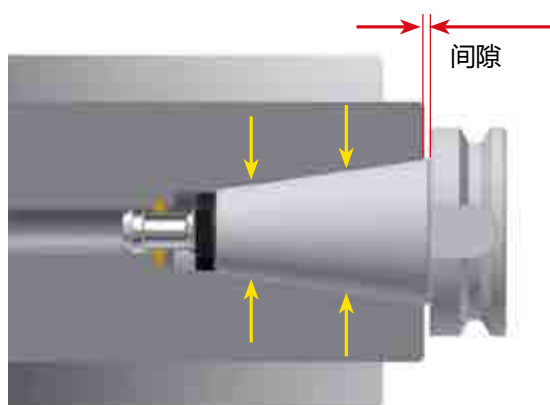
双接触面锥柄系统能够提高切削对象的表面光洁度，并且在高速重型切削过程中保证高质量完成加工作业。

双接触面系统

- 在高速加工中可以保证加工性能稳定
- 提高机床主轴和刀具的寿命
- 可以预防由于强力切削产生的振动所致的机床主轴和刀具锥柄部位的破损
- 高精度稳定加工

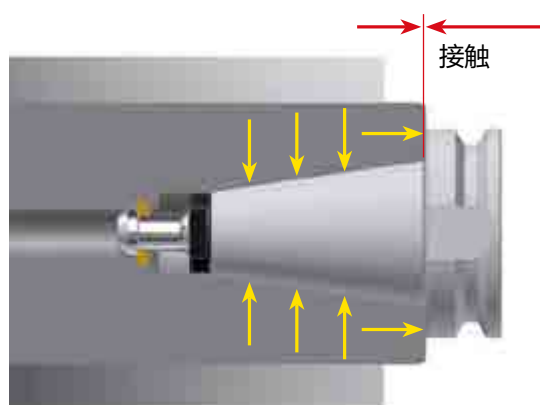


BT 型



机床主轴与刀柄法兰面有间隙

DBT 型

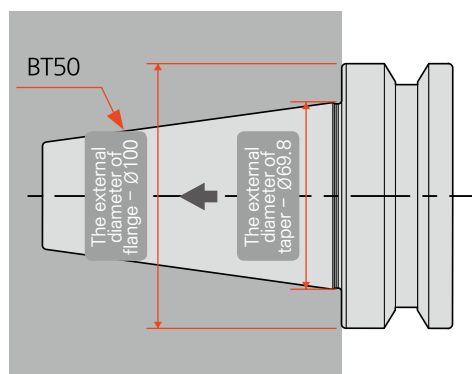


主轴端面与刀柄法兰面紧密接触可以保证更高的精度以及降低震动

强大的夹紧力

DBT刀柄相比BT刀柄由于锥面和外围法兰面紧密连接使得稳定性和精度大大提高。

刀柄	锥柄外圆直径	法兰外圆直径
BT30	∅ 31.7	⇒ ∅ 46
BT40	∅ 44.4	⇒ ∅ 63
BT50	∅ 69.3	⇒ ∅ 100



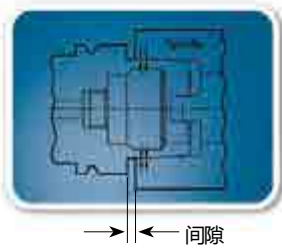
锥形端面附着力与法兰外径附着力的区别

HSK TOOLING SYSTEM

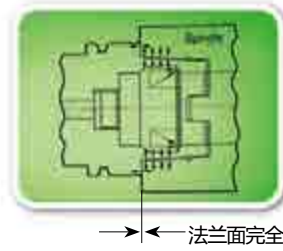
DIN69893-1, ISO12164-1:2001

HSK双面接触刀柄

常规7/24锥度刀柄在可重复连接刚性和高速加工方面有很大局限性
新型的双面接触刀柄可避免常规7/24刀柄的局限性



由于法兰变形
使得法兰平面
和主轴紧密接
触

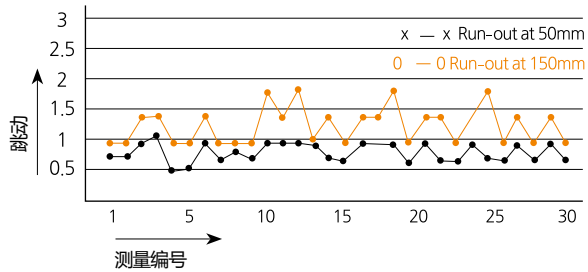
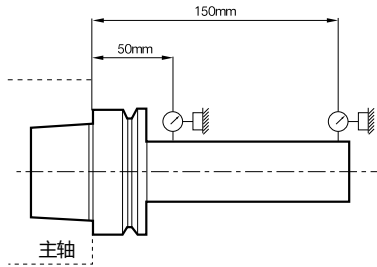


法兰面完全接触

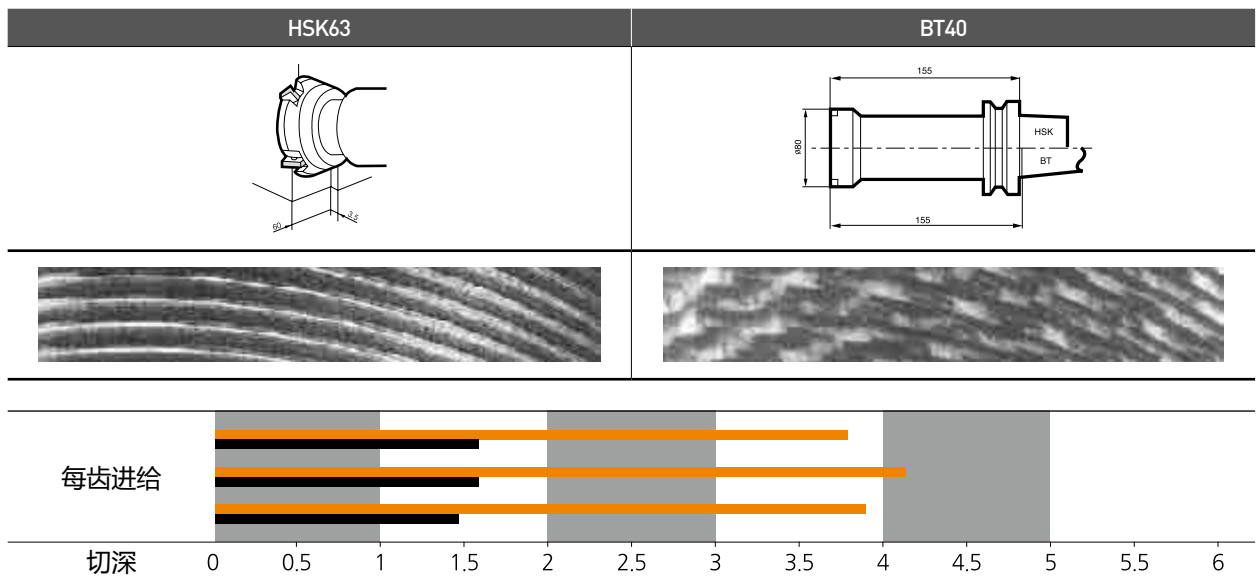


优秀的重复跳动精度

由于刀柄锥部单性变形与主轴完全连接，消除偏心误差，同时由于刀柄锥部与主轴完全接触，从而使得抗弯强度提高，并且径向轴向精度也显著提高



高刚性减少弯曲负载



被加工件 : S45C V:128m/min

图标注释

NC TOTAL TOOLING SYSTEM

目录指南

图标含义

- | | | |
|-------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------|
| G6.3 动平衡
G value | Ø25 最大铣削直径
Max Dia | C 带有内冷系统
Coolant System |
| 15,000 旋转速度
Max RPM | 130 最小加工直径
Min Range | C 内部冷却系统可选
Coolant System |
| 5µm 跳动公差
Run-out | 535 最大加工直径
Max Range | C 非内冷系统产品
Coolant System |

ISO 刀柄规格

- | |
|---|
| MAS 403-BT MAS403规格 BT柄
刀柄类型 |
| DIN69871 -1A/B ISO 7388/1 : 1983(E) 规格 SK柄
刀柄类型 |
| DIN 69893-1 ISO 12164-1 : 2001 规格 HSK柄
刀柄类型 |
| DIN2080 JISB6101 ISO 297 : 1988(E) 规格 NT柄
刀柄类型 |

刀片

- | | | |
|-------------------|-----------------|--------------------|
| 0.3mm 最大切深 | 涂层 刀片有涂层 | |
| K 铸铁 | H 热处理钢 | 烧结部件 推荐加工材质 |

加工类型

- | | | | |
|------|-------|-----|-------|
| 连续加工 | 弱断续加工 | 中加工 | 强断续加工 |
|------|-------|-----|-------|

推荐加工示意图



角度头加工示意图



扫描关注获得更多DINE 信息



抖音账号



微信小程序



官方微信



刀柄

DINE TOTAL TOOLING SOLUTION

DHE	30
DHE/S	38
S-DHE	41
DHE/自动车床用	42
DHE/G	46
DHC 筒夹 (普通型 & 防水型)	48
DHJ 筒夹 (Jet Coolant)	49
DZC 筒夹	50
DSC	52
NPM	64
CPM	73
DMC	75
DCL 筒夹	76
DCJ 筒夹	78
DC 筒夹	79
DCS 筒夹	80
TC 筒夹	81
DJT	81
SDC/P	82
SDC/PL	91
GERC 筒夹	95
ER 筒夹	100
ER/L 筒夹	104
RTJW	106
DSK	108
GSK	112
HC 筒夹	118
NPU	120
DTN	123
TCA	126
DST	127
TER 筒夹	130
TEH	131
STER	134
OFH	135

DHE

液压膨胀刀柄

G6.3

G 值

25,000

最大转速

5 μ m

跳动

C

内冷系统



铣削



钻孔



铰孔



特征

- 更换刀具更加便捷，大大提升工作效率
- 高精度刀具提升刀具寿命
- 液压腔防震效果大大减小了加工过程中刀具的振动
- 刀具夹持范围： $\varnothing 4 \sim \varnothing 32\text{mm}$

命名方式

BT40

主轴类型

DHE

液压膨胀刀柄

20

夹持直径

140

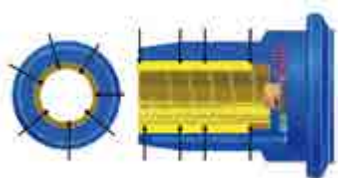
长度

产品特征

高精度减小了刀具的磨损，不仅延长了刀具寿命而且液压腔能降低振动，提高加工表面光洁度

内部密封构造（耐用性）

- 采用内部完全密封系统，灰尘、切削油、润滑剂、润滑油、切屑等脏物不能进入刀柄内部
- 可以保持长时间的夹持力以及高精度



刀柄	G值（动平衡）	最大转速
BT50, SK50, HSK100A	G6.3	15,000
BT40, SK40, HSK63A	G6.3	20,000
BT30	G6.3	25,000



C 带有内冷系统 (DBT, BT, SK 柄)

C 内冷系统可选 (HSK 柄)



高精度

- 跳动：5 μ m 以下
- $L = 3 \times \varnothing D$
- 柄部： $\varnothing D$ 直径公差：h6



夹紧结构操作简单

只需使用T型扳手简单的夹紧结构（方便）

- ：减少操作人员疲劳
- ：增强操作设备速率



夹紧力强

刀柄和刀具之间的间隙是靠液压夹紧来消除



DBT-DHE

液压膨胀刀柄



- DBT
刀柄类型
- G6.3
G 值
- 25,000
最大转速
- 5 μ m
跳动
- C
内冷系统
- 铣削
- 钻孔
- 铰孔

Fig.1

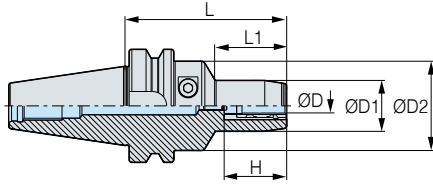
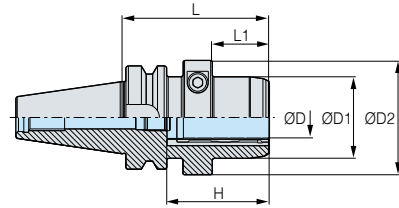


Fig.2



- : 库存
- H: 刀具安装深度(最小~最大)
- C 带有内冷系统

- 产品信息参见 **30P**
- 配件信息参见 **37P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	H	ADJ	RPM	Fig.	kg	含包装总重 (kg)	库存	
DBT30	DBT30-DHE6-65	6	65	29	46	33	30~40	M5	25,000	1	0.7	0.8		
	DBT30-DHE8-65	8	65	31	46	33	30~40	M5	25,000	1	0.7	0.8		
	DBT30-DHE10-65	10	65	33	46	34	35~45	M5	25,000	1	0.7	0.8		
	DBT30-DHE12-70	12	70	35	46	34	36~46	M5	25,000	1	0.8	0.8		
	DBT30-DHE14-90	14	90	36	46	40	43~53	M5	25,000	1	1	1.1		
	DBT30-DHE16-90	16	90	40	46	45	46~56	M5	25,000	1	1	1.1		
	DBT30-DHE18-90	18	90	42	46	40	49~59	M5	25,000	1	1.1	1.2		
	DBT30-DHE20-90	20	90	44	46	45	49~59	M5	25,000	1	1.1	1.2	●	
DBT40	DBT40-DHE6-90	6	90	29	50	40	30~40	M5	20,000	1	1.4	1.6	●	
	DBT40-DHE6-140	6	140	29	50	40	30~40	M5	20,000	1	2.2	2.5		
	DBT40-DHE8-90	8	90	31	50	40	30~40	M5	20,000	1	1.4	1.6	●	
	DBT40-DHE8-140	8	140	31	50	40	30~40	M5	20,000	1	2.2	2.5		
	DBT40-DHE10-90	10	90	33	50	40	35~45	M5	20,000	1	1.5	1.7	●	
	DBT40-DHE10-140	10	140	33	50	40	35~45	M5	20,000	1	2.2	2.4		
	DBT40-DHE12-90	12	90	35	50	40	41~51	M10	20,000	1	1.5	1.7	●	
	DBT40-DHE12-140	12	140	35	50	40	41~51	M10	20,000	1	2.3	2.5		
	DBT40-DHE14-90	14	90	36	50	40	43~53	M10	20,000	1	1.5	1.7	●	
	DBT40-DHE14-140	14	140	36	50	40	43~53	M10	20,000	1	2.2	2.4		
	DBT40-DHE16-90	16	90	40	50	45	46~56	M10	20,000	1	1.5	1.7	●	
	DBT40-DHE16-140	16	140	40	50	45	46~56	M10	20,000	1	2.2	2.5		
	DBT40-DHE18-90	18	90	42	50	45	49~59	M10	20,000	1	1.5	1.7	●	
	DBT40-DHE18-140	18	140	42	50	45	49~59	M10	20,000	1	2.2	2.5		
	DBT40-DHE20-90	20	90	44	50	47	49~59	M10	20,000	1	1.5	1.7	●	
	DBT40-DHE20-140	20	140	44	50	50	49~59	M10	20,000	1	2.3	2.5		
	DBT40-DHE25-90	25	90	50	70	35	58~68	M16	20,000	2	2	2.2	●	
	DBT40-DHE32-90	32	90	63	75	35	58~68	M16	20,000	2	2.3	2.5	●	

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

DBT-DHE

液压膨胀刀柄

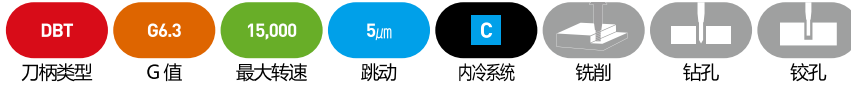


Fig.1

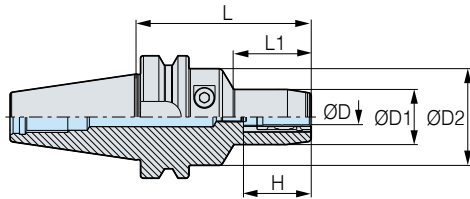
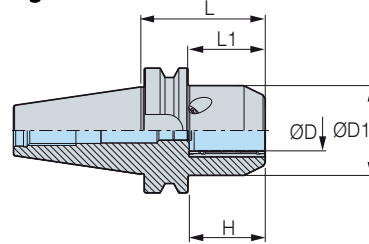


Fig.2



● : 库存

H: 刀具安装深度(最小~最大)

C 带有内冷系统

• 产品信息参见 **30P**

• 配件信息参见 **37P**

DBT50

型号	$\varnothing D$	L	$\varnothing D1$	$\varnothing D2$	L1	H	ADJ	RPM	Fig.	kg	含包装总重 (kg)	库存
DBT50-DHE6-90	6	90	29	50	34	30-40	M5	15,000	1	3.9	4.2	●
DBT50-DHE6-140	6	140	29	50	40	30-40	M5	15,000	1	4.5	4.8	●
DBT50-DHE8-90	8	90	31	50	34	30-40	M5	15,000	1	4.2	4.5	●
DBT50-DHE8-140	8	140	31	50	40	30-40	M5	15,000	1	4.6	5	●
DBT50-DHE10-90	10	90	33	50	34	35-45	M5	15,000	1	3.9	4.2	●
DBT50-DHE10-140	10	140	33	50	40	35-45	M5	15,000	1	4.5	4.9	●
DBT50-DHE12-90	12	90	35	50	34	41-51	M10	15,000	1	4	4.3	●
DBT50-DHE12-140	12	140	35	50	40	41-51	M10	15,000	1	4.6	5	●
DBT50-DHE14-90	14	90	36	50	34	43-53	M10	15,000	1	3.9	4.2	●
DBT50-DHE14-140	14	140	36	50	40	43-53	M10	15,000	1	4.5	4.9	●
DBT50-DHE16-90	16	90	40	50	34	46-56	M10	15,000	1	4.1	4.4	●
DBT50-DHE16-140	16	140	40	50	40	46-56	M10	15,000	1	4.7	5.1	●
DBT50-DHE18-90	18	90	42	50	40	49-59	M10	15,000	1	4	4.3	●
DBT50-DHE18-140	18	140	42	50	45	49-59	M10	15,000	1	4.5	4.9	●
DBT50-DHE20-90	20	90	44	50	34	49-59	M10	15,000	1	4.2	4.3	●
DBT50-DHE20-140	20	140	44	50	47	49-59	M10	15,000	1	4.5	4.9	●
DBT50-DHE25-90	25	90	66	-	52	58-68	M16	15,000	2	4.7	5	●
DBT50-DHE32-90	32	90	72	-	52	58-68	M16	15,000	2	4.8	6.2	●

(单位: mm)

BT-DHE

液压膨胀刀柄



MAS 403-BT G6.3 25,000 5μm C 内冷系统 铣削 钻孔 铰孔

刀柄类型 G值 最大转速 跳动 内冷系统 铣削 钻孔 铰孔

Fig.1

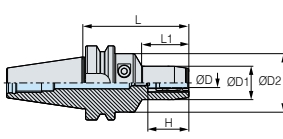


Fig.2

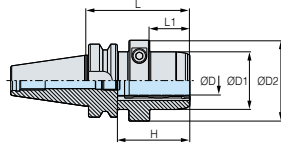


Fig.3

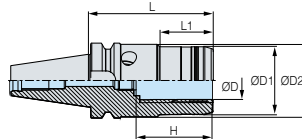
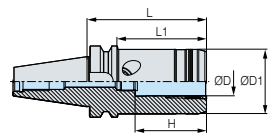


Fig.4



- : 库存
- H : 刀具安装深度(最小~最大)
- C 带有内冷系统

- 产品信息参见 **30P**
- 配件信息参见 **37P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	H	ADJ	RPM	Fig.	kg	含包装总重 (kg)	库存
BT30	BT30-DHE4-65	4	65	29	46	33	40	-	25,000	1	0.7	0.8	●
	BT30-DHE5-65	5	65	29	46	33	40	-	25,000	1	0.7	0.8	●
	BT30-DHE6-65	6	65	29	46	33	30~40	M5	25,000	1	0.7	0.8	●
	BT30-DHE8-65	8	65	31	46	33	30~40	M5	25,000	1	0.7	0.8	●
	BT30-DHE10-65	10	65	33	46	34	35~45	M5	25,000	1	0.7	0.8	●
	BT30-DHE12-70	12	70	35	46	34	36~46	M5	25,000	1	0.8	0.8	●
	BT30-DHE14-90	14	90	36	46	40	43~53	M5	25,000	1	1.0	1.1	●
	BT30-DHE16-90	16	90	40	46	45	46~56	M5	25,000	1	1.0	1.1	●
	BT30-DHE18-90	18	90	42	46	40	49~59	M5	25,000	1	1.1	1.2	●
	BT30-DHE20-90	20	90	44	46	45	49~59	M5	25,000	1	1.1	1.2	●
BT40	BT40-DHE4-90	4	90	29	50	40	40	-	20,000	1	1.4	1.6	●
	BT40-DHE5-90	5	90	29	50	40	40	-	20,000	1	1.4	1.6	●
	BT40-DHE6-90	6	90	29	50	40	30~40	M5	20,000	1	1.4	1.6	●
	BT40-DHE6-120	6	120	29	50	40	30~40	M5	20,000	1	1.9	2.1	●
	BT40-DHE6-140	6	140	29	50	40	30~40	M5	20,000	1	2.2	2.5	●
	BT40-DHE8-90	8	90	31	50	40	30~40	M5	20,000	1	1.4	1.6	●
	BT40-DHE8-140	8	140	31	50	40	30~40	M5	20,000	1	2.2	2.5	●
	BT40-DHE10-90	10	90	33	50	40	35~45	M5	20,000	1	1.5	1.7	●
	BT40-DHE10-120	10	120	33	50	40	35~45	M5	20,000	1	2.1	2.3	●
	BT40-DHE10-140	10	140	33	50	40	35~45	M5	20,000	1	2.2	2.4	●
	BT40-DHE12-90	12	90	35	50	40	41~51	M10	20,000	1	1.5	1.7	●
	BT40-DHE12-120	12	120	35	50	40	41~51	M10	20,000	1	2.2	2.4	●
	BT40-DHE12-140	12	140	35	50	40	41~51	M10	20,000	1	2.3	2.5	●
	BT40-DHE14-90	14	90	36	50	40	43~53	M10	20,000	1	1.5	1.7	●
	BT40-DHE14-140	14	140	36	50	40	43~53	M10	20,000	1	2.2	2.4	●
	BT40-DHE16-90	16	90	40	50	45	46~56	M10	20,000	1	1.5	1.7	●
	BT40-DHE16-140	16	140	40	50	45	46~56	M10	20,000	1	2.2	2.5	●
	BT40-DHE18-90	18	90	42	50	45	49~59	M10	20,000	1	1.5	1.7	●
	BT40-DHE18-140	18	140	42	50	45	49~59	M10	20,000	1	2.2	2.5	●
	BT40-DHE20-90	20	90	44	50	47	49~59	M10	20,000	1	1.5	1.7	●
	BT40-DHE20-120	20	120	44	50	50	49~59	M10	20,000	1	2.2	2.4	●
	BT40-DHE20-140	20	140	44	50	50	49~59	M10	20,000	1	2.3	2.5	●
	BT40-DHE25-90	25	90	50	70	35	58~68	M16	20,000	2	2.0	2.2	●
	BT40-DHE25-105	25	105	57	-	78	53~63	M16	20,000	4	2.0	2.2	●
BT40-DHE25-140	25	140	57	-	113	53~63	M16	20,000	4	2.6	2.9	●	
BT40-DHE32-90	32	90	63	75	35	58~68	M16	20,000	2	2.3	2.5	●	
BT40-DHE32-105	32	105	57	61	45	57~67	M16	20,000	3	2.4	2.6	●	
BT40-DHE32-140	32	140	57	61	78	57~67	M16	20,000	3	3.0	3.2	●	

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备及配件

标准

BT-DHE

液压膨胀刀柄



- MAS
403-BT
 - G6.3
 - 15,000
 - 5 μ m
 - C
 - 铁削
 - 钻孔
 - 铰孔
- 刀柄类型 G 值 最大转速 跳动 内冷系统 铁削 钻孔 铰孔

Fig.1

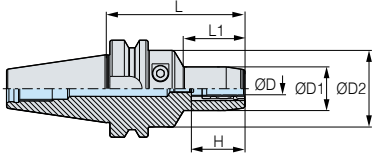


Fig.2

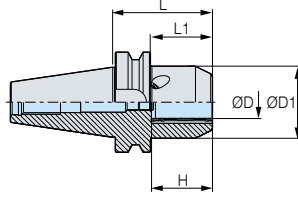
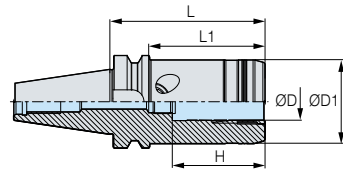


Fig.3



- : 库存
- H : 刀具安装深度(最小~最大)
- C 带有内冷系统

- 产品信息参见 **30P**
- 配件信息参见 **37P**

	型号	$\varnothing D$	L	$\varnothing D1$	$\varnothing D2$	L1	H	ADJ	RPM	Fig.	kg	含包装总重(kg)	库存
BT50	BT50-DHE4-90	4	90	29	50	34	40	-	15,000	1	3.9	4.2	●
	BT50-DHE5-90	5	90	29	50	34	40	-	15,000	1	3.9	4.2	●
	BT50-DHE6-90	6	90	29	50	34	30~40	M5	15,000	1	3.9	4.2	●
	BT50-DHE6-120	6	120	29	50	40	30~40	M5	15,000	1	4.3	4.7	●
	BT50-DHE6-140	6	140	29	50	40	30~40	M5	15,000	1	4.4	4.8	●
	BT50-DHE8-90	8	90	31	50	34	30~40	M5	15,000	1	4.2	4.5	●
	BT50-DHE8-140	8	140	31	50	40	30~40	M5	15,000	1	4.6	5.0	●
	BT50-DHE10-90	10	90	33	50	34	35~45	M5	15,000	1	3.9	4.2	●
	BT50-DHE10-120	10	120	33	50	40	35~45	M5	15,000	1	4.3	4.7	●
	BT50-DHE10-140	10	140	33	50	34	35~45	M5	15,000	1	4.5	4.9	●
	BT50-DHE12-90	12	90	35	50	34	41~51	M10	15,000	1	4.0	4.3	●
	BT50-DHE12-120	12	120	35	50	40	41~51	M10	15,000	1	4.4	4.8	●
	BT50-DHE12-140	12	140	35	50	40	41~51	M10	15,000	1	4.6	5.0	●
	BT50-DHE14-90	14	90	36	50	34	43~53	M10	15,000	1	3.9	4.2	●
	BT50-DHE14-140	14	140	36	50	40	43~53	M10	15,000	1	4.5	4.9	●
	BT50-DHE16-90	16	90	40	50	34	46~56	M10	15,000	1	4.1	4.4	●
	BT50-DHE16-140	16	140	40	50	45	46~56	M10	15,000	1	4.7	5.1	●
	BT50-DHE18-90	18	90	42	50	40	49~59	M10	15,000	1	4.0	4.3	●
	BT50-DHE18-140	18	140	42	50	45	49~59	M10	15,000	1	4.5	4.9	●
	BT50-DHE20-90	20	90	44	50	34	49~59	M10	15,000	1	4.0	4.3	●
	BT50-DHE20-120	20	120	44	50	47	49~59	M10	15,000	1	4.5	4.9	●
BT50-DHE20-140	20	140	44	50	47	49~59	M10	15,000	1	4.5	4.9	●	
BT50-DHE25-90	25	90	66	-	52	58~68	M16	15,000	2	4.7	5.0	●	
BT50-DHE25-150	25	150	57	-	112	53~63	M16	15,000	3	4.5	4.8	●	
BT50-DHE32-90	32	90	72	-	52	58~68	M16	15,000	2	5.8	6.2	●	

(单位: mm)

HSK-DHE

液压膨胀刀柄

DIN
69893-1
刀柄类型

G6.3
G值

20,000
最大转速

5_μm
跳动

C
内冷系统

铣削

钻孔

铰孔



Fig.1

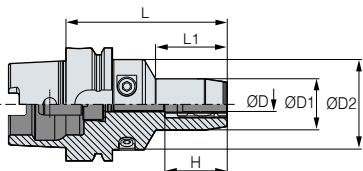
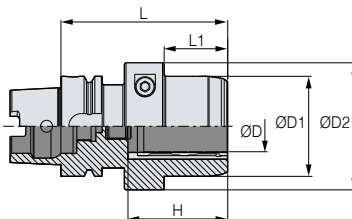


Fig.2



- : 库存
- H: 刀具安装深度(最小~最大)
- ☐ 内冷系统可选

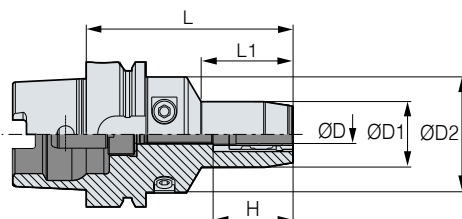
- 产品信息参见 **30P**
- 配件信息参见 **37P**

型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	H	ADJ	Fig.	RPM	kg	含包装 总重(kg)	库存
HSK50A	HSK50A-DHE6-70	6	70	29	40	28	M5	1	20,000	0.7	0.8	
	HSK50A-DHE8-70	8	70	31	40	28	M5	1	20,000	0.7	0.9	
	HSK50A-DHE10-80	10	80	33	40	35	M5	1	20,000	0.8	0.9	
	HSK50A-DHE12-90	12	90	35	40	40	M5	1	20,000	0.8	1	
	HSK50A-DHE14-95	14	95	36	53	28	M10	2	20,000	0.8	1.2	
	HSK50A-DHE16-95	16	95	40	53	28	M10	2	20,000	0.9	1.3	
	HSK50A-DHE18-100	18	100	42	60	28	M10	2	20,000	0.9	1.4	
	HSK50A-DHE20-100	20	100	44	60	28	M10	2	20,000	0.9	1.5	
HSK63A	HSK63A-DHE4-75	4	75	29	50	34	-	1	20,000	1	1.2	●
	HSK63A-DHE5-75	5	75	29	50	34	-	1	20,000	1	1.2	●
	HSK63A-DHE6-75	6	75	29	50	34	M5	1	20,000	1	1.2	●
	HSK63A-DHE6-150	6	150	29	50	40	M5	1	20,000	2.2	2.4	
	HSK63A-DHE8-75	8	75	31	50	34	M5	1	20,000	1	1.2	●
	HSK63A-DHE8-150	8	150	31	50	40	M5	1	20,000	2.2	2.4	
	HSK63A-DHE10-85	10	85	33	50	40	M5	1	20,000	1.2	1.4	●
	HSK63A-DHE10-150	10	150	33	50	40	M5	1	20,000	2.2	2.4	●
	HSK63A-DHE12-90	12	90	35	50	40	M5	1	20,000	1.2	1.4	●
	HSK63A-DHE12-150	12	150	35	50	40	M10	1	20,000	2.2	2.4	●
	HSK63A-DHE14-95	14	95	36	50	40	M10	1	20,000	1.3	1.5	
	HSK63A-DHE14-150	14	150	36	50	40	M10	1	20,000	2.2	2.4	
	HSK63A-DHE16-95	16	95	40	50	45	M10	1	20,000	1.3	1.5	●
	HSK63A-DHE16-150	16	150	40	50	45	M10	1	20,000	2.2	2.4	
	HSK63A-DHE18-100	18	100	42	50	45	M10	1	20,000	1.4	1.7	
	HSK63A-DHE18-150	18	150	42	50	45	M10	1	20,000	2.2	2.4	
	HSK63A-DHE20-100	20	100	44	50	50	M10	1	20,000	1.4	1.7	●
	HSK63A-DHE20-150	20	150	44	50	50	M10	1	20,000	2.2	2.4	●
	HSK63A-DHE25-110	25	110	50	70	48	M16	2	20,000	1.9	2.1	●
HSK63A-DHE32-110	32	110	63	75	48	M16	2	20,000	2.3	2.5	●	

(单位: mm)

HSK-DHE

液压膨胀刀柄



- : 库存
- H: 刀具安装深度(最小~最大)
- C 内冷系统可选

- 产品信息参见 **30P**
- 配件信息参见 **37P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	H	ADJ	RPM	kg	含包装总重(kg)	库存
HSK100A	HSK100A-DHE6-80	6	80	29	50	34	30~40	M5	15,000	2.4	2.6	●
	HSK100A-DHE6-150	6	150	29	50	40	30~40	M5	15,000	2.8	3	
	HSK100A-DHE8-80	8	80	31	50	34	30~40	M5	15,000	2.4	2.6	●
	HSK100A-DHE8-150	8	150	31	50	40	30~40	M5	15,000	2.8	3	
	HSK100A-DHE10-90	10	90	33	50	40	35~45	M5	15,000	2.5	2.7	
	HSK100A-DHE10-150	10	150	33	50	40	35~45	M5	15,000	3	3.2	
	HSK100A-DHE12-95	12	95	35	50	40	41~51	M10	15,000	2.5	2.7	
	HSK100A-DHE12-150	12	150	35	50	40	41~51	M10	15,000	3	3.2	
	HSK100A-DHE14-100	14	100	36	50	40	43~53	M10	15,000	2.6	2.8	
	HSK100A-DHE14-150	14	150	36	50	40	43~53	M10	15,000	3.1	3.3	
	HSK100A-DHE16-100	16	100	40	50	45	46~56	M10	15,000	2.6	2.8	
	HSK100A-DHE16-150	16	150	40	50	45	46~56	M10	15,000	3.1	3.3	
	HSK100A-DHE18-100	18	100	42	50	45	49~59	M10	15,000	2.7	2.9	
	HSK100A-DHE18-150	18	150	42	50	45	49~59	M10	15,000	3.2	3.4	
	HSK100A-DHE20-105	20	105	44	50	50	49~59	M10	15,000	2.8	3	●
	HSK100A-DHE20-150	20	150	44	50	50	49~59	M10	15,000	3.4	3.6	
	HSK100A-DHE25-115	25	115	50	63	62	58~68	M16	15,000	3.3	3.5	●
	HSK100A-DHE32-115	32	115	63	75	62	58~68	M16	15,000	3.8	4	●

(单位: mm)

单独购买产品

配件	类型	单独购买产品	
		HSK内冷管	扳手
型号	信息		
	HSK50A	HSK50A-CNS	HSK50-WRENCH(C)
	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)
	HSK100A	HSK100A-CNS	HSK100-WRENCH(C)

SK-DHE

液压膨胀刀柄

DIN69871
-1A/B
刀柄类型

G6.3
G值

20,000
最大转速

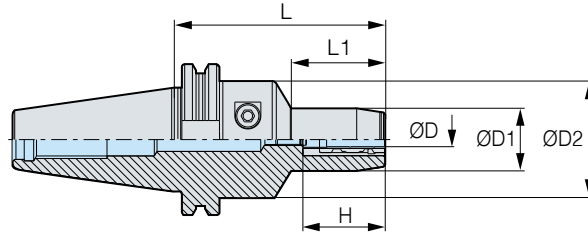
5 μ m
跳动

C
内冷系统

铣削

钻孔

铰孔



- : 库存
- H: 刀具安装深度(最小~最大)
- C 带有内冷系统

- 产品信息参见 **30P**
- 配件信息参见 **37P**

型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	H	ADJ	RPM	Fig.	kg	含包装 总重(kg)	库存	
SK40	SK40-DHE6-90	6	90	29	50	40	30-40	M5	20,000	1	1.4	1.6	●
	SK40-DHE8-90	8	90	31	50	40	30-40	M5	20,000	1	1.4	1.6	●
	SK40-DHE10-90	10	90	33	50	40	35-45	M5	20,000	1	1.5	1.7	●
	SK40-DHE12-90	12	90	35	50	40	41-51	M10	20,000	1	1.5	1.7	●
	SK40-DHE12-140	12	140	35	50	40	41-51	M10	20,000	1	2.1	2.3	●
	SK40-DHE14-90	14	90	36	50	40	43-53	M10	20,000	1	1.4	1.6	●
	SK40-DHE16-90	16	90	40	50	45	46-56	M10	20,000	1	1.5	1.7	●
	SK40-DHE18-90	18	90	42	50	45	49-59	M10	20,000	1	1.5	1.7	●
	SK40-DHE20-90	20	90	44	50	50	49-59	M10	20,000	1	1.5	1.7	●
	SK40-DHE20-140	20	140	44	50	50	49-59	M10	20,000	1	2.1	2.4	●
SK40-DHE32-90	32	90	44	50	50	49-59	M10	20,000	1	2.1	2.4	●	
SK50	SK50-DHE12-90	12	90	35	50	40	41-51	M10	15,000	1	3.2	3.5	●
	SK50-DHE14-90	14	90	36	50	40	43-53	M10	15,000	1	3.2	3.5	●
	SK50-DHE16-90	16	90	40	50	45	46-56	M10	15,000	1	3.3	3.5	●
	SK50-DHE18-90	18	90	42	50	40	49-59	M10	15,000	1	3.2	3.5	●
	SK50-DHE20-90	20	90	44	50	50	49-59	M10	15,000	1	3.2	3.5	●
	SK50-DHE20-150	20	150	44	50	50	49-59	M10	15,000	1	3.2	3.5	●

(单位: mm)

DHE 配件

液压膨胀刀柄相关配件

配件	类型	主要组成 夹紧螺栓	类型	主要组成 调整螺丝
	信息		信息	
型号		型号		
DHE 4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20	BTF1010	DHE 6, 8, 10	DHE-M5(ADJ)	
DHE 25, 32	BTF1212-1.5	DHE 12, 14, 16, 18, 20	DHE-M10(ADJ)	
		DHE 25, 32	DHE-M16(ADJ)	

※ DBT30, BT30, HSK50A 除外

配件	类型	单独购买 扳手
	信息	
型号		
DHE 4, 5, 6, 8, 10 DHE 12, 14, 16, 18, 20	DHETW-5	
DHE 25, 32	DHETW-6	

DHE/S

细柄型液压刀柄

G6.3

G 值

25,000

最大转速

5-8 μ m

跳动

C

内冷系统



铣削



钻孔



铰孔



特征

- 细柄型设计，适合模具以及汽车零部件等带有形状复杂、干涉较多的零部件加工
- 高精度产品可以提升刀具寿命
- 液压腔防震效果大大减小了加工过程中刀具的振动
- 刀具夹持范围： $\varnothing 4$ - $\varnothing 20$ mm

命名方式

BT30	DHE	8	S	115
主轴类型	液压膨胀刀柄	刀具直径	细柄型	长度

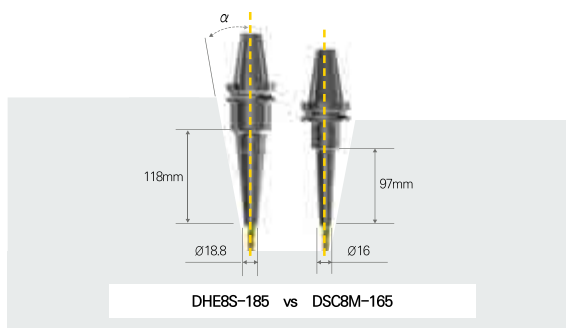
推荐加工

- 有高精度加工需求的产品
- 加工区域狭窄并且较深的区域



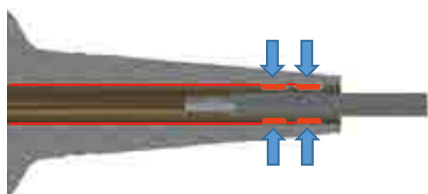
产品比较

- 长度与细柄部位与DSC/M相似 (刀具突出量40mm基准 $\alpha =$ 约 2° 差异)
- 与DSC相比具有更长的悬深和更高刚性)
- 3° 锥形可以更好的适用于模具加工



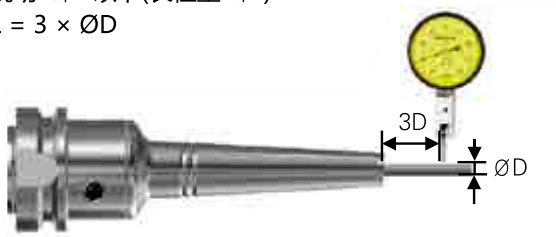
稳定的夹紧力

- 两点夹持刀具可以确保高夹紧力以及良好精度



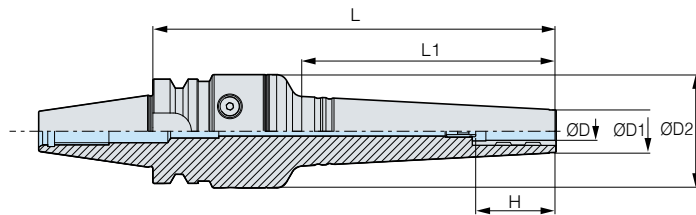
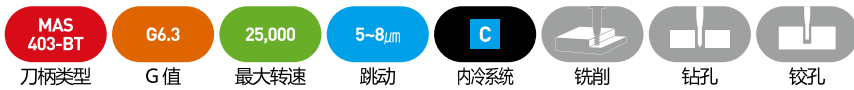
高精度刀具

- 跳动: 5μ m 以下(长径型 8μ m)
- $L = 3 \times \varnothing D$



BT-DHE/S

细柄型液压刀柄



- : 库存
- H : 刀具安装深度(最小)
- C : 带有内冷系统

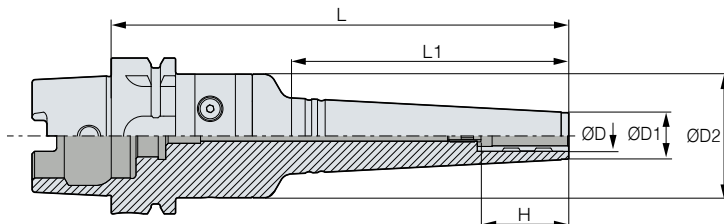
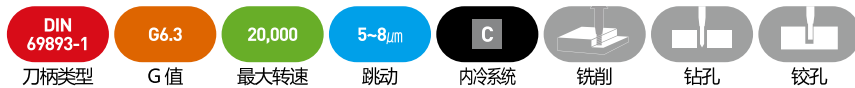
- 产品信息参见 **38P**
- 配件信息参见 **41P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	H	RPM	跳动	kg	含包装总重(kg)	库存
BT30	BT30-DHE4S-115	4	115	16.8	50	50	22	25,000	5 μm	1.1	1.2	●
	BT30-DHE5S-115	5	115	16.8	50	50	24	25,000	5 μm	1.1	1.2	●
	BT30-DHE6S-115	6	115	16.8	50	50	26	25,000	5 μm	1.1	1.2	●
	BT30-DHE6S-180	6	180	16.8	50	115	26	25,000	8 μm	1.4	1.5	●
	BT30-DHE8S-115	8	115	18.8	50	50	34	25,000	5 μm	1.1	1.2	●
	BT30-DHE8S-180	8	180	18.8	50	115	34	25,000	8 μm	1.4	1.6	●
	BT30-DHE10S-120	10	120	20.8	50	55	38	25,000	5 μm	1.4	1.5	●
	BT30-DHE10S-180	10	180	20.8	50	115	38	25,000	8 μm	1.9	2	●
	BT30-DHE12S-130	12	130	22.8	50	65	46	25,000	5 μm	1.2	1.3	●
	BT30-DHE12S-180	12	180	22.8	50	115	46	25,000	8 μm	1.6	1.7	●
BT40	BT40-DHE4S-120	4	120	16.8	50	50	22	20,000	5 μm	1.7	1.8	●
	BT40-DHE5S-120	5	120	16.8	50	50	24	20,000	5 μm	1.7	1.8	●
	BT40-DHE6S-120	6	120	16.8	50	50	26	20,000	5 μm	1.7	1.8	●
	BT40-DHE6S-185	6	185	16.8	50	115	26	20,000	8 μm	2	2.2	●
	BT40-DHE8S-120	8	120	18.8	50	50	34	20,000	5 μm	2	2.1	●
	BT40-DHE8S-185	8	185	18.8	50	115	37	20,000	8 μm	2	2.2	●
	BT40-DHE10S-125	10	125	20.8	50	55	38	20,000	5 μm	1.6	1.7	●
	BT40-DHE10S-185	10	185	20.8	50	115	38	20,000	8 μm	2	2.2	●
	BT40-DHE12S-135	12	135	22.8	50	65	46	20,000	5 μm	1.8	1.9	●
	BT40-DHE12S-185	12	185	22.8	50	115	46	20,000	8 μm	2.2	2.3	●
BT50	BT50-DHE16S-190	16	190	26.8	50	115	50	20,000	8 μm	2.3	2.4	●
	BT50-DHE20S-190	20	190	30.8	50	115	53	20,000	8 μm	2.4	2.5	●
	BT50-DHE6S-200	6	200	16.8	50	115	26	15,000	8 μm	4.6	4.9	●
	BT50-DHE8S-200	8	200	18.8	50	115	34	15,000	8 μm	4.6	4.9	●
	BT50-DHE10S-200	10	200	20.8	50	115	38	15,000	8 μm	4.8	5.0	●
	BT50-DHE12S-200	12	200	22.8	50	115	46	15,000	8 μm	4.9	5.1	●
	BT50-DHE16S-200	16	200	26.8	50	115	50	15,000	8 μm	5.0	5.2	●
	BT50-DHE20S-200	20	200	30.8	50	115	53	15,000	8 μm	5.0	5.3	●

(单位: mm)

HSK-DHE/S

细柄型液压刀柄



- : 库存
- H: 刀具安装深度(最小)
- C 内冷系统可选


- 产品信息参见 **38P**
- 配件信息参见 **41P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	H	RPM	跳动	kg	含包装总重(kg)	库存
HSK63	HSK63A-DHE4S-120	4	120	16.8	50	50	22	20,000	5 µm	1.4	1.6	●
	HSK63A-DHE5S-120	5	120	16.8	50	50	24	20,000	5 µm	1.4	1.6	●
	HSK63A-DHE6S-120	6	120	16.8	50	50	26	20,000	5 µm	1.4	1.6	●
	HSK63A-DHE6S-185	6	185	16.8	50	115	26	20,000	8 µm	1.7	1.9	●
	HSK63A-DHE8S-120	8	120	18.8	50	50	34	20,000	5 µm	1.4	1.7	●
	HSK63A-DHE8S-185	8	185	18.8	50	115	34	20,000	8 µm	1.8	2.0	●
	HSK63A-DHE10S-125	10	125	20.8	50	55	38	20,000	5 µm	1.5	1.7	●
	HSK63A-DHE10S-185	10	185	20.8	50	115	38	20,000	8 µm	1.8	2.0	●
	HSK63A-DHE12S-135	12	135	22.8	50	65	46	20,000	5 µm	1.8	1.9	●
	HSK63A-DHE12S-185	12	185	22.8	50	115	46	20,000	8 µm	1.8	2.1	●
	HSK63A-DHE16S-190	16	190	26.8	50	115	50	20,000	8 µm	2.2	2.4	●
HSK63A-DHE20S-190	20	190	30.8	50	115	53	20,000	8 µm	2.3	2.5	●	
HSK100	HSK100A-DHE16S-190	16	190	26.8	50	115	50	15,000	8 µm	3.1	3.3	●
	HSK100A-DHE20S-190	20	190	30.8	50	115	53	15,000	8 µm	3.3	3.5	●

(单位: mm)

单独购买产品

配件	类型	单独购买产品	
		HSK内冷管	扳手
	信息		
	型号		
	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)
	HSK100A	HSK100A-CNS	HSK100-WRENCH(C)

配件	类型	单独购买产品
		扳手
	信息	
	型号	
	BT30	DHETW-5
	BT40	DHETW-5
	BT50	DHETW-5
	HSK63A	DHETW-5
	HSK100A	DHETW-5

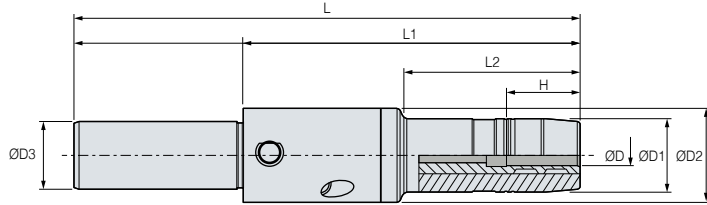
S-DHE NEW

直柄型液压刀柄



G6.3 15,000 5 μ m C

G 值 最大转速 跳动 内冷系统 铣削 钻孔 铰孔



- : 库存
- H: 刀具安装深度(最小)
- C 带有内冷系统


• 配件信息参见 **41P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	ØD3	L1	L2	H	ADJ	RPM	kg	含包装总重(kg)	库存
S20	S20-DHE6-150	6	150	16	28	20	100	52	22	M5	15,000	0.4	0.5	●
	S20-DHE8-150	8	150	18	28	20	100	52	30	M5	15,000	0.4	0.5	●
	S20-DHE10-150	10	150	20	28	20	100	52	35	M5	15,000	0.4	0.5	●
	S20-DHE12-150	12	150	28	28	20	100	-	37	M5	15,000	0.5	0.6	●
	S20-DHE16-150	16	150	27.5	31.5	20	100	52	41	M5	15,000	0.5	0.6	●
	S20-DHE20-150	20	150	31.5	31.5	20	100	-	44	M10	15,000	0.5	0.6	●
S32	S32-DHE12-150	12	150	31.5	31.5	32	100	-	37	M5	15,000	0.7	0.8	●
	S32-DHE20-150	20	150	31.5	31.5	32	100	-	44	M10	15,000	0.7	0.8	●

(单位: mm)


DHE/S 配件

配件	类型	主要组成	
		夹紧螺栓	调整螺丝
信息			
型号	Ø4, Ø5		
	Ø6, Ø8, Ø10, Ø12	BTF1010	DHE-M5(ADJ)
	Ø16, Ø20	BTF1010	DHE-M10 (ADJ)

配件	类型	单独购买产品
		扳手
信息		
型号	Ø4, Ø5, Ø6, Ø8, Ø12, Ø16, Ø20	
		DHETW-5

S-DHE 配件

配件	类型	主要组成	
		夹紧螺栓	调整螺丝
信息			
型号	Ø6, Ø8, Ø10, Ø12, Ø16		
	Ø20	BTF0808	DHE-M5(ADJ)
		BTF0808	DHE-M10 (ADJ)

配件	类型	单独购买产品
		扳手
信息		
型号	Ø6, Ø8, Ø10, Ø12, Ø16, Ø20	
		DHETW-4

DHE- 自动车床用

NEW

瑞士自动车床用液压刀柄

3 μ m

跳动

C

内冷系统



瑞士自动车床



钻孔



铣削

特征

- 更换刀具时 可实现 1 μ m 内的反复精度
- 用一个扳手即可夹紧工具，缩短工具更换时间
- 无需从设备中提取刀杆即可更换工具
- 设计后置喷嘴以实现冷却功能（自动车床用 M8 or Rc 1/8）

命名方式

ST	20	—	DHE	8	F	—	65
瑞士自动车床用	刀杆类型		液压膨胀刀柄	刀具直径	F = Front Type B = Back Type R = Rear-post Type		长度

产品类型

前端型

- 形状：正面90°方向液压锁紧
- 车床安装方式：车床楔块侧固式锁紧方式



尾座型

- 形状：尾部安装
- 车床安装方式：尾部夹紧



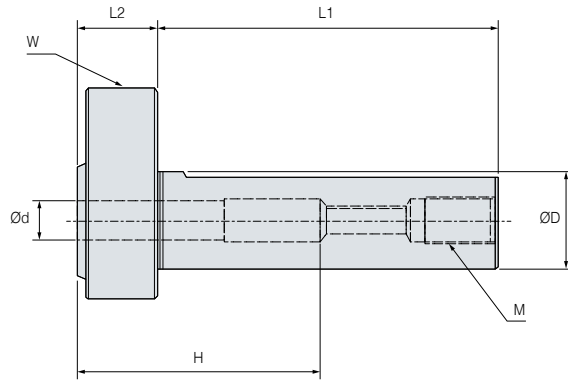
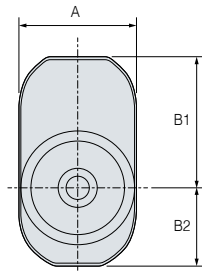
背面型

- 形状：背面部90°方向液压锁紧
- 车床安装方式：车床楔块侧固式锁紧方式



DHE- 自动车床用 (前端型) NEW

瑞士自动车床用液压刀柄



• H: 刀具安装深度(最小~最大)
 C 带有内冷系统

• 产品信息参见 **42P**
 • 配件信息参见 **45P**

	型号	Ød	ØD	L1	L2	H	A	B1	B2	W	M	库存
ST19.05	ST19.05-DHE4F-60	4	19.05	42	19	16.5~60	24.5	25	16	M4	Rc1/8"	
	ST19.05-DHE6F-60	6	19.05	47	23	16.5~60	24.5	26	16	M4	Rc1/8"	
	ST19.05-DHE8F-60	8	19.05	50	30	16.5~60	24.5	27	16	M4	Rc1/8"	
	ST19.05-DHE10F-60	10	19.05	52	32	16.5~60	24.5	28	16	M4	Rc1/8"	
ST20	ST20-DHE4F-70	4	20	42	19	16.5~70	24.5	25	16	M4	Rc1/8"	
	ST20-DHE6F-70	6	20	47	23	16.5~70	24.5	26	16	M4	Rc1/8"	
	ST20-DHE8F-70	8	20	50	30	16.5~70	24.5	27	16	M4	Rc1/8"	
	ST20-DHE10F-70	10	20	52	32	16.5~70	24.5	28	16	M4	Rc1/8"	
ST22	ST22-DHE4F-70	4	22	42	19	16.5~70	24.5	25	16	M4	Rc1/8"	
	ST22-DHE6F-70	6	22	47	23	16.5~70	24.5	26	16	M4	Rc1/8"	
	ST22-DHE8F-70	8	22	50	30	16.5~70	24.5	27	16	M4	Rc1/8"	
	ST22-DHE10F-70	10	22	52	32	16.5~70	24.5	28	16	M4	Rc1/8"	
ST25	ST25-DHE4F-70	4	25	42	19	16.5~70	28	25	18	M4	Rc1/8"	
	ST25-DHE6F-70	6	25	47	23	16.5~70	28	26	18	M4	Rc1/8"	
	ST25-DHE8F-70	8	25	50	30	16.5~70	28	27	18	M4	Rc1/8"	
	ST25-DHE10F-70	10	25	52	32	16.5~70	28	28	18	M4	Rc1/8"	
	ST25-DHE12F-70	12	25	55	34	16.5~70	28	29	18	M4	Rc1/8"	
ST25.4	ST25.4-DHE4F-70	4	25.4	42	19	16.5~70	28	25	18	M4	Rc1/8"	
	ST25.4-DHE6F-70	6	25.4	47	23	16.5~70	28	26	18	M4	Rc1/8"	
	ST25.4-DHE8F-70	8	25.4	50	30	16.5~70	28	27	18	M4	Rc1/8"	
	ST25.4-DHE10F-70	10	25.4	52	32	16.5~70	28	28	18	M4	Rc1/8"	
	ST25.4-DHE12F-70	12	25.4	55	34	16.5~70	28	29	18	M4	Rc1/8"	

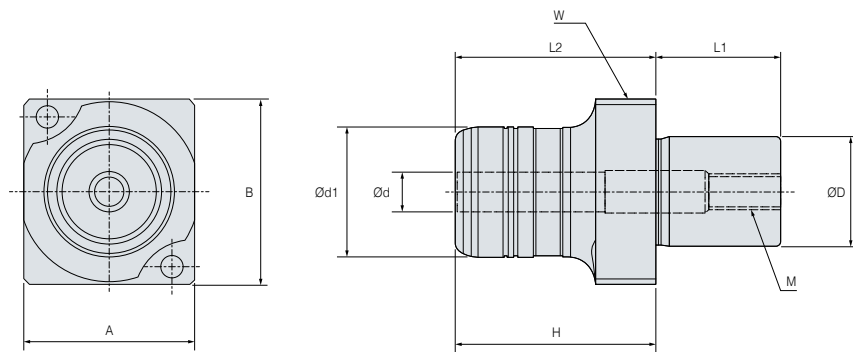
(单位: mm)

DHE- 自动车床用 (尾座型) NEW

瑞士自动车床用液压刀柄

3 μ m
C

跳刀 内冷系统 瑞士自动车床 钻孔 铣削



- H : 刀具安装深度(最小~最大)
- C 带有内冷系统

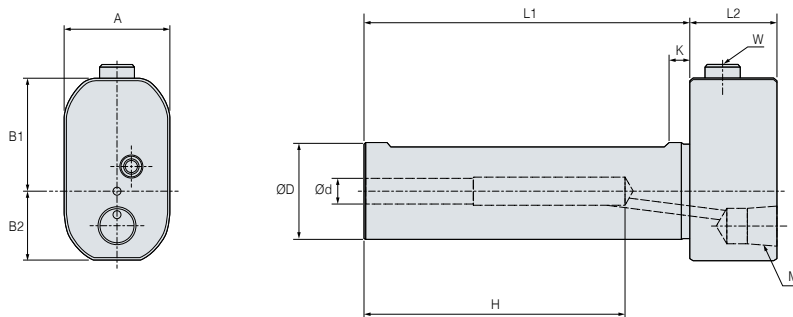
- 产品信息参见 42P
- 配件信息参见 45P

ST22	型号	Ød	Ød1	ØD	L1	L2	H	A	B	W	M	库存
	ST22-DHE4R-40	4	22	22	25	40	19~42	34	37	M4	M6×1	
	ST22-DHE6R-40	6	24	22	25	40	23~47	34	37	M4	M6×1	
	ST22-DHE8R-40	8	26	22	25	40	30~50	34	37	M4	M6×1	
	ST22-DHE10R-40	10	28	22	25	40	32~52	34	37	M4	M6×1	
	ST22-DHE12R-40	12	30	22	25	40	34~55	34	37	M4	M6×1	

(单位: mm)

DHE-自动车床用 (背面型) NEW

瑞士自动车床用液压刀柄



- H: 刀具安装深度(最小~最大)
- C 带有内冷系统

- 产品信息参见 **42P**
- 配件信息参见 **45P**

	型号	Ød	ØD	L1	L2	H	A	B1	B2	W	M	库存
ST20	ST20-DHE4B-75	4	20	75	20	19~50	24.5	26	16	M4	Rc1/8"	
	ST20-DHE6B-75	6	20	75	20	23~60	24.5	26	16	M4	Rc1/8"	
	ST20-DHE8B-75	8	20	75	20	30~60	24.5	26	16	M4	Rc1/8"	
ST22	ST22-DHE4B-75	4	22	75	20	19~50	24.5	26	16	M4	Rc1/8"	
	ST22-DHE6B-75	6	22	75	20	23~60	24.5	26	16	M4	Rc1/8"	
	ST22-DHE8B-75	8	22	75	20	30~60	24.5	26	16	M4	Rc1/8"	
	ST22-DHE10B-75	10	22	75	20	32~60	24.5	26	16	M4	Rc1/8"	
ST25	ST25-DHE4B-75	4	25	75	20	19~50	28	28	18	M4	Rc1/8"	
	ST25-DHE6B-75	6	25	75	20	23~60	28	28	18	M4	Rc1/8"	
	ST25-DHE8B-75	8	25	75	20	30~60	28	28	18	M4	Rc1/8"	
	ST25-DHE10B-75	10	25	75	20	32~60	28	28	18	M4	Rc1/8"	
	ST25-DHE12B-75	12	25	75	20	34~60	28	28	18	M4	Rc1/8"	

(单位: mm)

DHE-自动车床用 配件

瑞士自动车床用液压刀柄

配件	类型	主要组成	
		夹紧螺栓	调整螺丝
	信息		
型号			
	DHE/F	BTF0806	DHE-M5(ADJ)
	DHE/R	BTF0806	-
	DHE/B	BTF0806	-

配件	类型	单独购买
		扳手
	信息	
型号		
	DHE/F	DHETW-4
	DHE/R	DHETW-4
	DHE/B	DHETW-4

DHE/G ^{NEW}

磨刀机用液压刀柄

G6.3

G值

3 μ m

跳动



特征

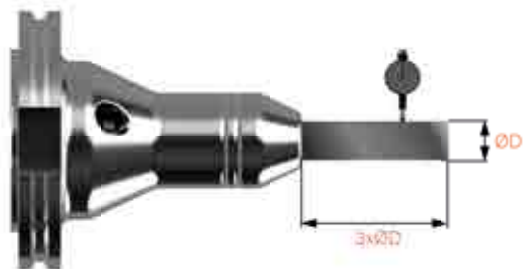
- 25°倾斜角设计，可以减小砂轮干涉
- 在3x \varnothing D中，保证3 μ m内的稳定跳动
- 上下两点夹紧确保刀具稳定的夹紧力

命名方式

SK50	DHE	12	G	110
主轴类型	液压膨胀刀柄	刀具直径	磨刀机用	长度

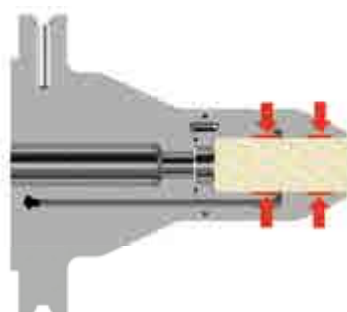
高精度

在3x \varnothing D中，保证3 μ m内的稳定跳动



稳定的夹紧力

- 上下各有2点夹持刀具可以确保高夹紧力以及良好精度



最小的干涉角度

- 前端面采用25°的角度，尽可能减少机械加工过程中的砂轮干涉。

磨刀机用液压刀柄

- 在研磨工具时，用于固定末端工具的夹具

SK-DHE/G

磨刀机用液压刀柄

DIN69871
-1A/B

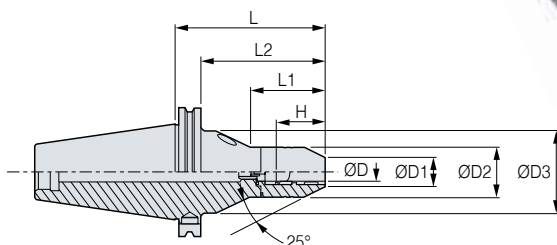
刀柄类型

G6.3

G 值

3 μ m

跳动



• H: 刀具安装深度(最小)

• ●: 库存

• 产品信息参见 **46P**

• 配件信息参见 **47P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	ØD3	H	L1	L2	ADJ	kg	含包装总重(kg)	库存
SK50	SK50-DHE6G-110	6	110	15	32	60	25	55	90.9	M5	3.2	3.5	
	SK50-DHE8G-110	8	110	17	33.5	60	25	55	90.9	M5	3.4	3.7	
	SK50-DHE10G-110	10	110	19	35	60	30	55	90.9	M5	3.4	3.7	
	SK50-DHE12G-110	12	110	21.5	36.5	60	36	55	90.9	M10	3.6	3.9	●
	SK50-DHE14G-110	14	110	23.5	38	60	38	60	90.9	M10	3.6	3.9	
	SK50-DHE16G-110	16	110	25.5	39.5	60	41	60	90.9	M10	3.7	4	
	SK50-DHE18G-110	18	110	27.5	41	60	44	60	90.9	M10	3.8	4.1	
	SK50-DHE20G-110	20	110	28	42	70	44	47	90.9	M10	3.8	4.1	●
	SK50-DHE25G-110	25	110	33	47	70	53	49	90.9	M16	4	4.3	
	SK50-DHE32G-110	32	110	40	54	70	53	62.5	90.9	M16	4.2	4.5	●

(单位: mm)

DHE/G 配件

磨刀机用液压刀柄相关配件

配件	类型	主要组成
	信息	夹紧螺栓
型号		
	DHE6,8,10,12,14,16,18,20	BTF1010
	DHE25,32	BTF1212-1.5

配件	类型	单独购买
	信息	扳手
型号		
	DHE6,8,10,12,14,16,18,20	DHETW-5
	DHE25,32	DHETW-6

DHC 筒夹 (普通型 & 防水型)

DHC 筒夹 (标准型) / DHC 筒夹 (防水型)



5 μ m

跳动

C

内冷系统

Fig.1

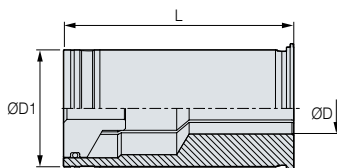
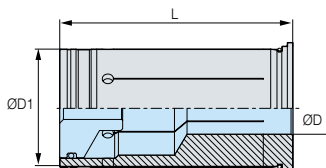


Fig.2



●: 库存

■ 非内冷系统产品

	型号 (Standard 类型)	ØD	L	ØD1	Fig.	kg	库存
DHC12	DHC12-3	3	47	12	1	0.06~0.08	●
	DHC12-4	4	47	12	1	0.06~0.08	●
	DHC12-5	5	47	12	1	0.06~0.08	●
	DHC12-6	6	47	12	1	0.06~0.08	●
	DHC12-8	8	47	12	1	0.06~0.08	●
DHC20	DHC20-3	3	52	20	1	0.04~0.06	●
	DHC20-4	4	52	20	1	0.04~0.06	●
	DHC20-5	5	52	20	1	0.04~0.06	●
	DHC20-6	6	52	20	1	0.04~0.06	●
	DHC20-7	7	52	20	1	0.04~0.06	●
	DHC20-8	8	52	20	1	0.04~0.06	●
	DHC20-9	9	52	20	1	0.04~0.06	●
	DHC20-10	10	52	20	1	0.04~0.06	●
	DHC20-11	11	52	20	1	0.04~0.06	●
	DHC20-12	12	52	20	1	0.04~0.06	●
	DHC20-14	14	52	20	1	0.04~0.06	●
	DHC20-16	16	52	20	1	0.04~0.06	●
	DHC32	DHC32-6	6	63	32	1	0.2~0.5
DHC32-8		8	63	32	1	0.2~0.5	●
DHC32-10		10	63	32	1	0.2~0.5	●
DHC32-12		12	63	32	1	0.2~0.5	●
DHC32-14		14	63	32	1	0.2~0.5	●
DHC32-16		16	63	32	1	0.2~0.5	●
DHC32-18		18	63	32	1	0.2~0.5	●
DHC32-19		19	63	32	1	0.2~0.5	●
DHC32-20		20	63	32	1	0.2~0.5	●
DHC32-25		25	63	32	1	0.2~0.5	●

• 以上尺寸之外均可定制

(单位: mm)

●: 库存

■ 带有内冷系统

	型号 (Sealed 类型)	ØD	L	ØD1	Fig.	kg	库存
DHC12	DHC12-3(P)	3	47	12	2	0.04	●
	DHC12-4(P)	4	47	12	2	0.04	●
	DHC12-5(P)	5	47	12	2	0.04	●
	DHC12-6(P)	6	47	12	2	0.04	●
	DHC12-8(P)	8	47	12	2	0.04	●
DHC20	DHC20-3(P)	3	52	20	2	0.06~0.1	●
	DHC20-4(P)	4	52	20	2	0.06~0.1	●
	DHC20-5(P)	5	52	20	2	0.06~0.1	●
	DHC20-6(P)	6	52	20	2	0.06~0.1	●
	DHC20-7(P)	7	52	20	2	0.06~0.1	●
	DHC20-8(P)	8	52	20	2	0.06~0.1	●
	DHC20-9(P)	9	52	20	2	0.06~0.1	●
	DHC20-10(P)	10	52	20	2	0.06~0.1	●
	DHC20-11(P)	11	52	20	2	0.06~0.1	●
	DHC20-12(P)	12	52	20	2	0.06~0.1	●
	DHC20-14(P)	14	52	20	2	0.06~0.1	●
	DHC20-16(P)	16	52	20	2	0.06~0.1	●
	DHC32	DHC32-6(P)	6	63	32	2	0.2~0.3
DHC32-8(P)		8	63	32	2	0.2~0.3	●
DHC32-10(P)		10	63	32	2	0.2~0.3	●
DHC32-12(P)		12	63	32	2	0.2~0.3	●
DHC32-14(P)		14	63	32	2	0.2~0.3	●
DHC32-16(P)		16	63	32	2	0.2~0.3	●
DHC32-18(P)		18	63	32	2	0.2~0.3	●
DHC32-19(P)		19	63	32	2	0.2~0.3	●
DHC32-20(P)		20	63	32	2	0.2~0.3	●
DHC32-25(P)		25	63	32	2	0.2~0.3	●

• 以上尺寸之外均可定制

(单位: mm)

DHJ 筒夹 (Jet Coolant)

DHJ Jet Coolant 筒夹

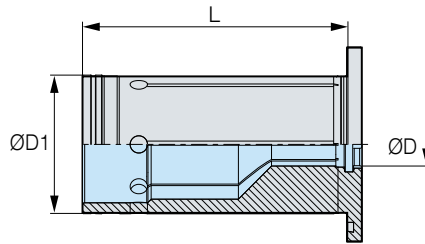


3 μ m
跳动

C
内冷系统

特征

- Jet coolant 功能适用于液压刀柄
- 通过O型圈来实现内冷应用
- 降低切屑对于被加工材料的损伤



- : 库存
- C: 带有内冷系统

型号	ØD	L	ØD1	kg	含包装总重(kg)	库存
DHJ20-6	6	50	20	0.1	0.1	●
DHJ20-8	8	50	20	0.1	0.1	●
DHJ20-10	10	50	20	0.1	0.1	●
DHJ20-12	12	50	20	0.1	0.1	●
DHJ20-14	14	50	20	0.08	0.08	●
DHJ20-16	16	50	20	0.08	0.08	●

DHJ20

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

DZC

Zero Fit 筒夹

≤ 2μm

跳动

C

内冷系统



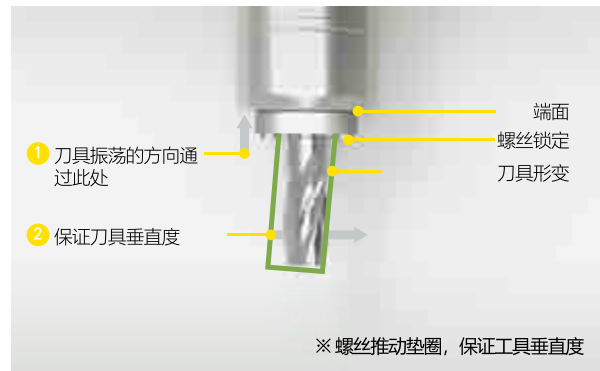
特征

- 6 螺钉锁紧设计, 可以保证更好地精度, 跳动范围更小
- 可以将刀具顶端的跳动减少到0-2μm (最大修正尺寸 20μm)
- 可同时用于液压刀柄和铣削刀柄
- 提升端铣刀刀部垂直度

命名方式

DZC	20	10
Zero Fit 筒夹	筒夹尺寸	夹持直径

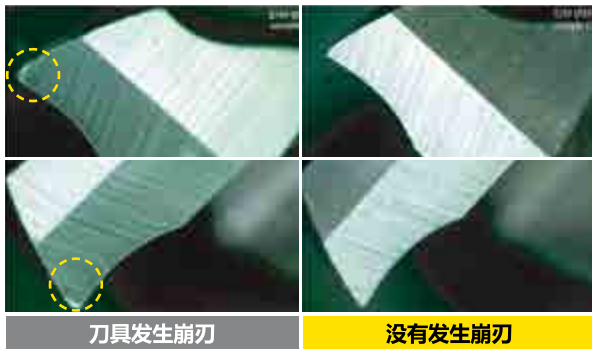
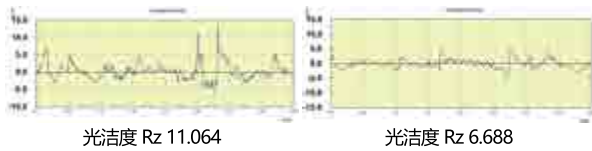
产品特征



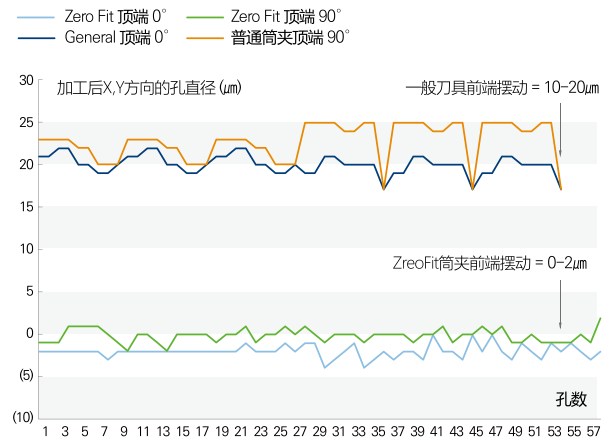
比较测试

刀具末端跳动 10-20μm

刀具末端跳动 0-2μm



PCD 铰孔加工测试结果



加工后孔实测偏差(mm)

Ø8 基准	Zero Fit	普通筒夹
	+0.003	+0.02

DZC

Zero Fit 筒夹

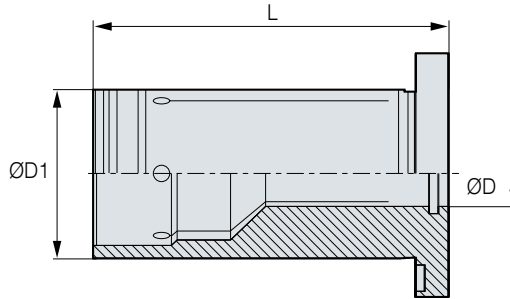


≤ 2 μ m

跳动

C

内冷系统



● : 库存

C 非内冷系统产品

• 产品信息参见 **50P**

	型号	ØD	L	ØD1	库存	
DZC20	DZC20-6	6	57	20	●	
	DZC20-8	8	57	20	●	
	DZC20-10	10	57	20	●	
	DZC20-12	12	57	20	●	
	DZC20-14	14	57	20	●	
	DZC20-16	16	57	20	●	
DZC32	DZC32-6	6	68	32	●	
	DZC32-8	8	68	32	●	
	DZC32-10	10	68	32	●	
	DZC32-12	12	68	32	●	
	DZC32-16	16	68	32	●	
	DZC32-20	20	68	32	●	
	DZC32-25	25	68	32	●	

※ 注意事项

(单位: mm)

- 使用较小的力夹紧跳动调节螺栓, 跳动也会得到调节
- 如果过度夹紧跳动调节螺钉, 可能会导致内部零件变形 (请勿用力夹紧。扭矩: 建议 600cN·m 以下)
- 如果在夹紧跳动调节螺钉时施加过大的力, 请务必彻底拆下所有螺钉(6个), 并重新调节

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

DSC

热缩刀柄



G2.5 25,000 3 μ m C

G 值 最大转速 跳动 内冷系统 铣削 钻孔 铰孔 倒角



特征

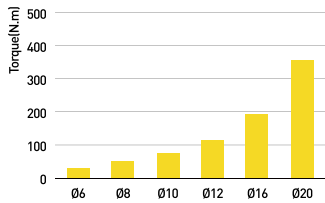
- 最小化夹紧结构，可以提升刀具的刚性和精度
- 通过对称设计实现了高速加工的优化平衡
- 结构简单，维护稳定
- 夹持范围： $\varnothing 3 \sim \varnothing 20 \text{mm}$

命名方式

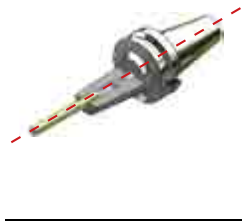
BT50	DSC	6	S	140	S
主轴类型 BT, HSK, SK, ST	热缩刀柄	夹持直径	类型 S: 细柄型 M: 中间型 NON: 一般型	长度	非标型 S: 曲线型 无: 一般型

强夹紧力

- 相比液压膨胀刀柄，夹紧力提高 30%
- 稳定的动力传输
- 跳动($\leq 0.003 \text{mm}$)



对称设计



热缩刀柄	筒夹刀柄
以热收缩固定刀杆和工具	利用筒夹的弹性固定工具
热膨胀 \blacktriangleright 热收缩	弹性形变
强夹紧力	强夹紧力

细柄型系列组成

直柄型

可以与不同种类的刀柄搭配使用，如液压膨胀刀柄，强力筒夹刀柄，铣削刀柄等



一体型

高精度加工用一体型



DSC

热缩刀柄



刀具夹紧公差

柄部直径	柄部公差[h6]	柄部直径	柄部公差[h6]	柄部直径	柄部公差[h6]	柄部直径	柄部公差[h6]
Ø3	0~-0.008	Ø6	0~-0.008	Ø12	0~-0.011	Ø25	0~-0.013
Ø4	0~-0.009	Ø8	0~-0.009	Ø16	0~-0.011	Ø32	0~-0.016
Ø5	0~-0.011	Ø10	0~-0.011	Ø20	0~-0.013		

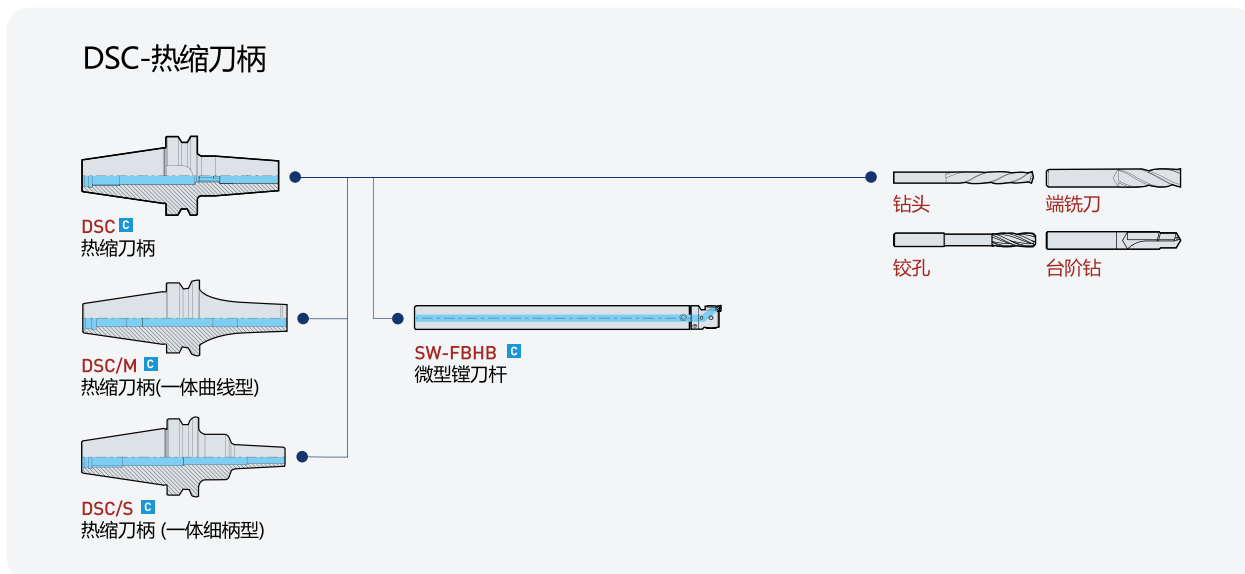
(单位: mm)

工具插入最小深度

内径	类型	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25	Ø32
刀具最小安装深度	细柄型	18	24	30	30	-	-	-	-
	中间型	18	24	30	30	32	40	-	-
	一般型	26	26	32	37	37	40	42	52

(单位: mm)

DSC 图示



DSC

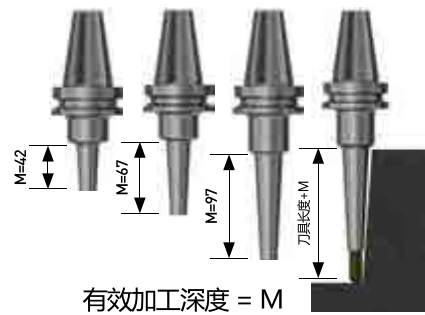
热缩刀柄



一体型

结构	精度	类型	
<p>3° 锥面 厚度(T)</p>	<p>跳动 3μm</p>	<p>1.5T 细柄型</p>	<p>2-4.5T 中间型</p>

- 采用高刚性，高耐热性能特殊钢材制造，即使使用5000次以上加工也能保持高精度。
- 高刚性产品，可进行稳定切削，加工表面光洁度好
- 高精度产品延长刀具寿命。



直柄型

结构	精度	类型	
<p>3° 锥面 厚度(T)</p> <p>筒夹刀柄 液压膨胀刀柄 铣削刀柄</p>	<p>跳动 3μm</p>	<p>1.5T 细柄型</p>	<p>2-4.5T 中间型</p>
		<p>可选用多种刀柄 (液压刀柄、筒夹刀柄)</p>	

- 直柄型可夹持多种刀柄，可在接受的成本内，确保加工顺利，加工精度高
- 20余种形状可适用于各种情况的加工

应用



Ø6~Ø12 多种直径可选
以及刀柄类型可选



多种可调节长度

DSC

热缩刀柄



使用注意事项

刀具使用

- 使用硬质合金刀具。
- 高速钢刀具不得拆解。
- 使用公差过大的工具会影响夹紧力，造成事故。

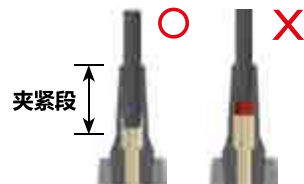


高频加热注意事项

- 拧紧/拆卸工具时，建议使用带有细长型程序的热缩装置。
- 使用没有细长型程序的设备可能导致过热（过热可能会影响产品的耐久性、使用寿命和精度）。

刀具安装注意事项

- 刀具拧紧前请去除因卡盘内径腐蚀而产生的铁锈、灰尘、切削油等，保持清洁状态。
- 刀具拧紧时，请在拧紧部分的下方拧紧。
- 在拧紧部分的中间拧紧刀具会影响到精度和耐久性。
- 拧紧刀具时，接触底面会影响到精度。



刀柄保存方法

- 不使用热缩刀柄时，应将刀具与筒夹分离。（长时间连接可能会影响产品的使用寿命。）
- 使用热缩刀柄后，请务必擦干水汽并使用防锈油或防锈喷雾防止生锈发生（因为采用特殊钢材，与一般钢相比，生锈更少）。

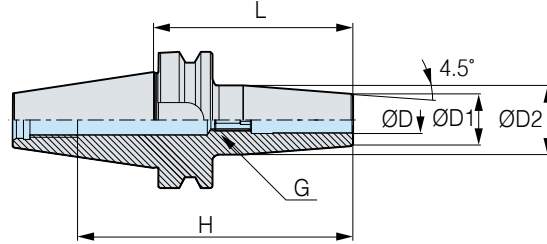
BT-DSC

热缩刀柄



MAS 403-BT G2.5 25,000 3 μ m C

刀柄类型 G 值 最大转速 跳动 内冷系统 铣削 钻孔 铰孔 倒角



- : 库存
- H : 刀具安装深度
- C 带有内冷系统

- 产品信息参见 **52P**
- 配件信息参见 **63P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	H	G	RPM	kg	含包装总重 (kg)	库存
BT30	BT30-DSC3-60	3	60	11	18.5	82	-	25,000	0.4	0.5	
	BT30-DSC4-60	4	60	13	20.5	82	-	25,000	0.4	0.5	
BT40	BT40-DSC6-90	6	90	21	27	36	M5	20,000	1.1	1.3	●
	BT40-DSC6-120	6	120	21	27	36	M5	20,000	1.2	1.5	●
	BT40-DSC6-160	6	160	21	27	36	M5	20,000	1.4	1.7	●
	BT40-DSC8-90	8	90	21	27	36	M5	20,000	1.1	1.3	●
	BT40-DSC8-120	8	120	21	27	36	M5	20,000	1.2	1.4	●
	BT40-DSC8-160	8	160	21	27	36	M5	20,000	1.4	1.7	●
	BT40-DSC10-90	10	90	24	32	42	M8	20,000	1.1	1.3	●
	BT40-DSC10-120	10	120	24	32	42	M8	20,000	1.3	1.6	●
	BT40-DSC10-160	10	160	24	32	42	M8	20,000	1.6	1.8	●
	BT40-DSC12-90	12	90	24	32	47	M8	20,000	1.1	1.3	●
	BT40-DSC12-120	12	120	24	32	47	M8	20,000	1.3	1.5	●
	BT40-DSC12-160	12	160	24	32	47	M8	20,000	1.6	1.8	●
	BT40-DSC16-90	16	90	27	34	50	M12	20,000	1.2	1.4	●
	BT40-DSC16-120	16	120	27	34	50	M12	20,000	1.3	1.6	●
	BT40-DSC16-160	16	160	27	34	50	M12	20,000	1.7	1.9	●
	BT40-DSC20-90	20	90	33	42	52	M12	20,000	1.3	1.5	●
	BT40-DSC20-120	20	120	33	42	52	M12	20,000	1.5	1.8	●
	BT40-DSC20-160	20	160	33	42	52	M12	20,000	2.0	2.3	

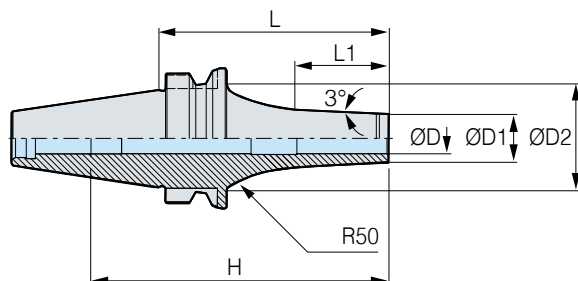
(单位: mm)

BT-DSC/M—体曲线型

热缩刀柄



MAS 403-BT 刀柄类型
G2.5 G值
25,000 最大转速
3_μm 跳动
C 内冷系统
铣削
钻孔
铰孔
倒角



- : 库存耗尽后订单转为预定产品
 - H: 刀具安装深度
 - C 带有内冷系统
- ※ 此产品不可以使用调整螺丝

• 产品信息参见 **52P**

• 配件信息参见 **63P**

BT30

型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	H	RPM	kg	含包装总重 (kg)	库存
BT30-DSC3M-75S	3	75	8	25	30	97	25,000	0.4	0.5	
BT30-DSC4M-75S	4	75	10	25	32	97	25,000	0.4	0.5	
BT30-DSC6M-75S	6	75	12	30	29	97	25,000	0.5	0.5	●
BT30-DSC8M-75S	8	75	14	32	29	97	25,000	0.5	0.5	
BT30-DSC10M-75S	10	75	16	32	31	45	25,000	0.5	0.5	●
BT30-DSC12M-75S	12	75	19	32	34	45	25,000	0.5	0.5	

(单位: mm)

刀柄
刀柄/模块型
镗孔刀具
角度头
cBN/PCD
设备&配件
标准

BT-DSC/M一体型

热缩刀柄



Fig.1

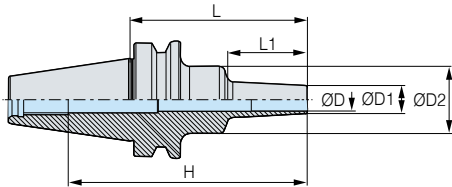
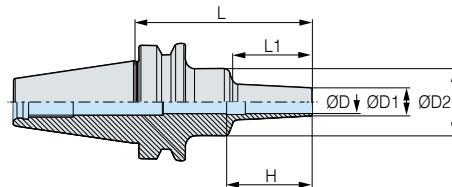


Fig.2



●: 库存

•H: 刀具安装深度

C 带有内冷系统

※ 此产品不可以使用调整螺丝

※ Fig.1 允许插入100mm或者更长

• 产品信息参见 **52P**

• 配件信息参见 **63P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	H	RPM	Fig.	kg	含包装总重(kg)	库存
BT40	BT40-DSC3M-95	3	95	8	26	42	128	20,000	1	1.1	1.2	●
	BT40-DSC4M-95	4	95	8	26	42	128	20,000	1	1.1	1.1	●
	BT40-DSC6M-95	6	95	10	26	42	128	20,000	1	1.0	1.2	●
	BT40-DSC6M-120	6	120	10	26	67	153	20,000	1	1.0	1.2	●
	BT40-DSC6M-160	6	160	10	36	97	193	20,000	1	1.2	1.3	●
	BT40-DSC8M-95	8	95	13	36	42	128	20,000	1	1.3	1.4	●
	BT40-DSC8M-120	8	120	13	36	67	153	20,000	1	1.3	1.5	●
	BT40-DSC8M-160	8	160	13	36	97	193	20,000	1	1.3	1.5	●
	BT40-DSC10M-95	10	95	16	36	42	128	20,000	1	1.1	1.3	●
	BT40-DSC10M-120	10	120	16	36	67	153	20,000	1	1.1	1.4	●
	BT40-DSC10M-160	10	160	16	36	97	193	20,000	1	1.3	1.6	
	BT40-DSC12M-95	12	95	19	36	42	128	20,000	1	1.1	1.2	●
	BT40-DSC12M-120	12	120	19	36	67	153	20,000	1	1.2	1.4	●
	BT40-DSC12M-160	12	160	19	36	97	193	20,000	1	1.4	1.6	
	BT40-DSC16M-95	16	95	24	50	42	47	20,000	2	1.3	1.5	●
	BT40-DSC16M-120	16	120	24	50	67	47	20,000	2	1.4	1.6	
	BT40-DSC16M-160	16	160	24	50	97	47	20,000	2	1.7	2.0	
	BT40-DSC20M-95	20	95	29	50	42	55	20,000	2	1.3	1.5	●
BT40-DSC20M-120	20	120	29	50	67	55	20,000	2	1.5	1.7		
BT40-DSC20M-160	20	160	29	50	97	55	20,000	2	1.9	2.1		
BT50	BT50-DSC6M-110	6	110	10	26	42	163	15,000	1	3.5	3.8	●
	BT50-DSC6M-160	6	160	10	36	97	213	15,000	1	3.6	4.0	●
	BT50-DSC8M-110	8	110	13	36	42	163	15,000	1	3.7	4.0	●
	BT50-DSC8M-160	8	160	13	36	97	213	15,000	1	3.7	4.1	●
	BT50-DSC10M-110	10	110	16	36	42	163	15,000	1	3.7	4.0	●
	BT50-DSC10M-160	10	160	16	36	97	213	15,000	1	3.7	4.1	●
	BT50-DSC12M-110	12	110	19	36	42	163	15,000	1	3.7	4.0	●
	BT50-DSC12M-160	12	160	19	50	97	213	15,000	1	4.0	4.4	●
	BT50-DSC16M-110	16	110	24	50	42	163	15,000	1	3.9	4.2	
	BT50-DSC16M-160	16	160	24	50	97	213	15,000	1	4.1	4.5	●
	BT50-DSC20M-110	20	110	29	50	42	55	15,000	2	3.9	4.2	●
	BT50-DSC20M-160	20	160	29	50	97	55	15,000	2	4.2	4.6	●

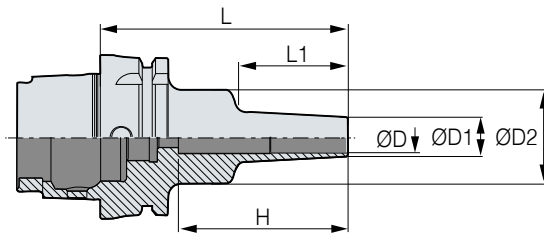
(单位: mm)

HSK-DSC/M一体型

热缩刀柄



DIN 69893-1 刀柄类型	G2.5 G值	20,000 最大转速	3μm 跳动	C 内冷系统	铣削	钻孔	铰孔	倒角
----------------------------	-------------------	-----------------------	---------------------------------	------------------	----	----	----	----



- : 库存
- H: 刀具安装深度
- 内冷系统可选

※ 此产品不可以使用调整螺丝

- 产品信息参见 **52P**
- 配件信息参见 **63P**

型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	H	RPM	kg	含包装总重(kg)	库存
HSK63A HSK63A-DSC6M-95	6	95	10	26	42	73	20,000	0.7	0.9	●
HSK63A-DSC8M-95	8	95	13	36	42	39	20,000	0.8	1	●
HSK63A-DSC10M-120	10	120	16	36	67	45	20,000	0.8	1	●
HSK63A-DSC12M-120	12	120	19	36	67	45	20,000	0.9	1.1	●
HSK63A-DSC16M-120	16	120	24	50	67	47	20,000	1.1	1.3	●

(单位: mm)

单独购买产品

配件	类型	单独购买产品	
		HSK内冷管	扳手
型号	信息		
	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)

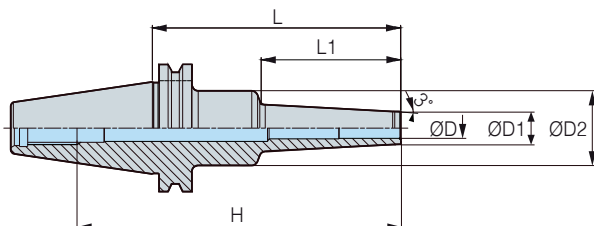
刀柄
刀柄/模块型
镗孔刀具
角度头
cBN/PCD
设备&配件
标准

SK-DSC/M一体型

热缩刀柄



- DIN69871 -1A/B 刀柄类型
- G2.5 G值
- 20,000 最大转速
- 3 μ m 跳动
- C 内冷系统
- 铣削
- 钻孔
- 铰孔
- 倒角



- : 库存耗尽后订单转为预定产品
 - H: 刀具安装深度
 - C 带有内冷系统
- ※ 此产品不可以使用调整螺丝

- 产品信息参见 52P
- 配件信息参见 63P

SK40

型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	H	RPM	kg	含包装总重 (kg)	库存
SK40-DSC6M-95	6	95	10	26	42	131	20,000	0.8	1.0	
SK40-DSC6M-120	6	120	10	26	67	156	20,000	1.0	1.2	
SK40-DSC8M-95	8	95	13	36	42	131	20,000	1.4	1.6	
SK40-DSC8M-120	8	120	13	36	67	156	20,000	1.0	1.2	
SK40-DSC10M-95	10	95	16	36	42	131	20,000	1.0	1.2	●
SK40-DSC10M-120	10	120	16	36	67	156	20,000	1.0	1.3	
SK40-DSC12M-95	12	95	19	36	42	131	20,000	1.0	1.2	
SK40-DSC12M-120	12	120	19	36	67	156	20,000	1.1	1.3	
SK40-DSC16M-95	16	95	24	50	42	47	20,000	1.3	1.5	
SK40-DSC16M-120	16	120	24	50	67	47	20,000	1.4	1.6	
SK40-DSC20M-95	20	95	29	50	42	55	20,000	1.3	1.5	
SK40-DSC20M-120	20	120	29	50	67	55	20,000	1.4	1.6	

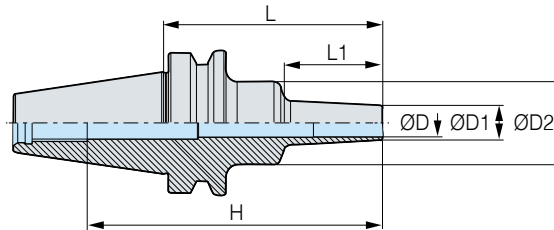
(单位: mm)

BT-DSC/S 一体细柄型

热缩刀柄



MAS 403-BT	G2.5	25,000	3μm	C				
刀柄类型	G 值	最大转速	跳动	内冷系统	铣削	钻孔	铰孔	倒角



- : 库存耗尽后订单转为预定产品
- H: 刀具安装深度
- C 带有内冷系统
- ※ 此产品不可以使用调整螺丝

- 产品信息参见 **52P**
- 配件信息参见 **63P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	H	RPM	kg	含包装总重 (kg)	库存
BT30	BT30-DSC6S-60	6	60	9	20	22	82	25,000	0.4	0.5	●
	BT30-DSC6S-80	6	80	9	20	42	102	25,000	0.5	0.5	●
	BT30-DSC6S-120	6	120	9	25	67	142	25,000	0.5	0.6	
BT40	BT40-DSC6S-95	6	95	9	26	42	128	20,000	1.0	1.2	
	BT40-DSC6S-120	6	120	9	26	67	153	20,000	1.0	1.2	
	BT40-DSC6S-160	6	160	9	36	97	193	20,000	1.2	1.4	
	BT40-DSC8S-95	8	95	11	36	42	128	20,000	1.1	1.3	
	BT40-DSC8S-120	8	120	11	36	67	153	20,000	1.1	1.3	
	BT40-DSC8S-160	8	160	11	36	97	193	20,000	1.2	1.5	
	BT40-DSC10S-95	10	95	13	36	42	128	20,000	1.0	1.2	●
	BT40-DSC10S-120	10	120	13	36	67	153	20,000	1.1	1.3	
	BT40-DSC10S-160	10	160	13	36	97	193	20,000	1.2	1.5	
	BT40-DSC12S-95	12	95	15	36	42	128	20,000	1.1	1.3	●
	BT40-DSC12S-120	12	120	15	36	67	153	20,000	1.1	1.3	
	BT40-DSC12S-160	12	160	15	36	97	193	20,000	1.2	1.4	
BT50	BT50-DSC6S-110	6	110	9	26	42	166	15,000	3.5	3.8	
	BT50-DSC6S-160	6	160	9	36	97	216	15,000	3.6	4.0	
	BT50-DSC8S-110	8	110	11	36	42	166	15,000	3.6	3.9	
	BT50-DSC8S-160	8	160	11	36	97	216	15,000	3.6	4.0	●
	BT50-DSC10S-110	10	110	13	36	42	166	15,000	3.6	3.9	
	BT50-DSC10S-160	10	160	13	36	97	216	15,000	3.6	4.0	●
	BT50-DSC12S-110	12	110	15	36	42	166	15,000	3.6	3.9	
	BT50-DSC12S-160	12	160	15	36	97	216	15,000	3.7	4.1	●

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

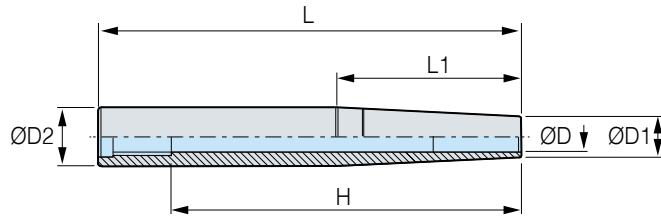
cBN/PCD

设备&配件

标准

ST-DSC/M

直柄型热缩刀柄



- : 库存耗尽后订单转为预定产品
- H: 刀具安装深度
- C 带有内冷系统

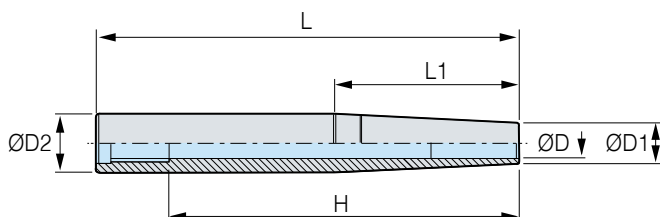
- 产品信息参见 **52P**
- 配件信息参见 **63P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	H	kg	含包装总重(kg)	库存
ST16	ST16-DSC6M-115	6	115	10	16	50	95	0.1	0.2	
	ST16-DSC6M-140	6	140	10	16	60	120	0.1	0.2	
ST20	ST20-DSC6M-175	6	175	10	20	95	155	0.2	0.3	●
	ST20-DSC8M-145	8	145	13	20	70	125	0.2	0.3	●
	ST20-DSC10M-120	10	120	16	20	50	45	0.2	0.3	●
ST25	ST25-DSC8M-175	8	175	13	25	105	155	0.4	0.5	●
	ST25-DSC10M-145	10	145	16	25	75	45	0.4	0.5	●
	ST25-DSC10M-175	10	175	16	25	105	45	0.4	0.5	●
	ST25-DSC12M-120	12	120	19	25	50	45	0.4	0.4	
	ST25-DSC12M-150	12	150	19	25	80	45	0.4	0.4	
	ST25-DSC16M-175	16	175	24	25	50	47	0.5	0.6	●
	ST32	ST32-DSC20M-175	20	175	29	32	50	55	0.8	0.9

(单位: mm)

ST-DSC/S

直柄型热缩刀柄



- : 库存耗尽后订单转为预定产品
- H: 刀具安装深度
- C 带有内冷系统

- 产品信息参见 **52P**
- 配件信息参见 **63P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	H	kg	含包装总重(kg)	库存
ST16	ST16-DSC6S-115	6	115	9	16	55	95	0.1	0.2	
	ST16-DSC6S-140	6	140	9	16	70	120	0.1	0.2	●
	ST16-DSC8S-115	8	115	11	16	50	95	0.1	0.2	
ST20	ST20-DSC6S-175	6	175	9	20	105	155	0.2	0.3	●
	ST20-DSC8S-175	8	175	11	20	85	155	0.2	0.3	
	ST20-DSC10S-145	10	145	13	20	75	77	0.2	0.3	
	ST20-DSC12S-120	12	120	15	20	50	52	0.2	0.3	●
ST32	ST32-DSC12S-315	12	315	15	32	185	295	1.2	1.3	●

(单位: mm)

DSC 配件

热缩刀柄相关配件

配件	类型	主要组成 调整螺丝	类型	单独购买产品	
				HSK内冷管	扳手
型号	信息		信息		
	DSC6, DSC8	M520C			
	DSC10, DSC12	M830C	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)
	DSC14, DSC16, DSC18, DSC20, DSC25, DSC32	M1230C			

※一体型和细柄型不需要进行固定安装

NPM

新型强力铣削刀柄

15 μ m

跳动

C

内冷系统

铣削

钻孔



特征

- 强夹紧力特性可以提高刀具加工精度
- 独有的防尘设计防止切削油和切屑在加工过程中渗透到刀具内部
- 凹槽设计可以在粗加工中最大限度降低刀柄变形
- 应用范围: \varnothing 20~ \varnothing 42mm

命名方式

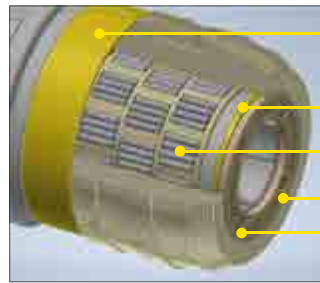
BT40	NPM	32	110
主轴	新型强力铣削刀柄	刀具直径	长度

强夹紧力

- NPM20: 最小 130kgf·m
- NPM25: 最小 265kgf·m
- NPM32: 最小 350kgf·m
- NPM42: 最小 500kgf·m
- NPM32(短柄型): 最小 230kgf·m

NPM 特征

NEW



盖圈

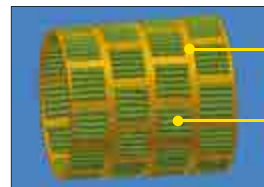
止动环

滚针轴承

盖圈

螺丝

• 滚针轴承 (NPM20)



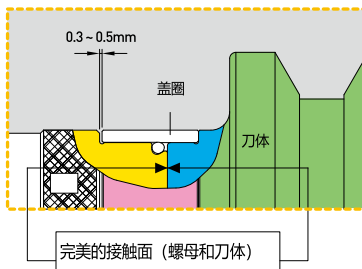
防护圈

滚针轴承

• 特殊设计的钢制轴承防止破损

• 传递力量实现强力夹紧

防尘帽可以阻止杂物进入，提高耐用性能



前端制动圈
制动圈、垫片和O型圈
圈搭配阻止灰尘进入

完美的接触面 (螺母和刀体)

从粗加工到精加工都能进行稳定的作业

完美的接触面结构，强大的夹紧力可以增强刀柄的减振性能和夹紧力



提供从粗加工到重切削的稳定加工



径向切深
(Ae)=1.0mm



径向切深
(Ae)=2.5mm



径向切深
(Ae)=3.5mm



径向切深
(Ae)=5.0mm



径向切深
(Ae)=8.0mm

NPM

新型强力铣削刀柄



产品类型

- DBT 型 : DBT30, DBT40, DBT50
- BT 型 : BT30, BT40, BT50
- HSK 型 : HSK63A, HSK50A, HSK100A
- SK 型 : SK30, SK40, SK50
- NT 型 : NT40, NT50



BT 型 HSK 型 SK 型 NT 型 DBT 型

高精度

- L/D=3D时, 跳动 15 μ m以内
- 夹持内径精度在5 μ m以内



前端跳动精度在15 μ m以内 (3D)

内冷系统应用



NPM

CTC(可选)

内冷系统

内部冷却系统

- 不适用于HSK刀柄
 - 添加要使用的CSR的规格 (需要更改冷却液止动环的规格, 以代替基本型号)
- 例) CTC20-6: 螺母+螺栓+CSR-6 (需要代替基本型号时, 更改为想要使用的冷却液止动环规格)



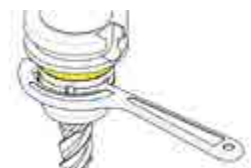
型号	螺母	螺栓	冷却液止动环	内径(\varnothing)	适用柄类型	备注
CTC32(M16)-□□	CBN-M16N	CAS-M12	CSR-□□	20, 25, 32	#30, 40, 50	#50不适用于 \varnothing 32的内径
CTC32(M24)-□□	CBN-M24N			32, 42	#50	

※ 以上内容为示例

• 产品信息参见 **72P**

⚠ 注意

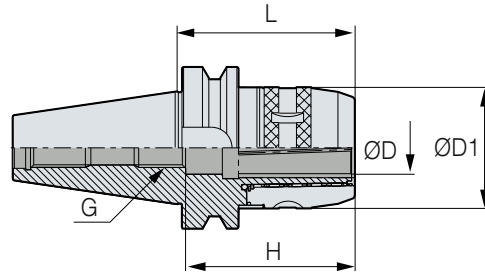
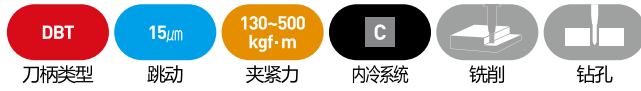
- 紧固铣刀柄时, 请注意不要将扳手插入管道。
- 过度夹紧可能会对刀具的变形和性能产生不利影响。
- 紧固刀具时注意不要徒手接触刀具。
- 使用筒夹时, 请推入直至完全接触铣刀。
- 如果筒夹的插入深度不正常, 可能会导致立铣刀等刀具脱落, 并损坏铣刀筒夹的内部。
- NPM 铣刀柄出现异常时, 请勿随意拆卸。
- 请注意, 任意拆卸造成的问题不予赔偿。



2.5 次回转即可装卸

DBT-NPM

新型强力铣削刀柄



- : 库存
- H: 刀具安装深度
- C 内冷系统可选

- 产品信息参见 **64P**
- 配件信息参见 **72P**

	型号	ØD	L	ØD1	H	G	筒夹	kg	含包装总重(kg)	库存	
DBT30	DBT30-NPM20-85	20	85	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	1.1	1.3		
DBT40	DBT40-NPM20-85	20	85	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	2.3	2.5	●	
	DBT40-NPM20-100	20	100	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	2.4	2.6		
	DBT40-NPM20-135	20	135	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	2.5	2.7		
	DBT40-NPM25-85	25	85	61	83	M16	DC25, DCS25	1.8	1.9		
	DBT40-NPM32-90	32	90	75	85	M16	DC32, DCS32, DCJ32	2.4	2.5		
	DBT40-NPM32-110	32	110	75	95	M16	DC32, DCS32, DCJ32	2.9	3.1	●	
	DBT40-NPM32-120	32	120	75	95	M16	DC32, DCS32, DCJ32	3.1	3.3		
	DBT40-NPM32-135	32	135	75	95	M16	DC32, DCS32, DCJ32	3.4	3.6		
DBT50	DBT50-NPM20-95	20	95	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	4.3	4.6		
	DBT50-NPM20-105	20	105	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	4.5	4.8	●	
	DBT50-NPM20-125	20	125	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	4.8	5.1		
	DBT50-NPM20-165	20	165	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	5.3	5.6		
	DBT50-NPM25-95	25	95	61	83	M16	DCS25, DC25	4.6	4.8		
	DBT50-NPM32-90	32	90	75	93	M24	DC32, DCS32, DCJ32	4.9	5.1		
	DBT50-NPM32-110	32	110	75	105	M24	DC32, DCS32, DCJ32	5	5.3	●	
	DBT50-NPM32-135	32	135	75	105	M24	DC32, DCS32, DCJ32	5.8	6.2		
	DBT50-NPM32-165	32	165	75	105	M24	DC32, DCS32, DCJ32	6.9	7.3		
	DBT50-NPM42-110	42	110	90	125	M24	DC42, DCS42	5.6	5.9	●	
	DBT50-NPM42-135	42	135	90	125	M24	DC42, DCS42	6.6	6.9		
	DBT50-NPM42-165	42	165	90	125	M24	DC42, DCS42	8	8.3		

●※ 当L≤90, 推荐用较短的螺帽来安装; 用较长的螺帽时推荐重型切削加工. (单位: mm)

BT-NPM

新型强力铣削刀柄



MAS
403-BT
刀柄类型

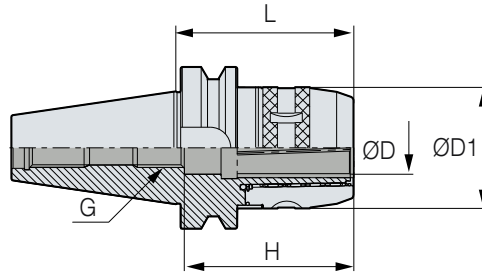
15μm
跳动

130~500
kgf·m
夹紧力

C
内冷系统

铣削

钻孔



- : 库存
- H: 刀具安装深度
- C: 内冷系统可选

- 产品信息参见 **64P**
- 配件信息参见 **72P**

	型号	ØD	L	ØD1	H	G	筒夹	kg	含包装总重(kg)	库存
BT30	BT30-NPM20-85	20	85	54	85	M16	DC20, DSC20, DCJ20	1.2	1.3	●
BT40	BT40-NPM20-85	20	85	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	2.3	2.6	●
	BT40-NPM20-100	20	100	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	2.3	2.5	●
	BT40-NPM20-135	20	135	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	2.4	2.6	
	BT40-NPM25-85	25	85	61	83	M16	DC25, DCS25	1.7	1.9	●
	BT40-NPM32-90	32	90	75	85	M16	DC32, DCS32, DCJ32	2.3	2.5	●
	BT40-NPM32-110	32	110	75	95	M16	DC32, DCS32, DCJ32	2.8	3.1	●
	BT40-NPM32-120	32	120	75	95	M16	DC32, DCS32, DCJ32	3.0	3.3	
	BT40-NPM32-135	32	135	75	95	M16	DC32, DCS32, DCJ32	3.5	3.8	●
BT50	BT50-NPM20-95	20	95	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	4.3	4.6	●
	BT50-NPM20-125	20	125	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	4.7	5.1	●
	BT50-NPM20-165	20	165	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	5.2	5.6	●
	BT50-NPM25-95	25	95	61	83	M16	DC25, DCS25	4.6	4.8	
	BT50-NPM32-90	32	90	75	93	M24	DC32, DCS32, DCJ32	4.9	5.1	
	BT50-NPM32-110	32	110	75	105	M24	DC32, DCS32, DCJ32	5.0	5.3	●
	BT50-NPM32-135	32	135	75	105	M24	DC32, DCS32, DCJ32	5.7	6.1	●
	BT50-NPM32-165	32	165	75	105	M24	DC32, DCS32, DCJ32	6.9	7.3	●
	BT50-NPM42-110	42	110	90	125	M24	DC42, DCS42	5.4	5.7	●
	BT50-NPM42-135	42	135	90	125	M24	DC42, DCS42	6.5	6.9	●
	BT50-NPM42-165	42	165	90	125	M24	DC42, DCS42	7.9	8.3	●

●※ 当L≤90, 推荐用较短的螺帽来安装; 用较长的螺帽时推荐重型切削加工.

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

HSK-NPM

新型强力铣削刀柄



DIN 69893-1
刀柄类型

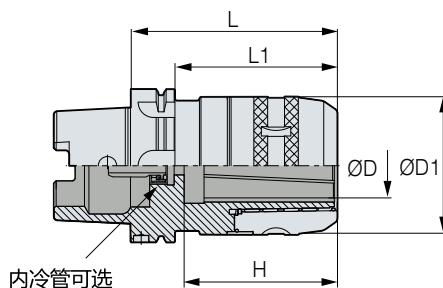
15 μ m
跳动

130~350 kgf·m
夹紧力

C
内冷系统

铣削

钻孔



- : 库存
- H: 刀具安装深度
- C 内冷系统可选

- 产品信息参见 **64P**
- 配件信息参见 **72P**

	型号	ØD	L	ØD1	L1	H	筒夹	kg	含包装总重(kg)	库存
HSK50A	HSK50A-NPM20-100	20	100	54	74	75	DC20, DCS20, DCJ20	1	1.2	
HSK63A	HSK63A-NPM20-100	20	100	54	74	75	DC20, DCS20, DCJ20	1.6	1.8	●
	HSK63A-NPM25-100	25	100	61	74	75	DC25, DCS25	1.9	2.1	
	HSK63A-NPM32-110	32	110	75	84	82	DC32, DCS32, DCJ32	2.5	2.7	
	HSK63A-NPM32-120	32	120	75	84	90	DC32, DCS32, DCJ32	2.9	2.8	●
HSK100A	HSK100A-NPM20-110	20	110	54	81	75	DC20, DCS20, DCJ20	3	3.2	
	HSK100A-NPM25-110	25	110	61	81	75	DC25, DCS25, DCJ25	3.2	3.4	
	HSK100A-NPM32-115	32	115	75	86	82	DC32, DCS32, DCJ32	4.1	4.4	
	HSK100A-NPM32-130	32	130	75	101	90	DC32, DCS32, DCJ32	4	4.9	●
	HSK100A-NPM42-135	42	135	90	106	100	DC42, DCS42	5.7	6.0	

(单位: mm)

单独购买产品

配件	类型	单独购买产品	
		HSK内冷管	扳手
型号	信息		
	HSK50A	HSK50A-CNS	HSK50-WRENCH(C)
	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)
	HSK100A	HSK100A-CNS	HSK100-WRENCH(C)

SK-NPM

新型强力铣削刀柄



**DIN69871
-1A/B**
刀柄类型

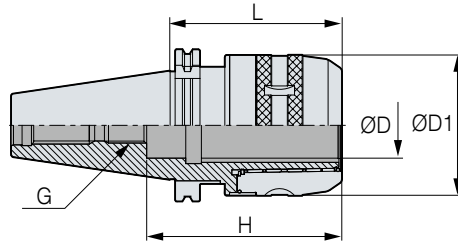
15 μ m
跳动

**130~500
kgf·m**
夹紧力

C
内冷系统

铣削

钻孔



- : 库存
- H: 刀具安装深度
- C: 内冷系统可选

- 产品信息参见 **64P**
- 配件信息参见 **72P**

	型号	ØD	L	ØD1	H	G	筒夹	kg	含包装总重(kg)	库存
SK40	SK40-NPM20-95	20	95	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	2.4	2.6	●
	SK40-NPM32-95	32	95	75	85	M16	DC32, DCS32, DCJ32	2.4	2.6	●
	SK40-NPM32-110	32	110	75	95	M16	DC32, DCS32, DCJ32	2.8	3.0	●
	SK40-NPM32-135	32	135	75	95	M16	DC32, DCS32, DCJ32	3.2	3.5	●
SK50	SK50-NPM20-100	20	100	54	85	M16	DC20, DCS20, DCJ20	3.6	3.9	●
	SK50-NPM32-100	32	100	75	105	M24	DC32, DCS32, DCJ32	4.3	4.6	●
	SK50-NPM32-130	32	130	75	105	M24	DC32, DCS32, DCJ32	5.2	5.6	●
	SK50-NPM42-110	42	110	90	125	M24	DC42, DCS42	5.2	5.5	●
	SK50-NPM42-135	42	135	90	125	M24	DC42, DCS42	6.1	6.5	●

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备及配件

标准

NT-NPM

新型强力铣削刀柄



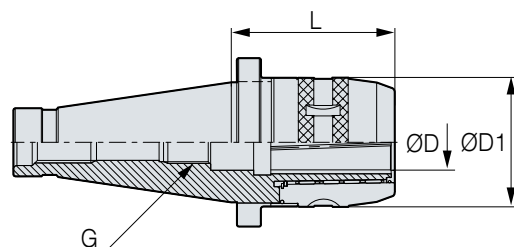
DIN2080
JISB6101
刀柄类型

15 μ m
跳动

C
内冷系统

铣削

钻孔



●: 库存

■ 非内冷系统产品

● 产品信息参见 **64P**

● 配件信息参见 **72P**

	型号	ØD	L	ØD1	G	筒夹	kg	含包装总重(kg)	库存
NT40	NT40-NPM32-95	32	95	75	M16	DC32, DCS32	2.7	2.9	●
NT50	NT50-NPM32-95	32	95	75	M24	DC32, DCS32	4.3	4.6	●
	NT50-NPM42-95	42	95	90	M24	DC42, DCS42	4.8	5.1	●
NT50M	NT50M-NPM32-95	32	95	75	M24	DC32, DCS32	4.4	4.7	●
	NT50M-NPM42-95	42	95	90	M24	DC42, DCS42	4.9	5.2	●

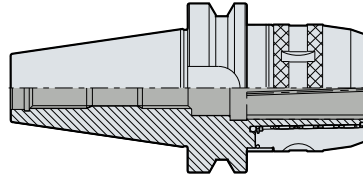
(单位: mm)

BT-NPM SET

新型强力铣削刀柄套装



- MAS 403-BT 刀柄类型
- 15μm 跳动
- 130~500 kgf·m 夹紧力
- C 内冷系统
- 铣削
- 钻孔



- : 库存
- HSK, SK / B 套装可定制
- 内冷系统可选

• 产品信息参见 **64P**

类型	刀体	筒夹	TC	DJT	扳手	库存	
信息							
型号							
A SET	BT40-NPM20-85(A)	BT40-NPM20-85	DC20-6, 8, 10, 12, 16	-	-	57-60	
	BT40-NPM32-110(A)	BT40-NPM32-110	DC32-6, 8, 10, 12, 16, 20, 25	-	-	75-79	●
	BT50-NPM32-110(A)	BT50-NPM32-110	DC32-6, 8, 10, 12, 16, 20, 25	-	-	75-79	●
	BT50-NPM42-110(A)	BT50-NPM42-110	DC42-6, 8, 10, 12, 16, 20, 25	-	-	92-96	●
B SET	BT40-NPM20-85(B)	BT40-NPM20-85	DC20-6, 8, 10, 12, 16	TC20-1,2	DJT20-6	57-60	
	BT40-NPM32-110(B)	BT40-NPM32-110	DC32-6, 8, 10, 12, 16, 20, 25	TC32-1,2,3	DJT32-6	75-79	
	BT50-NPM32-110(B)	BT50-NPM32-110	DC32-6, 8, 10, 12, 16, 20, 25	TC32-1,2,3	DJT32-6	75-79	
	BT50-NPM42-110(B)	BT50-NPM42-110	DC42-6, 8, 10, 12, 16, 20, 25	TC42-1,2,3	DJT42-6	92-96	

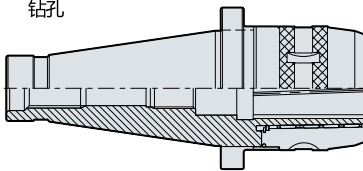
(单位: mm)

NT-NPM SET

新型强力铣削刀柄套装



- DIN2080 JISB6101 刀柄类型
- 15μm 跳动
- C 内冷系统
- 铣削
- 钻孔



- : 库存耗尽后订单转为预定产品
- 非内冷系统产品

• 产品信息参见 **64P**

类型	刀体	筒夹	TC	DJT	扳手	库存	
信息							
型号							
NT40	NT40-NPM32-95(B)	NT40-NPM32-95	DC32-6, 8, 10, 12, 16, 20, 25	TC32-MT1,2,3	DJT32-6	75-79	●
NT50	NT50-NPM32-95(B)	NT50-NPM32-95	DC32-6, 8, 10, 12, 16, 20, 25	TC32-MT1,2,3	DJT32-6	75-79	●
	NT50-NPM42-95(B)	NT50-NPM42-95	DC42-6, 8, 10, 12, 16, 20, 25, 32	TC42-MT1,2,3,4	DJT42-6	92-96	●

(单位: mm)

NPM 配件

新型强力铣削刀柄相关配件



单独购买产品(BT/SK)

配件	类型	单独购买产品		
		内冷系统 (BT/SK)	筒夹	扳手
型号	信息			
	NPM20	CTC20-□□	DCS20, DC20, DCJ20	57-60
	NPM25	-	DCS25, DC25	61-65
	NPM32	CTC32-□□	DCS32, DC32, DCJ32	75-79
	NPM42	CTC42-□□	DC42, DCS42	92-96

单独购买产品(HSK)

配件	类型	单独购买产品	
		HSK内冷管	扳手
型号	信息		
	HSK50A	HSK50A-CNS	HSK50-WRENCH(C)
	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)
	HSK100A	HSK100A-CNS	HSK100-WRENCH(C)

内部冷却系统

•不适用于HSK柄

•添加要使用的CSR的规范 (如果不是默认的)

例) CTC20-6 : 螺母 + 螺丝 + CSR-6

※ 如果使用扳手继续转动冷却液止动环 (CSR), 冷却液调节螺钉 (CAS) 会脱落。

使用时请小心, 因为 CSR 会从冷却液螺母 (CBN) 下方脱落



型号	螺母	螺丝	内冷止动环	内径	孔径	适用螺丝(G)	备注
CTC20(M16)-□□	CBN-M16N	CAS-M12	CSR-□□	20	6,8,10,12,16,20	M16	-
CTC32(M16)-□□	CBN-M16N	CAS-M12	CSR-□□	32	6,8,10,12,16,20,25,32	M16	-
CTC32(M16)-□□	CBN-M24N	CAS-M12	CSR-□□	32	6,8,10,12,16,20,25,32	M24	-
CTC32(M16)-□□	CBN-M24N	CAS-M12	CSR-□□	42	6,8,10,12,16,20,25,32,42	M24	-
CTC42(M24)-□□	CBN-M24N	CAS-M12	CSR-□□	42	42	M24	-

※ CTC32型的情况是, 由于各柄部的调整螺钉标准不同, 分为CTC32(M16)和CTC32(M24)两种。

※ 对于冷却液制止动环(CSR), 您可以选择适合您对应情况的规格。

CPM

经济型铣削刀柄



15µm

跳动

内冷系统

铣削

钻孔



特征

- O型环可以有效阻挡油脂泄漏和异物混入
- 使用 CTC 套装可以给工具提供冷却
- 可使用长度调节螺丝对工具长度进行调节

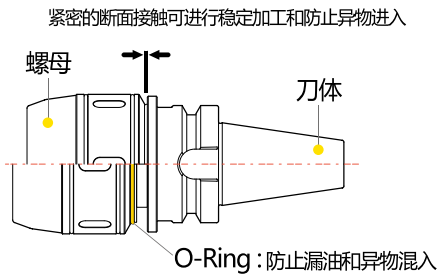
命名方式

BT40	CPM	32	110
主轴	强力铣削刀柄	刀具直径	长度

防止油脂泄漏和异物混入

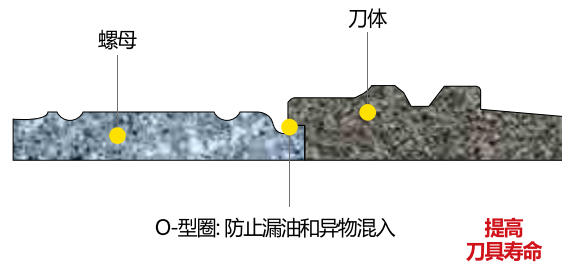
CPM 在螺母上附加O型圈防止加工时切削振动，可进行持久性和稳定性加工。

CPM内部防护系统有效的提高了工具寿命



油脂泄漏后影响工具寿命

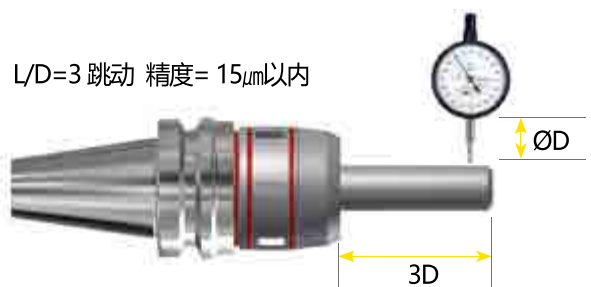
特殊材料材料研制，刀具寿命提高。



独特的刀具设计



精度优秀



刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

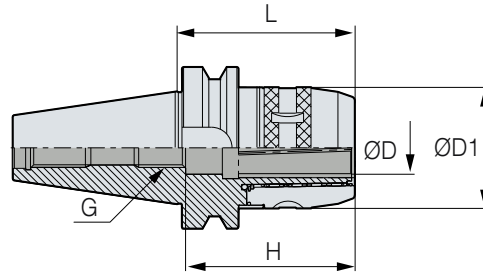
cBN/PCD

设备&配件

标准

BT-CPM

经济型铣削刀柄



- : 库存
- H: 刀具安装深度
- C 内冷系统可选

• 产品信息参见 **73P**

	型号	ØD	L	ØD1	H	G	筒夹	kg	含包装总重(kg)	库存	
DBT30	BT30-CPM20-80	20	85	54	80	M16	DC20, DCS20, DCJ20	1	1.2	●	
	BT30-CPM20-85	20	85	54	80	M16	DC20, DCS20, DCJ20	4.1	4.5	●	
DBT40	BT40-CPM20-85	20	85	54	80	M16	DC20, DCS20, DCJ20			●	
	BT40-CPM20-90	20	90	54	80	M16	DC20, DCS20, DCJ20	2.3	2.5	●	
	BT40-CPM25-80	25	80	61	83.2	M16	DC25, DCS25, DCJ25	2.5	2.7	●	
	BT40-CPM25-85	25	85	61	83.2	M16	DC25, DCS25, DCJ25	2.6	2.8	●	
	BT40-CPM32-90	32	90	75	85	M16	DC32, DCS32, DCJ32	2.8	3	●	
	BT40-CPM32-105	32	105	75	95	M16	DC32, DCS32, DCJ32	2.9	3.1	●	
	BT40-CPM32-135	32	135	75	95	M16	DC32, DCS32, DCJ32	3.4	3.6	●	
DBT50	BT50-CPM20-95	20	95	54	80	M16	DC20, DCS20, DCJ20	4	4.4	●	
	BT50-CPM20-105	20	105	54	80	M16	DC20, DCS20, DCJ20	4.3	4.7	●	
	BT50-CPM20-135	20	135	54	80	M16	DC20, DCS20, DCJ20	4.8	5.2	●	
	BT50-CPM25-90	25	90	61	83.2	M16	DC25, DCS25, DCJ25	4.5	4.9	●	
	BT50-CPM32-90	32	90	75	93	M24	DC32, DCS32, DCJ32	4.8	5.4	●	
	BT50-CPM32-105	32	105	75	95	M24	DC32, DCS32, DCJ32	4.9	5.3	●	
	BT50-CPM32-120	32	120	75	95	M24	DC32, DCS32, DCJ32	5.3	5.7	●	
	BT50-CPM32-135	32	135	75	95	M24	DC32, DCS32, DCJ32	5.7	6.1	●	
	BT50-CPM32-165	32	165	75	95	M24	DC32, DCS32, DCJ32	6.7	7	●	
	BT50-CPM42-105	42	105	90	125	M24	DC42, DCS43, DCJ42	5.2	5.6	●	
	BT50-CPM42-120	42	120	90	125	M24	DC42, DCS43, DCJ42	5.9	6.3	●	
	BT50-CPM42-135	42	135	90	125	M24	DC42, DCS43, DCJ42	6.6	7	●	
	BT50-CPM42-165	42	165	90	125	M24	DC42, DCS43, DCJ42	8	8.3	●	

※ CPM库存消耗完毕之后, 请使用DMC型号进行下单
(详细库存请咨询当地经销商)

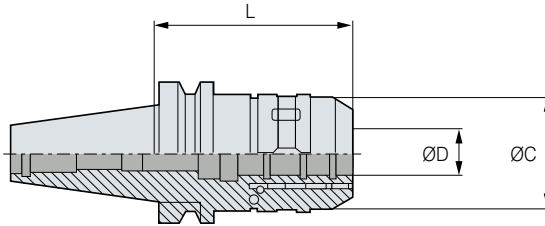
(单位: mm)

BT-DMC NEW

Dine 铣削刀柄



- MAS
403-BT
刀柄类型
- 15µm
跳动
- 130~500
kgf·m
夹紧力
- C
内冷系统



- : 库存
- ☐: 内冷系统可选

• 适用筒夹参见 **79P**

		型号	ØD	L	ØC	应用筒夹(可选)	含包装总重 (kg)	库存
BT30		BT30-DMC20-80	20	80	54	DC20, DCS20	1.0	●
BT40		BT40-DMC20-90	20	90	54	DC20, DCS20	2.3	●
		BT40-DMC32-105	32	105	75	DC32, DCS32	2.9	●
BT50		BT50-DMC32-105	32	105	75	DC32, DCS32	4.9	●
		BT50-DMC32-165	32	165	75	DC32, DCS32	6.7	●
		BT50-DMC42-105	42	105	90	DC42, DCS42	5.2	●
		BT50-DMC42-165	42	165	90	DC42, DCS42	8.0	●

(单位: mm)

单独购买产品

配件	类型	扳手
	信息	
	型号	
	DMC 20	
	DMC 32	
	DMC 42	

刀柄
刀柄/模块型
镗孔刀具
角度头
cBN/PCD
设备&配件
标准

DCL

铣削加工用锁扣式筒夹



特征

- 机械锁紧防止刀具偏移，脱落
- 即使在极端加工条件下也能保持稳定的刀具紧固力
- 适用于航空航天、汽车行业中等难切削材料加工使用

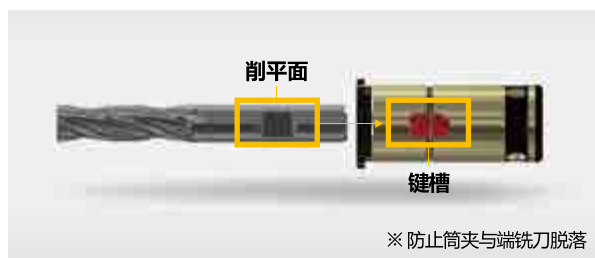
命名方式

DCL 32 — 20
DINE 锁扣筒夹 筒夹尺寸 刀具直径

结构特征

防止脱落设计

- 即使在恶劣加工条件下，也能防止刀具脱落
- 适用于Weldon Flat (DIN 6535HB) 端铣刀

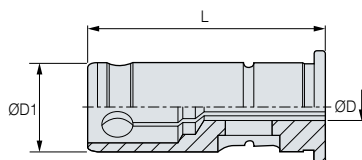


防滑结构

- 键槽靠近刀柄凹槽部位即使在高扭力的作用下也不会滑动



规格



- ●: 库存耗尽后订单转为预定产品
- ※ DIN6534HB 型切口端铣刀

	型号	ØD	L	ØD1	库存
DCL20	DCL20-6	6	53	20	●
	DCL20-8	8	53	20	●
	DCL20-10	10	53	20	●
	DCL20-12	12	53	20	●
	DCL20-14	14	53	20	●
	DCL20-16	16	53	20	●
DCL32	DCL32-6	6	53	32	●
	DCL32-8	8	65	32	●
	DCL32-10	10	65	32	●
	DCL32-12	12	65	32	●
	DCL32-14	14	65	32	●
	DCL32-16	16	65	32	●
	DCL32-18	18	65	32	●
	DCL32-20	20	65	32	●
	DCL32-25	25	65	32	●

※ 注意：使用DCL筒夹，需要使用DINE铣削刀柄，请向当地经销商查询详情

(单位：mm)

订单举例 BT40-NPM32-110 (DCL)

DCL 配件

DCL 筒夹相关配件

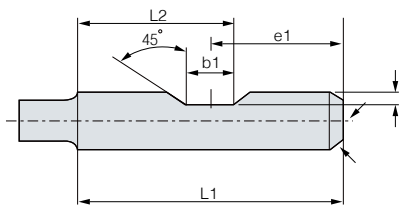


配件	类型	主要组成	
		键	C-型圈
	信息		
	型号		
	DCL20-6	DCL20-6K	DCL-CG20
	DCL20-8	DCL20-8K	DCL-CG20
	DCL20-10	DCL20-10K	DCL-CG20
	DCL20-12	DCL20-12K	DCL-CG20
	DCL20-14	DCL20-14K	DCL-CG20
	DCL20-16	DCL20-16K	DCL-CG20
	DCL32-6	DCL32-6K	DCL-CG32
	DCL32-8	DCL32-8K	DCL-CG32
	DCL32-10	DCL32-10K	DCL-CG32
	DCL32-12	DCL32-12K	DCL-CG32
	DCL32-14	DCL32-14K	DCL-CG32
	DCL32-16	DCL32-16K	DCL-CG32
	DCL32-18	DCL32-18K	DCL-CG32
	DCL32-20	DCL32-20K	DCL-CG32
	DCL32-25	DCL32-25K	DCL-CG32

(单位: mm)

NOTCHED ENDMILL

切口型端铣刀



Tool Ø	Tool (DIN6535)				
	L1	e1	b1	L2	t
6	36	18	4.2	20.1	0.9
8	36	18	5.5	20.75	1.1
10	40	20	7	23.5	1.5
12	45	22.5	8	26.5	1.6
14	45	22.5	8	26.5	1.3
16	48	24	10	29	1.8
18	48	24	10	29	1.8
20	50	25	11	30.5	1.8
25	56	32	12	30	2.0
32	60	36	14	31	2.0

※ 使用DIN6535HB规格

※ 作为单独购买品使用ER/L系列时请参考

(单位: mm)

DCJ

Jet Coolant 筒夹 (用于铣削刀柄)



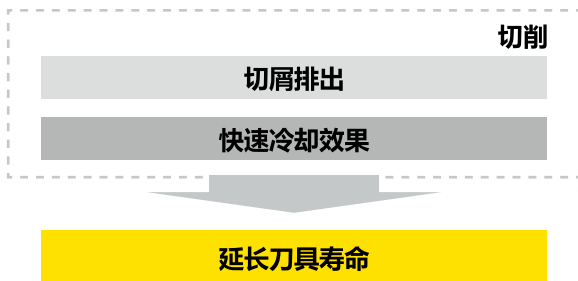
特征

- 防止切屑粘刀工具上, 使得工具寿命增强
- 强力喷射型冷却方式提高了切屑排出能力
- 可以内部更换, 冷却液可以快速更换
- 与超高压内冷却系统兼容

型号	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25	Ø32
NPM20	√	√	√	√	√			
NPM32	√	√	√	√	√	√	√	
NPM42	√	√	√	√	√	√	√	√

※可以用于超高压内冷

NPM+JET Coolant 筒夹



简单的组装方式

只有将筒夹连接到现有的刀柄上(NPM)才能使用此产品



内冷型

Jet Coolant 端面冷却



内冷



优秀的切屑排出能力



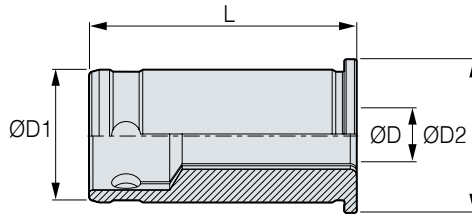
筒夹型号

	刀柄类型	型号	库存
NPM20	NPM20	DCJ20-6	
	NPM20	DCJ20-8	
	NPM20	DCJ20-10	
	NPM20	DCJ20-12	
	NPM20	DCJ20-16	
NPM32	NPM32	DCJ32-6	
	NPM32	DCJ32-8	
	NPM32	DCJ32-10	
	NPM32	DCJ32-12	
	NPM32	DCJ32-16	
	NPM32	DCJ32-20	
	NPM32	DCJ32-25	

(单位: mm)

DC

直型筒夹



●: 库存

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	kg	含包装总重(kg)	库存
DC20	DC20-6	6	53	20	25	0.1	0.1	●
	DC20-8	8	53	20	25	0.1	0.1	●
	DC20-10	10	53	20	25	0.1	0.1	●
	DC20-12	12	53	20	25	0.1	0.1	●
	DC20-14	14	53	20	25	0.1	0.1	●
	DC20-16	16	53	20	25	0.1	0.1	●
DC25	DC25-6	6	62	25	29	0.2	0.2	●
	DC25-8	8	62	25	29	0.2	0.2	●
	DC25-10	10	62	25	29	0.2	0.2	●
	DC25-12	12	62	25	29	0.2	0.2	●
	DC25-16	16	62	25	29	0.2	0.2	●
	DC32	DC32-6	6	65	32	37	0.2	0.3
DC32-8		8	65	32	37	0.2	0.3	●
DC32-10		10	65	32	37	0.2	0.3	●
DC32-12		12	65	32	37	0.2	0.3	●
DC32-14		14	65	32	37	0.2	0.3	●
DC32-16		16	65	32	37	0.2	0.3	●
DC32-19		19	65	32	37	0.2	0.3	●
DC32-20		20	65	32	37	0.2	0.3	●
DC32-25		25	65	32	37	0.2	0.3	●
DC42	DC42-6	6	73	42	47	0.5	0.5	●
	DC42-8	8	73	42	47	0.5	0.5	●
	DC42-10	10	73	42	47	0.5	0.5	●
	DC42-12	12	73	42	47	0.5	0.5	●
	DC42-16	16	73	42	47	0.5	0.5	●
	DC42-20	20	73	42	47	0.5	0.5	●
	DC42-25	25	73	42	47	0.5	0.5	●
	DC42-32	32	73	42	47	0.5	0.5	●

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

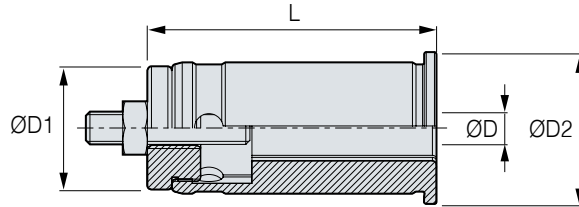
cBN/PCD

设备及配件

标准

DCS

直型筒夹



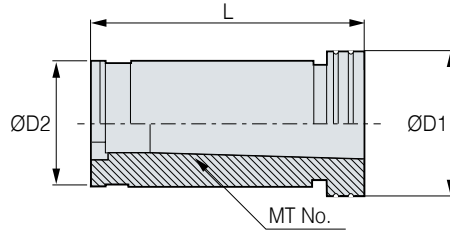
- : 库存
- : 用户可使用调整螺丝调整长度

型号	ØD	L	ØD1	ØD2	kg	含包装总重(kg)	库存	
DCS20	DCS20-6	6	57	20	25	0.1	0.1	●
	DCS20-8	8	57	20	25	0.1	0.1	●
	DCS20-10	10	57	20	25	0.1	0.1	●
	DCS20-12	12	57	20	25	0.1	0.1	●
	DCS20-16	16	57	20	25	0.1	0.1	●
DCS32	DCS32-6	6	70.5	32	37	0.2	0.3	●
	DCS32-8	8	70.5	32	37	0.2	0.3	●
	DCS32-10	10	70.5	32	37	0.2	0.3	●
	DCS32-12	12	70.5	32	37	0.2	0.3	●
	DCS32-14	14	70.5	32	37	0.2	0.3	●
	DCS32-16	16	70.5	32	37	0.2	0.3	●
	DCS32-19	19	70.5	32	37	0.2	0.3	●
	DCS32-20	20	70.5	32	37	0.2	0.3	●
	DCS32-25	25	70.5	32	37	0.2	0.3	●
	DCS42	DCS42-6	6	80	42	47	0.5	0.6
DCS42-8		8	80	42	47	0.5	0.6	●
DCS42-10		10	80	42	47	0.5	0.6	●
DCS42-12		12	80	42	47	0.5	0.6	●
DCS42-16		16	80	42	47	0.5	0.6	●
DCS42-20		20	80	42	47	0.5	0.6	●
DCS42-25		25	80	42	47	0.5	0.6	●
DCS42-32		32	80	42	47	0.5	0.6	●

(单位: mm)

TC

锥形筒夹



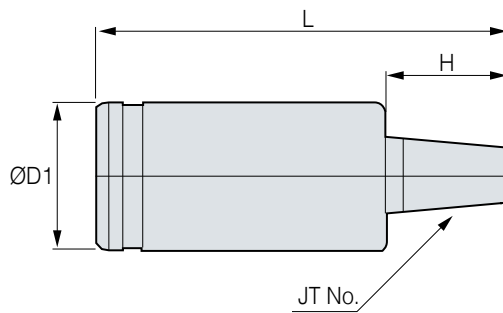
- : 库存耗尽后订单转为预定产品
- : 库存

	型号	MT No.	L	ØD1	ØD2	kg	含包装总重(kg)	库存
TC20	TC20-1	MT1	60	26	20	0.1	0.1	●
	TC20-2	MT2	72	26	20	0.1	0.1	●
TC25	TC25-1	MT1	60	32	25	0.2	0.2	●
	TC25-2	MT2	72	32	25	0.2	0.2	●
TC32	TC32-1	MT1	60	38	32	0.4	0.4	●
	TC32-2	MT2	72	38	32	0.4	0.4	●
	TC32-3	MT3	90	38	32	0.4	0.4	●
TC42	TC42-1	MT1	60	48	42	0.6	0.6	●
	TC42-2	MT2	72	48	42	0.7	0.7	●
	TC42-3	MT3	90	48	42	0.8	0.8	●
	TC42-4	MT4	113	48	42	0.9	0.9	●

(单位: mm)

DJT

钻夹头



- : 库存

	型号	JT No.	L	ØD1	H	kg	含包装总重(kg)	库存
DJT20	DJT20-6	JT6	83	20	28	0.2	0.2	●
DJT32	DJT32-6	JT6	93	32	28	0.5	0.5	●
DJT42	DJT42-6	JT6	103	42	28	0.9	0.9	●

(单位: mm)

SDC/P

多功能高精度筒夹刀柄



- Ø26
最大直径
- C
内冷系统
- ER
筒夹
- 铣削
- 钻孔
- 攻丝
- 倒角



特征

- 精密度提高 (高于普通的SDC产品)
- 与传统的SDC相比型号管理更为简单
- 采用高品质套筒螺母以及适合通用加工的ER筒夹, 提升加工稳定性
- 夹持范围: Ø1~Ø26

命名方式

BT30	SDC	10	P	100
主轴	筒夹刀柄	刀具直径	高精度	长度

高精度螺母

平滑的套筒轴承RN 螺母

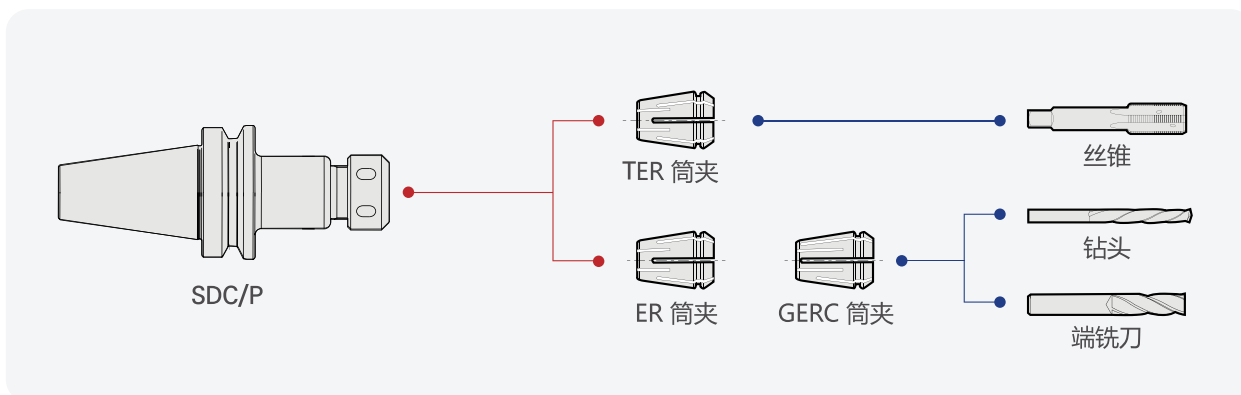


可与内冷垫片(RTJW)兼容

换装普通螺母后可搭配RTJW垫片, 即可使用内冷系统



SDC/P 产品应用



DBT-SDC/P

多功能高精度筒夹刀柄



Fig.1

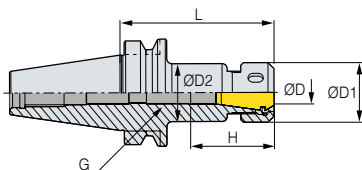


Fig.2

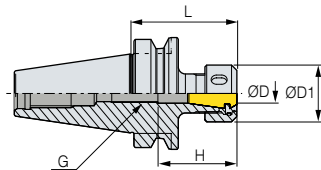
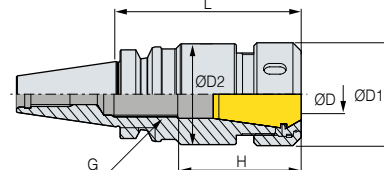


Fig.3



- : 库存
- H: 刀具安装深度
- 内冷系统可选

※ 当使用内冷型时请注意筒夹选择

- 产品信息参见 **82P**
- 配件信息参见 **88P**
- 适用筒夹参见 **95P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	H	筒夹/间距	G	Fig.	kg	含包装总重(kg)	库存
DBT30	DBT30-SDC7P-70	1.0~7.0	70	18	17	33	GERC11/0.5	M7	1	0.5	0.5	
	DBT30-SDC7P-100	1.0~7.0	100	18	17	33	GERC11/0.5	M7	1	0.5	0.6	
	DBT30-SDC10P-50	1.0~10.0	50	32	-	45	GERC16/1.0	M10	2	0.5	0.6	
	DBT30-SDC10P-70	1.0~10.0	70	32	31	45	GERC16/1.0	M10	1	0.6	0.6	●
	DBT30-SDC10P-100	1.0~10.0	100	32	31	45	GERC16/1.0	M10	1	0.7	0.9	
	DBT30-SDC13P-50	1.0~13.0	50	35	-	49	GERC20/1.0	M13	2	0.5	0.6	
	DBT30-SDC13P-70	1.0~13.0	70	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	0.6	0.7	
	DBT30-SDC13P-100	1.0~13.0	100	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	0.8	0.9	
	DBT30-SDC16P-50	2.0~16.0	50	42	-	50	GERC25/1.0	M18	2	0.5	0.6	
	DBT30-SDC16P-70	2.0~16.0	70	42	41	50	GERC25/1.0	M18	1	0.7	0.8	
	DBT30-SDC16P-100	2.0~16.0	100	42	41	50	GERC25/1.0	M18	1	1.0	1.1	
	DBT30-SDC20P-60	2.0~20.0	60	50	-	60	GERC32/1.0	M22	2	0.6	0.7	●
DBT30-SDC20P-90	2.0~20.0	90	50	49	60	GERC32/1.0	M22	3	1.0	1.1	●	
DBT30-SDC20P-120	2.0~20.0	120	50	49	60	GERC32/1.0	M22	3	1.4	1.5		
DBT40	DBT40-SDC7P-70	1.0~7.0	70	18	17	33	GERC11/0.5	M7	1	0.9	1.1	
	DBT40-SDC7P-90	1.0~7.0	90	18	17	33	GERC11/0.5	M7	1	0.9	1.2	●
	DBT40-SDC7P-130	1.0~7.0	130	18	17	33	GERC11/0.5	M7	1	1.0	1.2	
	DBT40-SDC10P-70	1.0~10.0	70	32	31	45	GERC16/1.0	M10	1	1.0	1.2	
	DBT40-SDC10P-90	1.0~10.0	90	32	31	45	GERC16/1.0	M10	1	1.2	1.4	●
	DBT40-SDC10P-130	1.0~10.0	130	32	31	45	GERC16/1.0	M10	2	1.4	1.5	●
	DBT40-SDC13P-70	1.0~13.0	70	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	1.1	1.2	
	DBT40-SDC13P-90	1.0~13.0	90	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	1.2	1.4	●
	DBT40-SDC13P-130	1.0~13.0	130	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	1.4	1.6	
	DBT40-SDC13P-150	1.0~13.0	150	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	1.6	1.8	
	DBT40-SDC16P-70	2.0~16.0	70	42	41	50	GERC25/1.0	M18	1	1.1	1.3	
	DBT40-SDC16P-90	2.0~16.0	90	42	41	50	GERC25/1.0	M18	1	1.3	1.5	●
	DBT40-SDC16P-130	2.0~16.0	130	42	41	50	GERC25/1.0	M18	1	1.7	1.9	
	DBT40-SDC20P-70	2.0~20.0	70	50	-	60	GERC32/1.0	M22	2	1.1	1.3	
	DBT40-SDC20P-90	2.0~20.0	90	50	49	60	GERC32/1.0	M22	1	1.4	1.6	●
	DBT40-SDC20P-130	2.0~20.0	130	50	49	60	GERC32/1.0	M22	1	1.9	2.2	●
	DBT40-SDC20P-150	2.0~20.0	150	50	49	60	GERC32/1.0	M22	1	2.2	2.5	
	DBT40-SDC26P-90	4.0~26.0	90	63	62	71	GERC40/1.0	M28	1	1.7	1.9	

(单位: mm)

DBT-SDC/P

多功能高精度筒夹刀柄



- DBT**
刀柄类型
- $\varnothing 26$
最大直径
- C**
内冷系统
- ER**
ER筒夹
- 铣削
- 钻孔
- 攻丝
- 倒角

Fig.1

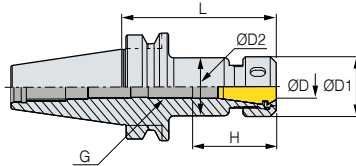
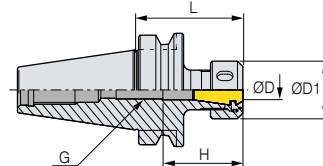


Fig.2



- : 库存
 - H: 刀具安装深度
 - C 内冷系统可选
- ※ 当使用内冷型时请注意筒夹选择

- 产品信息参见 **82P**
- 配件信息参见 **88P**
- 适用筒夹参见 **95P**

型号	ØD	L	ØD1	ØD2	H	筒夹/间距	G	Fig.	kg	含包装总重(kg)	库存	
DBT50	DBT50-SDC10P-100	1.0~10.0	100	32	31	45	GERC16/1.0	M10	1	3.7	4.0	
	DBT50-SDC10P-120	1.0~10.0	120	32	31	45	GERC16/1.0	M10	1	3.7	4.1	
	DBT50-SDC10P-160	1.0~10.0	160	32	31	45	GERC16/1.0	M10	1	3.8	4.4	
	DBT50-SDC13P-100	1.0~13.0	100	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	3.8	4.1	
	DBT50-SDC13P-130	1.0~13.0	130	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	3.8	4.2	●
	DBT50-SDC13P-160	1.0~13.0	160	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	4.1	4.5	
	DBT50-SDC13P-180	1.0~13.0	180	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	4.2	4.6	
	DBT50-SDC16P-100	2.0~16.0	100	42	41	50	GERC25/1.0	M18	1	3.9	4.2	●
	DBT50-SDC16P-160	2.0~16.0	160	42	41	50	GERC25/1.0	M18	1	4.3	4.7	
	DBT50-SDC20P-70	2.0~20.0	70	50	-	60	GERC32/1.0	M22	2	1.7	2.0	
	DBT50-SDC20P-100	2.0~20.0	100	50	49	60	GERC32/1.0	M22	1	4.0	4.3	●
	DBT50-SDC20P-130	2.0~20.0	130	50	49	60	GERC32/1.0	M22	1	4.3	4.7	
	DBT50-SDC20P-160	2.0~20.0	160	50	49	60	GERC32/1.0	M22	1	4.7	5.1	●
	DBT50-SDC20P-180	2.0~20.0	180	50	49	60	GERC32/1.0	M22	1	5.0	5.4	
DBT50-SDC26P-160	4.0~26.0	160	63	62	71	GERC40/1.0	M28	1	5.5	5.9		

(单位: mm)

BT-SDC/P

多功能高精度筒夹刀柄



Fig.1

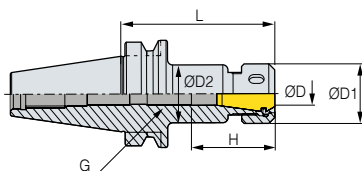


Fig.2

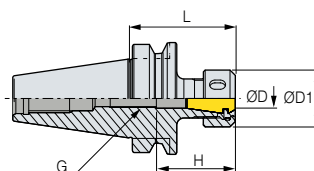
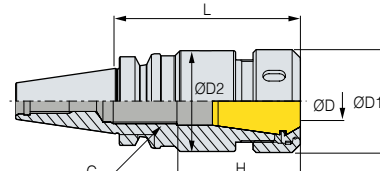


Fig.3



- : 库存
- H : 刀具安装深度
- C : 内冷系统可选

※ 当使用内冷型时请注意筒夹选择

- 产品信息参见 **82P**
- 配件信息参见 **88P**
- 适用筒夹参见 **95P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	H	筒夹/间距	G	Fig.	kg	含包装总重(kg)	库存
BT30	BT30-SDC7P-70	1.0~7.0	70	18	17	33	GERC11/0.5	M7	1	0.5	0.5	●
	BT30-SDC7P-100	1.0~7.0	100	18	17	33	GERC11/0.5	M7	1	0.5	0.6	●
	BT30-SDC10P-50	1.0~10.0	50	32	-	45	GERC16/1.0	M10	2	0.5	0.6	●
	BT30-SDC10P-70	1.0~10.0	70	32	31	45	GERC16/1.0	M10	1	0.6	0.6	●
	BT30-SDC10P-100	1.0~10.0	100	32	31	45	GERC16/1.0	M10	1	0.7	0.9	●
	BT30-SDC13P-50	1.0~13.0	50	35	-	49	GERC20/1.0	M13	2	0.5	0.6	●
	BT30-SDC13P-70	1.0~13.0	70	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	0.6	0.7	●
	BT30-SDC13P-100	1.0~13.0	100	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	0.8	0.9	●
	BT30-SDC16P-50	2.0~16.0	50	42	-	50	GERC25/1.0	M18	2	0.5	0.6	●
	BT30-SDC16P-70	2.0~16.0	70	42	41	50	GERC25/1.0	M18	1	0.7	0.8	●
	BT30-SDC16P-100	2.0~16.0	100	42	41	50	GERC25/1.0	M18	1	1.0	1.1	●
	BT30-SDC20P-60	2.0~20.0	60	50	-	60	GERC32/1.0	M22	2	0.6	0.7	●
BT30-SDC20P-90	2.0~20.0	90	50	49	60	GERC32/1.0	M22	3	1.0	1.1	●	
BT30-SDC20P-120	2.0~20.0	120	50	49	60	GERC32/1.0	M22	3	1.4	1.5	●	
BT40	BT40-SDC7P-70	1.0~7.0	70	18	17	33	GERC11/0.5	M7	1	0.9	1.1	●
	BT40-SDC7P-90	1.0~7.0	90	18	17	33	GERC11/0.5	M7	1	0.9	1.2	●
	BT40-SDC7P-130	1.0~7.0	130	18	17	33	GERC11/0.5	M7	1	1.0	1.2	●
	BT40-SDC10P-70	1.0~10.0	70	32	31	45	GERC16/1.0	M10	1	1.0	1.2	●
	BT40-SDC10P-90	1.0~10.0	90	32	31	45	GERC16/1.0	M10	1	1.2	1.4	●
	BT40-SDC10P-130	1.0~10.0	130	32	31	45	GERC16/1.0	M10	2	1.4	1.5	●
	BT40-SDC13P-70	1.0~13.0	70	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	1.1	1.2	●
	BT40-SDC13P-90	1.0~13.0	90	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	1.2	1.4	●
	BT40-SDC13P-130	1.0~13.0	130	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	1.4	1.6	●
	BT40-SDC13P-150	1.0~13.0	150	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	1.6	1.8	●
	BT40-SDC16P-70	2.0~16.0	70	42	41	50	GERC25/1.0	M18	1	1.1	1.3	●
	BT40-SDC16P-90	2.0~16.0	90	42	41	50	GERC25/1.0	M18	1	1.3	1.5	●
	BT40-SDC16P-130	2.0~16.0	130	42	41	50	GERC25/1.0	M18	1	1.7	1.9	●
	BT40-SDC20P-70	2.0~20.0	70	50	-	60	GERC32/1.0	M22	2	1.1	1.3	●
	BT40-SDC20P-90	2.0~20.0	90	50	49	60	GERC32/1.0	M22	1	1.4	1.6	●
	BT40-SDC20P-130	2.0~20.0	130	50	49	60	GERC32/1.0	M22	1	1.9	2.2	●
	BT40-SDC20P-150	2.0~20.0	150	50	49	60	GERC32/1.0	M22	1	2.2	2.5	●
	BT40-SDC26P-90	4.0~26.0	90	63	62	71	GERC40/1.0	M28	1	1.7	1.9	●

(单位: mm)

BT-SDC/P

多功能高精度筒夹刀柄



Fig.1

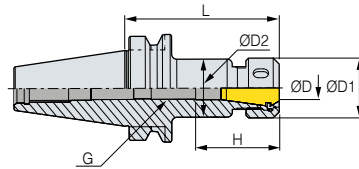
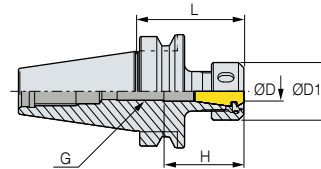


Fig.2



- : 库存
- H : 刀具安装深度
- : 内冷系统可选
- ※ 当使用内冷型时请注意筒夹选择

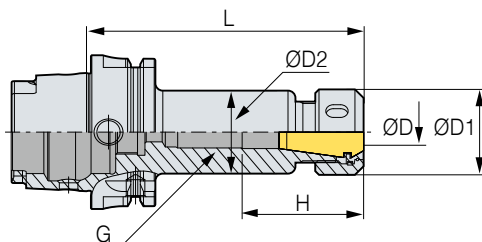
- 产品信息参见 **82P**
- 配件信息参见 **88P**
- 适用筒夹参见 **95P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	H	筒夹/间距	G	Fig.	kg	含包装总重(kg)	库存
BT50	BT50-SDC10P-100	1.0~10.0	100	32	31	45	GERC16/1.0	M10	1	3.7	4.0	●
	BT50-SDC10P-120	1.0~10.0	120	32	31	45	GERC16/1.0	M10	1	3.7	4.1	●
	BT50-SDC10P-160	1.0~10.0	160	32	31	45	GERC16/1.0	M10	1	3.8	4.4	●
	BT50-SDC13P-100	1.0~13.0	100	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	3.8	4.1	●
	BT50-SDC13P-130	1.0~13.0	130	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	3.8	4.2	●
	BT50-SDC13P-160	1.0~13.0	160	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	4.1	4.5	●
	BT50-SDC13P-180	1.0~13.0	180	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1	4.2	4.6	●
	BT50-SDC16P-100	2.0~16.0	100	42	41	50	GERC25/1.0	M18	1	3.9	4.2	●
	BT50-SDC16P-160	2.0~16.0	160	42	41	50	GERC25/1.0	M18	1	4.3	4.7	●
	BT50-SDC20P-70	2.0~20.0	70	50	-	60	GERC32/1.0	M22	2	1.7	2.0	●
	BT50-SDC20P-100	2.0~20.0	100	50	49	60	GERC32/1.0	M22	1	4.0	4.3	●
	BT50-SDC20P-130	2.0~20.0	130	50	49	60	GERC32/1.0	M22	1	4.3	4.7	●
	BT50-SDC20P-160	2.0~20.0	160	50	49	60	GERC32/1.0	M22	1	4.7	5.1	●
	BT50-SDC20P-180	2.0~20.0	180	50	49	60	GERC32/1.0	M22	1	5.0	5.4	●
	BT50-SDC26P-160	4.0~26.0	160	63	62	71	GERC40/1.0	M28	1	5.5	5.9	●

(单位: mm)

HSK-SDC/P

多功能高精度筒夹刀柄



- : 库存
- H: 刀具安装深度
- C: 内冷系统可选

※ 当使用内冷型时请注意筒夹选择

- 产品信息参见 **82P**
- 配件信息参见 **88P**
- 适用筒夹参见 **95P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	H	G	筒夹/间距	kg	含包装总重(kg)	库存
HSK63A	HSK63A-SDC7P-100	1.0-7.0	100	18	17	33	M7	GERC11/0.5	0.9	1.0	
	HSK63A-SDC7P-120	1.0-7.0	120	18	17	34	M8	GERC11/0.5	0.9	1.0	
	HSK63A-SDC10P-100	1.0-10.0	100	32	31	44.5	M10	GERC16/1.0	1.0	1.1	●
	HSK63A-SDC10P-120	1.0-10.0	120	32	31	44.5	M10	GERC16/1.0	1.0	1.1	
	HSK63A-SDC13P-100	1.0-13.0	100	35	34	49	M7	GERC20/1.0	1.1	1.2	●
	HSK63A-SDC13P-120	1.0-13.0	120	35	34	49	M7	GERC20/1.0	1.2	1.4	
	HSK63A-SDC13P-150	1.0-13.0	150	35	34	49	M7	GERC20/1.0	1.2	1.4	
	HSK63A-SDC16P-100	2.0-16.0	100	42	41	50	M7	GERC25/1.0	1.2	1.4	●
	HSK63A-SDC20P-110	2.0-20.0	110	50	49	60	M7	GERC32/1.0	1.5	1.7	●
HSK63A-SDC26P-130	4.0-26.0	130	63	62	71	M10	GERC40/1.0	1.6	1.8		
HSK100A	HSK100A-SDC7P-100	1.0-7.0	100	18	17	33	M7	GERC11/0.5	2.0	2.2	
	HSK100A-SDC10P-100	1.0-10.0	100	32	31	44.5	M10	GERC16/1.0	2.2	2.4	
	HSK100A-SDC13P-100	1.0-13.0	100	35	34	49	M7	GERC20/1.0	2.4	2.6	
	HSK100A-SDC16P-110	2.0-16.0	100	42	41	50	M13	GERC25/1.0	2.6	2.9	●
	HSK100A-SDC20P-120	2.0-20.0	120	50	49	60	M10	GERC32/1.0	2.9	3.3	●
	HSK100A-SDC26P-130	4.0-26.0	130	63	62	71	M28	GERC40/1.0	3.8	4.0	

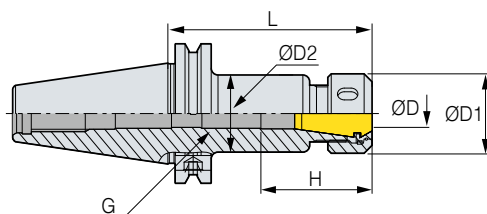
(单位: mm)

单独购买产品

配件	类型	单独购买产品	
		HSK内冷管	扳手
型号	信息		
		HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)
		HSK100A-CNS	HSK100-WRENCH(C)

SK-SDC/P

多功能高精度筒夹刀柄



- : 库存
- H: 刀具安装深度
- : 内冷系统可选

※ 当使用内冷型时请注意筒夹选择

- 产品信息参见 **82P**
- 配件信息参见 **88P**
- 适用筒夹参见 **95P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	H	筒夹/间距	G	kg	含包装总重(kg)	库存
SK40	SK40-SDC10P-90	1.0~10.0	90	32	31	44.5	GERC16/1.0	M10	1.1	1.2	●
	SK40-SDC13P-90	1.0~13.0	90	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1.2	1.3	●
	SK40-SDC13P-120	1.0~13.0	120	35	34	49	GERC20/1.0	M13	1.3	1.5	
	SK40-SDC16P-90	2.0~16.0	90	42	41	50	GERC25/1.0	M18	1.4	1.5	●
	SK40-SDC20P-90	2.0~20.0	90	50	49	60	GERC32/1.0	M13	1.5	1.6	●

(单位: mm)

SDC/P 配件

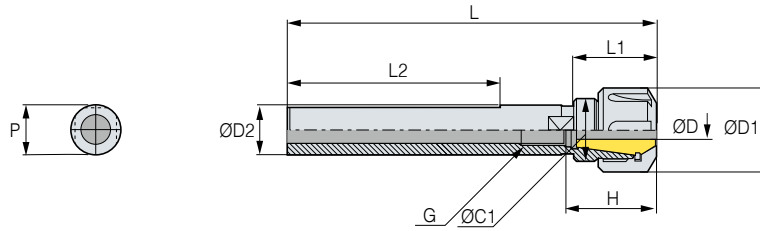
ER 筒夹刀柄相关配件

配件	类型	主要组成		单独购买产品	
		套筒轴承螺母	调整螺丝	扳手	筒夹
	信息				
型号					
	SDC7P	RN11	BN0716F	20-22	GERC/ER 11-ØD
	SDC10P	RN16	BN1025F	32-35	GERC/ER 16-ØD
	SDC13P	RN20	BN1325F	35-38	GERC/ER 20-ØD
	SDC16P	RN25	BN1830F	42-46	GERC/ER 25-ØD
	SDC20P	RN32	BN2230F	48-52	GERC/ER 32-ØD
	SDC26P	RN40	BN2838F	62-65	GERC/ER 40-ØD

※ BT30-SDC13P-50/ HSK63A-SDC13P-100 使用 BN0716F 螺丝

S-SDC

直柄型弹簧筒夹刀柄



●: 库存

□: 内冷系统可选

※ 铣削用(M) / 车床用(T) - 例如 S16-SDC7-120M(铣削用) / S16-SDC7-120T(车床用)

※ 可以与铣削刀柄连接使用

• 适用筒夹参见 **95P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	P	ØC1	L1	L2	H	筒夹/间距	G	kg	含包装总重(kg)	库存
S16	S16-SDC7-120M	1.0-7.0	120	19	16	-	16	-	-	33	GERC11/0.5	M7	0.1	0.2	●
	S16-SDC7-120T	1.0-7.0	120	19	16	15	16	-	73	33	GERC11/0.5	M7	0.1	0.2	●
	S16-SDC10-150T	1.0-10.0	150	28	16	15	22	46.5	83	34.5	GERC16/1.0	M10	0.2	0.3	●
S20	S20-SDC10-150M	1.0-10.0	150	28	20	-	22	26.5	-	34.5	GERC16/1.0	M10	0.3	0.4	●
	S20-SDC10-150T	1.0-10.0	150	28	20	19	22	26.5	83	34.5	GERC16/1.0	M10	0.3	0.4	●
	S20-SDC13-150M	1.0-13.0	150	35	20	-	25	50	-	49	GERC20/1.0	M13	0.3	0.4	●
	S20-SDC13-150T	1.0-13.0	150	35	20	19	25	50	83	49	GERC20/1.0	M13	0.3	0.4	●
S25	S25-SDC10-150M	1.0-10.0	150	28	25	-	22	-	-	34.5	GERC16/1.0	M10	0.4	0.5	●
	S25-SDC10-150T	1.0-10.0	150	28	25	24	22	-	83	34.5	GERC16/1.0	M10	0.4	0.5	●
	S25-SDC13-150M	1.0-13.0	150	35	25	-	25	-	-	49	GERC20/1.0	M13	0.4	0.5	●
	S25-SDC13-150T	1.0-13.0	150	35	25	24	25	-	83	49	GERC20/1.0	M13	0.4	0.5	●
S32	S32-SDC13-150M	1.0-13.0	150	35	32	-	25	-	-	49	GERC20/1.0	M13	0.7	0.8	●
	S32-SDC13-150T	1.0-13.0	150	35	32	31	25	-	83	49	GERC20/1.0	M13	0.7	0.8	●
	S32-SDC20-165M	2.0-20.0	165	50	32	-	40	-	-	60	GERC32/1.0	M22	0.9	1.0	●
	S32-SDC20-165T	2.0-20.0	165	50	32	31	40	-	83	60	GERC32/1.0	M22	0.9	1.0	●

(单位: mm)

配件	类型	主要组成		单独购买产品		
		螺母		扳手		GERC/ER
型号	信息					
	S-SDC7	R11		S-17		GERC11/ER11-ØD
	S-SDC10	R16		S-25		GERC16/ER16-ØD
	S-SDC13		RU20		35-38	GERC20/ER20-ØD
	S-SDC20		RU32		48-52	GERC32/ER32-ØD

※ BT30-SDC13P-50/ HSK63A-SDC13P-100 使用 BN0716F 螺丝

S-SDC/S

直柄型弹簧筒夹刀柄 (细柄型)



Fig.1

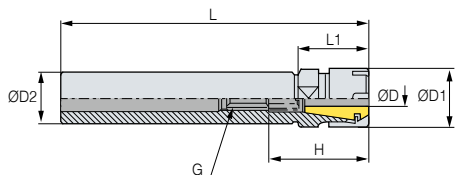
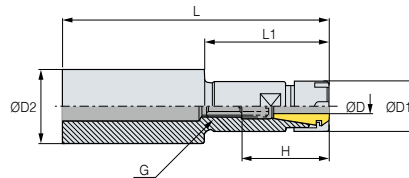


Fig.2



- : 库存
- H: 刀具安装深度
- C 内冷系统可选

•适用筒夹参见 **95P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	H	筒夹/间距	G	kg	含包装总重(kg)	库存
S16	S16-SDC7S-100M	1.0~7.0	100	16	16	21	33	GERC11/0.5	M7	0.1	0.2	●
	S16-SDC7S-150M	1.0~7.0	150	16	16	21	33	GERC11/0.5	M7	0.1	0.2	●
	S16-SDC10S-100M	1.0~10.0	100	22	16	50	4.5	GERC16/1.0	M10	0.1	0.2	●
	S16-SDC10S-150M	1.0~10.0	150	22	16	50	4.5	GERC16/1.0	M10	0.1	0.2	●
S20	S20-SDC7S-100M	1.0~7.0	100	16	20	30	35	GERC11/0.5	M7	0.1	0.2	●
	S20-SDC7S-150M	1.0~7.0	150	16	20	80	35	GERC11/0.5	M7	0.2	0.3	●
	S20-SDC10S-100M	1.0~10.0	100	22	20	50	4.5	GERC16/1.0	M10	0.1	0.2	●
	S20-SDC10S-150M	1.0~10.0	150	22	20	50	4.5	GERC16/1.0	M10	0.2	0.3	●
	S20-SDC10S-200M	1.0~10.0	200	22	20	50	4.5	GERC16/1.0	M10	0.3	0.4	●
	S20-SDC13S-100M	1.0~13.0	100	28	20	50	49	GERC20/1.0	M13	0.1	0.2	●
S20-SDC13S-150M	1.0~13.0	150	28	20	50	49	GERC20/1.0	M13	0.2	0.3	●	
S25	S25-SDC7S-100M	1.0~7.0	100	16	25	30	33	GERC11/0.5	M7	0.2	0.3	●
	S25-SDC7S-150M	1.0~7.0	150	16	25	80	33	GERC11/0.5	M7	0.2	0.3	●
	S25-SDC10S-100M	1.0~10.0	100	22	25	30	4.5	GERC16/1.0	M10	0.2	0.3	●
	S25-SDC10S-150M	1.0~10.0	150	22	25	80	4.5	GERC16/1.0	M10	0.3	0.4	●
	S25-SDC13S-100M	1.0~13.0	100	28	25	50	49	GERC20/1.0	M13	0.2	0.3	●
	S25-SDC13S-150M	1.0~13.0	150	28	25	50	49	GERC20/1.0	M13	0.4	0.5	●
	S25-SDC16S-100M	2.0~16.0	100	35	25	50	50	GERC25/1.0	M18	0.3	0.4	●
	S25-SDC16S-150M	2.0~16.0	150	35	25	50	50	GERC25/1.0	M18	0.4	0.5	●
S25-SDC16S-200M	2.0~16.0	200	35	25	50	50	GERC25/1.0	M18	0.6	0.7	●	
S32	S32-SDC16S-120M	2.0~16.0	120	35	32	50	50	GERC25/1.0	M18	0.5	0.6	●
	S32-SDC16S-150M	2.0~16.0	150	35	32	50	50	GERC25/1.0	M18	0.6	0.7	●

(单位: mm)

配件	类型	主要组成		单独购买产品	
	信息	螺母	扳手	GERC/ER	
	型号				
	S-SDC7S	R11M	M11M	GERC11/ER11-ØD	
	S-SDC10S	R16M	M16M	GERC16/ER16-ØD	
	S-SDC13S	R20M	M20M	GERC20/ER20-ØD	
	S-SDC16S	R25M	M25M	GERC25/ER25-ØD	

SDC/PL

高精度筒夹刀柄 (可调节长度型)



特征

- 通过内部可调装置，调整刀具长度，缩短用户工具设置时间
- 可精确调整工具长度
- 可确保在多种加工中实现高效加工

命名方式

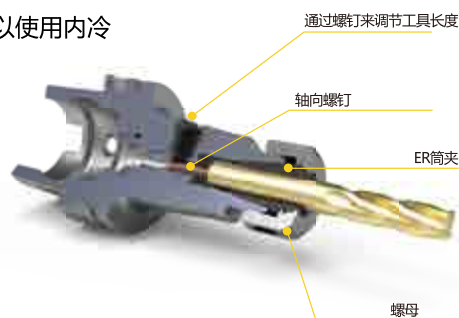
BT40	SDC	16	P	L	130
主轴	筒夹刀柄	刀具直径	精密型	长度可调节	长度

SDC/PL是什么?

将工具长度调节功能添加到刀柄内部中，缩短用户工具设置时间，提高便利性。

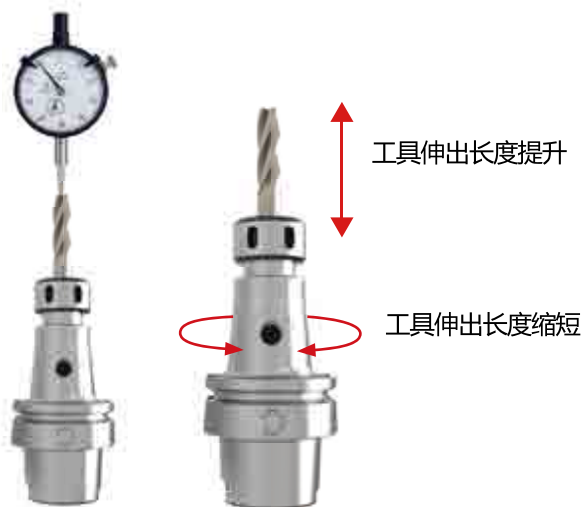
部件名称

- 可以使用内冷



长度调节方法

- 旋转调节螺钉，调节工具长度



测试

切削条件	材料	S45C
	切削速度 (m/min)	60
	进给 (mm/t)	0.05
	切深 (mm)	40
	加工距离 (mm)	20
		外冷

切深(mm)	SDC/PL	一般筒夹刀柄
Ae : 0.8mm		
	<ul style="list-style-type: none"> • Ra:1.058μm • Rz:6.354μm • Rt:8.307μm 	<ul style="list-style-type: none"> • Ra:1.110μm • Rz:6.078μm • Rt:8.895μm • 噪音大 • 不能加工

BT-SDC/PL

高精度筒夹刀柄 (可调节长度型)



Fig.1

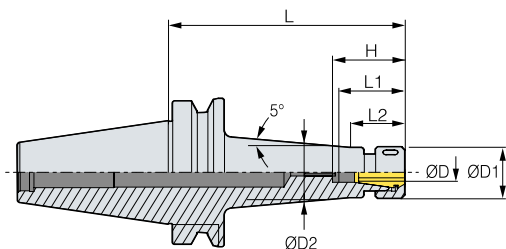
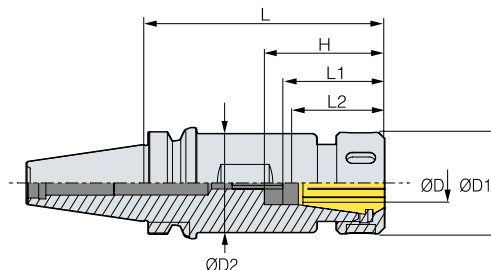


Fig.2



●: 库存

☐: 内冷系统可选

※ L1: 长度可调节范围

※ L2: 5° 锥柄

• 产品信息参见 **91P**

• 配件信息参见 **94P**

• 适用筒夹参见 **95P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	H	*L1	*L2	筒夹/间距	Fig.	库存
BT30	BT30-SDC13PL-100	1.0~13.0	100	35	34	49	39~49	37	GERC20/1.0	1	●
	BT30-SDC16PL-100	2.0~16.0	100	42	41	50	40~50	45	GERC25/1.0	2	●
	BT30-SDC20PL-120	2.0~20.0	120	50	49	60	50~60	55	GERC32/1.0	2	●
BT40	BT40-SDC13PL-90	1.0~13.0	90	35	34	49	39~49	37	GERC20/1.0	1	●
	BT40-SDC13PL-130	1.0~13.0	130	35	34	49	39~49	37	GERC20/1.0	1	●
	BT40-SDC13PL-150	1.0~13.0	150	35	34	49	39~49	37	GERC20/1.0	1	●
	BT40-SDC16PL-90	2.0~16.0	90	42	41	50	40~50	37	GERC25/1.0	1	●
	BT40-SDC16PL-130	2.0~16.0	130	42	41	50	40~50	57	GERC25/1.0	1	●
	BT40-SDC20PL-130	2.0~20.0	130	50	49	60	50~60	58	GERC32/1.0	1	●
	BT40-SDC20PL-150	2.0~20.0	150	50	49	60	50~60	68	GERC32/1.0	1	●
BT50	BT50-SDC13PL-100	1.0~13.0	100	35	34	49	39~49	37	GERC20/1.0	1	●
	BT50-SDC13PL-130	1.0~13.0	130	35	34	49	39~49	37	GERC20/1.0	1	●
	BT50-SDC13PL-160	1.0~13.0	160	35	34	49	39~49	37	GERC20/1.0	1	●
	BT50-SDC13PL-180	1.0~13.0	180	35	34	49	39~49	37	GERC20/1.0	1	●
	BT50-SDC16PL-100	2.0~16.0	100	42	41	50	40~50	37	GERC25/1.0	1	●
	BT50-SDC16PL-160	2.0~16.0	160	42	41	50	40~50	67	GERC25/1.0	1	●
	BT50-SDC20PL-130	2.0~20.0	130	50	49	60	50~60	52	GERC32/1.0	1	●
	BT50-SDC20PL-160	2.0~20.0	160	50	49	60	50~60	67	GERC32/1.0	1	●
	BT50-SDC20PL-180	2.0~20.0	180	50	49	60	50~60	77	GERC32/1.0	1	●
	BT50-SDC26PL-160	4.0~26.0	160	63	62	71	61~71	68	GERC40/1.0	1	●

(单位: mm)

HSK-SDC/PL

高精度筒夹刀柄 (可调节长度型)



Fig.1

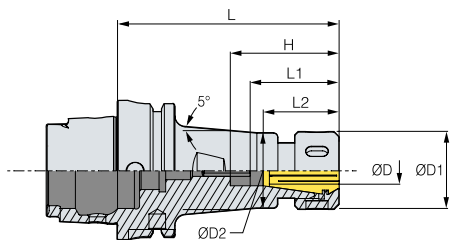
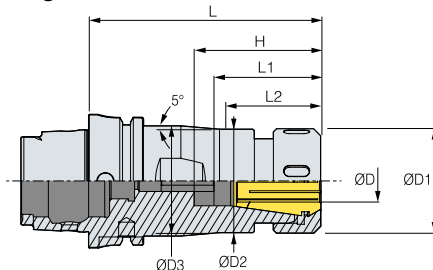


Fig.2



- : 库存
- : 内冷系统可选
- ※ L1: 长度可调节范围
- ※ L2: 5° 锥柄

- 产品信息参见 **91P**
- 配件信息参见 **94P**
- 适用筒夹参见 **95P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	ØD3	H	*L1	*L2	筒夹/间距	Fig.	库存
HSK63A	HSK63A-SDC13PL-100	1.0~13.0	100	35	34	-	49	39~49	37	GERC20/1.0	1	●
	HSK63A-SDC16PL-100	2.0~16.0	100	42	41	-	50	40~50	43	GERC25/1.0	1	●
	HSK63A-SDC20PL-110	2.0~20.0	110	50	49	52	60	50~60	48	GERC32/1.0	2	●
HSK100A	HSK100A-SDC16PL-110	2.0~16.0	110	42	41	-	50	40~50	46	GERC25/1.0	1	●
	HSK100A-SDC20PL-120	2.0~20.0	120	50	49	-	60	50~60	52	GERC32/1.0	1	●

(单位: mm)

单独购买产品

配件	类型	单独购买产品	
		HSK内冷管	扳手
型号	信息		
	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)
	HSK100A	HSK100A-CNS	HSK100-WRENCH(C)

SDC/PL 配件

高精度筒夹刀柄 (可调节长度型) 相关配件



主要组成

配件	刀柄	主要组成	
		套筒轴承螺母	
	信息		
	型号		
	SDC13PL	RN20	
	SDC16PL	RN25	
	SDC20PL	RN32	
	SDC26PL	RN40	

单独购买产品

配件	刀柄	单独购买产品	
		扳手	筒夹
	信息		
	型号		
	SDC13PL	35-38	GERC/ER 20-ØD
	SDC16PL	42-46	GERC/ER 25-ØD
	SDC20PL	48-52	GERC/ER 32-ØD
	SDC26PL	62-65	GERC/ER 40-ØD

配件	刀柄	单独购买产品	
		内冷管	扳手
	信息		
	型号		
	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)
	HSK100A	HSK100A-CNS	HSK100-WRENCH(C)

GERC

GERC 筒夹



特征

- 防止表面腐蚀磨损的新型筒夹
- 完美的涂层技术可以长时间保证稳定性和精密度
- 高寿命经济型筒夹产品

命名方式

GERC	16	4	HP
GERC 筒夹	筒夹尺寸	最大夹持直径	HP: 高精密型 无: 一般型

特殊涂层技术

与GERC筒夹不同，传统的筒夹有下列特征：
旧筒夹因为没有涂层会受到潮湿，切削油，清洗液，盐分，毒气等多种工厂因素影响，进而造成加工质量降低，这不仅影响到筒夹还会影响刀整体加工。



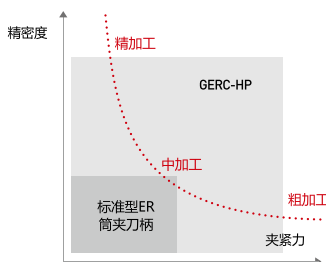
筒夹生锈会影响使用寿命，精密度也会随之下降。
表面带有涂层的筒夹有效的防止了腐蚀，也能长时间保证应有的精密度。



使用4个月后的筒夹对比：
图左：未涂层筒夹 图右：GERC筒夹

GERC-HP(精密型)

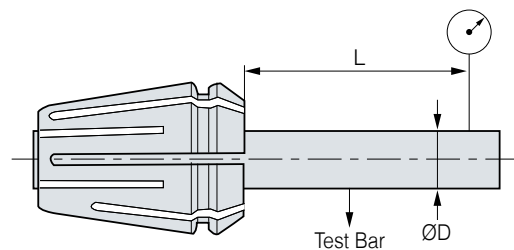
精密型GERC筒夹和普通的GERC筒夹相比，虽然价格较贵但是长期成本效益方面优势更大



精密型筒夹 2μm

精密型 (L/D=3)

- 普通型 5μm
- 精密型 2μm



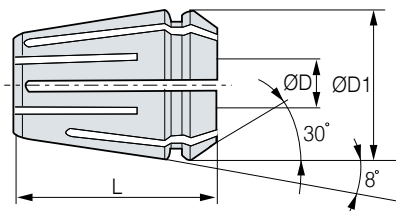
GERC COLLET

GERC 筒夹(普通型)



一般型
5 μ m
跳动

ER
筒夹



●: 库存

	型号	ER 尺寸	ØD	L	ØD1	精度	库存
GERC11	GERC11-1.0	11	1.0	18.0	11.5	5 μ m	●
	GERC11-1.5	11	1.5	18.0	11.5	5 μ m	●
	GERC11-2.0	11	2.0	18.0	11.5	5 μ m	●
	GERC11-2.5	11	2.5	18.0	11.5	5 μ m	●
	GERC11-3.0	11	3.0	18.0	11.5	5 μ m	●
	GERC11-3.5	11	3.5	18.0	11.5	5 μ m	●
	GERC11-4.0	11	4.0	18.0	11.5	5 μ m	●
	GERC11-4.5	11	4.5	18.0	11.5	5 μ m	●
	GERC11-5.0	11	5.0	18.0	11.5	5 μ m	●
	GERC11-5.5	11	5.5	18.0	11.5	5 μ m	●
	GERC11-6.0	11	6.0	18.0	11.5	5 μ m	●
	GERC11-6.5	11	6.5	18.0	11.5	5 μ m	●
	GERC11-7.0	11	7.0	18.0	11.5	5 μ m	●
	GERC16	GERC16-1.0	16	1.0	27.5	17.0	5 μ m
GERC16-2.0		16	2.0	27.5	17.0	5 μ m	●
GERC16-3.0		16	3.0	27.5	17.0	5 μ m	●
GERC16-4.0		16	4.0	27.5	17.0	5 μ m	●
GERC16-4.5		16	4.5	27.5	17.0	5 μ m	●
GERC16-5.0		16	5.0	27.5	17.0	5 μ m	●
GERC16-6.0		16	6.0	27.5	17.0	5 μ m	●
GERC16-7.0		16	7.0	27.5	17.0	5 μ m	●
GERC16-8.0		16	8.0	27.5	17.0	5 μ m	●
GERC16-9.0		16	9.0	27.5	17.0	5 μ m	●
GERC16-10.0	16	10.0	27.5	17.0	5 μ m	●	
GERC20	GERC20-1.0	20	1.0	31.5	21.0	5 μ m	●
	GERC20-2.0	20	2.0	31.5	21.0	5 μ m	●
	GERC20-3.0	20	3.0	31.5	21.0	5 μ m	●
	GERC20-4.0	20	4.0	31.5	21.0	5 μ m	●
	GERC20-5.0	20	5.0	31.5	21.0	5 μ m	●
	GERC20-6.0	20	6.0	31.5	21.0	5 μ m	●
	GERC20-7.0	20	7.0	31.5	21.0	5 μ m	●
	GERC20-8.0	20	8.0	31.5	21.0	5 μ m	●
	GERC20-9.0	20	9.0	31.5	21.0	5 μ m	●
	GERC20-10.0	20	10.0	31.5	21.0	5 μ m	●
	GERC20-11.0	20	11.0	31.5	21.0	5 μ m	●
	GERC20-12.0	20	12.0	31.5	21.0	5 μ m	●
	GERC20-13.0	20	13.0	31.5	21.0	5 μ m	●

	型号	ER 尺寸	ØD	L	ØD1	精度	库存
GERC25	GERC25-2.0	25	2.0	34.0	26.0	5 μ m	●
	GERC25-3.0	25	3.0	34.0	26.0	5 μ m	●
	GERC25-4.0	25	4.0	34.0	26.0	5 μ m	●
	GERC25-5.0	25	5.0	34.0	26.0	5 μ m	●
	GERC25-6.0	25	6.0	34.0	26.0	5 μ m	●
	GERC25-7.0	25	7.0	34.0	26.0	5 μ m	●
	GERC25-8.0	25	8.0	34.0	26.0	5 μ m	●
	GERC25-9.0	25	9.0	34.0	26.0	5 μ m	●
	GERC25-10.0	25	10.0	34.0	26.0	5 μ m	●
	GERC25-11.0	25	11.0	34.0	26.0	5 μ m	●
	GERC25-12.0	25	12.0	34.0	26.0	5 μ m	●
	GERC25-13.0	25	13.0	34.0	26.0	5 μ m	●
GERC32	GERC32-2.0	32	2.0	40.0	33.0	5 μ m	●
	GERC32-3.0	32	3.0	40.0	33.0	5 μ m	●
	GERC32-4.0	32	4.0	40.0	33.0	5 μ m	●
	GERC32-5.0	32	5.0	40.0	33.0	5 μ m	●
	GERC32-6.0	32	6.0	40.0	33.0	5 μ m	●
	GERC32-7.0	32	7.0	40.0	33.0	5 μ m	●
	GERC32-8.0	32	8.0	40.0	33.0	5 μ m	●
	GERC32-9.0	32	9.0	40.0	33.0	5 μ m	●
	GERC32-10.0	32	10.0	40.0	33.0	5 μ m	●
	GERC32-11.0	32	11.0	40.0	33.0	5 μ m	●
	GERC32-12.0	32	12.0	40.0	33.0	5 μ m	●
	GERC32-13.0	32	13.0	40.0	33.0	5 μ m	●
GERC40	GERC40-16.0	40	16.0	46.0	41.0	5 μ m	●
	GERC40-20.0	40	20.0	46.0	41.0	5 μ m	●
	GERC40-25.0	40	25.0	46.0	41.0	5 μ m	●

订单举例

- 普通型 - 按照GERC16-6.0下单
- 精密型 - 按照GERC16-6.0HP下单
- 普通防水型 - 按照GERC16-6.0C下单

(单位: mm)

※ 采购精密级防水型请咨询当地经销商。

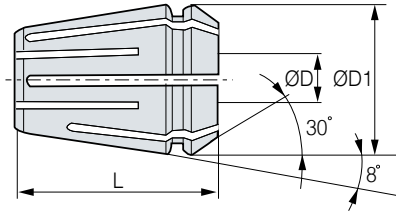
※ 采购GERC40精密型及其他尺寸请咨询当地经销商。

GERC COLLET

GERC 筒夹(精密型)



跳动 2μm
ER 筒夹



●: 库存

	型号	ER 尺寸	ØD	L	ØD1	精度	库存	
GERC11	GERC11-3.0HP	11.0	3.0	18.0	11.5	2μm	●	
	GERC11-4.0HP	11.0	4.0	18.0	11.5	2μm	●	
	GERC11-5.0HP	11.0	5.0	18.0	11.5	2μm	●	
	GERC11-6.0HP	11.0	6.0	18.0	11.5	2μm	●	
GERC16	GERC16-3.0HP	16.0	3.0	27.5	17.0	2μm	●	
	GERC16-4.0HP	16.0	4.0	27.5	17.0	2μm	●	
	GERC16-5.0HP	16.0	5.0	27.5	17.0	2μm	●	
	GERC16-6.0HP	16.0	6.0	27.5	17.0	2μm	●	
	GERC16-7.0HP	16.0	7.0	27.5	17.0	2μm	●	
	GERC16-8.0HP	16.0	8.0	27.5	17.0	2μm	●	
	GERC16-9.0HP	16.0	9.0	27.5	17.0	2μm	●	
	GERC16-10.0HP	16.0	10.0	27.5	17.0	2μm	●	
	GERC20	GERC20-3.0HP	20.0	3.0	31.5	21.0	2μm	●
		GERC20-4.0HP	20.0	4.0	31.5	21.0	2μm	●
GERC20-5.0HP		20.0	5.0	31.5	21.0	2μm	●	
GERC20-6.0HP		20.0	6.0	31.5	21.0	2μm	●	
GERC20-8.0HP		20.0	8.0	31.5	21.0	2μm	●	
GERC20-9.0HP		20.0	9.0	31.5	21.0	2μm	●	
GERC20-10.0HP		20.0	10.0	31.5	21.0	2μm	●	
GERC20-11.0HP		20.0	11.0	31.5	21.0	2μm	●	
GERC20-12.0HP		20.0	12.0	31.5	21.0	2μm	●	
GERC20-13.0HP		20.0	13.0	31.5	21.0	2μm	●	
GERC25	GERC25-6.0HP	25.0	6.0	34.0	26.0	2μm	●	
	GERC25-10.0HP	25.0	10.0	34.0	26.0	2μm	●	
	GERC25-12.0HP	25.0	12.0	34.0	26.0	2μm	●	
	GERC25-14.0HP	25.0	14.0	34.0	26.0	2μm	●	
	GERC25-16.0HP	25.0	16.0	34.0	26.0	2μm	●	
GERC32	GERC32-6.0HP	32.0	6.0	40.0	33.0	2μm	●	
	GERC32-10.0HP	32.0	10.0	40.0	33.0	2μm	●	
	GERC32-12.0HP	32.0	12.0	40.0	33.0	2μm	●	
	GERC32-16.0HP	32.0	16.0	40.0	33.0	2μm	●	
	GERC32-18.0HP	32.0	18.0	40.0	33.0	2μm	●	
	GERC32-20.0HP	32.0	20.0	40.0	33.0	2μm	●	

订单举例 ● 普通型 - 按照GERC16-6.0下单 ● 精密型 - 按照GERC16-6.0HP下单
● 普通防水型 - 按照GERC16-6.0C下单

(单位: mm)

※ 采购精密级防水型请咨询当地经销商。
※ 采购GERC40精密型及其他尺寸请咨询当地经销商。

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

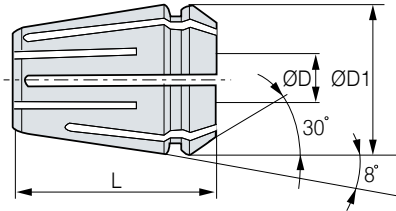
cBN/PCD

设备及配件

标准

GERC COLLET

GERC 筒夹(普通防水型)



●: 库存

	型号	ER 尺寸	ØD	L	ØD1	精度	库存
GERC16	GERC16-5.0C	16	5.0	27.5	17.0	5μm	●
	GERC16-6.0C	16	6.0	27.5	17.0	5μm	●
	GERC16-8.0C	16	8.0	27.5	17.0	5μm	●
	GERC16-10.0C	16	10.0	27.5	17.0	5μm	●
GERC20	GERC20-6.0C	20	6.0	31.5	21.0	5μm	●
	GERC20-8.0C	20	8.0	31.5	21.0	5μm	●
	GERC20-10.0C	20	10.0	31.5	21.0	5μm	●
	GERC20-12.0C	20	12.0	31.5	21.0	5μm	●
GERC25	GERC25-6.0C	25	6.0	34.0	26.0	5μm	●
	GERC25-8.0C	25	8.0	34.0	26.0	5μm	●
	GERC25-10.0C	25	10.0	34.0	26.0	5μm	●
	GERC25-12.0C	25	12.0	34.0	26.0	5μm	●
	GERC25-14.0C	25	14.0	34.0	26.0	5μm	●
	GERC25-16.0C	25	16.0	34.0	26.0	5μm	●
GERC32	GERC32-8.0C	32	8.0	40.0	33.0	5μm	●
	GERC32-9.0C	32	9.0	40.0	33.0	5μm	●
	GERC32-10.0C	32	10.0	40.0	33.0	5μm	●
	GERC32-11.0C	32	11.0	40.0	33.0	5μm	●
	GERC32-12.0C	32	12.0	40.0	33.0	5μm	●
	GERC32-13.0C	32	13.0	40.0	33.0	5μm	●
	GERC32-14.0C	32	14.0	40.0	33.0	5μm	●
	GERC32-15.0C	32	15.0	40.0	33.0	5μm	●
	GERC32-16.0C	32	16.0	40.0	33.0	5μm	●
	GERC32-18.0C	32	18.0	40.0	33.0	5μm	●
	GERC32-20.0C	32	20.0	40.0	33.0	5μm	●

订单举例 ● 普通型 - 按照GERC16-6.0下单 ● 精密型 - 按照GERC16-6.0HP下单 (单位: mm)
● 普通防水型 - 按照GERC16-6.0C下单

※ 采购精密级防水型请咨询当地经销商。
※ 采购GERC40精密型及其他尺寸请咨询当地经销商。

GERC COLLET SET

GERC 筒夹套装 (普通型)



● : 库存

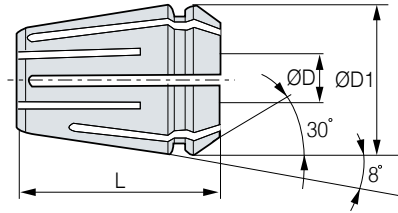
型号	∅D	间隙	筒夹数量	精度	kg	含包装总重 (kg)	库存
GERC11 (SET)	1.0-7.0	0.5	13pcs	5μm	0.1	0.3	●
GERC16 (SET)	1.0-10.0	1.0	10pcs	5μm	0.2	0.4	●
GERC20 (SET)	2.0-13.0	1.0	12pcs	5μm	0.5	0.8	●
GERC25 (SET)	2.0-16.0	1.0	15pcs	5μm	1.1	1.5	●
GERC32 (SET)	3.0-20.0	1.0	18pcs	5μm	2.6	3.1	●
GERC40 (SET)	4.0-26.0	1.0	23pcs	5μm	5.8	6.9	●

※ 精密级、防水级套装各系列产品不同,采购前请咨询经销商。

(单位 : mm)

ER COLLET

ER 筒夹 (普通型)



●: 库存

	型号	ER 尺寸	ØD	L	ØD1	精度	库存
ER11	ER11-1.0	11	1.0	18.0	11.5	10 μ m	●
	ER11-1.5	11	1.5	18.0	11.5	10 μ m	●
	ER11-2.0	11	2.0	18.0	11.5	10 μ m	●
	ER11-2.5	11	2.5	18.0	11.5	10 μ m	●
	ER11-3.0	11	3.0	18.0	11.5	10 μ m	●
	ER11-3.5	11	3.5	18.0	11.5	10 μ m	●
	ER11-4.0	11	4.0	18.0	11.5	10 μ m	●
	ER11-4.5	11	4.5	18.0	11.5	10 μ m	●
	ER11-5.0	11	5.0	18.0	11.5	10 μ m	●
	ER11-5.5	11	5.5	18.0	11.5	10 μ m	●
	ER11-6.0	11	6.0	18.0	11.5	10 μ m	●
	ER11-6.5	11	6.5	18.0	11.5	10 μ m	●
	ER11-7.0	11	7.0	18.0	11.5	10 μ m	●
ER16	ER16-1.0	16	1.0	27.5	17.0	10 μ m	●
	ER16-2.0	16	2.0	27.5	17.0	10 μ m	●
	ER16-3.0	16	3.0	27.5	17.0	10 μ m	●
	ER16-4.0	16	4.0	27.5	17.0	10 μ m	●
	ER16-5.0	16	5.0	27.5	17.0	10 μ m	●
	ER16-6.0	16	6.0	27.5	17.0	10 μ m	●
	ER16-7.0	16	7.0	27.5	17.0	10 μ m	●
	ER16-8.0	16	8.0	27.5	17.0	10 μ m	●
	ER16-9.0	16	9.0	27.5	17.0	10 μ m	●
	ER16-10.0	16	10.0	27.5	17.0	10 μ m	●
ER20	ER20-1.0	20	1.0	31.5	21.0	10 μ m	●
	ER20-2.0	20	2.0	31.5	21.0	10 μ m	●
	ER20-3.0	20	3.0	31.5	21.0	10 μ m	●
	ER20-4.0	20	4.0	31.5	21.0	10 μ m	●
	ER20-5.0	20	5.0	31.5	21.0	10 μ m	●
	ER20-6.0	20	6.0	31.5	21.0	10 μ m	●
	ER20-7.0	20	7.0	31.5	21.0	10 μ m	●
	ER20-8.0	20	8.0	31.5	21.0	10 μ m	●
	ER20-9.0	20	9.0	31.5	21.0	10 μ m	●
	ER20-10.0	20	10.0	31.5	21.0	10 μ m	●
	ER20-11.0	20	11.0	31.5	21.0	10 μ m	●
	ER20-12.0	20	12.0	31.5	21.0	10 μ m	●
	ER20-13.0	20	13.0	31.5	21.0	10 μ m	●

	型号	ER 尺寸	ØD	L	ØD1	精度	库存
ER25	ER25-2.0	25	2.0	34.0	26.0	10 μ m	●
	ER25-3.0	25	3.0	34.0	26.0	10 μ m	●
	ER25-4.0	25	4.0	34.0	26.0	10 μ m	●
	ER25-5.0	25	5.0	34.0	26.0	10 μ m	●
	ER25-6.0	25	6.0	34.0	26.0	10 μ m	●
	ER25-7.0	25	7.0	34.0	26.0	10 μ m	●
	ER25-8.0	25	8.0	34.0	26.0	10 μ m	●
	ER25-9.0	25	9.0	34.0	26.0	10 μ m	●
	ER25-10.0	25	10.0	34.0	26.0	10 μ m	●
	ER25-11.0	25	11.0	34.0	26.0	10 μ m	●
	ER25-12.0	25	12.0	34.0	26.0	10 μ m	●
	ER25-13.0	25	13.0	34.0	26.0	10 μ m	●
	ER25-14.0	25	14.0	34.0	26.0	10 μ m	●
ER25-15.0	25	15.0	34.0	26.0	10 μ m	●	
ER25-16.0	25	16.0	34.0	26.0	10 μ m	●	
ER32	ER32-2.0	32	2.0	40.0	33.0	10 μ m	●
	ER32-3.0	32	3.0	40.0	33.0	10 μ m	●
	ER32-4.0	32	4.0	40.0	33.0	10 μ m	●
	ER32-5.0	32	5.0	40.0	33.0	10 μ m	●
	ER32-6.0	32	6.0	40.0	33.0	10 μ m	●
	ER32-7.0	32	7.0	40.0	33.0	10 μ m	●
	ER32-8.0	32	8.0	40.0	33.0	10 μ m	●
	ER32-9.0	32	9.0	40.0	33.0	10 μ m	●
	ER32-10.0	32	10.0	40.0	33.0	10 μ m	●
	ER32-11.0	32	11.0	40.0	33.0	10 μ m	●
	ER32-12.0	32	12.0	40.0	33.0	10 μ m	●
	ER32-13.0	32	13.0	40.0	33.0	10 μ m	●
	ER32-14.0	32	14.0	40.0	33.0	10 μ m	●
ER32-15.0	32	15.0	40.0	33.0	10 μ m	●	
ER32-16.0	32	16.0	40.0	33.0	10 μ m	●	
ER32-17.0	32	17.0	40.0	33.0	10 μ m	●	
ER32-18.0	32	18.0	40.0	33.0	10 μ m	●	
ER32-19.0	32	19.0	40.0	33.0	10 μ m	●	
ER32-20.0	32	20.0	40.0	33.0	10 μ m	●	

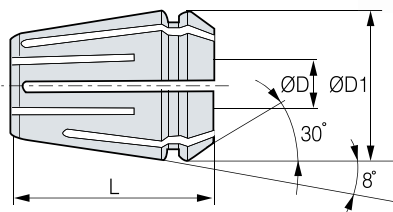
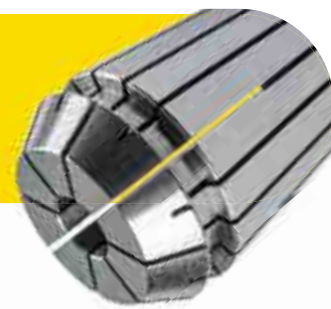
订单举例 • 普通型 - 按照ER16-6.0下单 • 精密型 - 按照ER16-6.0P下单
• 普通防水型 - 按照ER16-6.0C 下单

(单位: mm)

※ 采购其他尺寸请咨询当地经销商。
※ (C)型为防水型ER筒夹。

ER COLLET NEW

ER 筒夹 (精密型)



●: 库存

	型号	ER 尺寸	ØD	L	ØD1	精度	库存	
ER11	ER11-2.0P	11	2.0	18.0	11.3	5μm	●	
	ER11-3.0P	11	3.0	18.0	11.3	5μm	●	
	ER11-4.0P	11	4.0	18.0	11.3	5μm	●	
	ER11-5.0P	11	5.0	18.0	11.3	5μm	●	
	ER11-6.0P	11	6.0	18.0	11.3	5μm	●	
	ER11-7.0P	11	7.0	18.0	11.3	5μm	●	
ER16	ER16-3.0P	16	3.0	27.5	16.7	5μm	●	
	ER16-4.0P	16	4.0	27.5	16.7	5μm	●	
	ER16-5.0P	16	5.0	27.5	16.7	5μm	●	
	ER16-6.0P	16	6.0	27.5	16.7	5μm	●	
	ER16-7.0P	16	7.0	27.5	16.7	5μm	●	
	ER16-8.0P	16	8.0	27.5	16.7	5μm	●	
	ER16-9.0P	16	9.0	27.5	16.7	5μm	●	
	ER16-10.0P	16	10.0	27.5	16.7	5μm	●	
	ER20	ER20-3.0P	20	3.0	31.5	20.7	5μm	●
		ER20-4.0P	20	4.0	31.5	20.7	5μm	●
ER20-5.0P		20	5.0	31.5	20.7	5μm	●	
ER20-6.0P		20	6.0	31.5	20.7	5μm	●	
ER20-7.0P		20	7.0	31.5	20.7	5μm	●	
ER20-8.0P		20	8.0	31.5	20.7	5μm	●	
ER20-9.0P		20	9.0	31.5	20.7	5μm	●	
ER20-10.0P		20	10.0	31.5	20.7	5μm	●	
ER20-11.0P		20	11.0	31.5	20.7	5μm	●	
ER20-12.0P		20	12.0	31.5	20.7	5μm	●	
ER20-13.0P		20	13.0	31.5	20.7	5μm	●	

	型号	ER 尺寸	ØD	L	ØD1	精度	库存	
ER25	ER25-3.0P	25	3.0	34.0	25.8	5μm	●	
	ER25-4.0P	25	4.0	34.0	25.8	5μm	●	
	ER25-5.0P	25	5.0	34.0	25.8	5μm	●	
	ER25-6.0P	25	6.0	34.0	25.8	5μm	●	
	ER25-7.0P	25	7.0	34.0	25.8	5μm	●	
	ER25-8.0P	25	8.0	34.0	25.8	5μm	●	
	ER25-9.0P	25	9.0	34.0	25.8	5μm	●	
	ER25-10.0P	25	10.0	34.0	25.8	5μm	●	
	ER25-11.0P	25	11.0	34.0	25.8	5μm	●	
	ER25-12.0P	25	12.0	34.0	25.8	5μm	●	
	ER25-13.0P	25	13.0	34.0	25.8	5μm	●	
	ER25-14.0P	25	14.0	34.0	25.8	5μm	●	
	ER25-15.0P	25	15.0	34.0	25.8	5μm	●	
	ER25-16.0P	25	16.0	34.0	25.8	5μm	●	
	ER32	ER32-3.0P	32	3.0	40.0	32.8	5μm	●
		ER32-4.0P	32	4.0	40.0	32.8	5μm	●
ER32-5.0P		32	5.0	40.0	32.8	5μm	●	
ER32-6.0P		32	6.0	40.0	32.8	5μm	●	
ER32-7.0P		32	7.0	40.0	32.8	5μm	●	
ER32-8.0P		32	8.0	40.0	32.8	5μm	●	
ER32-9.0P		32	9.0	40.0	32.8	5μm	●	
ER32-10.0P		32	10.0	40.0	32.8	5μm	●	
ER32-11.0P		32	11.0	40.0	32.8	5μm	●	
ER32-12.0P		32	12.0	40.0	32.8	5μm	●	
ER32-13.0P		32	13.0	40.0	32.8	5μm	●	
ER32-14.0P		32	14.0	40.0	32.8	5μm	●	
ER32-15.0P		32	15.0	40.0	32.8	5μm	●	
ER32-16.0P		32	16.0	40.0	32.8	5μm	●	

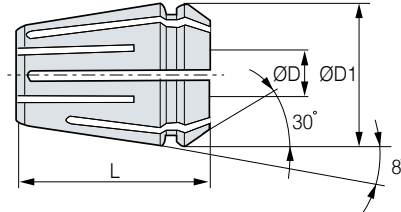
订单举例 ● 普通型 - 按照ER16-6.0下单 ● 精密型 - 按照ER16-6.0P下单
 ● 普通防水型 - 按照ER16-6.0C 下单

(单位: mm)

※ 采购其他尺寸请咨询当地经销商。
 ※ (C)型为防水型ER筒夹。

ER COLLET

ER 筒夹 (普通防水型)



● : 库存

	型号	ER 尺寸	ØD	L	ØD1	精度	库存
ER16	ER16-5.0C	16	5.0	27.5	17.0	10µm	●
	ER16-6.0C	16	6.0	27.5	17.0	10µm	●
	ER16-8.0C	16	8.0	27.5	17.0	10µm	●
	ER16-10.0C	16	10.0	27.5	17.0	10µm	●
ER20	ER20-6.0C	20	6.0	31.5	21.0	10µm	●
	ER20-8.0C	20	8.0	31.5	21.0	10µm	●
	ER20-10.0C	20	10.0	31.5	21.0	10µm	●
	ER20-12.0C	20	12.0	31.5	21.0	10µm	●
ER25	ER25-6.0C	25	6.0	34.0	26.0	10µm	●
	ER25-8.0C	25	8.0	34.0	26.0	10µm	●
	ER25-10.0C	25	10.0	34.0	26.0	10µm	●
	ER25-12.0C	25	12.0	34.0	26.0	10µm	●
	ER25-14.0C	25	14.0	34.0	26.0	10µm	●
	ER25-16.0C	25	16.0	34.0	26.0	10µm	●
ER32	ER32-8.0C	32	8.0	40.0	33.0	10µm	●
	ER32-9.0C	32	9.0	40.0	33.0	10µm	●
	ER32-10.0C	32	10.0	40.0	33.0	10µm	●
	ER32-11.0C	32	11.0	40.0	33.0	10µm	●
	ER32-12.0C	32	12.0	40.0	33.0	10µm	●
	ER32-13.0C	32	13.0	40.0	33.0	10µm	●
	ER32-14.0C	32	14.0	40.0	33.0	10µm	●
	ER32-15.0C	32	15.0	40.0	33.0	10µm	●
	ER32-16.0C	32	16.0	40.0	33.0	10µm	●
	ER32-18.0C	32	18.0	40.0	33.0	10µm	●
	ER32-20.0C	32	20.0	40.0	33.0	10µm	●

订单举例 ● 普通型 - 按照ER16-6.0下单 ● 精密型 - 按照ER16-6.0P下单 (单位: mm)
● 普通防水型 - 按照ER16-6.0C下单

※ 采购其他尺寸请咨询当地经销商。
※ (C)型为防水型ER筒夹。

ER/L

防脱落型锁式筒夹



ER 筒夹



锁扣式



内冷系统



特征

- 防止端铣刀掉落的全新结构设计
- 防止刀具脱落、空转的问题发生
- 适用于大型模具加工以及难切削材料的加工
- 需要搭配使用带有斜削槽口的端铣刀

命名方式

ER	20	12	L
ER 筒夹	筒夹尺寸	刀具直径	锁扣式

结构特征

防止脱落设计

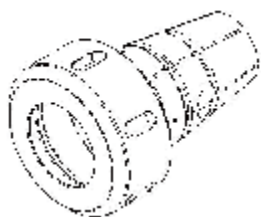
- 筒夹内部装有锁止销可以有效防止刀具脱落



锁止销可预防刀具脱落

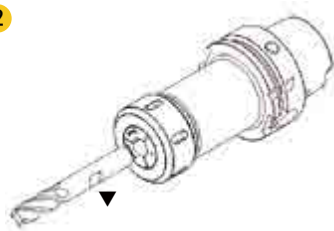
使用方法

1



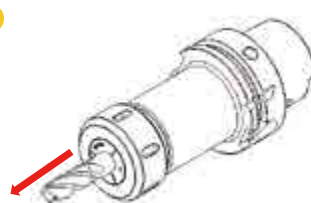
将ER筒夹与螺母安装到一起

2



1 操作之后锁紧螺母连接筒夹刀柄，然后插入端铣刀直到卡槽与▼部位（筒夹钢球部位）锁止

3



检查筒夹中的钢球是否夹在刀具缺口部分后，按箭头方向拉动端铣刀来夹住螺母

注意事项 如果使用了自动夹紧装置，请跳过步骤 3。（端铣刀旋转可能造成伤害。）

适用端铣刀

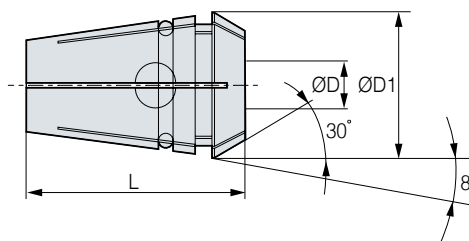


<DIN6535HB 规格端铣刀>

※ 产品详细信息参见 105p

ER/L

防脱落型锁式筒夹



●: 库存

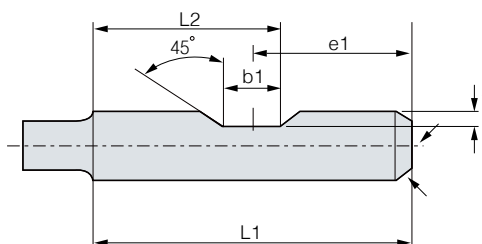
	型号	ER Size	ØD	L	ØD1	库存
ER20L	ER20-6L	20	6	31.5	20.7	●
	ER20-8L	20	8	31.5	20.7	●
	ER20-10L	20	10	31.5	20.7	●
	ER20-12L	20	12	31.5	20.7	●
ER32L	ER32-12L	32	12	40.0	32.7	●
	ER32-16L	32	16	40.0	32.7	●
	ER32-20L	32	20	40.0	32.7	●

※ DIN ISO 15488-A 标准

(单位: mm)

NOTCHED ENDMILL

槽口型端铣刀



Tool Ø	刀具 (DIN6535)				
	L1	e1	b1	L2	t
6	36	18	4.2	20.1	0.9
8	36	18	5.5	20.75	1.1
10	40	20	7	23.5	1.5
12	45	22.5	8	26.5	1.6
14	45	22.5	8	26.5	1.3
16	48	24	10	29	1.8
18	48	24	10	29	1.8
20	50	25	11	30.5	1.8
25	56	32	12	30	2.0
32	60	36	14	31.0	2.0

※ 使用DIN6535HB标准端铣 ※ 单独购买ER/L筒夹时可进行参考。

(单位: mm)

RTJW

Jet coolant 垫片



特征

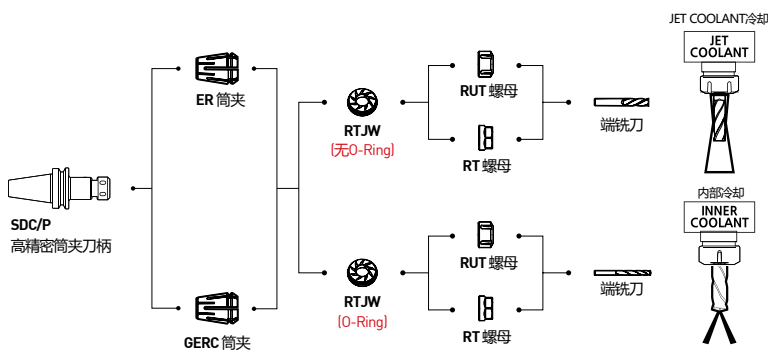
- 通过预防切屑粘连在刀具上来提高刀具寿命
- 强大的冷却方式确保了高速加工依旧稳定
- 通过固定喷嘴的位置来减少机器的停机时间

命名方式

RTJW	16	—	6
Jet Coolant 垫片	螺母尺寸		刀具直径

应用

- 用户可以同时使用内冷型和 Jet coolant防水型螺母 (RT, RUT)
- 用户只需更换垫片就可以更换冷却方式
- 强力喷射装置即使在高速旋转情况下也不会分散



RT 螺母



类型	M	D	L
RT16	M22x1.50	28.0	22.5

RUT 螺母

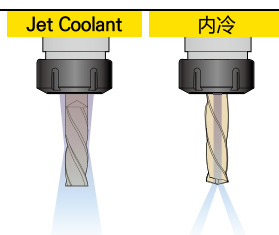


类型	M	D	L
RUT20	M25x1.50	35	24
RUT25	M32x1.50	42	25
RUT32	M40x1.50	50	27.5
RUT40	M50x1.50	63	30.5

类型	加工方式	加工后	备注
Jet Coolant			• 槽内排屑完美
外部冷却			• 切屑在槽内不容易被移除 • 切屑留在槽内

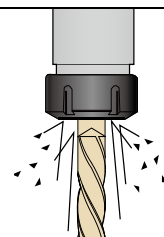
冷却方式

根据加工的不同, 可以使用内冷或者Jet coolant 冷却



预防混合

RTJW垫片可以通过防止切屑进入可以有效地防止振动



RTJW

Jet coolant 垫片



- : 库存耗尽后订单转为预定产品
 - : 库存
- ※ Ø5 以下不可制作

- 产品信息参见 **106P**
- 可搭配产品参见 **82P**

	型号	ER 尺寸	内径	适用螺母	库存
RTJW16	RTJW16-6	16	6	RUT16	●
	RTJW16-7	16	7	RUT16	●
	RTJW16-8	16	8	RUT16	●
RTJW20	RTJW20-6	20	6	RUT20	●
	RTJW20-7	20	7	RUT20	●
	RTJW20-8	20	8	RUT20	●
	RTJW20-9	20	9	RUT20	●
	RTJW20-10	20	10	RUT20	●
RTJW25	RTJW25-6	25	6	RUT25	●
	RTJW25-7	25	7	RUT25	●
	RTJW25-8	25	8	RUT25	●
	RTJW25-9	25	9	RUT25	●
	RTJW25-10	25	10	RUT25	●
	RTJW25-11	25	11	RUT25	●
	RTJW25-12	25	12	RUT25	●
	RTJW25-13	25	13	RUT25	●
	RTJW25-14	25	14	RUT25	●
	RTJW25-15	25	15	RUT25	●
	RTJW25-16	25	16	RUT25	●

(单位 : mm)

	型号	ER 尺寸	内径	适用螺母	库存
RTJW32	RTJW32-6	32	6	RUT32	●
	RTJW32-7	32	7	RUT32	●
	RTJW32-8	32	8	RUT32	●
	RTJW32-9	32	9	RUT32	●
	RTJW32-10	32	10	RUT32	●
	RTJW32-11	32	11	RUT32	●
	RTJW32-12	32	12	RUT32	●
	RTJW32-13	32	13	RUT32	●
	RTJW32-14	32	14	RUT32	●
	RTJW32-15	32	15	RUT32	●
	RTJW32-16	32	16	RUT32	●
	RTJW32-20	32	20	RUT32	●
RTJW40	RTJW40-18	40	18	RUT40	●
	RTJW40-19	40	19	RUT40	●
	RTJW40-20	40	20	RUT40	●
	RTJW40-21	40	21	RUT40	●
	RTJW40-22	40	22	RUT40	●
	RTJW40-24	40	24	RUT40	●

(单位 : mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备及配件

标准

DSK

细柄型筒夹刀柄



G6.3	15,000	Ø25	C	HC		
G 值	最大转速	最大直径	内冷系统	HC 筒夹	铣削	钻孔



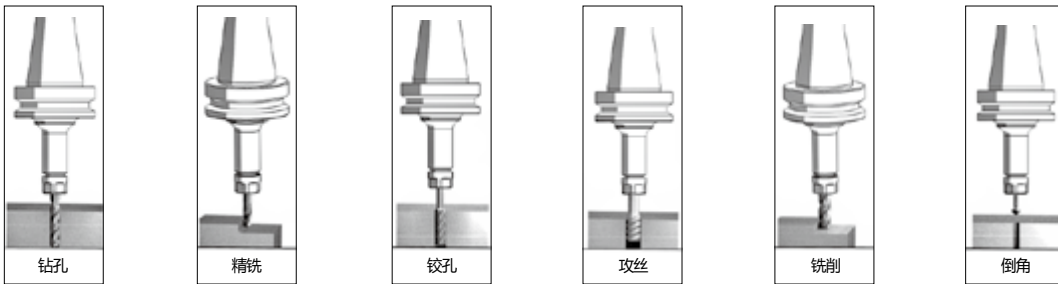
特征

- 动平衡等级G6.5可实现15,000转速
- 采用8°筒夹可以减小刀具在加工中的振动
- 采用瑞士制造筒夹提高了加工稳定性
- 刀具夹持范围：Ø2~Ø25

命名方式

BT30	DSK	10	90
主轴	细柄型筒夹刀柄	刀具直径	长度

多功能加工



筒夹

普通型 & 精密型	型号	最大夹持尺寸	跳动	8° HC 筒夹
	HC6 - ØD	6.0	普通型 5 µm	 加工时防止工具脱落
	HC10 - ØD	10.0		
	HC13 - ØD	13.0	精密型 3µm	
	HC16 - ØD	16.0		
	HC20 - ØD	20.0		
	HC25 - ØD	25.0		

扳手(单独购买产品)

扳手	型号	刀柄
	DSS - 6	DSK 6
	DSS - 10	DSK 10
	DSS - 13	DSK 13
	DSS - 16	DSK 16
	DSS - 20	DSK 20
	DSS - 25	DSK 25

筒夹提取工具

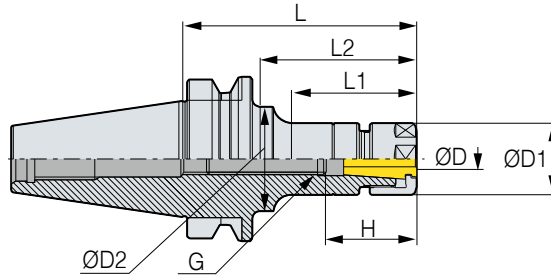
筒夹提取器	型号	刀柄
	DSS - 6CE	DSK 6
	DSS - 10CE	DSK 10
	DSS - 13CE	DSK 13
	DSS - 16CE	DSK 16
	DSS - 20CE	DSK 20
	DSS - 25CE	DSK 25

BT-DSK

细柄型筒夹刀柄



MAS 403-BT G6.3 15,000 Ø25 C HC 铁削 钻孔
 刀柄类型 G值 最大转速 最大直径 内冷系统 HC筒夹 铁削 钻孔



- : 库存
- : 内冷系统可选

※ 如果使用内冷系统请选择正确的内冷筒夹

- 产品信息参见 **108P**
- 配件信息参见 **111P**
- 适用筒夹参见 **118P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	L2	H	筒夹	G	RPM	kg	含包装总重(kg)	库存
BT30	BT30-DSK6-60	3.0~6.0	60	20	20	33	33	31	HC6	M8	15,000	0.4	0.5	●
	BT30-DSK6-90	3.0~6.0	90	20	32	56	65	31	HC6	M8	15,000	0.5	0.6	●
	BT30-DSK10-60	2.0~10.0	60	28	28	35	35	38	HC10	M12	15,000	0.5	0.6	●
	BT30-DSK10-90	2.0~10.0	90	28	28	65	65	38	HC10	M12	15,000	0.6	0.7	●
	BT30-DSK10-120	2.0~10.0	120	28	28	95	95	38	HC10	M12	15,000	1.1	1.1	
	BT30-DSK13-60	3.0~13.0	60	33	33	36	36	43	HC13	M12	15,000	0.5	0.6	●
	BT30-DSK16-60	3.0~16.0	60	40	40	37	37	52	HC16	M12	15,000	0.6	0.7	●
	BT30-DSK16-90	3.0~16.0	90	40	40	67	67	52	HC16	M18	15,000	0.8	0.9	●
	BT30-DSK16-120	3.0~16.0	120	40	40	97	97	60	HC16	M18	15,000	1.1	1.1	
	BT30-DSK20-75	4.0~20.0	75	48	48	52	52	70	HC20	M12	15,000	1.1	1.1	
	BT30-DSK20-90	4.0~20.0	90	48	48	52	52	70	HC20	M18	15,000	1.2	1.2	
BT30-DSK25-90	16.0~25.0	90	55	55	67.5	67.5	63.5	HC25	M12	15,000	0.9	1.1	●	
BT40	BT40-DSK6-60	3.0~6.0	60	20	20	30	30	35	HC6	M8	10,000	1.0	1.0	
	BT40-DSK6-90	3.0~6.0	90	20	32	51	61	31	HC6	M8	10,000	1.1	1.3	●
	BT40-DSK6-120	3.0~6.0	120	20	32	60	90	31	HC6	M8	10,000	1.1	1.3	●
	BT40-DSK6-150	3.0~6.0	150	20	25	60	120	31	HC6	M8	10,000	1.1	1.4	●
	BT40-DSK10-60	2.0~10.0	60	28	28	32	32	50	HC10	M12	10,000	1.1	1.1	
	BT40-DSK10-90	2.0~10.0	90	28	40	48	60	38	HC10	M12	10,000	1.2	1.4	●
	BT40-DSK10-120	2.0~10.0	120	28	40	73	90	38	HC10	M12	10,000	1.2	1.5	●
	BT40-DSK10-150	2.0~10.0	150	28	35	73	118	38	HC10	M12	10,000	1.4	1.7	●
	BT40-DSK10-180	2.0~10.0	180	28	39	73	148	50	HC10	M12	10,000	1.4	1.7	
	BT40-DSK13-90	3.0~13.0	90	33	33	59	59	43	HC13	M15	10,000	1.3	1.5	●
	BT40-DSK16-60	3.0~16.0	60	40	40	32	32	60	HC16	M18	10,000	1.3	1.5	
	BT40-DSK16-90	3.0~16.0	90	40	40	58	58	52	HC16	M18	10,000	1.3	1.5	●
	BT40-DSK16-120	3.0~16.0	120	40	40	88	88	52	HC16	M18	10,000	1.5	1.7	●
	BT40-DSK16-150	3.0~16.0	150	40	40	118	118	52	HC16	M18	10,000	1.9	2.1	●
	BT40-DSK16-180	3.0~16.0	180	40	40	148	148	60	HC16	M18	10,000	1.9	2.1	
	BT40-DSK20-60	4.0~20.0	60	48	48	32	32	70	HC20	M22	10,000	1.5	1.7	
	BT40-DSK20-90	4.0~20.0	90	49	49	60	60	60	HC20	M22	10,000	1.5	1.7	●
	BT40-DSK20-120	4.0~20.0	120	49	49	90	90	60	HC20	M22	10,000	1.8	2.0	●
	BT40-DSK25-90	16.0~25.0	90	55	55	61	61	63.5	HC25	M28	10,000	1.6	1.8	●
	BT40-DSK25-120	16.0~25.0	120	55	55	91	91	85	HC25	M28	10,000	2.0	2.3	●

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备及配件

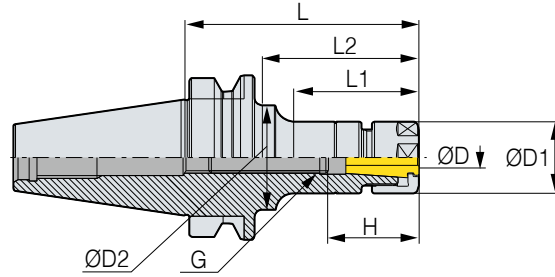
标准

BT-DSK

细柄型筒夹刀柄



- MAS 403-BT**
刀柄类型
- G6.3**
G 值
- 8,000**
最大转速
- Ø25**
最大直径
- C**
内冷系统
- HC**
HC 筒夹
- 铣削
- 钻孔



●: 库存

☐: 内冷系统可选

※ 如果使用内冷系统请选择正确的内冷筒夹

• 产品信息参见 **108P**

• 配件信息参见 **111P**

• 适用筒夹参见 **118P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	L2	H	筒夹	G	RPM	kg	含包装总重 (kg)	库存	
BT50	BT50-DSK6-105	3.0~6.0	105	20	32	55	64	31	HC6	M8	8,000	3.6	3.9	●	
	BT50-DSK6-135	3.0~6.0	135	20	32	60	92	31	HC6	M8	8,000	3.7	4.1	●	
	BT50-DSK6-165	3.0~6.0	165	20	32	60	114	31	HC6	M8	8,000	4.1	4.4	●	
	BT50-DSK10-105	2.0~10.0	105	28	27.5	57	57	38	HC10	M12	8,000	3.8	4.1	●	
	BT50-DSK10-135	2.0~10.0	135	28	32	70	92	38	HC10	M12	8,000	3.9	4.3	●	
	BT50-DSK10-165	2.0~10.0	165	28	36	75	114	38	HC10	M12	8,000	4.1	4.5	●	
	BT50-DSK10-195	2.0~10.0	195	28	36	75	146	38	HC10	M12	8,000	4.5	4.8	●	
	BT50-DSK13-135	3.0~13.0	135	33	33	92	92	43	HC13	M15	8,000	3.8	4.2	●	
	BT50-DSK16-105	3.0~16.0	105	40	40	62	62	52	HC16	M18	8,000	4.0	4.3	●	
	BT50-DSK16-135	3.0~16.0	135	40	40	92	92	52	HC16	M18	8,000	4.2	4.6	●	
	BT50-DSK16-165	3.0~16.0	165	40	50	40	122	52	HC16	M18	8,000	4.6	5.0	●	
	BT50-DSK16-195	3.0~16.0	195	40	52	40	152	60	HC16	M18	8,000	4.6	5.0	●	
	BT50-DSK20-105	4.0~20.0	105	48	40	62	62	60	HC20	M22	8,000	4.2	4.5	●	
	BT50-DSK20-135	4.0~20.0	135	48	40	92	92	60	HC20	M22	8,000	4.5	4.9	●	
	BT50-DSK20-165	4.0~20.0	165	48	40	122	122	60	HC20	M22	8,000	4.9	5.3	●	
	BT50-DSK25-105	16.0~25.0	105	55	55	62	62	64	HC25	M28	8,000	4.4	4.7	●	
	BT50-DSK25-135	16.0~25.0	135	55	55	92	92	64	HC25	M28	8,000	4.5	4.9	●	
	BT50-DSK25-165	16.0~25.0	165	55	55	122	122	64	HC25	M28	8,000	5.2	5.6	●	

(单位: mm)

DSK 配件

细柄型筒夹刀柄相关配件



主要组成

配件	类型	主要组成		
		螺母	调整螺丝	筒夹提取工具
型号	信息			
	DSK6	DN6	BN0825	DSK-6CE
	DSK10	DN10	BN1230	DSK-10CE
	DSK13	DN13	BN1230(BT30) / BN1524F(ETC)	DSK-13CE
	DSK16	DN16	BN1830F	DSK-16CE
	DSK20	DN20	BN2230F	DSK-20CE
	DSK25	DN25	BN2838F	DSK-25CE

※ BT30-DSK25-90采用BN1230螺栓

单独购买产品

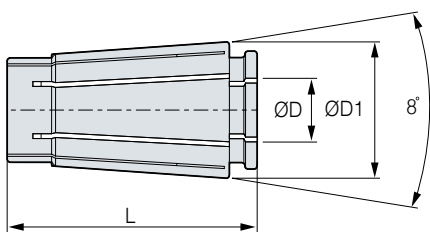
配件	扳手	型号	刀柄
		DSS-6	DSK6
		DSS-10	DSK10
		DSS-13	DSK13
		DSS-16	DSK16
		DSS-20	DSK20
		DSS-25	DSK25

HC COLLET

HC筒夹(普通型, 精密型)



单独购买产品



配件	型号	ØD1	L	ØD	普通型	精密型 (P)
	HC6 ØD(P)	10.5	25.0	6.0	5µm	3µm
	HC10 ØD(P)	15.6	30.5	10.0	5µm	3µm
	HC13 ØD(P)	20.1	39.0	13.0	5µm	3µm
	HC16 ØD(P)	24.6	45.0	16.0	5µm	3µm
	HC20 ØD(P)	29.2	54.3	20.0	5µm	3µm
	HC25 ØD(P)	35.7	57.0	25.0	5µm	3µm

※ 筒夹详细规格参见 **118P** (单位: mm)

订单举例 • 普通型按照HC16-8.0 下单
• 精密型按照HC16-8.0P 下单

GSK

高速细柄型筒夹刀柄



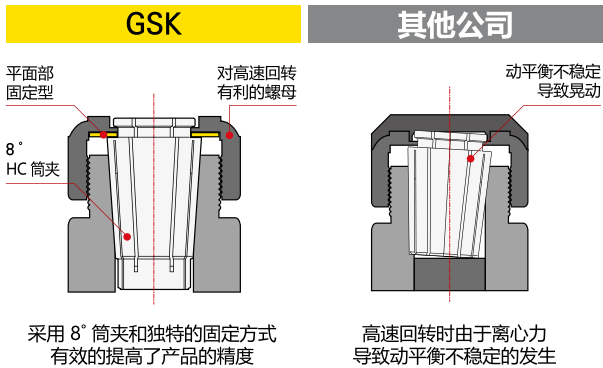
特征

- 动平衡等级G2.5下可达到25,000RPM
- 在高速加工中可以提高生产性能
- 采用 8° 筒夹在加工时可以预防工具脱落
- 通过采用瑞士制造筒夹提高了加工稳定性
- 螺母均匀的压紧筒夹
- 夹持范围: Ø2~Ø25

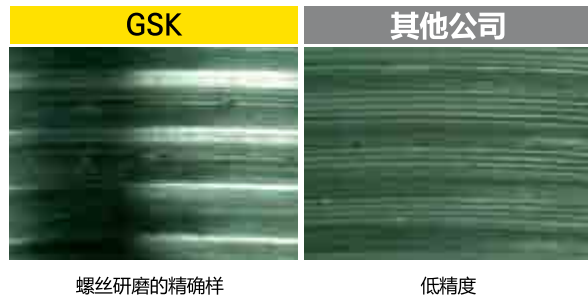
命名方式

BT40	GSK	10	90
主轴	高速细柄型筒夹刀柄	最大夹持直径	长度

独创设计

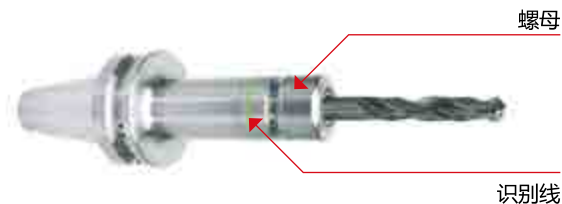


螺母连接部位螺丝研磨对比



独有的设计

用户可以通过该产品的独特设计方便地指定测试棒的面积并测量结果



内冷系统可选

扳手 (可选)



型号	GSK
GSK6 SPANNER	GSK6
GSK10 SPANNER	GSK10
GSK13 SPANNER	GSK13
GSK16 SPANNER	GSK16
GSK20 SPANNER	GSK20
GSK25 SPANNER	GSK25

BT-GSK

高速细柄型筒夹刀柄



MAS 403-BT 刀柄类型

G2.5 G值

25,000 最大转速

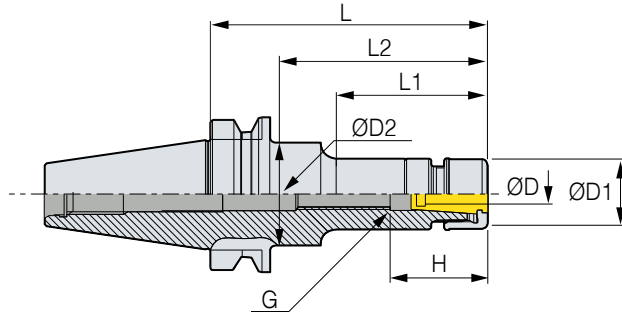
Ø25 最大直径

C 内冷系统

HC HC筒夹

铁削

钻孔



- : 库存
- H: 刀具安装深度
- 内冷系统可选。

※ 如果使用内冷系统请选择正确的内冷筒夹

- 产品信息参见 **112P**
- 配件信息参见 **117P**
- 适用筒夹参见 **118P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	L2	H	筒夹	G	RPM	kg	含包装总重 (kg)	库存	
BT30	BT30-GSK6-60	3.0~6.0	60	20	20	33	33	31	HC6	M8	25,000	0.4	0.4	●	
	BT30-GSK6-90	3.0~6.0	90	20	32	56	65	31	HC6	M8	25,000	0.5	0.6	●	
	BT30-GSK10-60	2.0~10.0	60	27	27	35	35	38	HC10	M12	25,000	0.5	0.6	●	
	BT30-GSK10-90	2.0~10.0	90	27	27	65	65	38	HC10	M12	25,000	0.6	0.7	●	
	BT30-GSK13-60	3.0~13.0	60	35	35	36	36	43	HC13	M12	25,000	0.6	0.7	●	
	BT30-GSK16-60	3.0~16.0	60	40	40	37	37	52	HC16	M12	25,000	0.6	0.7	●	
	BT30-GSK16-90	3.0~16.0	90	40	40	67	67	52	HC16	M18	25,000	0.8	0.9	●	
	BT30-GSK25-90	16.0~25.0	90	55	55	68	68	64	HC25	M12	25,000	1.0	1.1	●	
BT40	BT40-GSK6-90	3.0~6.0	90	20	32	51	61	31	HC6	M8	20,000	1.0	1.2	●	
	BT40-GSK6-120	3.0~6.0	120	20	32	60	90	31	HC6	M8	20,000	1.2	1.5	●	
	BT40-GSK6-150	3.0~6.0	150	20	25	60	120	31	HC6	M8	20,000	1.2	1.4	●	
	BT40-GSK10-90	2.0~10.0	90	27	40	48	60	38	HC10	M12	20,000	1.1	1.3	●	
	BT40-GSK10-120	2.0~10.0	120	27	40	73	90	38	HC10	M12	20,000	1.3	1.5	●	
	BT40-GSK10-150	2.0~10.0	150	27	65	73	118	38	HC10	M12	20,000	1.4	1.6	●	
	BT40-GSK13-90	3.0~13.0	90	35	35	59	59	43	HC13	M15	20,000	1.2	1.4	●	
	BT40-GSK16-90	3.0~16.0	90	40	40	58	58	52	HC16	M18	20,000	1.3	1.5	●	
	BT40-GSK16-120	3.0~16.0	120	40	40	88	88	52	HC16	M18	20,000	1.5	1.7	●	
	BT40-GSK16-150	3.0~16.0	150	40	40	118	118	52	HC16	M18	20,000	1.8	2.0	●	
	BT40-GSK20-90	4.0~20.0	90	48	48	60	60	60	HC20	M22	20,000	1.4	1.6	●	
	BT40-GSK20-120	4.0~20.0	120	48	48	90	90	60	HC20	M22	20,000	1.8	2.0	●	
	BT40-GSK25-90	16.0~25.0	90	55	55	61	61	64	HC25	M28	20,000	1.6	1.8	●	
	BT40-GSK25-120	16.0~25.0	120	55	55	91	91	64	HC25	M28	20,000	2.0	2.2	●	

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

BT-GSK

高速细柄型筒夹刀柄



- MAS
403-BT

刀柄类型
- G2.5

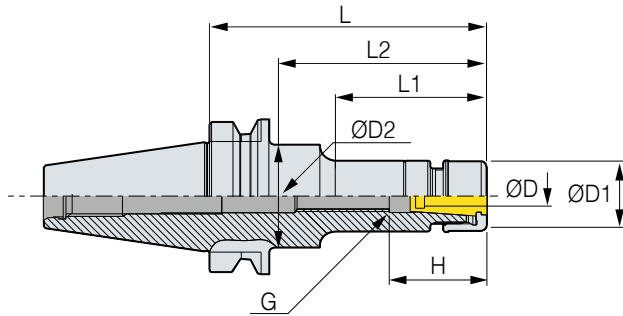
G 值
- 15,000

最大转速
- Ø25

最大直径
- C

内冷系统
- HC

HC 筒夹
- 铣削
- 钻孔



- : 库存
- H : 刀具安装深度
- C 内冷系统可选

※ 如果使用内冷系统请选择正确的内冷筒夹

- 产品信息参见 **112P**
- 配件信息参见 **117P**
- 适用筒夹参见 **118P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	L2	H	筒夹	G	RPM	kg	含包装总重 (kg)	库存
BT50	BT50-GSK6-105	3.0~6.0	105	20	32	55	64	31	HC6	M8	15,000	3.6	3.9	●
	BT50-GSK6-135	3.0~6.0	135	20	32	60	92	31	HC6	M8	15,000	3.6	4.0	●
	BT50-GSK6-165	3.0~6.0	165	20	32	60	114	31	HC6	M8	15,000	3.9	4.3	●
	BT50-GSK10-105	2.0~10.0	105	27	27	57	57	38	HC10	M12	15,000	3.7	4.0	●
	BT50-GSK10-135	2.0~10.0	135	27	32	70	92	38	HC10	M12	15,000	3.7	4.1	●
	BT50-GSK10-165	2.0~10.0	165	27	36	75	114	38	HC10	M12	15,000	4.0	4.4	●
	BT50-GSK13-135	3.0~13.0	135	35	35	92	92	43	HC13	M15	15,000	3.9	4.3	●
	BT50-GSK16-105	3.0~16.0	105	40	40	62	62	52	HC16	M18	15,000	3.9	4.2	●
	BT50-GSK16-135	3.0~16.0	135	40	40	92	92	52	HC16	M18	15,000	4.1	4.5	●
	BT50-GSK16-165	3.0~16.0	165	40	50	40	122	52	HC16	M18	15,000	4.3	4.7	●
	BT50-GSK20-105	4.0~20.0	105	48	-	-	62	60	HC20	M22	15,000	4.1	4.4	●
	BT50-GSK20-135	4.0~20.0	135	48	-	-	92	60	HC20	M22	15,000	4.4	4.8	●
	BT50-GSK20-165	4.0~20.0	165	48	-	-	122	60	HC20	M22	15,000	4.9	5.1	●
	BT50-GSK25-105	16.0~25.0	105	55	55	62	62	64	HC25	M28	15,000	4.2	4.5	●
	BT50-GSK25-135	16.0~25.0	135	55	55	92	92	64	HC25	M28	15,000	4.6	5.0	●
	BT50-GSK25-165	16.0~25.0	165	55	55	122	122	64	HC25	M28	15,000	5.1	5.5	●

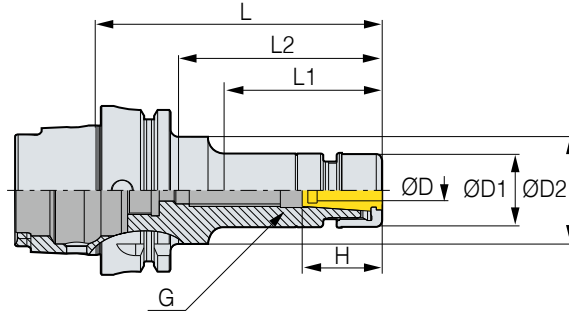
(单位: mm)

HSK-GSK

高速细柄型筒夹刀柄



DIN 69893-1 G2.5 20,000 Ø25 C HC 铣削 钻孔
 刀柄类型 G值 最大转速 最大直径 内冷系统 HC筒夹 铣削 钻孔



- : 库存
- H: 刀具安装深度
- C 内冷系统可选

※ 如果使用内冷系统请选择正确的内冷筒夹

- 产品信息参见 **112P**
- 配件信息参见 **117P**
- 适用筒夹参见 **118P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	L2	H	筒夹	G	RPM	kg	含包装总重 (kg)	库存
HSK63A	HSK63A-GSK6-100	3.0~6.0	100	20	32	51	71	31	HC6	M8	20,000	0.8	1.0	●
	HSK63A-GSK10-105	2.0~10.0	105	27	35	60	76	38	HC10	M12	20,000	0.9	1.2	●
	HSK63A-GSK16-120	3.0~16.0	120	40	40	90	-	52	HC16	M18	20,000	1.3	1.5	●
	HSK63A-GSK20-120	4.0~20.0	120	48	48	92	-	60	HC20	M22	20,000	1.6	1.8	●
HSK100A	HSK100A-GSK6-120	3.0~6.0	120	19.5	32	70	88	31	HC6	M8	15,000	2.2	2.6	●
	HSK100A-GSK10-120	2.0~10.0	120	27	27	70	88	38	HC10	M12	15,000	2.3	2.7	●
	HSK100A-GSK16-140	3.0~16.0	140	40	40	105	-	52	HC16	M18	15,000	2.8	3.1	●
	HSK100A-GSK25-155	16.0~25.0	155	55	55	120	-	64	HC25	M28	15,000	3.6	4.0	●

(单位: mm)

单独购买产品

配件	类型	单独购买产品	
		HSK内冷管	扳手
型号	信息		
	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)
	HSK100A	HSK100A-CNS	HSK100-WRENCH(C)

SK-GSK

高速细柄型筒夹刀柄



DIN69871
-1A/B
G2.5
20,000
Ø25
C
HC
铣削
钻孔

刀柄类型 G 值 最大转速 最大直径 内冷系统 HC 筒夹 铣削 钻孔

Fig.1

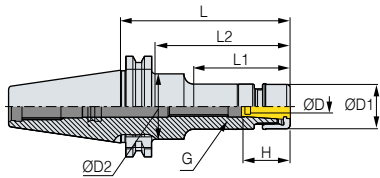


Fig.2

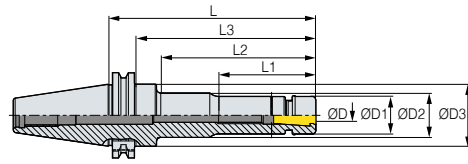
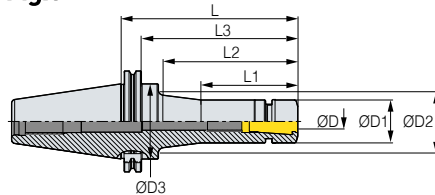


Fig.3



● : 库存耗尽后订单转为预定产品

● : 库存

☐ 内冷系统可选

※ 如果使用内冷系统请选择正确的内冷筒夹

• 产品信息参见 112P

• 配件信息参见 117P

• 适用筒夹参见 118P

SK40

型号	ØD	L	ØD1	ØD2	ØD3	L1	L2	L3	H	筒夹	G	RPM	Fig.	kg	含包装总重 (kg)	库存
SK40-GSK6-60	3.0~6.0	60	20	-	-	41	-	-	31	HC6	M8	20,000	1	0.8	1.0	●
SK40-GSK6-90	3.0~6.0	90	20	45	-	48	71	-	31	HC6	M8	20,000	1	1.0	1.2	●
SK40-GSK10-90	2.0~10.0	90	27	45	-	50	71	-	38	HC10	M12	20,000	1	1.1	1.3	●
SK40-GSK10-150	2.0~10.0	150	27	32	45	70	112	131	38	HC10	M12	20,000	2	1.3	1.6	●
SK40-GSK16-90	3.0~16.0	90	40	-	-	68	-	-	52	HC16	M18	20,000	1	1.2	1.4	●
SK40-GSK16-150	3.0~16.0	150	40	45	-	114	118	-	52	HC16	M18	20,000	1	1.7	2.0	●
SK40-GSK20-90	4.0~20.0	90	48	-	-	71	-	-	60	HC20	M22	20,000	1	1.3	1.5	●
SK40-GSK25-90	16.0~25.0	90	55	-	-	71	-	-	64	HC25	M28	20,000	1	1.3	1.5	●

SK50

SK50-GSK6-105	3.0~6.0	105	20	70	-	60	86	-	31	HC6	M8	15,000	1	3.1	3.4	●
SK50-GSK6-165	3.0~6.0	165	20	32	70	60	120	15	31	HC6	M8	15,000	2	3.3	3.7	●
SK50-GSK10-105	2.0~10.0	105	27	70	-	65	86	-	38	HC10	M12	15,000	1	3.2	3.5	●
SK50-GSK10-165	2.0~10.0	165	27	32	70	75	120	15	38	HC10	M12	15,000	2	3.4	3.8	●
SK50-GSK16-105	3.0~16.0	105	40	70	-	65	86	-	52	HC16	M18	15,000	1	3.4	3.7	●
SK50-GSK16-165	3.0~16.0	165	40	50	70	90	126	15	52	HC16	M18	15,000	3	3.9	4.3	●
SK50-GSK20-105	4.0~20.0	105	48	70	-	65	86	-	60	HC20	M22	15,000	1	3.6	3.9	●
SK50-GSK20-165	4.0~20.0	165	48	70	-	125	146	-	60	HC20	M22	15,000	1	4.3	4.7	●
SK50-GSK25-105	16.0~25.0	105	55	70	-	65	86	-	64	HC25	M28	15,000	1	3.7	4.0	●
SK50-GSK25-165	16.0~25.0	165	55	70	-	125	146	-	64	HC25	M28	15,000	1	4.6	5.0	●

(单位: mm)

GSK 配件

高速细柄型筒夹刀柄 相关配件



主要组成

配件	类型	主要组成		
		螺母	调整螺丝	筒夹提取工具
	信息			
	型号			
	GSK6	GN6	BN0825	DSK-6CE
	GSK10	GN10	BN1230	DSK-10CE
	GSK13	GN13	BN1230(BT30) / BN1524F(ETC)	DSK-13CE
	GSK16	GN16	BN1830F	DSK-16CE
	GSK20	GN20	BN2230F	DSK-20CE
	GSK25	GN25	BN2838F	DSK-25CE

单独购买产品

配件	扳手	适用刀柄	扳手型号
		GSK6	GSK6 SPANNER
		GSK10	GSK10 SPANNER
		GSK13	GSK13 SPANNER
		GSK16	GSK16 SPANNER
		GSK20	GSK20 SPANNER
		GSK25	GSK25 SPANNER

刀柄

刀柄 模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

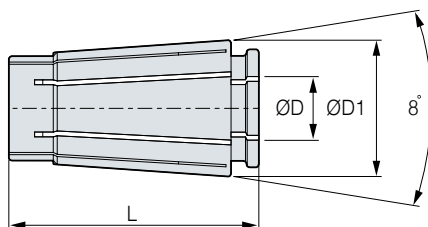
标准

HC COLLET

HC筒夹(普通型)



普通型
5 μ m
跳动



●: 库存

	型号	ØD	L	ØD1	精度	库存	
HC6	HC6-3.0	3.0	25.0	10.5	5 μ m	●	
	HC6-4.0	4.0	25.0	10.5	5 μ m	●	
	HC6-5.0	5.0	25.0	10.5	5 μ m	●	
	HC6-6.0	6.0	25.0	10.5	5 μ m	●	
HC10	HC10-2.0	2.0	30.5	15.6	5 μ m	●	
	HC10-3.0	3.0	30.5	15.6	5 μ m	●	
	HC10-4.0	4.0	30.5	15.6	5 μ m	●	
	HC10-5.0	5.0	30.5	15.6	5 μ m	●	
	HC10-6.0	6.0	30.5	15.6	5 μ m	●	
	HC10-7.0	7.0	30.5	15.6	5 μ m	●	
	HC10-8.0	8.0	30.5	15.6	5 μ m	●	
	HC10-9.0	9.0	30.5	15.6	5 μ m	●	
	HC10-10.0	10.0	30.5	15.6	5 μ m	●	
	HC13	HC13-3.0	3.0	39.0	20.1	5 μ m	●
HC13-4.0		4.0	39.0	20.1	5 μ m	●	
HC13-5.0		5.0	39.0	20.1	5 μ m	●	
HC13-6.0		6.0	39.0	20.1	5 μ m	●	
HC13-7.0		7.0	39.0	20.1	5 μ m	●	
HC13-8.0		8.0	39.0	20.1	5 μ m	●	
HC13-9.0		9.0	39.0	20.1	5 μ m	●	
HC13-10.0		10.0	39.0	20.1	5 μ m	●	
HC13-11.0		11.0	39.0	20.1	5 μ m	●	
HC13-12.0		12.0	39.0	20.1	5 μ m	●	
HC13-13.0		13.0	39.0	20.1	5 μ m	●	
HC16		HC16-3.0	3.0	45.0	24.6	5 μ m	●
		HC16-4.0	4.0	45.0	24.6	5 μ m	●
	HC16-5.0	5.0	45.0	24.6	5 μ m	●	
	HC16-6.0	6.0	45.0	24.6	5 μ m	●	
	HC16-7.0	7.0	45.0	24.6	5 μ m	●	
	HC16-8.0	8.0	45.0	24.6	5 μ m	●	
	HC16-9.0	9.0	45.0	24.6	5 μ m	●	
	HC16-10.0	10.0	45.0	24.6	5 μ m	●	
	HC16-11.0	11.0	45.0	24.6	5 μ m	●	
	HC16-12.0	12.0	45.0	24.6	5 μ m	●	
	HC16-13.0	13.0	45.0	24.6	5 μ m	●	
	HC16-14.0	14.0	45.0	24.6	5 μ m	●	
	HC16-15.0	15.0	45.0	24.6	5 μ m	●	
HC16-16.0	16.0	45.0	24.6	5 μ m	●		

(单位: mm)

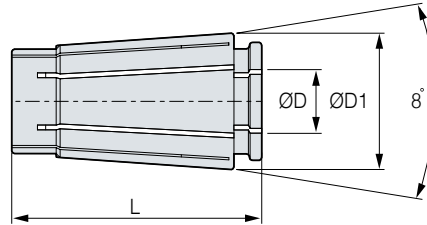
	型号	ØD	L	ØD1	精度	库存	
HC20	HC20-4.0	4.0	54.3	29.2	5 μ m	●	
	HC20-6.0	6.0	54.3	29.2	5 μ m	●	
	HC20-8.0	8.0	54.3	29.2	5 μ m	●	
	HC20-10.0	10.0	54.3	29.2	5 μ m	●	
	HC20-12.0	12.0	54.3	29.2	5 μ m	●	
	HC20-14.0	14.0	54.3	29.2	5 μ m	●	
	HC20-16.0	16.0	54.3	29.2	5 μ m	●	
	HC20-18.0	18.0	54.3	29.2	5 μ m	●	
	HC20-20.0	20.0	54.3	29.2	5 μ m	●	
	HC25	HC25-16.0	16.0	57.0	35.7	5 μ m	●
HC25-17.0		17.0	57.0	35.7	5 μ m	●	
HC25-18.0		18.0	57.0	35.7	5 μ m	●	
HC25-19.0		19.0	57.0	35.7	5 μ m	●	
HC25-20.0		20.0	57.0	35.7	5 μ m	●	
HC25-21.0		21.0	57.0	35.7	5 μ m	●	
HC25-22.0		22.0	57.0	35.7	5 μ m	●	
HC25-23.0		23.0	57.0	35.7	5 μ m	●	
HC25-24.0		24.0	57.0	35.7	5 μ m	●	
HC25-25.0		25.0	57.0	35.7	5 μ m	●	

(单位: mm)

订单举例 • 普通型按照HC16-8.0下单 • 普通型按照HC16-8.0P下单
※ 采购其他尺寸请咨询当地经销商。

HC COLLET

HC筒夹(精密型)



●: 库存

	型号	ØD	L	ØD1	精度	库存	
HC6(P)	HC6-3.0P	3.0	25.0	10.5	3μm	●	
	HC6-4.0P	4.0	25.0	10.5	3μm	●	
	HC6-5.0P	5.0	25.0	10.5	3μm	●	
	HC6-6.0P	6.0	25.0	10.5	3μm	●	
HC10(P)	HC10-2.0P	2.0	30.5	15.6	3μm	●	
	HC10-3.0P	3.0	30.5	15.6	3μm	●	
	HC10-4.0P	4.0	30.5	15.6	3μm	●	
	HC10-5.0P	5.0	30.5	15.6	3μm	●	
	HC10-6.0P	6.0	30.5	15.6	3μm	●	
	HC10-7.0P	7.0	30.5	15.6	3μm	●	
	HC10-8.0P	8.0	30.5	15.6	3μm	●	
	HC10-9.0P	9.0	30.5	15.6	3μm	●	
	HC10-10.0P	10.0	30.5	15.6	3μm	●	
	HC13(P)	HC13-3.0P	3.0	39.0	20.1	3μm	●
HC13-4.0P		4.0	39.0	20.1	3μm	●	
HC13-5.0P		5.0	39.0	20.1	3μm	●	
HC13-6.0P		6.0	39.0	20.1	3μm	●	
HC13-7.0P		7.0	39.0	20.1	3μm	●	
HC13-8.0P		8.0	39.0	20.1	3μm	●	
HC13-9.0P		9.0	39.0	20.1	3μm	●	
HC13-10.0P		10.0	39.0	20.1	3μm	●	
HC13-11.0P		11.0	39.0	20.1	3μm	●	
HC13-12.0P		12.0	39.0	20.1	3μm	●	
HC13-13.0P		13.0	39.0	20.1	3μm	●	
HC16(P)		HC16-3.0P	3.0	45.0	24.6	3μm	●
		HC16-4.0P	4.0	45.0	24.6	3μm	●
	HC16-5.0P	5.0	45.0	24.6	3μm	●	
	HC16-6.0P	6.0	45.0	24.6	3μm	●	
	HC16-7.0P	7.0	45.0	24.6	3μm	●	
	HC16-8.0P	8.0	45.0	24.6	3μm	●	
	HC16-9.0P	9.0	45.0	24.6	3μm	●	
	HC16-10.0P	10.0	45.0	24.6	3μm	●	
	HC16-11.0P	11.0	45.0	24.6	3μm	●	
	HC16-12.0P	12.0	45.0	24.6	3μm	●	
	HC16-13.0P	13.0	45.0	24.6	3μm	●	
	HC16-14.0P	14.0	45.0	24.6	3μm	●	
	HC16-15.0P	15.0	45.0	24.6	3μm	●	
HC16-16.0P	16.0	45.0	24.6	3μm	●		

(单位: mm)

●: 库存耗尽后订单转为预定产品

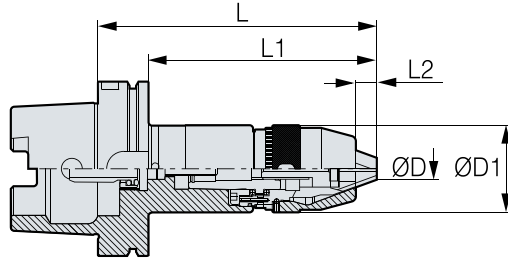
	型号	ØD	L	ØD1	精度	库存
HC20(P)	HC20-4.0P	4.0	54.3	29.2	3μm	●
	HC20-6.0P	6.0	54.3	29.2	3μm	●
	HC20-8.0P	8.0	54.3	29.2	3μm	●
	HC20-10.0P	10.0	54.3	29.2	3μm	●
	HC20-12.0P	12.0	54.3	29.2	3μm	●
	HC20-14.0P	14.0	54.3	29.2	3μm	●
	HC20-16.0P	16.0	54.3	29.2	3μm	●
	HC20-18.0P	18.0	54.3	29.2	3μm	●
	HC20-20.0P	20.0	54.3	29.2	3μm	●
	HC25(P)	HC25-16.0P	16.0	57.0	35.7	3μm
HC25-17.0P		17.0	57.0	35.7	3μm	
HC25-18.0P		18.0	57.0	35.7	3μm	
HC25-19.0P		19.0	57.0	35.7	3μm	
HC25-20.0P		20.0	57.0	35.7	3μm	●
HC25-21.0P		21.0	57.0	35.7	3μm	
HC25-22.0P		22.0	57.0	35.7	3μm	
HC25-23.0P		23.0	57.0	35.7	3μm	
HC25-24.0P		24.0	57.0	35.7	3μm	
HC25-25.0P		25.0	57.0	35.7	3μm	●

(单位: mm)

订单举例 • 普通型按照HC16-8.0P下单 • 普通型按照HC16-8.0P下单
※ 采购其他尺寸请咨询当地经销商。

HSK-NPU

钻夹头刀柄



- : 库存
- C: 非内冷系统产品

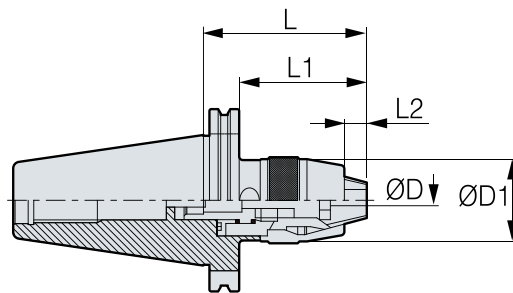
• 配件信息参见 **122P**

	型号	ØD	L	ØD1	L1	L2	kg	含包装总重(kg)	库存
HSK63A	HSK63A-NPU13-175	1-13	175	50	149	12	2.4	2.6	●
HSK100A	HSK100A-NPU13-180	1-13	180	50	151	12	3.6	4.0	●

(单位: mm)

SK-NPU

钻夹头刀柄



- : 库存
- C: 非内冷系统产品

• 配件信息参见 **122P**

	型号	ØD	L	ØD1	L1	L2	kg	含包装总重(kg)	库存
SK40	SK40-NPU13-105	1-13	105	50	78	12.5	1.6	1.8	●
SK50	SK50-NPU13-111	1-13	111	50	84	12.5	3.6	3.9	●

(单位: mm)

DTN

丝锥刀柄



特征

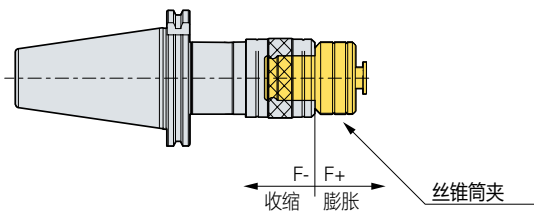
- 工具更换快速便捷
- 具有张力，热缩装置的丝锥刀柄减小了破损
- 夹持范围：M3~M38

命名方式

BT40	—	DTN	—	22	—	130
主轴		丝锥刀柄		攻丝范围		长度

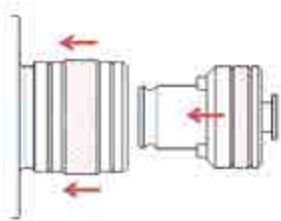
更换便捷

- 一键式更换筒夹，精度高，使用寿命长快速更换丝锥，便于各种加工
- 提供轴向浮动的张力和收缩力



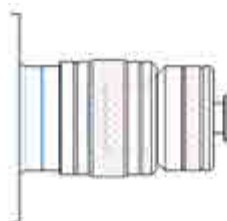
安装方式

插入 TCA



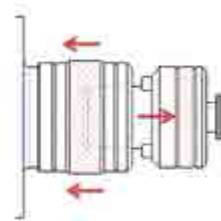
1. 按下丝锥刀柄的外后壳然后插入 TCA
2. 把TCA和键槽对齐连接知道发出咔吧的声音为止

安装 TCA



1. 把丝锥刀柄的外壳拉升刀正常位置

分离 TCA



1. 把丝锥刀柄的外壳按下后取出TCA

※ DTN12, DTN22 : 将滑环向下拉动拆卸. ※ DTN38 : 将筒夹向前拉动并拆卸.

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

BT-DTN

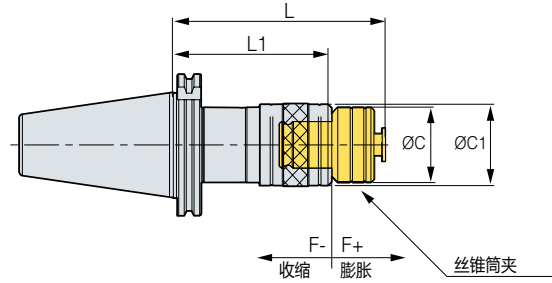
丝锥刀柄



MAS
403-BT
刀柄类型

C
内冷系统

攻丝



●: 库存

C 非内冷系统产品

• 产品信息参见 **123P**
• 适用丝锥筒夹参见 **126P**

	型号	丝锥尺寸	ØC	L	ØC1	L1	适用连接柄	F-	F+	kg	含包装总重 (kg)	库存	
BT30	BT30-DTN12-85	M3-M12	32	85	39	60	TCA1-M	4	10	0.5	0.7	●	
BT40	BT40-DTN12-90	M3-M12	32	90	39	65	TCA1-M	4	10	1.2	1.4	●	
	BT40-DTN12-120	M3-M12	32	120	39	95	TCA1-M	4	10	1.5	1.7	●	
	BT40-DTN22-130	M8-M24	50	130	56	96	TCA2-M	12.5	12.5	1.7	1.9	●	
	BT40-DTN22-160	M8-M24	50	160	56	126	TCA2-M	12.5	12.5	2.2	2.4	●	
BT50	BT50-DTN12-100	M3-M12	32	100	39	75	TCA1-M	4	10	3.9	4.2	●	
	BT50-DTN12-130	M3-M12	32	130	39	105	TCA1-M	4	10	3.9	4.3	●	
	BT50-DTN22-140	M8-M24	50	140	56	106	TCA2-M	12.5	12.5	4.3	4.7	●	
	BT50-DTN22-170	M8-M24	50	170	56	136	TCA2-M	12.5	12.5	4.7	5.1	●	
	BT50-DTN38-185	M16-M38	72	185	81	140	TCA3-M	20	20	5.7	6.1	●	
	BT50-DTN38-215	M16-M38	72	215	81	170	TCA3-M	20	20	6.7	7.1	●	

(单位: mm)

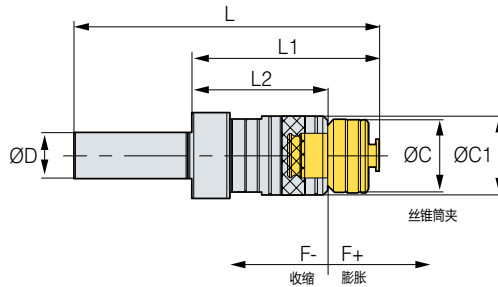
S-DTN

直柄型丝锥刀柄



内冷系统

攻丝



●: 库存

■: 非内冷系统产品

●: 产品信息参见 123P

●: 适用丝锥筒夹参见 126P

	型号	攻丝范围	ØC	ØD	L	ØC1	L1	L2	适用连接柄	F-	F+	kg	含包装总重 (kg)	库存
S32	S32-DTN12-90	M3-M12	32	32	170	39	90	65	TCA1	4	10	1.0	1.1	●
	S32-DTN22-130	M8-M24	50	32	210	56	130	96	TCA2	12.5	12.5	1.8	1.9	●

(单位: mm)

SK-DTN

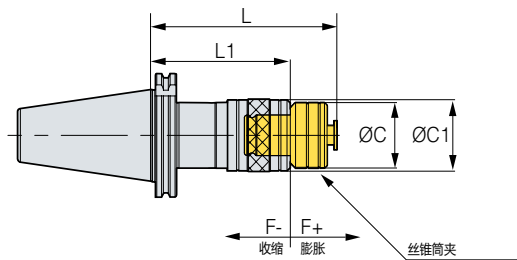
直柄型丝锥刀柄



刀柄类型

内冷系统

攻丝



●: 库存

■: 非内冷系统产品

●: 产品信息参见 123P

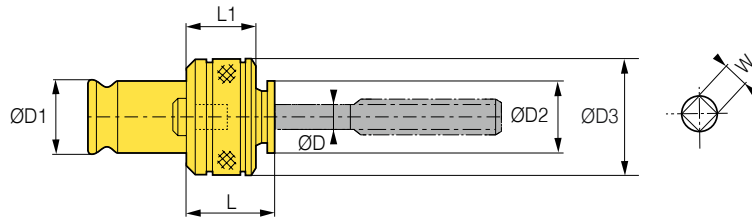
●: 适用丝锥筒夹参见 126P

	型号	丝锥尺寸	ØC	L	ØC1	L1	适用连接柄	F-	F+	kg	含包装总重 (kg)	库存
SK40	SK40-DTN12-90	M3-M12	32	90	39	65	TCA1-M	4	10	1.0	1.2	●
	SK40-DTN22-130	M8-M22	50	130	56	96	TCA2-M	12.5	12.5	1.6	1.8	●
SK50	SK50-DTN12-100	M3-M12	32	100	39	75	TCA1-M	4	10	2.9	3.2	●
	SK50-DTN22-140	M8-M22	50	140	56	106	TCA2-M	12.5	12.5	3.5	3.9	●

(单位: mm)

TCA

丝锥筒夹



●: 库存

■ 非内冷系统产品

※ DIN标准可以根据需求进行订购

• 产品信息参见 123P

	型号	ØD	L	ØD1	L1	ØD2	ØD3	W	kg	含包装总重 (kg)	库存
TCA1	TCA1-M3	4	27	19	25	19	32	3	0.2	0.2	●
	TCA1-M4	5	27	19	25	19	32	4	0.2	0.2	●
	TCA1-M5	6	27	19	25	19	32	4	0.2	0.2	●
	TCA1-M6	6	27	19	25	19	32	4	0.2	0.2	●
	TCA1-M8	6.2	27	19	25	19	32	5	0.2	0.2	●
	TCA1-M10	7	27	19	25	19	32	6	0.2	0.2	●
	TCA1-M11	8	27	19	25	19	32	6	0.2	0.2	●
	TCA1-M12	9	27	19	25	19	32	7	0.2	0.2	●
TCA2	TCA2-M8	6.2	34	31	31	29	50	5	0.5	0.5	●
	TCA2-M10	7	34	31	31	29	50	6	0.5	0.5	●
	TCA2-M12	8.5	34	31	31	29	50	7	0.5	0.5	●
	TCA2-M14	11	34	31	31	29	50	8	0.5	0.5	●
	TCA2-P1/4	11	34	31	31	29	50	9	0.5	0.5	●
	TCA2-M16	13	34	31	31	29	50	10	0.5	0.5	●
	TCA2-M18	14	34	31	31	29	50	11	0.5	0.5	●
	TCA2-M20	15	34	31	31	29	50	12	0.5	0.5	●
	TCA2-M22	17	34	31	31	29	50	13	0.5	0.5	●
	TCA2-P1/2	18	34	31	31	29	50	14	0.5	0.5	●
	TCA2-M24	19	34	31	31	29	50	15	0.5	0.5	●
	TCA3	TCA3-M16	13	45	48	41	44	72	10	1.4	1.6
TCA3-M18		14	45	48	41	44	72	11	1.4	1.6	●
TCA3-M20		15	45	48	41	44	72	12	1.4	1.6	●
TCA3-M22		17	45	48	41	44	72	13	1.4	1.6	●
TCA3-M24		19	45	48	41	44	72	15	1.4	1.6	●
TCA3-M27		20	45	48	41	44	72	15	1.4	1.6	●
TCA3-M30		23	45	48	41	44	72	17	1.4	1.6	●
TCA3-M33		25	45	48	41	44	72	19	1.4	1.6	●
TCA3-M36	28	45	48	41	44	72	21	1.4	1.6	●	

(单位: mm)

DST PAT.

高速同步丝锥刀柄



特征

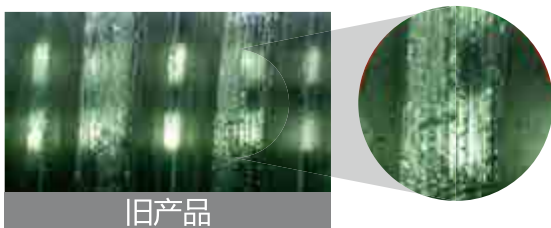
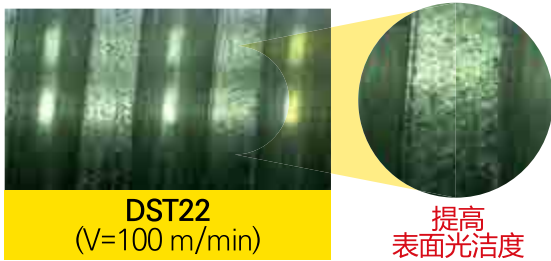
- 高速加工用丝锥刀柄
- 特殊的设计可以吸收主轴负载防止丝锥断裂, 提高工具使用寿命
- 内冷系统可选
- 夹持范围: M1~M22

命名方式

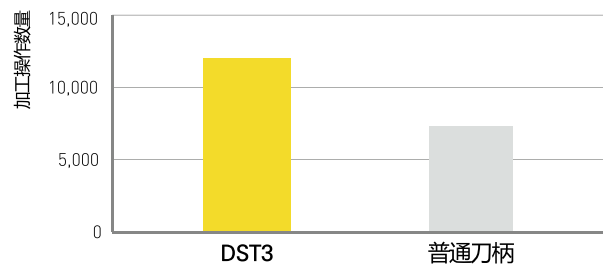
BT40	DST	22	110
主轴	攻丝刀柄	攻丝范围	长度

精加工

加工部位放大



M1.4 x 0.3 寿命测试



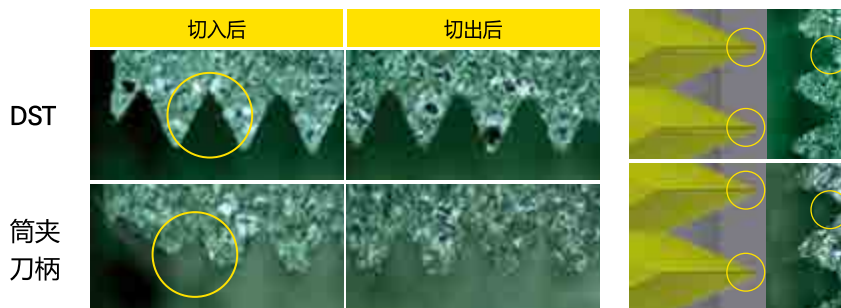
刀具寿命长

丝锥刀柄专用筒夹

- 丝锥刀柄工作时使用TER筒夹
- DST3: 使用ER11 筒夹



螺纹形状对比



同步丝锥刀柄(DST3)

螺纹无缺块且整体形状比较干净平滑

普通筒夹刀柄

不能同时补偿误差和螺纹缺块

内冷系统可选

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

BT-DST

高速同步丝锥刀柄

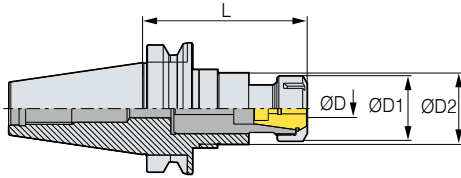


MAS
403-BT
刀柄类型

C
内冷系统

TER
筒夹

攻丝



- : 库存
- ☐: 内冷系统可选

- 产品信息参见 **127P**
- 适用ER筒夹参见 **100P**
- 适用TER筒夹参见 **130P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	适用筒夹	F-	F+	kg	含包装总重 (kg)	库存
BT30	BT30-DST3-70	M1~M3	70	20	19	ER11	0.5	0.5	0.5	0.5	●
	BT30-DST10-100	M3~M10	100	40.4	28	TER16	0.5	0.5	0.8	0.9	●
BT40	BT40-DST3-70	M1~M3	70	20	19	ER11	0.5	0.5	1.0	1.1	●
	BT40-DST10-100	M3~M10	100	40.4	28	TER16	0.5	0.5	1.3	1.4	●
	BT40-DST22-110	M6~M22	110	60	50	TER32	0.7	0.7	1.7	2.0	●
BT50	BT50-DST10-110	M3~M10	110	60	50	TER16	0.5	0.5	3.8	4.1	●
	BT50-DST22-130	M6~M22	130	60	50	TER32	0.7	0.7	4.5	4.9	●

(单位: mm)

HSK-DST

高速同步丝锥刀柄

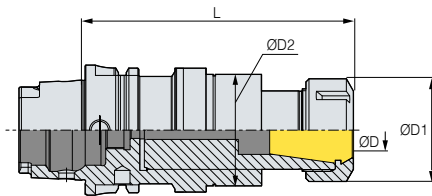


DIN
69893-1
刀柄类型

C
内冷系统

TER
筒夹

攻丝



- : 库存
- ☐: 内冷系统可选

- 产品信息参见 **127P**
- 适用ER筒夹参见 **100P**
- 适用TER筒夹参见 **130P**
- 内冷系统参见 **129P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	适用筒夹	F-	F+	kg	含包装总重 (kg)	库存
HSK63A	HSK63A-DST3-80	M1~M3	80	19	20	ER11	0.5	0.5	0.7	0.8	
	HSK63A-DST10-100	M3~M10	100	28	40.4	TER16	0.5	0.5	0.9	1.2	●
	HSK63A-DST22-130	M6~M22	130	49.5	60	TER32	0.7	0.7	1.8	2.0	●

(单位: mm)

SK-DST

高速同步丝锥刀柄

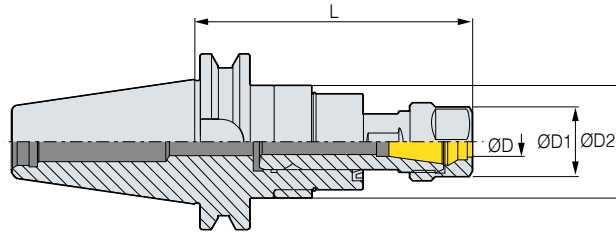


DIN69871
-1A/B
刀柄类型

C
内冷系统

攻丝

TER 筒夹



● : 库存
C 内冷系统可选

• 产品信息参见 **127P**
• 适用ER筒夹参见 **100P**
• 适用TER筒夹参见 **130P**

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	适用筒夹	F-	F+	kg	含包装总重 (kg)	库存
SK30	SK30-DST3-70	M1~M3	70	19	20	ER11	0.2	0.2	0.4	0.5	●
SK40	SK40-DST3-70	M1~M3	70	19	20	ER11	0.2	0.2	0.9	1.0	
	SK40-DST10-110	M3~M10	110	28	35	TER16	0.5	0.5	1.2	1.4	●
	SK40-DST22-120	M6~M22	120	50	54	TER32	0.7	0.7	1.8	2.1	●
SK50	SK50-DST10-110	M3~M10	110	28	35	TER16	0.5	0.5	3.0	3.3	●
	SK50-DST22-120	M6~M22	120	50	54	TER32	0.7	0.7	3.7	4.1	●

(单位: mm)

DST 配件

高速同步丝锥刀柄 相关配件

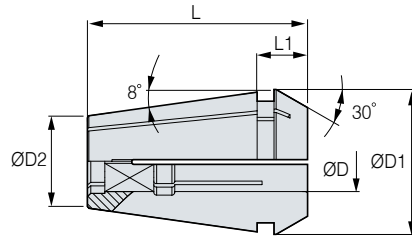
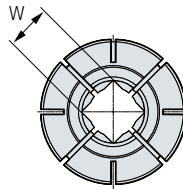
配件	类型	主要组成		单独购买产品			类型	单独购买产品	
		螺母		扳手		ER/TER		HSK内冷管	扳手
	信息								
	型号								
	DST3	R11		S-17		GERC11/ER11-ØD		HSK50A	HSK50A-CNS HSK50-WRENCH(C)
	DST10	R16		S-25		TER16-ØD		HSK63A	HSK63A-CNS HSK63-WRENCH(C)
	DST22		RU32		48-52	TER32-ØD		HSK100A	HSK100A-CNS HSK100-WRENCH(C)

TER

TER 筒夹



TER 筒夹



●: 库存

※ 采用RTJW和RUT螺母实现防水攻丝加工(尺寸正确的前提下)

	型号	丝锥尺寸	ØD	L	W	ØD1	ØD2	L1	kg	含包装总重 (kg)	库存
TER16	TER16-4x3.2	M3	4	27.5	3.2	16.74	10.1	6.3	0.03	0.03	●
	TER16-5x4	M4	5	27.5	4	16.74	10.1	6.3	0.03	0.03	●
	TER16-5.5x4.5	M5	5.5	27.5	4.5	16.74	10.1	6.3	0.02	0.02	●
	TER16-6x4.5	M6, U1/4	6	27.5	4.5	16.74	10.1	6.3	0.02	0.02	●
	TER16-6.2x5	M7, M8	6.2	27.5	5	16.74	10.1	6.3	0.02	0.02	●
	TER16-7x5.5	M9, M10, U3/8	7	27.5	5.5	16.74	10.1	6.3	0.02	0.02	●
TER20	TER20-5x4	M4	5	31.5	4	20.74	13.2	7.2	0.05	0.05	●
	TER20-5.5x4.5	M5	5.5	31.5	4.5	20.74	13.2	7.2	0.05	0.05	●
	TER20-6x4.5	M6, U1/4	6	31.5	4.5	20.74	13.2	7.2	0.05	0.05	●
	TER20-6.2x5	M7, M8	6.2	31.5	5	20.74	13.2	7.2	0.04	0.04	●
	TER20-7x5.5	M9, M10, U3/8	7	31.5	5.5	20.74	13.2	7.2	0.05	0.05	●
	TER20-8x6	M11, U7/16, P1/8	8	31.5	6	20.74	13.2	7.2	0.04	0.04	●
	TER20-8.5x6.5	M12	8.5	31.5	6.5	20.74	13.2	7.2	0.04	0.04	●
TER25	TER25-5x4	M4	5	34	4	25.74	17.6	7.5	0.9	0.9	●
	TER25-5.5x4.5	M5	5.5	34	4.5	25.74	17.6	7.5	0.8	0.8	●
	TER25-6x4.5	M6	6	34	4.5	25.74	17.6	7.5	0.8	0.8	●
	TER25-6.2x5	M7, M8	6.2	34	5	25.74	17.6	7.5	0.1	0.1	●
	TER25-7x5.5	M9, M10, U3/8	7	34	5.5	25.74	17.6	7.5	0.8	0.8	●
	TER25-8.5x6.5	M12	8.5	34	6.5	25.74	17.6	7.5	0.8	0.8	●
TER32	TER32-6x4.5	M6, U1/4	6.2	40	4.5	32.74	23.1	8.2	0.2	0.2	●
	TER32-6.2x5	M7, M8	6.2	40	5	32.74	23.1	8.2	0.2	0.2	●
	TER32-7x5.5	M9, M10, U3/8	7	40	5.5	32.74	23.1	8.2	0.2	0.2	●
	TER32-8X6	M11, U7/16, P1/8	8	40	6	32.74	23.1	8.2	0.2	0.2	●
	TER32-8.5x6.5	M12	8.5	40	6.5	32.74	23.1	8.2	0.2	0.2	●
	TER32-10.5x8	M14, U9/16	10.5	40	8	32.74	23.1	8.2	0.2	0.2	●
	TER32-12.5x10	M16	12.5	40	10	32.74	23.1	8.2	0.2	0.2	●
	TER32-9x7	U1/2	9	40	7	32.74	23.1	8.2	0.2	0.2	●
	TER32-11x9	P1/4	11	40	9	32.74	23.1	8.2	0.2	0.2	●
	TER32-12x9	U5/8	12	40	9	32.74	23.1	8.2	0.2	0.2	●
	TER32-14x11	M18, P3/8	14	40	11	32.74	23.1	8.2	0.1	0.1	●
	TER32-15x12	M20	15	40	12	32.74	23.1	8.2	0.1	0.1	●
	TER32-17x13	M22, U7/8	17	40	13	32.74	23.1	8.2	0.1	0.1	●

(单位: mm)

TEH

NEW

丝锥加长杆



内冷系统

攻丝



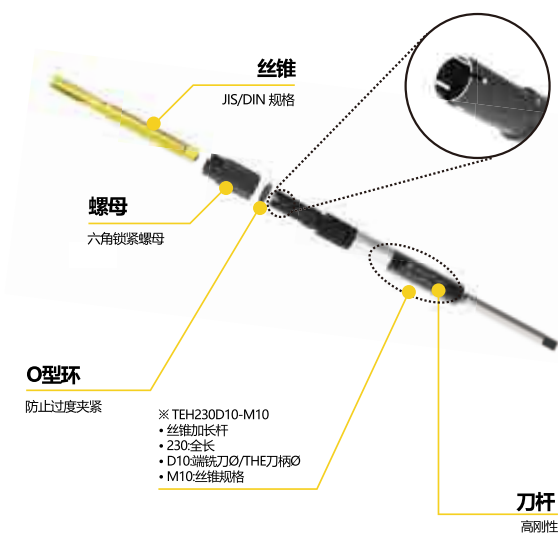
特征

- 专为难加工的深、窄孔攻丝设计
- 刚性优秀，性能稳定
- 与普通长孔攻丝相比经济实惠
- O-Ring (O型圈) 可防止过度夹紧

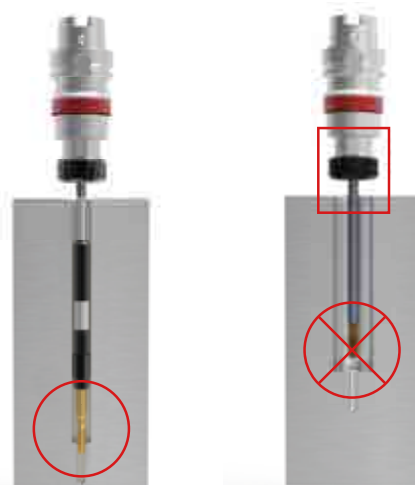
命名方式

THE	230	D6	J	M6	C
丝锥 加长杆	长度	刀杆 直径	J: JIS 无: DIN	丝锥 尺寸	C: 内冷型 无: 普通型

产品结构



深孔加工



可以加工

不能加工

类型	长丝锥	TEH
M10	150mm	230mm
M22	200mm	330mm

※与普通长丝锥相比全长更长，更有利于深孔加工。

TEH 安装方式



DST
高速同步丝锥刀柄

TER 筒夹

TEH
丝锥延长杆

丝锥
(M4~M22)

TEH(SPEC/JIS) NEW

丝锥加长杆



内冷系统



攻丝



Fig.1

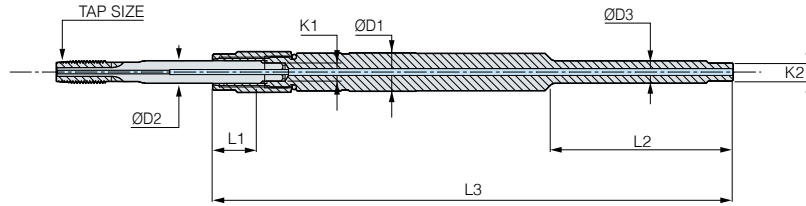
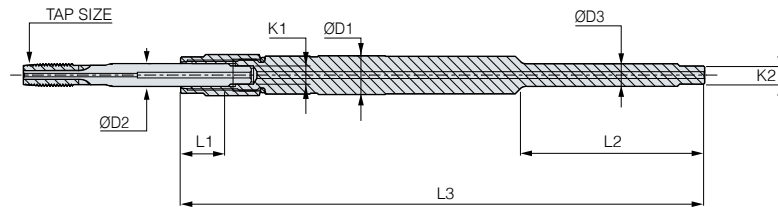


Fig.2



- C 带有内冷系统
- C 非内冷系统产品 (Fig.2 是非内冷型)

• 产品信息参见 **131P**

	型号 (JIS标准)	丝锥尺寸	L1	L2	L3	ØD1	ØD2	ØD3	K1	K2	螺母外径Ø	Fig.	库存
TEH230	TEH230D5J-M4	M4	18	50	230	11	5	6	4	4.5	12.1	2	
	TEH230D6J-M6C	M6	18	50	230	12	6	6	4.5	4.5	13.3	1	
	TEH230D6.2J-M8C	M8	18	65	230	12	6.2	6.2	5	5	13.3	1	
	TEH230D7J-M10C	M10	18	65	230	13	7	7	5.5	5.5	14.4	1	
	TEH230D8.5J-M12C	M12	22	65	230	14	8.5	8.5	6.5	6.5	15.6	1	
TEH330	TEH330D10.5J-M14C	M14	25	70	330	16	10.5	10.5	8	8	17.9	1	
	TEH330D12.5J-M16C	M16	25	70	330	18	12.5	12.5	10	10	19.9	1	
	TEH330D14J-M18C	M18	25	70	330	20	14	14	11	11	21.9	1	
	TEH330D15J-M20C	M20	25	75	330	21	15	15	12	12	22.9	1	
	TEH330D17J-M22C	M22	25	75	330	23	17	17	13	13	25.9	1	

(单位: mm)

TEH(SPEC/DIN) NEW

丝锥加长杆



Fig.1

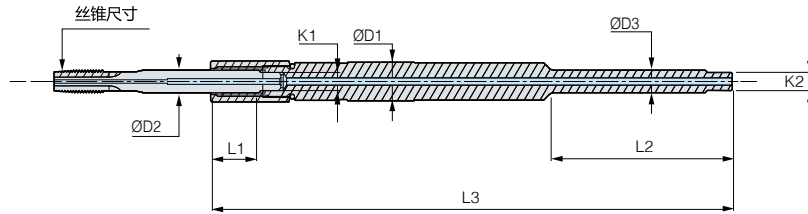
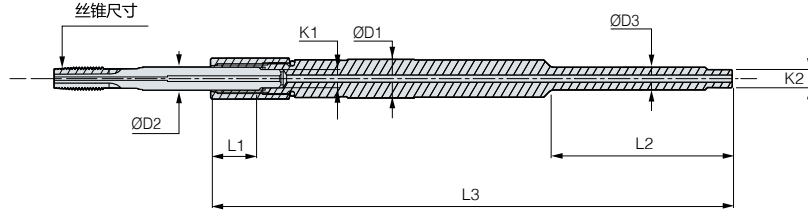


Fig.2



- C 带有内冷系统
- C 非内冷系统产品 (Fig.2 是非内冷型)

• 产品信息参见 **131P**

	型号 (DIN 标准)	丝锥尺寸	L1	L2	L3	ØD1	ØD2	ØD3	K1	K2	螺母外径Ø	Fig.	库存
TEH230	TEH230D4.5-M4	M4	18	50	230	10	4.5	6	3.4	4.5	11.1	2	
	TEH230D6-M6C	M6	20	50	230	12	6	7	4.9	5.5	13.3	1	
	TEH230D8-M8C	M8	23	65	230	14	8	8	6.3	6.2	15.6	1	
	TEH230D10-M10C	M10	24	65	230	16	10	10	8	8	17.9	1	
	TEH230D9-M12C	M12	23	65	230	15	9	9	7	7	16.8	1	
TEH330	TEH330D11-M14C	M14	26	70	330	17	11	11	9	9	19.1	1	
	TEH330D12-M16C	M16	26	70	330	18	12	12	9	9	19.9	1	
	TEH330D14-M18C	M18	28	70	330	20	14	14	11	11	21.9	1	
	TEH330D16-M20C	M20	28	75	330	22	16	16	12	12	23.9	1	
	TEH330D18-M22C	M22	28	75	330	24	18	18	14.5	14.5	25.9	1	

(单位: mm)

STER PAT. NEW

DINE 同步丝锥ER筒夹



特征

- 同步误差最小化，提高精密度
- 防止丝锥破损提升刀具寿命
- 解决丝锥孔扩大和锥化问题
- 推荐使用高速加工专用丝锥

命名方式

ST	ER	32	M6
同步丝锥筒夹	筒夹	筒夹尺寸	攻丝范围

部位信息

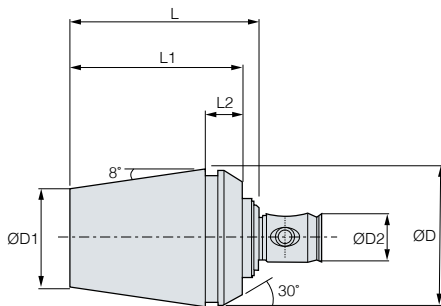
STER32



详细规格

筒夹

Fig.1



※ 筒夹

●: 库存

型号	ØD	ØD1	ØD2	ØD3	L	L1	L2	库存
STER32	32	23.1	11	11	44	40	8.2	●

(单位: mm)

连接柄

Fig.1

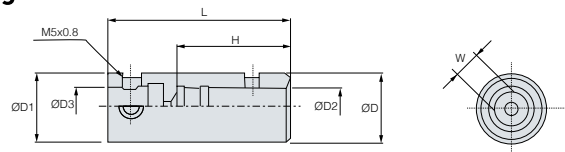
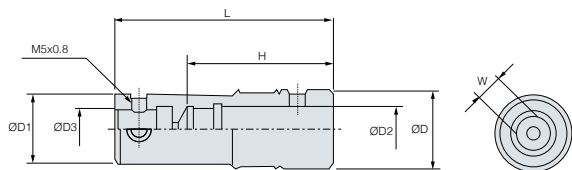


Fig.2



※ 连接柄

●: 库存

型号	ØD	ØD1	ØD2	ØD3	L	H	W	Fig.	库存
STER32C-M6	19	19	6	11	50	29.5	4.5	1	●
STER32C-M8	19	19	6.2	11	50	30	5	1	●
STER32C-M10	19	19	7	11	50	29	5.5	1	●
STER32C-M12	19	19	8.5	11	50	30.5	6.5	1	●
STER32C-M14	19	19	10.5	11	50	31	8	1	●
STER32C-M16	19	21	12.5	11	50	40.5	10	2	●

(单位: mm)

配件(螺栓)

BTT0506F



BT0504



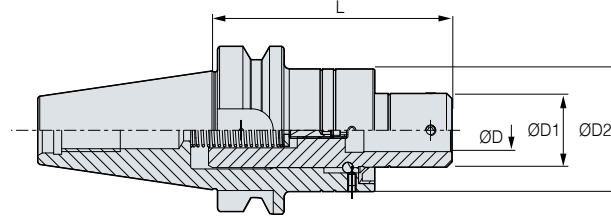
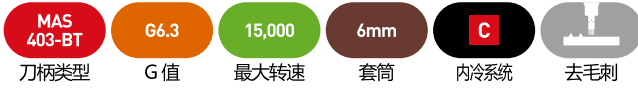
配件(扳手)

LW-2.5



BT-OFH

毛刷浮动刀柄



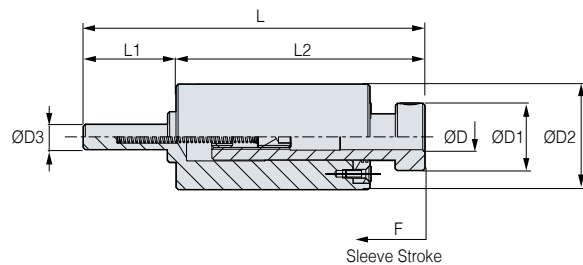
- : 库存
- : 非内冷系统产品

型号	套筒直径 (ØD)	L	ØD1	ØD2	套筒浮动(F)	RPM	库存
BT30-OFH6-75	6	75	19.7	38	6	15,000	●

(单位: mm)

ST-OFH

毛刷浮动刀柄



- : 库存
- : 非内冷系统产品

型号	套筒直径 (ØD)	L	ØD1	ØD2	ØD3	L1	L2	套筒浮动 (F)	RPM	库存
ST06-OFH6-60	6	81	16	25	6	59	22	6	15,000	●

(单位: mm)



刀柄/ 模块型

DINE TOTAL TOOLING SOLUTION

SLA	138
MTA	142
FMA	143
FMC	146
MD	150
EXT	157
RDC	157

BT-SLA

侧固刀柄

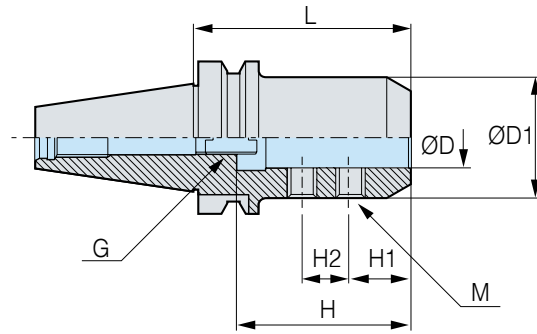


MAS
403-BT
刀柄类型

C
内冷系统

铣削

钻孔



●: 库存

C 使用内部冷却时, 应该取出调整螺丝

• 配件信息参见 141P

	型号	ØD	L	ØD1	H	H1	H2	M	G	kg	含包装总重(kg)	库存
BT30	BT30-SLA6-75	6	75	25	35	18	-	M5	M5	0.7	0.8	
	BT30-SLA8-75	8	75	28	40	18	-	M6	M5	0.8	0.9	
	BT30-SLA10-75	10	75	35	50	14	13	M8	M5	0.9	1.0	
	BT30-SLA12-75	12	75	40	50	14	16	M10	M10	1.2	1.3	●
	BT30-SLA16-75	16	75	44	65	14	18	M12	M10	1.3	1.4	●
	BT30-SLA20-75	20	75	48	70	14	22	M14	M10	1.4	1.5	●
	BT30-SLA25-85	25	85	48	70	18	24	M14	M10	1.5	1.6	●
	BT30-SLA32-105	32	105	60	80	25	25	M16	M10	1.6	1.7	●
BT40	BT40-SLA6-75	6	75	25	35	18	-	M5	M5	1.1	1.3	
	BT40-SLA8-75	8	75	28	40	18	-	M6	M5	1.1	1.3	
	BT40-SLA10-90	10	90	35	50	14	13	M8	M5	1.2	1.4	
	BT40-SLA12-90	12	90	40	50	14	16	M10	M10	1.4	1.6	●
	BT40-SLA16-90	16	90	44	65	20	20	M12	M10	1.5	1.7	●
	BT40-SLA20-90	20	90	50	70	20	25	M14	M10	1.5	1.7	●
	BT40-SLA25-90	25	90	50	70	20	25	M14	M10	1.5	1.7	●
	BT40-SLA32-90	32	90	60	80	25	25	M16	M10	1.5	1.7	●
	BT40-SLA32-105	32	105	60	80	25	25	M16	M10	1.7	2.0	●
	BT40-SLA40-105	40	105	70	80	25	25	M16	M10	1.8	2.0	●
BT50	BT40-SLA42-105	42	105	72	80	25	25	M16	M10	1.8	2.0	●
	BT50-SLA6-90	6	90	25	35	18	-	M5	M5	4.0	4.3	
	BT50-SLA8-90	8	90	28	40	18	-	M6	M5	4.0	4.3	
	BT50-SLA10-105	10	105	35	50	14	13	M8	M5	4.3	4.6	
	BT50-SLA12-90	12	90	40	50	14	16	M10	M10	4.3	4.6	●
	BT50-SLA12-105	12	105	40	50	14	16	M10	M10	4.4	4.7	●
	BT50-SLA16-90	16	90	44	65	20	20	M12	M10	4.4	4.7	●
	BT50-SLA16-105	16	105	44	65	20	20	M12	M10	4.4	4.7	●
	BT50-SLA20-105	20	105	50	75	20	25	M14	M10	4.4	4.7	●
	BT50-SLA25-105	25	105	50	75	20	25	M14	M10	4.4	4.7	●
	BT50-SLA32-105	32	105	60	80	25	25	M16	M10	4.5	4.8	●
	BT50-SLA40-105	40	105	75	80	25	25	M16	M10	4.5	4.8	●
BT50-SLA42-105	42	105	75	80	25	25	M16	M10	4.7	5.0	●	

(单位: mm)

HSK-SLA

侧固刀柄

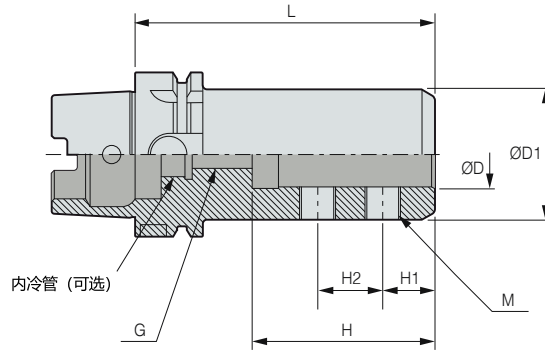


DIN 69893-1
刀柄类型

C
内冷系统

铣削

钻孔



● : 库存
 □ : 内冷系统可选

• 配件信息参见 141P

型号	ØD	L	ØD1	H	H1	H2	M	G	kg	含包装总重(kg)	库存
HSK63A-SLA20-115	20	115	50	70	20	25	M14	M10	1.7	1.9	
HSK63A-SLA25-115	25	115	50	70	20	25	M14	M10	1.7	1.9	
HSK63A-SLA32-120	32	120	60	80	25	25	M16	M10	2.2	2.4	
HSK63A-SLA40-120	40	120	75	80	25	25	M16	M10	2.4	2.6	

(单位: mm)

单独购买品

配件	类型	单独购买品	
		HSK内冷管	扳手
型号	信息		
	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)
	HSK100A	HSK100A-CNS	HSK100-WRENCH(C)

SLA 配件

侧固刀柄相关配件



刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

基本组成

配件	类型	基本组成	
		固定螺栓	调整螺栓
	信息		
	型号	BT/SK/HSK	BT/SK/HSK
	SLA 6	MBF0508	MBF0518
	SLA 8	MBF0610	MBF0518
	SLA 10	MBF0812	MBF0518
	SLA 12	MBF1014	MBF1018
	SLA 16	MBF1214	MBF1018
	SLA 20	MBF1414 - 1.5	MBF1018
	SLA 25	MBF1414 - 1.5	MBF1018
	SLA 32	MBF1616 - 1.5	MBF1018
	SLA 40	MBF1616 - 1.5	MBF1018
	SLA 42	MBF1616 - 1.5	MBF1018

单独购买品

配件	类型	单独购买品
		扳手
	信息	
	型号	
	SLA 6	LW-2.5
	SLA 8	LW-3
	SLA 10	LW-4
	SLA 12	LW-5
	SLA 16	LW-6
	SLA 20	LW-6
	SLA 25	LW-6
	SLA 32	LW-8
	SLA 40	LW-8
	SLA 42	LW-8

配件	类型	单独购买品	
		HSK内冷管	扳手
	信息		
	型号		
	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)
	HSK100A	HSK100A-CNS	HSK100-WRENCH(C)

SK-MTA

莫氏锥柄



DIN69871
-1A/B

刀柄类型

C

内冷系统



钻孔

铰孔

Fig.1

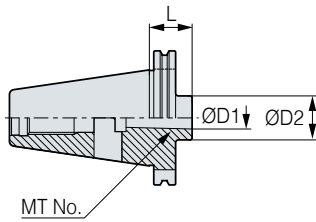
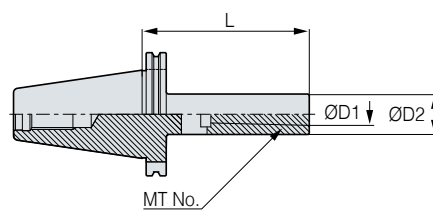


Fig.2



- : 库存
- : 莫氏锥柄 (钻头、铰刀) 用刀柄
- : 非内冷系统产品

型号	MT No.	L	ØD1	ØD2	Fig.	kg	含包装总重(kg)	库存
SK50-MTA3-45	3	45	23.825	40	1	2.7	3.0	●
SK50-MTA3-150	3	150	23.825	40	2	3.6	4.0	●
SK50-MTA4-75	4	75	31.267	50	1	2.9	3.2	●

(单位: mm)

BT-FMA

面铣刀柄



MAS
403-BT
刀柄类型

C
内冷系统

面铣加工

Fig.1

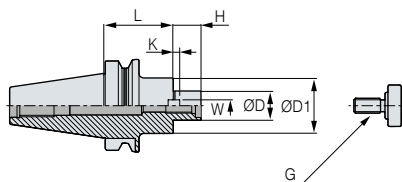


Fig.2

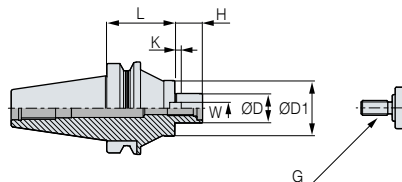


Fig.3

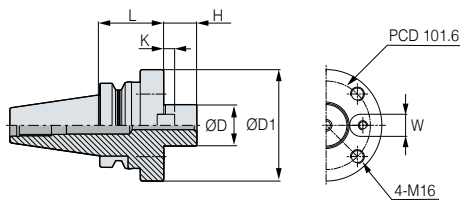
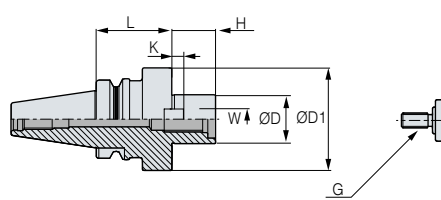


Fig.4



●●: 库存

□ 内冷系统可选

※ 重量是除面铣刀盘之外的重量

• 配件信息参见 145P

	型号	刀盘直径	ØD	L	ØD1	H	W	K	G	Fig.	kg	含包装总重 (kg)	库存
BT30	BT30-FMA25.4-45	80	25.4	45	50	22	9.5	5	M12	4	1.0	1.0	●●
BT40	BT40-FMA25.4-45	80	25.4	45	50	22	9.5	5	M12	1	1.4	1.6	●●
	BT40-FMA25.4-90	80	25.4	90	50	22	9.5	5	M12	1	2.2	2.4	●●
	BT40-FMA31.75-45	100	31.75	45	60	30	12.7	7	M16	1	1.6	1.8	●●
	BT40-FMA31.75-75	100	31.75	75	60	30	12.7	7	M16	1	2.2	2.4	●●
	BT40-FMA31.75-90	100	31.75	90	60	30	12.7	7	M16	1	2.5	2.7	●●
	BT40-FMA38.1-60	125	38.1	60	80	34	15.87	9	M20	4	2.6	2.8	●●
BT50	BT50-FMA25.4-45	80	25.4	45	50	22	9.5	5	M12	1	4.0	4.3	●●
	BT50-FMA25.4-90	80	25.4	90	50	22	9.5	5	M12	1	4.7	5.0	●●
	BT50-FMA25.4-150	80	25.4	150	50	22	9.5	5	M12	2	6.4	6.8	●●
	BT50-FMA31.75-45	100	31.75	45	60	30	12.7	7	M16	1	4.1	4.4	●●
	BT50-FMA31.75-75	100	31.75	75	60	30	12.7	7	M16	1	4.8	5.1	●●
	BT50-FMA31.75-105	100	31.75	105	60	30	12.7	7	M16	2	5.6	5.9	●●
	BT50-FMA38.1-45	125	38.1	45	80	34	15.87	9	M20	1	4.4	4.7	●●
	BT50-FMA38.1-75	125	38.1	75	80	34	15.87	9	M20	1	5.6	5.9	●●
	BT50-FMA50.8-45	160	50.8	45	100	36	19.05	10	M24	1	4.9	5.2	●●
	BT50-FMA50.8-75	160	50.8	75	100	36	19.05	10	M24	1	6.8	7.1	●●
	BT50-FMA47.625-75	200	47.625	75	128	38	25.4	12.5	-	3	8.3	8.6	●●

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备及配件

标准

FMA 配件


面铣刀柄相关配件



基本组成

配件	类型	基本组成			
		键	键螺栓	安装螺栓	夹紧螺栓
	信息				
	型号				
	FMA25.4	K9.5	BX0412	MBA-M12	BX1230
	FMA31.75	K12.7	BX0515	MBA-M16	-
	FMA38.1	K15.87	BX0616	MBA-M20	-
	FMA50.8	K19.05	BX0820	MBA-M24	-
	FMA47.625	K25.4	BX1020	-	BX1645

单独购买品

配件	类型	单独购买品
		扳手
	信息	
	型号	
	FMA25.4	LW-10
	FMA31.75	LW-14
	FMA38.1	LW-17

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

BT-FMC

面铣刀柄



MAS
403-BT
刀柄类型

C
内冷系统

面铣加工

Fig.1

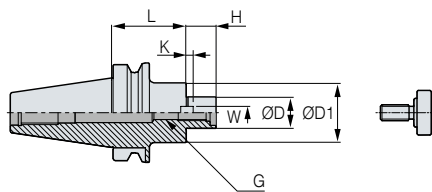


Fig.2

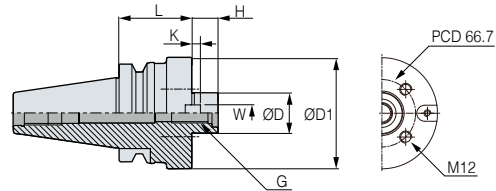
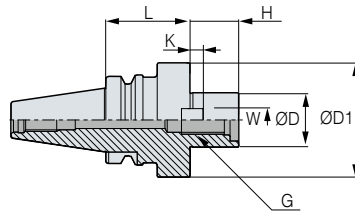


Fig.3



● : 库存

■ C 内冷系统可选

※ 重量是除面铣刀盘之外的重量

• 配件信息参见 149P

	型号	刀盘直径	ØD	L	ØD1	H	W	K	G	Fig.	kg	含包装总重 (kg)	库存
BT30	BT30-FMC16-45	40	16	45	38	17	8	5.0	M8	1	0.7	0.7	●
	BT30-FMC22-45	50/63	22	45	48	19	10	5.6	M10	2	0.8	0.9	●
	BT30-FMC27-50	80	27	50	60	21	12	6.3	M12	2	1.0	1.1	●
BT40	BT40-FMC16-60	40	16	60	38	17	8	5.0	M8	1	1.3	1.5	●
	BT40-FMC22-45	50/63	22	45	48	19	10	5.6	M10	1	1.3	1.5	●
	BT40-FMC22-90	50/63	22	90	48	19	10	5.6	M10	1	1.9	2.1	●
	BT40-FMC27-60	80	27	60	60	21	12	6.3	M12	1	1.8	2.0	●
	BT40-FMC27-90	80	27	90	60	21	12	6.3	M12	1	2.4	2.6	●
	BT40-FMC32-60	100	32	60	78	24	14	7.0	M16	2	2.1	2.3	●
	BT40-FMC40-50	125/160	40	50	89	27	15.87	8.0	M20	3	2.3	2.5	●
	BT50	BT50-FMC16-60	40	16	60	38	17	8	5.0	M8	1	3.9	4.2
BT50-FMC22-60		50/63	22	60	48	19	10	5.6	M10	1	4.1	4.4	●
BT50-FMC27-40		80	27	40	60	21	12	6.3	M12	1	3.8	4.1	●
BT50-FMC27-90		80	27	90	60	21	12	6.3	M12	1	4.8	5.1	●
BT50-FMC27-150		80	27	150	60	21	12	6.3	M12	1	6.1	6.5	●
BT50-FMC32-45		100	32	45	78	24	14	7.0	M16	1	4.1	4.4	●
BT50-FMC32-75		100	32	75	78	24	14	7.0	M16	1	5.2	5.5	●
BT50-FMC32-105		100	32	105	78	24	14	7.0	M16	1	6.3	6.6	●
BT50-FMC40-50	125/160	40	50	89	27	15.87	8.0	M20	2	4.6	4.9	●	

(单位: mm)

SK-FMC

面铣刀柄



DIN69871
-1A/B
刀柄类型

C
内冷系统

面铣加工

Fig.1

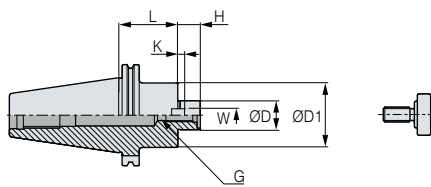


Fig.2

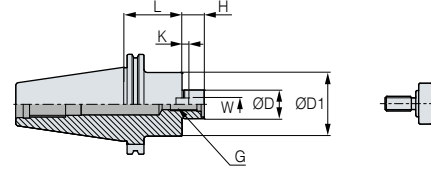
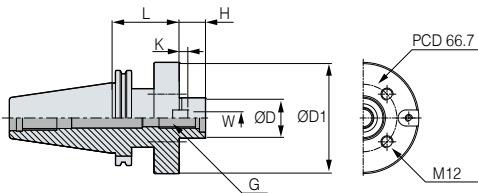


Fig.3



● : 库存耗尽后订单转为预定产品

● : 库存

☐ 内冷系统可选

※ 重量是除面铣刀盘之外的重量

• 配件信息参见 [149P](#)

型号	刀盘直径	ØD	L	ØD1	H	W	K	G	Fig.	kg	含包装总重(kg)	库存
SK30	SK30-FMC16-60	40	16	60	38	17	8	M8	1	0.8	0.8	●
	SK30-FMC22-50	50/63	22	50	48	19	10	M10	2	0.8	0.9	●
	SK30-FMC27-55	80	27	55	60	21	12	M12	2	1.1	1.2	●
SK40	SK40-FMC16-55	40	16	55	38	17	8	M8	1	1.2	1.4	
	SK40-FMC22-55	50/63	22	55	48	19	10	M10	1	1.4	1.6	●
	SK40-FMC27-60	80	27	60	60	21	12	M12	2	1.6	1.8	●
	SK40-FMC32-60	100	32	60	78	24	14	M16	2	2.2	2.4	●
	SK40-FMC40-50	125/160	40	50	89	27	15.87	8.0	M20	3	2.3	2.5
SK50	SK50-FMC16-60	40	16	60	38	17	8	M8	1	2.9	3.2	
	SK50-FMC22-60	50/63	22	60	48	19	10	M10	1	3.2	3.5	●
	SK50-FMC27-40	80	27	40	60	21	12	M12	1	3.2	3.5	●
	SK50-FMC32-45	100	32	45	78	24	14	M16	1	3.7	4.0	●
	SK50-FMC40-50	125/160	40	50	89	27	15.87	8.0	M20	3	4.2	4.5

(单位: mm)

FMC 配件

面铣刀柄相关配件



基本组成

配件	类型	基本组成			
		键	键螺栓	安装螺栓	夹紧螺栓
	信息				
	型号				
	FMC16	K8.0	BX0310	-	BX0830
	FMC22	K10.0	BX0412	-	BX1030
	FMC27	K12.0	BX0516	MBA-M12	BX1230
	FMC32	K14.0	BX0616	MBA-M16	-
	FMC40	K15.87	BX0616	MBA-M20	BX1230

※SK40-FMC40-50采用BX1235夹紧螺栓

单独购买品

配件	类型	单独购买品
		扳手
	信息	
	型号	
	FMC16	LW-6
	FMC22	LW-8
	FMC27	LW-10
	FMC32	LW-14
	FMC40	LW-17

配件	类型	单独购买品	
		HSK内冷管	扳手
	信息		
	型号		
	HSK50A	HSK50A-CNS	HSK50-WRENCH(C)
	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)

DBT-MD

模块刀柄



DBT
 G6.3
 C
 刀柄类型 G值 内冷系统

Fig.1

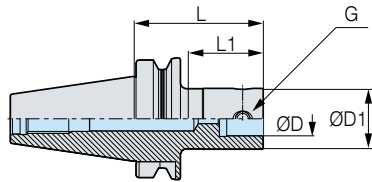


Fig.2

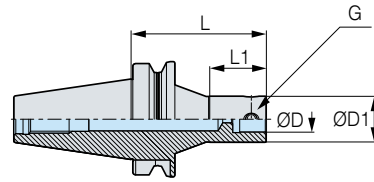


Fig.3

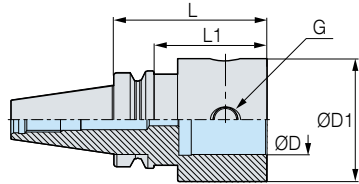
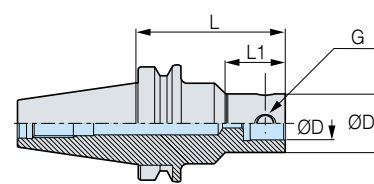


Fig.4



C 带有内冷系统

• 配件信息参见 **156P**

	型号	ØD	L	ØD1	L1	G	Fig.	kg	含包装总重(kg)	库存	
DBT30	DBT30-MD19F-70R	11	70	19	27	M5	4	0.5	0.6		
	DBT30-MD25F-90R	14	90	25	43	M6	4	0.6	0.7		
	DBT30-MD32F-80R	18	80	32	39	M8	4	0.7	0.8		
	DBT30-MD40F-45	22	45	40	24	M10	1	0.5	0.6		
	DBT30-MD40F-80R	22	80	40	49	M10	4	0.8	0.9		
	DBT30-MD50F-70	28	70	50	48	M12	3	0.9	1.0		
DBT40	DBT40-MD19F-70	11	70	19	43	M5	1	1.0	1.2		
	DBT40-MD25F-95	14	95	25	68	M6	1	1.1	1.3		
	DBT40-MD25F-105R	14	105	25	40	M6	2	1.2	1.4		
	DBT40-MD32F-100	18	100	32	70	M8	1	1.2	1.5		
	DBT40-MD32F-115R	18	115	32	45	M8	2	1.5	1.7		
	DBT40-MD40F-50	22	50	40	21	M10	1	1.2	1.4		
	DBT40-MD40F-110R	22	110	40	60	M10	2	1.6	1.8		
	DBT40-MD40F-115	22	115	40	83	M10	1	1.6	1.8		
	DBT40-MD50F-100R	28	100	50	50	M12	2	1.8	2.1		
	DBT40-MD50F-105	28	105	50	75	M12	1	1.9	2.1		
	DBT40-MD63F-64	36	64	63	37	M16	3	1.5	1.7		
	DBT40-MD63F-90	36	90	63	63	M16	3	2.1	2.3		
	DBT40-MD63F-110	36	110	63	83	M16	3	2.5	2.7		
	DBT40-MD80F-100	45	100	80	73	M16	3	2.9	3.1		

(单位: mm)

DBT-MD

模块刀柄



DBT 刀柄类型
G6.3 G值
C 内冷系统

Fig.1

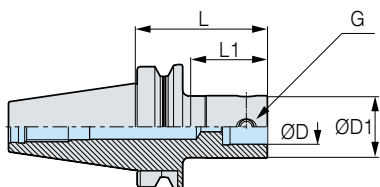


Fig.2

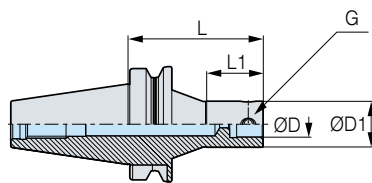


Fig.3

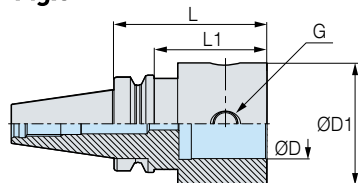
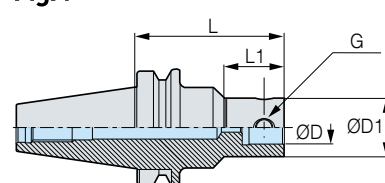


Fig.4



C 带有内冷系统

• 配件信息参见 156P

DBT50

型号	ØD	L	ØD1	L1	G	Fig.	kg	含包装总重(kg)	库存
DBT50-MD19F-85	11	85	19	45	M5	1	3.7	4.0	
DBT50-MD19F-100	11	100	19	60	M5	1	3.8	4.1	
DBT50-MD25F-105	14	105	25	64	M6	1	3.9	4.2	
DBT50-MD25F-120R	14	120	25	40	M6	2	4.0	4.4	
DBT50-MD32F-110	18	110	32	67	M8	1	4.1	4.4	
DBT50-MD32F-115R	18	115	32	45	M8	2	4.2	4.6	
DBT50-MD32F-235R	18	235	32	115	M8	2	5.5	5.9	
DBT50-MD40F-60	22	60	40	22	M10	1	3.7	4.0	
DBT50-MD40F-125R	22	125	40	59	M10	2	4.3	4.7	
DBT50-MD40F-145	22	145	40	102	M10	1	4.5	4.9	
DBT50-MD40F-195R	22	195	40	83	M10	4	4.8	5.2	
DBT50-MD40F-230R	22	230	40	180	M10	2	5.0	5.4	
DBT50-MD50F-125	28	125	50	82	M12	1	4.6	5.0	
DBT50-MD50F-160R	28	160	50	61	M12	2	5.8	6.2	
DBT50-MD50F-225R	28	225	50	125	M12	4	6.0	6.4	
DBT50-MD50F-250R	28	250	50	81	M12	2	7.0	7.4	
DBT50-MD63F-75	36	75	63	35	M16	1	4.2	4.5	
DBT50-MD63F-130	36	130	63	87	M16	1	5.3	5.7	
DBT50-MD63F-140	36	140	63	97	M16	1	5.5	5.9	
DBT50-MD63F-140R	36	140	63	70	M16	2	5.7	6.1	
DBT50-MD63F-195R	36	195	63	120	M16	4	6.8	7.2	
DBT50-MD63F-230R	36	230	63	149	M16	4	7.5	7.9	
DBT50-MD63F-240R	36	240	63	190	M16	2	7.8	8.2	
DBT50-MD80F-75	45	75	80	36	M16	1	4.4	4.7	
DBT50-MD80F-110	45	110	80	69	M16	1	5.8	6.1	
DBT50-MD80F-160	45	160	80	119	M16	1	8.0	8.4	
DBT50-MD90F-75	45	75	90	37	M16	1	4.8	5.1	
DBT50-MD90F-145	45	145	90	107	M16	1	7.4	7.8	

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备及配件

标准

BT-MD

模块刀柄



MAS
403-BT
刀柄类型

G6.3
G 值

C
内冷系统

Fig.1

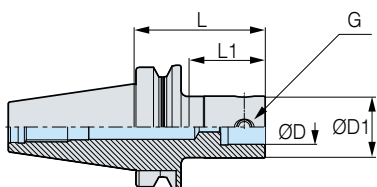


Fig.2

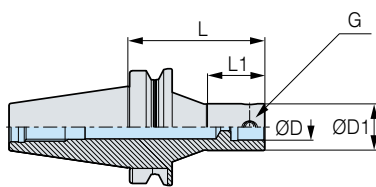
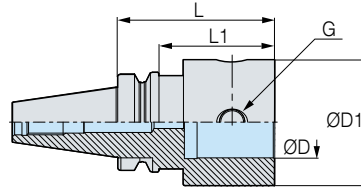


Fig.3



●: 库存

C 带有内冷系统

• 配件信息参见 156P

	型号	ØD	L	ØD1	L1	G	Fig.	kg	含包装总重 (kg)	库存
BT30	BT30-MD19F-70	11	70	19	45	M5	1	0.5	0.5	●
	BT30-MD25F-90	14	90	25	63	M6	1	0.6	0.7	●
	BT30-MD32F-80	18	80	32	55	M8	1	0.7	0.7	●
	BT30-MD40F-45	22	45	40	22	M10	1	0.5	0.6	●
	BT30-MD40F-60	22	60	40	36	M10	1	0.7	0.7	●
	BT30-MD40F-80	22	80	40	56	M10	1	0.9	0.9	●
	BT30-MD50F-70	28	70	50	48	M12	3	0.9	1.0	●
BT40	BT40-MD19F-70	11	70	19	40	M5	1	1.0	1.2	●
	BT40-MD25F-95	14	95	25	63	M6	1	1.1	1.3	●
	BT40-MD25F-105R	14	105	25	40	M6	2	1.2	1.4	●
	BT40-MD32F-100	18	100	32	70	M8	1	1.2	1.5	●
	BT40-MD32F-115R	18	115	32	45	M8	2	1.5	1.8	●
	BT40-MD40F-60	22	60	40	31	M10	1	1.1	1.3	●
	BT40-MD40F-110R	22	110	40	60	M10	2	1.6	1.9	●
	BT40-MD40F-115	22	115	40	83	M10	1	1.6	1.8	●
	BT40-MD50F-60	28	60	50	30	M12	1	1.3	1.5	
	BT40-MD50F-100R	28	100	50	50	M12	2	1.8	2.1	
	BT40-MD50F-105	28	105	50	73	M12	1	1.8	2.1	●
	BT40-MD63F-64	36	64	63	37	M16	3	1.5	1.7	●
	BT40-MD63F-90	36	90	63	63	M16	3	2.0	2.3	
	BT40-MD63F-110	36	110	63	83	M16	3	2.4	2.6	●
	BT40-MD63F-135	36	135	63	108	M16	3	3.0	3.3	●
	BT40-MD80F-100	45	100	80	73	M16	3	2.9	3.1	●

(单位: mm)

BT-MD

模块刀柄



MAS
403-BT
刀柄类型

G6.3
G 值

C
内冷系统

Fig.1

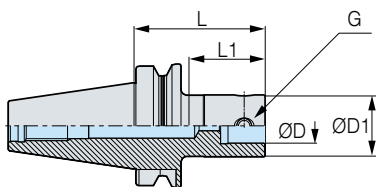
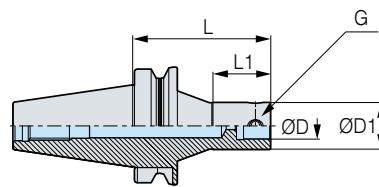


Fig.2



●: 库存

■ 带有内冷系统

• 配件信息参见 156P

型号	ØD	L	ØD1	L1	G	Fig.	kg	含包装总重(kg)	库存
BT50-MD19F-85	11	85	19	44	M5	1	3.7	4.0	●
BT50-MD19F-100	11	100	19	59	M5	1	3.7	4.0	
BT50-MD25F-105	14	105	25	62	M6	1	3.8	4.1	●
BT50-MD25F-120R	14	120	25	40	M6	2	3.8	4.1	●
BT50-MD32F-110	18	110	32	67	M8	1	4.0	4.3	●
BT50-MD32F-115R	18	115	32	45	M8	2	4.1	4.5	●
BT50-MD32F-235R	18	235	32	115	M8	2	5.5	5.9	●
BT50-MD40F-60	22	60	40	22	M10	1	3.7	4.0	●
BT50-MD40F-125R	22	125	40	59	M10	2	3.8	4.1	
BT50-MD40F-145	22	145	40	102	M10	1	4.3	4.7	
BT50-MD40F-195	22	195	40	152	M10	1	4.8	5.2	●
BT50-MD40F-230R	22	230	40	180	M10	2	5.0	5.4	●
BT50-MD50F-125	28	125	50	82	M12	1	4.6	5.0	●
BT50-MD50F-160R	28	160	50	61	M12	2	5.7	6.1	
BT50-MD50F-225	28	225	50	182	M12	1	6.0	6.4	●
BT50-MD50F-250R	28	250	50	81	M12	2	7.0	7.4	●
BT50-MD63F-75	36	75	63	35	M16	1	4.2	4.5	●
BT50-MD63F-130	36	130	63	87	M16	1	5.3	5.7	●
BT50-MD63F-140	36	140	63	97	M16	1	5.5	5.9	
BT50-MD63F-140R	36	140	63	80	M16	2	5.7	6.1	
BT50-MD63F-195	36	195	63	152	M16	1	6.8	7.2	●
BT50-MD63F-230	36	230	63	187	M16	1	7.5	7.9	●
BT50-MD63F-240R	36	240	63	190	M16	2	7.8	8.2	
BT50-MD80F-75	45	75	80	36	M16	1	4.3	4.6	●
BT50-MD80F-110	45	110	80	69	M16	1	5.7	6.0	●
BT50-MD80F-175	45	175	80	134	M16	1	8.0	8.4	●
BT50-MD90F-75	45	75	90	36	M16	1	4.8	5.1	●
BT50-MD90F-145	45	145	90	104	M16	1	7.4	7.8	●
BT50-MD90F-195	45	195	90	154	M16	1	9.4	9.8	●

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备及配件

标准

HSK-MD

模块刀柄



DIN
69893-1
刀柄类型

G6.3
G 值

C
内冷系统

Fig.1

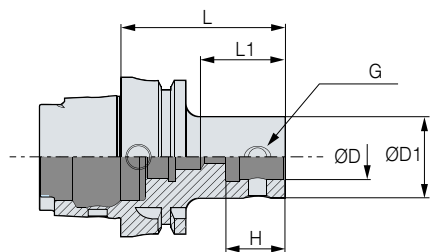
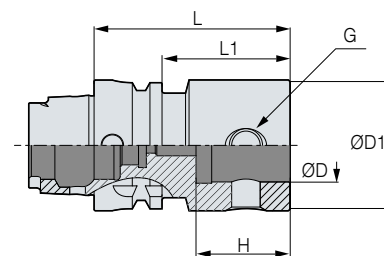


Fig.2



●: 库存

□: 内冷系统可选

• 配件信息参见 156P

	型号	ØD	L	ØD1	L1	H	G	Fig.	kg	含包装总重 (kg)	库存
HSK63A	HSK63A-MD19F-60	11	60	19	31	15.5	M5	1	0.7	0.9	●
	HSK63A-MD25F-60	14	60	25	31	18.5	M6	1	0.7	0.9	●
	HSK63A-MD32F-65	18	65	32	36	23.5	M8	1	0.8	1.0	●
	HSK63A-MD40F-70	22	70	40	41	29.0	M10	1	0.9	1.1	●
	HSK63A-MD50F-85	28	85	50	58	36.0	M12	1	1.3	1.5	●
	HSK63A-MD63F-95	36	95	63	69	46.0	M16	2	1.7	1.9	●
HSK100A	HSK100A-MD19F-60	11	60	19	19	15.5	M5	1	2.1	2.3	
	HSK100A-MD25F-60	14	60	25	20	18.5	M6	1	2.1	2.3	
	HSK100A-MD32F-65	18	65	32	26	23.5	M8	1	2.1	2.4	
	HSK100A-MD40F-70	22	70	40	38	29	M10	1	2.3	2.6	
	HSK100A-MD50F-80	28	80	50	48	36	M12	1	2.6	2.9	
	HSK100A-MD63F-90	36	90	63	58	46	M16	1	3.0	3.4	
	HSK100A-MD80F-105	45	105	80	73	57	M16	1	4.2	4.5	
	HSK100A-MD90F-105	45	105	90	76	57	M16	1	4.7	5.0	

(单位: mm)

单独购买品

配件	类型	单独购买品	
		HSK内冷管	扳手
型号	信息		
	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)
	HSK100A	HSK100A-CNS	HSK100-WRENCH(C)

SK-MD

模块刀柄



DIN69871
-1A/B

刀柄类型

G6.3

G 值

C

内冷系统

Fig.1

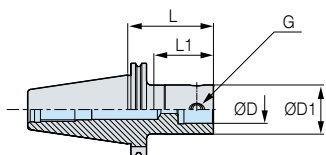


Fig.2

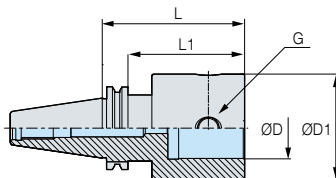
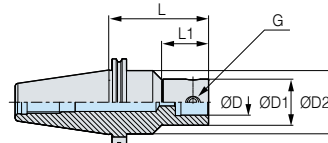


Fig.3



●: 库存

C 带有内冷系统

• 配件信息参见 156P

	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	L1	G	Fig.	kg	含包装总重(kg)	库存	
SK40	SK40-MD19F-80R	11	80	19	30	12	M5	3	1.0	1.2		
	SK40-MD25F-80R	14	80	25	35	22	M6	3	1.1	1.3	●	
	SK40-MD32F-115R	18	115	32	42	36	M8	3	1.5	1.7	●	
	SK40-MD40F-60	22	60	40	-	40	M10	1	1.1	1.3	●	
	SK40-MD40F-100	22	100	40	-	79	M10	1	1.4	1.6	●	
	SK40-MD50F-75	28	75	50	-	55	M10	1	1.5	1.7	●	
	SK40-MD50F-100	28	100	50	-	80	M12	1	1.8	2.0	●	
	SK40-MD63F-70	36	70	63	-	50	M16	2	1.4	1.6	●	
SK50	SK50-MD19F-85R	11	85	19	40	12	M5	3	3.0	3.3		
	SK50-MD25F-80R	14	80	25	44	22	M6	3	3.1	3.4	●	
	SK50-MD25F-105R	14	105	25	44	22	M6	3	3.3	3.6	●	
	SK50-MD32F-110	18	110	32	-	87	M8	1	3.0	3.3	●	
	SK50-MD32F-110R	18	110	32	50	36	M8	3	3.5	3.8	●	
	SK50-MD40F-100	22	100	40	-	75	M10	1	3.2	3.5	●	
	SK50-MD40F-145	22	145	40	-	120	M10	1	3.5	3.9	●	
	SK50-MD40F-220R	22	220	40	60	83	M10	3	5.6	6.0	●	
	SK50-MD50F-125R	28	125	50	65	60	M12	3	4.3	4.6	●	
	SK50-MD50F-240R	28	240	50	65	125	M12	3	6.6	7.0	●	
	SK50-MD63F-75	36	75	63	-	52	M16	1	3.6	3.9	●	
	SK50-MD63F-130	36	130	63	-	107	M16	1	4.7	5.1	●	
	SK50-MD63F-230R	36	230	63	80	149	M16	3	7.9	8.3	●	
	SK50-MD80F-95	45	95	80	-	75	M16	1	4.8	5.1	●	
	SK50-MD80F-150	45	150	80	-	130	M16	1	6.8	7.2	●	
	SK50-MD90F-115	45	115	90	-	95	M16	2	6.3	6.6	●	
	SK50-MD90F-165	45	165	90	-	145	M16	2	8.1	8.5	●	

(单位: mm)

MD 配件

模块刀柄相关配件



基本组成

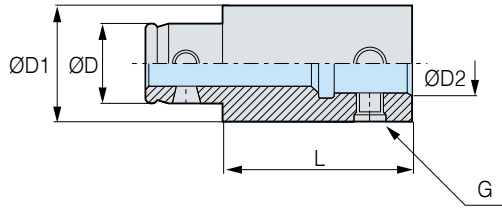
配件	类型	基本组成	
	信息	锥形螺钉	
型号			
	MD19F		BTT0506F
	MD25F		BTT0608F
	MD32F		BTT0810F
	MD40F		BTT1013F
	MD50F		BTT1215F
	MD63F		BTT1620F
	MD80F		BTT1626F
	MD90F		BTT1631F

单独购买品

配件	类型	单独购买品	
		扳手	
信息			
型号			
	MD19F	LW-2.5	
	MD25F	LW-3	
	MD32F	LW-4	
	MD40F	LW-5	
	MD50F	LW-6	
	MD63F	LW-8	
	MD80F	LW-8	
	MD90F	LW-8	

EXT

延长杆



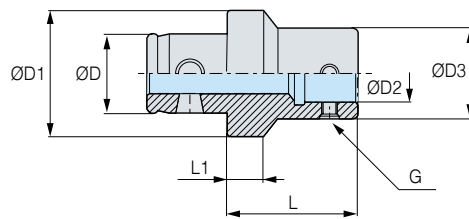
- : 库存
- C 带有内冷系统

EXT	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	G	kg	含包装总重(kg)	库存
EXT1930F		11	30	19	11	M5	0.1	0.1	●
EXT1950F		11	50	19	11	M5	0.1	0.1	●
EXT2530F		14	30	25	14	M6	0.1	0.1	●
EXT2550F		14	50	25	14	M6	0.2	0.2	●
EXT3235F		18	35	32	18	M8	0.2	0.2	●
EXT3260F		18	60	32	18	M8	0.4	0.4	●
EXT4040F		22	40	40	22	M10	0.4	0.4	●
EXT4090F		22	90	40	22	M10	0.9	0.9	●
EXT5050F		28	50	50	28	M12	0.7	0.7	●
EXT50100F		28	100	50	28	M12	1.4	1.5	●
EXT6360F		36	60	63	36	M16	1.4	1.5	●
EXT63120F		36	120	63	36	M16	2.9	2.9	●
EXT8070F		45	70	80	45	M16	2.5	2.7	●
EXT80120F		45	120	80	45	M16	4.5	4.7	●
EXT9080F		45	80	90	45	M16	3.8	4.0	●
EXT90130F		45	130	90	45	M16	6.4	6.6	●

(单位: mm)

RDC

缩颈杆



- : 库存
- C 带有内冷系统

RDC	型号	ØD	L	ØD1	ØD2	ØD3	L1	G	kg	含包装总重(kg)	库存
RDC3225F		18	30	32	14	25	9	M6	0.1	0.2	●
RDC4025F		22	30	40	14	25	9	M6	0.3	0.3	●
RDC4032F		22	30	40	18	32	9	M8	0.2	0.2	●
RDC5025F		28	30	50	14	25	9	M6	0.3	0.4	●
RDC5032F		28	40	50	18	32	9	M8	0.3	0.4	●
RDC5040F		28	40	50	22	40	10	M10	0.5	0.6	●
RDC6325F		36	30	63	14	25	9	M6	0.6	0.7	●
RDC6332F		36	40	63	18	32	9	M8	0.6	0.7	●
RDC6340F		36	40	63	22	40	10	M10	0.7	0.8	●
RDC6350F		36	45	63	28	50	10	M12	0.9	1.0	●
RDC8040F		45	40	80	22	40	10	M10	1.2	1.4	●
RDC8050F		45	45	80	28	50	10	M12	1.3	1.5	●
RDC8063F		45	50	80	36	63	13	M16	1.6	1.8	●

(单位: mm)



镗孔刀具

DINE TOTAL TOOLING SOLUTION

FBH/B	160
FBH/D	169
DBCA	174
DBC	184
TBCA	190
TBC	196
FBC	199
SMB	203
KMB	205
SMH	207
BB 刀座	211
BSA	212
BH	213
BKA	214
FZ 单元	217
BCF	219
FF 单元	221
刀片	222

FBH/B

背镗动平衡型精密镗刀

G6.3

G 值

C

内冷系统

镗孔

镗孔



特征

- 相对传统镗刀独特的平衡性设计可以更好地提升加工稳定性
- 可进行高速镗孔以及背镗加工
- 可通过刻度尺来精确的调整镗孔尺寸

命名方式

FBH	32	33	B
精镗头	MD 精镗刀头	镗孔 范围 (最小)	平衡型

背镗加工范围

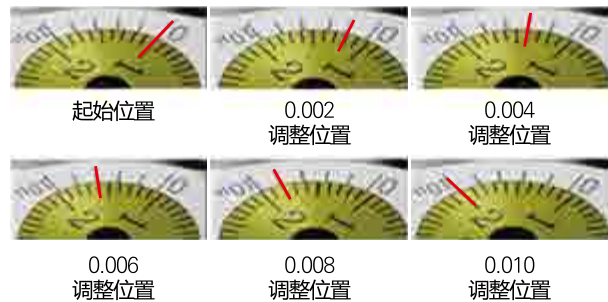


型号	最小通过直径 (Ø) "C"
FBH1920B	Ø24 以上
FBH2526B	Ø30.5 以上
FBH3233B	Ø35 以上
FBH4042B	Ø44 以上
FBH5053B	Ø54 以上
FBH6368B	Ø71.5 以上
FBH6398B	Ø100 以上
FBH8098B	Ø100 以上

A	最大背镗范围(Ø)	A 最大值 = (2xC)-B
B	最大FBH刀体范围(Ø)	B 最大值 = (2xC)-A
C	最小通过直径 (Ø)	C 最小值 = (A+B)/2

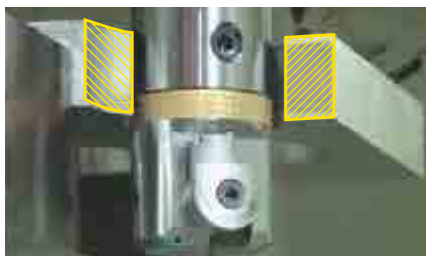
镗孔直径调整方法

微调范围：2µm 镗孔范围
通过刻度表可以调整2µm直径范围



背镗加工

加工前



加工后



加工方向可以转换



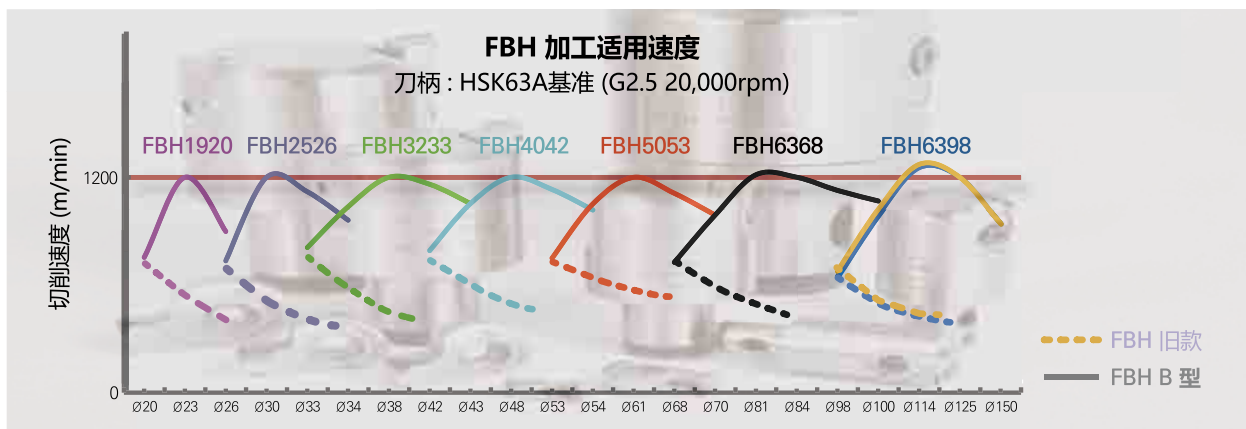
* 通过改变夹紧方向，可以很容易地改变镗孔方向

FBH/B

背镗动平衡型精密镗刀

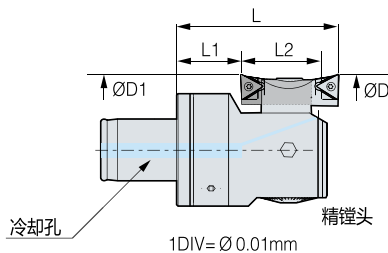


测试结果



刀柄	型号	FBH2526B		FBH2526N	
	V(m/min)	732 (6,861rpm)			
HSK63A-MD25F-60	光洁度不同				
		<ul style="list-style-type: none"> • 可以看出规律的曲线形态 • 高速加工中加工稳定 		<ul style="list-style-type: none"> • 可以看出规律的曲线形态 • 高速加工中加工不稳定 	

镗孔范围



型号	镗孔范围 (ØD)			背镗范围 (ØD1)			
	最小	最大	L	最小	最大	L1	L2
FBH1920B	20(24)	26(30)	35	29	30	13	19
FBH2526B	26(32)	34(40)	41	36	40	15	22
FBH3233B	33(40)	43(50)	41	38(45)	43(50)	13	25
FBH4042B	42(50)	54(62)	50	48(56)	54(62)	15	31
FBH5053B	53(65)	70(82)	58	58(70)	70(82)	16	38
FBH6368B	68(90)	100(122)	81	78(100)	100(122)	27	49
FBH6398B	98(120)	150(172)	101	106(128)	150(172)	47	49
FBH8098B	98(120)	150(172)	101	106(128)	150(172)	47	49

* () 中的值为FBH刀座扩展型的镗孔范围。

(单位: mm)

BT-FBH/B

微型精密镗刀(平衡型)



MAS 403-BT
G6.3
C
20
172
!

刀柄类型 G值 内冷系统 最小范围 最大范围 镗孔

Fig.1

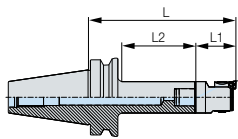


Fig.2

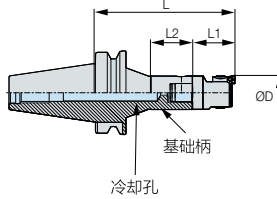
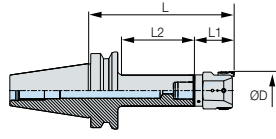
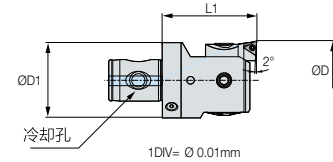


Fig.3



镗头



- : 库存
- C 带有内冷系统
- ※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

- 产品信息参见 **160P**
- MD刀柄信参见 **152P**
- 相配件信息参见 **168P**
- 适用FBB刀座参见 **173P**

	镗头型号	库存	刀座型号	库存	刀柄型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	镗头重量(kg)	镗头总重量(kg)	Fig
							最小	最大							
BT30	FBH1920B	●	FBB20N-□-□□	●	BT30-MD19F-70	●	20(24)	26(30)	105	35	45	19	0.2	0.2	1
	FBH2526B	●	FBB26N-□-□□	●	BT30-MD25F-90	●	26(32)	34(40)	131	41	63	25	0.2	0.2	1
	FBH3233B	●	FBB33N-□-□□	●	BT30-MD32F-80	●	33(40)	43(50)	121	41	55	32	0.3	0.3	1
	FBH4042B	●	FBB42N-□-□□	●	BT30-MD40F-45	●	42(50)	54(62)	95	50	22	40	0.5	0.5	1
	FBH4042B	●	FBB42N-□-□□	●	BT30-MD40F-60	●	42(50)	54(62)	110	50	36	40	0.5	0.5	1
	FBH4042B	●	FBB42N-□-□□	●	BT30-MD40F-80	●	42(50)	54(62)	130	50	56	40	0.5	0.5	1
	FBH5053B	●	FBB53N-□-□□	●	BT30-MD50F-70	●	53(65)	70(82)	128	58	47	50	0.8	0.9	1
BT40	FBH1920B	●	FBB20N-□-□□	●	BT40-MD19F-70	●	20(24)	26(30)	105	35	40	19	0.2	0.2	1
	FBH2526B	●	FBB26N-□-□□	●	BT40-MD25F-95	●	26(32)	34(40)	136	41	63	25	0.2	0.2	1
	FBH2526B	●	FBB26N-□-□□	●	BT40-MD25F-105R	●	26(32)	34(40)	146	41	40	25	0.2	0.2	2
	FBH3233B	●	FBB33N-□-□□	●	BT40-MD32F-100	●	33(40)	43(50)	141	41	70	32	0.3	0.3	1
	FBH3233B	●	FBB33N-□-□□	●	BT40-MD32F-115R	●	33(40)	43(50)	156	41	45	32	0.3	0.3	2
	FBH4042B	●	FBB42N-□-□□	●	BT40-MD40F-60	●	42(50)	54(62)	110	50	31	40	0.5	0.5	1
	FBH4042B	●	FBB42N-□-□□	●	BT40-MD40F-110R	●	42(50)	54(62)	160	50	60	40	0.5	0.5	2
	FBH4042B	●	FBB42N-□-□□	●	BT40-MD40F-115	●	42(50)	54(62)	165	50	83	40	0.5	0.5	1
	FBH5053B	●	FBB53N-□-□□	●	BT40-MD50F-105	●	53(65)	70(82)	163	58	73	50	0.8	0.9	1
	FBH6368B	●	FBB68N-□-□□	●	BT40-MD63F-64	●	68(90)	100(122)	145	81	37	63	2.1	2.3	3
	FBH6368B	●	FBB68N-□-□□	●	BT40-MD63F-110	●	68(90)	100(122)	191	81	83	63	2.1	2.3	3
	FBH6368B	●	FBB68N-□-□□	●	BT40-MD63F-135	●	68(90)	100(122)	216	81	108	63	2.1	2.3	3
	FBH6398B	●	FBB68N-□-□□	●	BT40-MD63F-64	●	98(120)	150(172)	165	101	37	63	3.6	3.8	3
	FBH6398B	●	FBB68N-□-□□	●	BT40-MD63F-110	●	98(120)	150(172)	211	101	83	63	3.6	3.8	3
	FBH6398B	●	FBB68N-□-□□	●	BT40-MD63F-135	●	98(120)	150(172)	236	101	108	63	3.6	3.8	3
	FBH8098B	●	FBB68N-□-□□	●	BT40-MD80F-100	●	98(120)	150(172)	201	101	73	80	4.8	5.1	3

- 多种MD刀柄和接长杆组合可以进行镗孔深度调节.如果了解更多信息请参阅MD刀柄页面. (单位: mm)
- FBB刀座分为普通型 FBB□□N 和扩张型 FBB□□N-1, 根据刀片分类可分为 FBB□□N-□□-C09, FBB□□N-□□-T11.

刀座	适用刀片
FBB□□N, FBB□□N-1	TPGT TPGW0802□□L
FBB□□N-□-C	CCMT, CCGT0602□□L
FBB□□N-□-C09	CCMT, CCGT09T3□□L
FBB□□N-□-T11	TPGT1103□□L

BT-FBH/B

微型精密镗刀(平衡型)

MAS 403-BT 刀柄类型
 G6.3 G值
 C 内冷系统
 20 最小范围
 172 最大范围
 镗孔



Fig.1

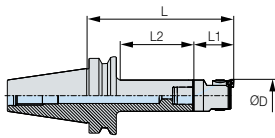


Fig.2

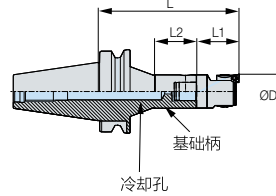
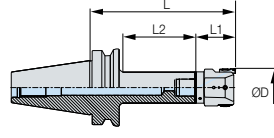
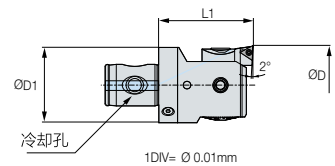


Fig.3



镗头



- : 库存
- : 带有内冷系统
- ※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

- 产品信息参见 **160P**
- MD刀柄信息参见 **153P**
- 相配件信息参见 **168P**
- 适用FBB刀座参见 **173P**

镗头型号	库存	刀座型号	库存	刀柄型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	镗头重量 (kg)	镗头总重量 (kg)	Fig
						最小	最大							
FBH1920B	●	FBB20N-□-□□	●	BT50-MD19F-85	●	20(24)	26(30)	120	35	44	19	0.2	0.2	1
FBH2526B	●	FBB26N-□-□□	●	BT50-MD25F-105	●	26(32)	34(40)	146	41	62	25	0.2	0.2	1
FBH2526B	●	FBB26N-□-□□	●	BT50-MD25F-120R	●	26(32)	34(40)	161	41	40	25	0.2	0.2	2
FBH3233B	●	FBB33N-□-□□	●	BT50-MD32F-110	●	33(40)	43(50)	151	41	67	32	0.3	0.3	1
FBH3233B	●	FBB33N-□-□□	●	BT50-MD32F-115R	●	33(40)	43(50)	156	41	45	32	0.3	0.3	2
FBH3233B	●	FBB33N-□-□□	●	BT50-MD32F-235R	●	33(40)	43(50)	276	41	115	32	0.3	0.3	2
FBH4042B	●	FBB42N-□-□□	●	BT50-MD40F-60	●	42(50)	54(62)	110	50	22	40	0.5	0.5	1
FBH4042B	●	FBB42N-□-□□	●	BT50-MD40F-195	●	42(50)	54(62)	245	50	152	40	0.5	0.5	1
FBH4042B	●	FBB42N-□-□□	●	BT50-MD40F-230R	●	42(50)	54(62)	280	50	180	40	0.5	0.5	2
FBH5053B	●	FBB53N-□-□□	●	BT50-MD50F-125	●	53(65)	70(82)	183	58	82	50	0.8	0.9	1
FBH5053B	●	FBB53N-□-□□	●	BT50-MD50F-225	●	53(65)	70(82)	283	58	182	50	0.8	0.9	1
FBH5053B	●	FBB53N-□-□□	●	BT50-MD50F-250R	●	53(65)	70(82)	308	58	81	50	0.8	0.9	2
FBH6368B	●	FBB68N-□-□□	●	BT50-MD63F-75	●	68(90)	100(122)	156	81	37	63	2.1	2.3	1
FBH6368B	●	FBB68N-□-□□	●	BT50-MD63F-130	●	68(90)	100(122)	211	81	87	63	2.1	2.3	1
FBH6368B	●	FBB68N-□-□□	●	BT50-MD63F-195	●	68(90)	100(122)	276	81	152	63	2.1	2.3	1
FBH6368B	●	FBB68N-□-□□	●	BT50-MD63F-230	●	68(90)	100(122)	311	81	187	63	2.1	2.3	1
FBH6398B	●	FBB68N-□-□□	●	BT50-MD63F-75	●	98(120)	150(172)	176	101	37	63	3.6	3.8	3
FBH6398B	●	FBB68N-□-□□	●	BT50-MD63F-130	●	98(120)	150(172)	231	101	87	63	3.6	3.8	3
FBH6398B	●	FBB68N-□-□□	●	BT50-MD63F-195	●	98(120)	150(172)	296	101	152	63	3.6	3.8	3
FBH6398B	●	FBB68N-□-□□	●	BT50-MD63F-230	●	98(120)	150(172)	331	101	187	63	3.6	3.8	3
FBH8098B	●	FBB68N-□-□□	●	BT50-MD80F-75	●	98(120)	150(172)	176	101	36	80	4.8	5.1	3
FBH8098B	●	FBB68N-□-□□	●	BT50-MD80F-110	●	98(120)	150(172)	211	101	69	80	4.8	5.1	3
FBH8098B	●	FBB68N-□-□□	●	BT50-MD80F-175	●	98(120)	150(172)	276	101	134	80	4.8	5.1	3

- 多种MD刀柄和接长杆组合可以进行镗孔深度调节,如果了解更多信息请参阅MD刀柄页面。(单位: mm)
- FBB刀座分为普通型 FBB□□N 和扩张型 FBB□□N-1, 根据刀片分类可分为 FBB□□N-□□-C09, FBB□□N-□□-T11。

刀座	适用刀片
FBB□□N, FBB□□N-1	TPGT TPGW0802□□L
FBB□□N-□-C	CCMT, CCGT0602□□L
FBB□□N-□-C09	CCMT, CCGT09T3□□L
FBB□□N-□-T11	TPGT1103□□L

HSK-FBH/B

微型精密镗刀(平衡型)



DIN 69893-1
G6.3
C
20
172

刀柄类型 G值 内冷系统 最小范围 最大范围 镗孔

Fig.1

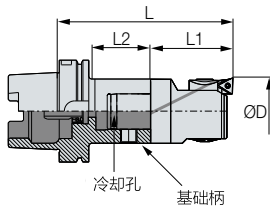
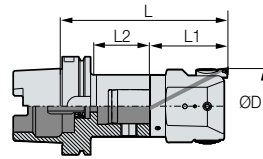
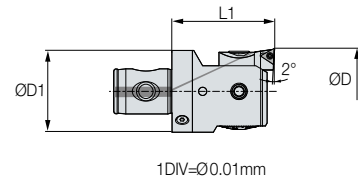


Fig.2



镗头



●: 库存

C 内部冷却系统可选装

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

- 产品信息参见 160P
- MD刀柄信参见 154P
- 相配件信息参见 168P
- 适用FBB刀座参见 173P

	镗头型号	库存	刀座型号	库存	刀柄型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	镗头重量(kg)	镗头总重量(kg)	Fig.
							最小	最大							
HSK63A	FBH1920B	●	FBB20N-□-□□	●	HSK63A-MD19F-60	●	20(24)	26(30)	95	35	31	19	0.2	0.2	1
	FBH2526B	●	FBB26N-□-□□	●	HSK63A-MD25F-60	●	26(32)	34(40)	101	41	31	25	0.2	0.2	1
	FBH3233B	●	FBB33N-□-□□	●	HSK63A-MD32F-65	●	33(40)	43(50)	106	41	36	32	0.3	0.3	1
	FBH4042B	●	FBB42N-□-□□	●	HSK63A-MD40F-70	●	42(50)	54(62)	120	50	41	40	0.5	0.5	1
	FBH5053B	●	FBB53N-□-□□	●	HSK63A-MD50F-85	●	53(65)	70(82)	143	58	58	50	0.8	0.9	1
	FBH6368B	●	FBB68N-□-□□	●	HSK63A-MD63F-95	●	68(90)	100(122)	176	81	69	63	2.1	2.3	1
	FBH6398B	●	FBB68N-□-□□	●	HSK63A-MD63F-95	●	98(120)	150(172)	196	101	69	63	3.6	3.8	2

• 多种MD刀柄和接长杆组合可以进行镗孔深度调节. 如果想了解更多信息请参阅MD刀柄页面.

(单位: mm)

• FBB刀座分为普通型 FBB□□N 和扩张型 FBB□□N-1, 根据刀片分类可分为 FBB□□N-□□-C09, FBB□□N-□□-T11.

刀座	适用刀片
FBB□□N, FBB□□N-1	TPGT TPGW0802□□L
FBB□□N-□-C	CCMT, CCGT0602□□□L
FBB□□N-□-C09	CCMT, CCGT09T3□□□L
FBB□□N-□-T11	TPGT1103□□□L

单独购买产品

配件	类型	单独购买产品	
		HSK内冷管	扳手
型号	信息		
	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)

SK-FBH/B

微型精密镗刀(平衡型)



- DIN69871
-1A/B
- G6.3
- C
- 26
- 172
- 镗孔

Fig.1

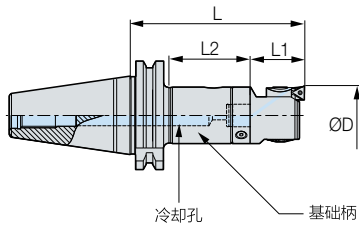


Fig.2

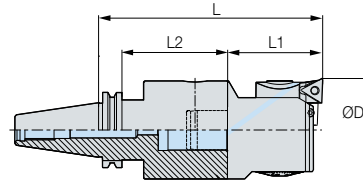
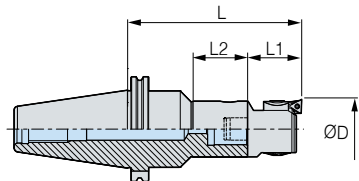
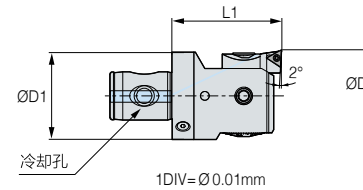


Fig.3



镗头



- : 库存
- 带有内冷系统
- ※ 红色 : 基本配置 蓝色 : 单独购买品

- 产品信息参见 **160P**
- MD刀柄信息参见 **155P**
- 相配件信息参见 **168P**
- 适用FBB刀座参见 **173P**

	镗头 型号	库存	刀座 型号	库存	刀柄 型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	镗头 重量 (kg)	镗头 总重量 (kg)	Fig.
							最小	最大							
SK40	FBH2526B	●	FBB26N-□-□□	●	SK40-MD25F-80R	●	26(32)	34(40)	121	41	22	25	0.2	0.2	3
	FBH3233B	●	FBB33N-□-□□	●	SK40-MD32F-115R	●	33(40)	43(50)	156	41	36	32	0.3	0.3	3
	FBH4042B	●	FBB42N-□-□□	●	SK40-MD40F-100	●	42(50)	54(62)	150	50	80	40	0.5	0.5	1
	FBH5053B	●	FBB53N-□-□□	●	SK40-MD50F-100	●	53(65)	70(82)	158	58	80	50	0.8	0.9	1
	FBH6368B	●	FBB68N-□-□□	●	SK40-MD63F-70	●	68(90)	100(122)	151	81	50	63	2.1	2.3	2
	FBH6398B	●	FBB68N-□-□□	●	SK40-MD63F-70	●	98(120)	150(172)	171	101	50	63	3.6	3.8	2
SK50	FBH2526B	●	FBB26N-□-□□	●	SK50-MD25F-105R	●	26(32)	34(40)	146	41	22	25	0.2	0.2	3
	FBH3233B	●	FBB33N-□-□□	●	SK50-MD32F-110	●	33(40)	43(50)	151	41	87	32	0.3	0.3	1
	FBH4042B	●	FBB42N-□-□□	●	SK50-MD40F-145	●	42(50)	54(62)	195	50	120	40	0.5	0.5	1
	FBH5053B	●	FBB53N-□-□□	●	SK50-MD50F-240R	●	53(65)	70(82)	298	58	125	50	0.8	0.9	3
	FBH6368B	●	FBB68N-□-□□	●	SK50-MD63F-130	●	68(90)	100(122)	211	81	107	63	2.1	2.3	1
	FBH6398B	●	FBB68N-□-□□	●	SK50-MD63F-130	●	98(120)	150(172)	231	101	107	63	3.6	3.8	1
	FBH8098B	●	FBB68N-□-□□	●	SK50-MD80F-150	●	98(120)	150(172)	251	101	130	80	4.8	5.1	1

- 多种MD刀柄和接长杆组合可以进行镗孔深度调节.如果了解更多信息请参阅MD刀柄页面. (单位: mm)
- FBB刀座分为普通型 FBB□□N 和扩张型 FBB□□N-1, 根据刀片分类可分为FBB□□N-□□-C09, FBB□□N-□□-T11.

刀座	适用刀片
FBB□□N, FBB□□N-1	TPGT TPGW0802□□L
FBB□□N-□-C	CCMT, CCGT0602□□L
FBB□□N-□-C09	CCMT, CCGT09T3□□L
FBB□□N-□-T11	TPGT1103□□L

S-FBH/B

微型精密镗刀(平衡型)

硬质合金 钢制 **C** 20 43

刀柄类型 刀柄类型 内冷系统 最小范围 最大范围 镗孔



镗头

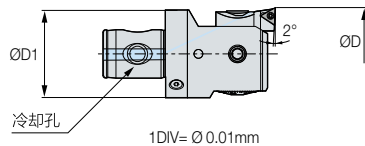
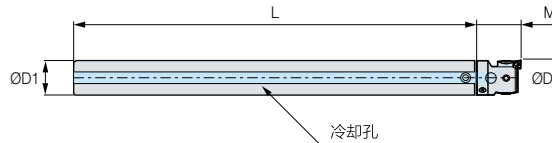


Fig.1



●: 库存

C 带有内冷系统

※ S□□W: 硬质合金刀杆 / S□□: 钢制刀杆

• 产品信息参见 **160P**

• 相配件信息参见 **168P**

• 适用FBB刀座参见 **173P**

型号	镗孔范围(ØD)		L	ØD1	M	主要组成			kg	含包装总重(kg)	库存	
	最小	最大				刀柄类型	镗头	刀座				
硬质合金刀杆类型	S19W-FBH20B-120	20	26	157	19	35	S19W-MD19F-157	FBH1920B	FBB20N	0.6	0.7	●
	S19W-FBH20B-140	20	26	177	19	35	S19W-MD19F-177	FBH1920B	FBB20N	0.7	0.8	●
	S19W-FBH20B-160	20	26	197	19	35	S19W-MD19F-197	FBH1920B	FBB20N	0.8	0.9	●
	S25W-FBH26B-150	26	34	197	25	41	S25W-MD25F-197.5	FBH2526B	FBB26N	1.4	1.5	●
	S25W-FBH26B-175	26	34	222	25	41	S25W-MD25F-222.5	FBH2526B	FBB26N	1.6	1.7	●
	S25W-FBH26B-200	26	34	247	25	41	S25W-MD25F-247.5	FBH2526B	FBB26N	1.8	1.9	●
	S32W-FBH33B-180	33	43	239	32	41	S32W-MD32F-239	FBH3233B	FBB33N	2.7	2.8	●
	S32W-FBH33B-240	33	43	299	32	41	S32W-MD32F-299	FBH3233B	FBB33N	3.4	3.5	●
	钢制刀杆类型	S19-FBH20B-40	20	26	77	19	35	S19-MD19F-77	FBH1920B	FBB20N	0.2	0.3
S19-FBH20B-80		20	26	117	19	35	S19-MD19F-117	FBH1920B	FBB20N	0.2	0.3	●
S25-FBH26B-50		26	34	97	25	41	S25-MD25F-97.5	FBH2526B	FBB26N	0.4	0.5	●
S25-FBH26B-100		26	34	147	25	41	S25-MD25F-147.5	FBH2526B	FBB26N	0.6	0.7	●
S32-FBH33B-90		33	43	149	32	41	S32-MD32F-149	FBH3233B	FBB33N	1.1	1.2	●
S32-FBH33B-120		33	43	179	32	41	S32-MD32F-179	FBH3233B	FBB33N	1.2	1.3	●

• FBB刀座分为普通型 FBB□□N 和扩张型 FBB□□N-1, 根据刀片分类可分为 FBB□□N-□□-C09, FBB□□N-□□-T11。(单位: mm)

刀座	适用刀片
FBB□□N, FBB□□N-1	TPGT TPGW0802□□L
FBB□□N-□-C	CCMT, CCGT0602□□L

S-FBH

硬质合金/钢制-超微型精密镗刀

- 硬质合金
- 钢制
- C
- 15
- 22
-

刀柄类型 刀柄类型 内冷系统 最小范围 最大范围 镗孔



镗头

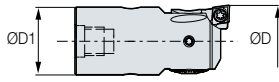
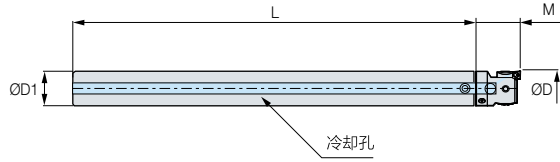


Fig.1



- : 库存
- : 带有内冷系统
- ※ S□□W : 硬质合金刀杆 / S□□ : 钢制刀杆类型

- 产品信息参见 **160P**
- 相配件信息参见 **168P**
- 适用FBB刀座参见 **173P**

	型号	镗孔范围(ØD)		L	ØD1	M	主要组成			kg	含包装总重(kg)	库存
		最小	最大				刀柄类型	镗头	刀座			
硬质合金刀杆	S14W-FBH15-85	15	18	123.25	14	31.75	S14W-M6-123	FBH15	FBB15-C	0.3	0.4	●
	S14W-FBH15-110	15	18	148.25	14	31.75	S14W-M6-148	FBH15	FBB15-C	0.3	0.4	●
	S16W-FBH18-95	18	22	128.25	16	36.75	S16W-M8-128	FBH18	FBB15-C	0.4	0.5	●
	S16W-FBH18-125	18	22	158.25	16	36.75	S16W-M8-158	FBH18	FBB15-C	0.5	0.6	●
钢制刀杆	S14-FBH15-40	15	18	78.25	14	31.75	S14-M6-78	FBH15	FBB15-C	0.1	0.2	●
	S16-FBH18-45	18	22	78.25	16	36.75	S16-M8-78	FBH18	FBB15-C	0.1	0.2	●

(单位: mm)

刀座	适用刀片
FBB15-C	CCET0301□□-L

FBH/B 配件

FBH/B相关配件



配件	基本组成		
	类型(FBH/B)	锁紧螺丝	扳手
	FBH1920B		
	FBH2526B	BTF0505	LW-2.5
	FBH3233B	BTF0606	LW-3
	FBH4042B	BTF0808	LW-4
	FBH5053B	BTF0812	LW-4
	FBH6368B	BTF1016	LW-5
	FBH6398B	BTF1010	LW-5
	FBH8098B	BTF1016	LW-5

FBH 配件

FBH相关配件



配件	基本组成					
	类型(FBH)	安装螺丝	FBB	夹紧螺丝	刀片螺丝	扳手
						
	FBH15	BT0303	FBB15-C	BFTX02505N	BFTX01604N	LW-1.5 / TRX6
	FBH18	BT0304	FBB15-C	BFTX02505N	BFTX01604N	LW-1.5 / TRX6

FBH/D ^{NEW}

精镗刀(抗振型)

G 6.3

G 值

C

内冷系统



抗振镗刀



镗孔



特征

- 抗振刀柄适用于深孔加工 (最大 6D)
- 最小直径 (Ø26), 最大加工深度 L=160mm
- 抗振阻尼技术, 有效减小振动, 提升刀具寿命以及适用于多种不同加工材料加工
- 内冷和外部冷却都可以使用

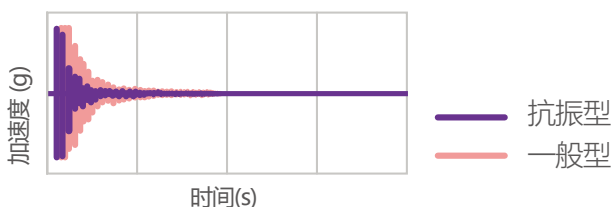
命名方式

FBH	25	26	D
精镗头	MD 刀柄尺寸	镗孔范围(最小)	抗振型

加工条件

切削速度(m/min)	150~200
进给率(mm/rev)	0.06~0.1
切深(mm)	0.1 (单侧)

振动波动比较



在产品中内置了一个减振结构, 来最小化减小刀具振动

抗振镗头规格



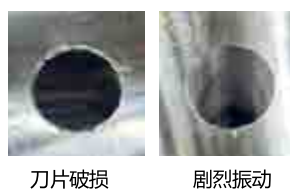
型号	ØD	
	最小	最大
FBH1920D	20(24)	26(30)
FBH2526D	26(32)	34(40)
FBH3233D	33(40)	43(50)
FBH4042D	42(50)	54(62)
FBH5053D	53(65)	70(82)
FBH6368D	68(90)	100(122)
FBH6398D	98(120)	150(172)
FBH8098D	98(120)	150(172)

※()数值为FBB扩展型的镗孔范围

预防措施

- 请在推荐条件下进行使用
 - 内冷压力最大60 bar
 - 装配不良或者撞刀会影响性能
- ※ 镗头和刀柄是一体型, 因此不能拆卸

普通镗孔刀具



抗振镗刀



BT-FBH/D NEW

精镗刀(抗振型)



- MAS
403-BT
- G6.3
- C
- 20
- 172
- 抗振镗刀
- 镗孔

Fig.1

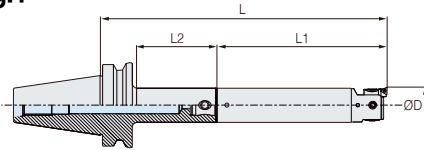


Fig.2

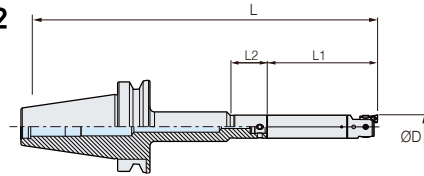
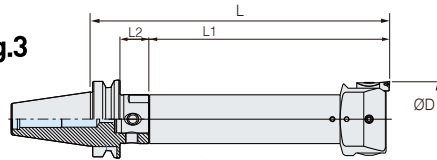
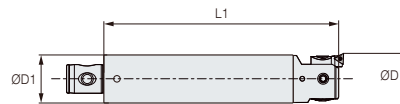


Fig.3



镗头



- : 库存
- C 带有内冷系统
- ※ 红色 : 基本配置 蓝色 : 单独购买品

- 产品信息参见 169P
- 适用FBB刀座参见 173P
- 相配件信息参见 171P

		型号					镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	kg	含包装总重(kg)	Fig.
镗头型号	库存	刀座型号	库存	刀柄型号	库存	最小	最大								
BT40	FBH1920D	●	FBB20N-□-□	●	BT40-MD19F-70	●	20(24)	26(30)	160	90	40	19	0.2	0.2	1
	FBH1920D	●	FBB20N-□-□	●	BT40-MD19F-165R		20(24)	26(30)	255	90	34	19	0.2	0.2	2
	FBH2526D	●	FBB26N-□-□	●	BT40-MD25F-95	●	26(32)	34(40)	215	120	63	25	0.5	0.5	1
	FBH2526D	●	FBB26N-□-□	●	BT40-MD25F-155R		26(32)	34(40)	275	120	40	25	0.5	0.5	2
	FBH3233D	●	FBB33N-□-□	●	BT40-MD32F-100	●	33(40)	43(50)	255	155	32	70	1.1	1.2	1
	FBH3233D	●	FBB33N-□-□	●	BT40-MD32F-170R		33(40)	43(50)	325	155	49	32	1.1	1.2	2
	FBH4042D	●	FBB42N-□-□	●	BT40-MD40F-60	●	42(50)	54(62)	260	200	31	40	2.3	2.5	1
	FBH4042D	●	FBB42N-□-□	●	BT40-MD40F-200R		42(50)	54(62)	400	200	60	40	2.3	2.5	2
	FBH5053D	●	FBB53N-□-□	●	BT40-MD50F-105	●	53(65)	70(82)	355	250	73	50	4.5	4.8	1
BT50	FBH1920D	●	FBB20N-□-□	●	BT50-MD19F-85	●	20(24)	26(30)	175	90	44	19	0.2	0.2	1
	FBH1920D	●	FBB20N-□-□	●	BT50-MD19F-175R		20(24)	26(30)	265	90	34	19	0.2	0.2	2
	FBH2526D	●	FBB26N-□-□	●	BT50-MD25F-105	●	26(32)	34(40)	225	120	62	25	0.5	0.5	1
	FBH2526D	●	FBB26N-□-□	●	BT50-MD25F-165R		26(32)	34(40)	285	120	40	25	0.5	0.5	2
	FBH3233D	●	FBB33N-□-□	●	BT50-MD32F-110	●	33(40)	43(50)	265	155	67	32	1.1	1.2	1
	FBH3233D	●	FBB33N-□-□	●	BT50-MD32F-180R		33(40)	43(50)	335	155	49	32	1.1	1.2	2
	FBH4042D	●	FBB42N-□-□	●	BT50-MD40F-60	●	42(50)	54(62)	260	200	21	40	2.3	2.5	1
	FBH4042D	●	FBB42N-□-□	●	BT50-MD40F-210R		42(50)	54(62)	410	200	60	40	2.3	2.5	2
	FBH5053D	●	FBB53N-□-□	●	BT50-MD50F-125	●	53(65)	70(82)	375	250	82	50	4.5	4.8	1
	FBH6368D	●	FBB68N-□-□	●	BT50-MD63F-75	●	68(90)	100(122)	385	310	34	63	9.4	9.9	1
	FBH6398D	●	FBB68N-□-□	●	BT50-MD63F-75	●	98(120)	150(172)	385	310	34	63	10	10.5	3
	FBH8098D		FBB68N-□-□	●	BT50-MD80F-75	●	98(120)	150(172)	465	390	36	80	20	20.7	3

(单位: mm)

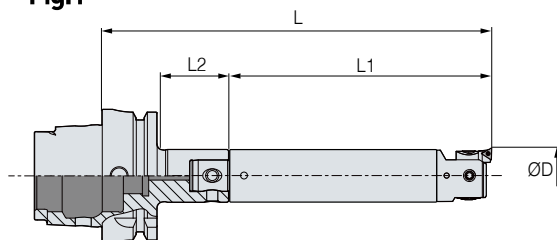
HSK-FBH/D NEW

精镗刀(抗振型)

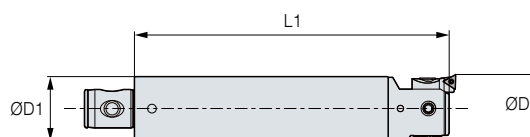


- DIN 69893-1
刀柄类型
- G6.3
G 值
- C
内冷系统
- 20
最小范围
- 82
最大范围
- 抗振镗刀
- 镗孔

Fig.1



镗头



- : 库存
- : 内部冷却系统可选装
- ※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

- 产品信息参见 169P
- 适用FBB刀座参见 173P
- 相配件信息参见 171P

HSK63A	型号					镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	kg	含包装总重(kg)	Fig.	
	镗头型号	库存	刀座型号	库存	刀柄型号	库存	最小								最大
	FBH1920D	●	FBB20N-□-□□	●	HSK63A-MD19F-60	●	20(24)								26(30)
FBH1920D	●	FBB20N-□-□□	●	HSK63A-MD19F-180R		20(24)	26(30)	270	90	34	19	0.2	0.2	2	
FBH2526D	●	FBB26N-□-□□	●	HSK63A-MD25F-60	●	26(32)	34(40)	180	120	31	25	0.5	0.5	1	
FBH2526D	●	FBB26N-□-□□	●	HSK63A-MD25F-170R		26(32)	34(40)	290	120	40	25	0.5	0.5	2	
FBH3233D	●	FBB33N-□-□□	●	HSK63A-MD32F-65	●	33(40)	43(50)	220	155	36	32	1.1	1.2	1	
FBH3233D	●	FBB33N-□-□□	●	HSK63A-MD32F-185R		33(40)	43(50)	340	155	49	32	1.1	1.2	2	
FBH4042D	●	FBB42N-□-□□	●	HSK63A-MD40F-70	●	42(50)	54(62)	270	200	40	40	2.3	2.5	1	
FBH4042D	●	FBB42N-□-□□	●	HSK63A-MD40F-215R		42(50)	54(62)	415	200	60	40	2.3	2.5	2	
FBH5053D	●	FBB53N-□-□□	●	HSK63A-MD50F-85	●	53(65)	70(82)	335	250	58	50	4.5	4.8	1	

(单位: mm)

FBH/D 配件

配件	基本构成		
	Type(FBH/D)	固定螺丝	扳手
FBH1920D	BTF0404	LW-2	
FBH2526D	BTF0505	LW-2.5	
FBH3233D	BTF0606	LW-3	
FBH4042D	BTF0808	LW-4	
FBH5053D	BTF0812	LW-4	
FBH6368D	BTF1016	LW-5	
FBH6398D	BTF1010	LW-5	
FBH8098D	BTF1016	LW-5	

SK-FBH/D NEW

精镗刀(抗振型)



- DIN 69871-1A/B 刀柄类型
- G6.3 G 值
- C 内冷系统
- 20 最小范围
- 172 最大范围
- 抗振镗刀
- 镗孔

Fig.1

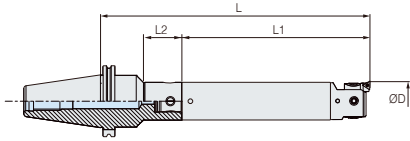


Fig.2

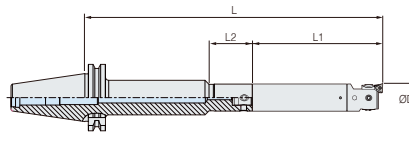


Fig.3

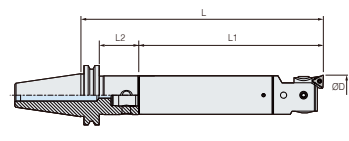
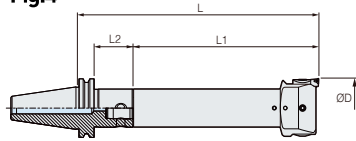
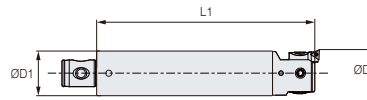


Fig.4



镗头



- : 库存
- C 带有内冷系统
- ※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

- 产品信息参见 169P
- 适用FBB刀座参见 173P
- 相配件信息参见 171P

	型号					镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	kg	含包装总重(kg)	Fig.	
	镗头型号	库存	刀座型号	库存	刀柄型号	库存	最小								最大
SK40	FBH1920D	●	FBB20N-□-□□	●	SK40-MD19F-80R		20(24)	26(30)	170	90	12	19	0.2	0.2	1
	FBH1920D	●	FBB20N-□-□□	●	SK40-MD19F-170R		20(24)	26(30)	260	90	34	19	0.2	0.2	2
	FBH2526D	●	FBB26N-□-□□	●	SK40-MD25F-80R	●	26(32)	34(40)	200	120	22	25	0.5	0.5	1
	FBH2526D	●	FBB26N-□-□□	●	SK40-MD25F-155R		26(32)	34(40)	275	120	40	25	0.5	0.5	2
	FBH3233D	●	FBB33N-□-□□	●	SK40-MD32F-115R	●	33(40)	43(50)	270	155	36	32	1.1	1.2	1
	FBH3233D	●	FBB33N-□-□□	●	SK40-MD32F-170R		33(40)	43(50)	325	155	49	32	1.1	1.2	2
	FBH4042D	●	FBB42N-□-□□	●	SK40-MD40F-60	●	42(50)	54(62)	260	200	40	40	2.3	2.5	3
	FBH4042D	●	FBB42N-□-□□	●	SK40-MD40F-205R		42(50)	54(62)	405	200	60	40	2.3	2.5	2
	FBH5053D	●	FBB53N-□-□□	●	SK40-MD50F-75	●	53(65)	70(82)	325	250	55	50	4.5	4.8	3
SK50	FBH1920D	●	FBB20N-□-□□	●	SK50-MD19F-85R		20(24)	26(30)	175	90	12	19	0.2	0.2	1
	FBH1920D	●	FBB20N-□-□□	●	SK50-MD19F-170R		20(24)	26(30)	260	90	34	19	0.2	0.2	2
	FBH2526D	●	FBB26N-□-□□	●	SK50-MD25F-80R	●	26(32)	34(40)	200	120	22	25	0.5	0.5	1
	FBH2526D	●	FBB26N-□-□□	●	SK50-MD25F-155R		26(32)	34(40)	275	120	40	25	0.5	0.5	2
	FBH3233D	●	FBB33N-□-□□	●	SK50-MD32F-110	●	33(40)	43(50)	265	155	87	32	1.1	1.2	3
	FBH3233D	●	FBB33N-□-□□	●	SK50-MD32F-170R		33(40)	43(50)	325	155	49	32	1.1	1.2	2
	FBH4042D	●	FBB42N-□-□□	●	SK50-MD40F-100	●	42(50)	54(62)	300	200	75	40	2.3	2.5	3
	FBH4042D	●	FBB42N-□-□□	●	SK50-MD40F-205R		42(50)	54(62)	405	200	60	40	2.3	2.5	2
	FBH5053D	●	FBB53N-□-□□	●	SK50-MD50F-125R	●	53(65)	70(82)	375	250	60	50	4.5	4.8	1
	FBH6368D	●	FBB68N-□-□□	●	SK50-MD63F-75	●	68(90)	100(122)	385	310	52	63	9.4	9.9	3
	FBH6398D	●	FBB68N-□-□□	●	SK50-MD63F-75	●	98(120)	150(172)	385	310	52	63	10	10.5	4
	FBH8098D		FBB68N-□-□□	●	SK50-MD80F-95	●	98(120)	150(172)	485	390	75	80	20	20.7	4

(单位: mm)

DBCA

新型平衡镗刀



C	28	130	
内冷系统	最小范围	最大范围	镗孔



特征

- 单向/双向刀块可以同时调节刀具结构
- 安装了螺旋型压板增加了刀具的刚性
- 相对其他老产品，镗孔范围更具有优势
- 独特设计的螺旋形刀头确保了更好的切屑排出
- 镗孔范围：Ø28 - Ø130

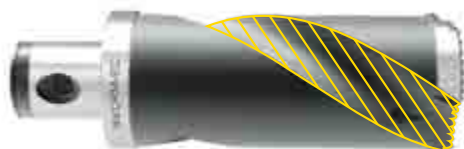
命名方式

DBCA	32	33	S	H
全新平衡型镗刀	MD模块刀柄尺寸	最小镗孔直径	BCC刀座	H:螺旋型 无:一体型

主要特征

螺旋型设计

- 提高深孔加工排屑效果
- 对有排屑堵塞现象的工具以及刀片损害降至最小化



增加刀头长度	可实现深孔加工
螺旋型	深孔加工时提高排屑能力

最优的镗孔范围

- 加强型增加了最大镗孔直径
- 通过减少型号来降低刀具使用成本

冷却液直接喷射在切削刃上



内冷孔 (直接喷射在切削刃上)	<ul style="list-style-type: none"> • 提高排屑性能，提高生产率 • 减小刀片热量，降低刀片磨损率
--------------------	--

压板配合刀块起到了增加刚性的效果

刀块顶部配合压板大大提高了刚性并且提高加工件表面光洁度



DBCA

新型平衡镗刀



产品对比

→ 与其他公司切削表现对比

提高刀具刚性，减少刀具振动，确保排屑流畅

制造商	L/D	表面光洁度 (RA)	加工状况	被加工件表面
A公司	5D	3.82	振动	
B公司	5D	2.46	积屑现象产生	
DINE	5D	2.19	加工表面良好没有切屑	

新旧产品加工范围对比

DBC

DBCA



型号	镗孔范围 ØD	
	最小	最大
DBC2528S	28	35
DBC3235S	35	46
DBC4046S	46	58
DBC5058S	58	74
DBC6347S	74	94
DBC8094S	94	120

型号	镗孔范围 ØD	
	最小	最大
DBCA2528S-H	28	38
DBCA3238S-H	38	54
DBCA5054S-H	54	74
DBCA6374S-H	74	100
DBCA80100S-H	100	130

(单位: mm)

产品性能对比

加工条件	切削速度 (m/min)	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	材料	项目	孔深度 (mm)
		200	0.08	2	S45C	穿孔

制造商	刀片	仪表线 (刀头+刀柄类型)	镗孔直径 (mm)	L/D	光洁度 (RA)	加工状况	加工表面	刀具顶端	刀具侧面
A公司	SCMT09T0304	164	Ø35	4.68	3.82	发生抖动			
B公司	CCMT080204	180	Ø35	5.14	2.46	抖动切屑缠绕			
DINE	CCMT060204	175	Ø35	5	2.19	光洁度优秀没有切屑缠绕			

BT-DBCA-H (螺旋型)

新型平衡镗刀 (螺旋型)



MAS 403-BT 刀柄类型

C 内冷系统

28 最小范围

130 最大范围

镗孔

Fig.1

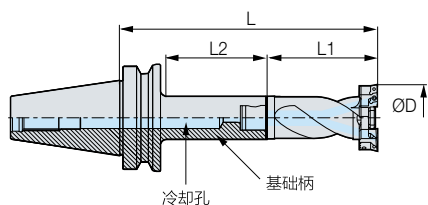


Fig.2

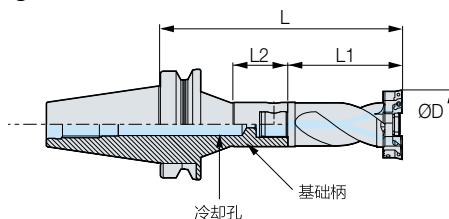
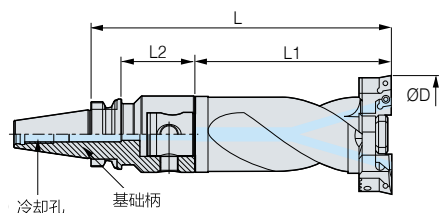
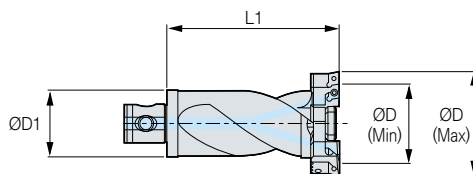


Fig.3



镗头



1DIV= Ø 0.01mm

●: 库存

C 带有内冷系统

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

• 产品信息参见 174P

• MD刀柄信息参见 152P

• 相关配件信息参见 188P

• 适用刀片信息参见 189P

	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	Fig.	镗头重量(kg)	含包装总重(kg)
					最小	最大							
BT30	DBCA2528S-H	●	BT30-MD25F-90	●	28	38	193	103	63	25	1	0.3	0.3
	DBCA3238S-H	●	BT30-MD32F-80	●	38	54	190	110	55	32	1	0.5	0.6
	DBCA5054S-H	●	BT30-MD50F-70	●	54	74	215	145	48	50	3	1.8	1.9
BT40	DBCA2528S-H	●	BT40-MD25F-95	●	28	38	198	103	63	25	1	0.3	0.3
	DBCA2528S-H	●	BT40-MD25F-105R	●	28	38	208	103	41	25	2	0.3	0.3
	DBCA3238S-H	●	BT40-MD32F-100	●	38	54	210	110	70	32	1	0.5	0.6
	DBCA3238S-H	●	BT40-MD32F-115R	●	38	54	225	110	46	32	2	0.5	0.6
	DBCA5054S-H	●	BT40-MD50F-105	●	54	74	250	145	73	50	1	1.8	1.9
	DBCA6374S-H	●	BT40-MD63F-64	●	74	100	244	180	37	63	1	3.3	3.5
	DBCA6374S-H	●	BT40-MD63F-110	●	74	100	290	180	83	63	1	3.3	3.5
	DBCA6374S-H	●	BT40-MD63F-135	●	74	100	315	180	108	63	1	3.3	3.5
	DBCA80100S-H	●	BT40-MD80F-100	●	100	130	315	215	73	80	3	7.3	7.6

• 上表中的刀柄编号是示例编号, 可通过与各种MD刀柄和延长杆的组合来调整镗孔深度。详情请参阅MD刀柄页面。 (单位: mm)

- DBCA2528S-H: CCMT0602□□
- DBCA3238S-H: CCMT0602□□
- DBCA5054S-H: CCMT09T3□□
- DBCA6374S-H: CCMT1204□□
- DBCA80100S-H: CCMT1204□□

BT-DBCA-H (螺旋型)

新型平衡镗刀 (螺旋型)



MAS 403-BT 刀柄类型

C 内冷系统

28 最小范围

130 最大范围

镗孔

Fig.1

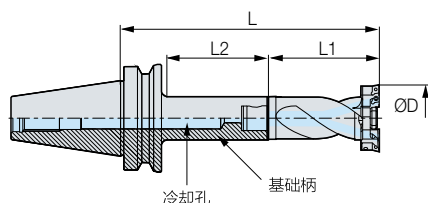
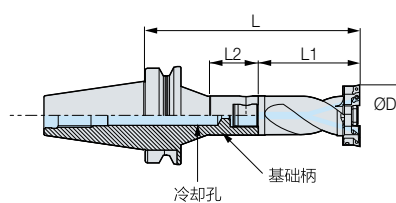
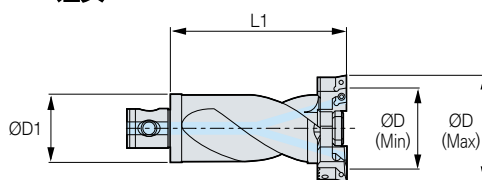


Fig.2



镗头



1DIV= Ø 0.01mm

- : 库存
- : 带有内冷系统
- ※ 红色 : 基本配置 蓝色 : 单独购买品

- 产品信息参见 **174P**
- MD刀柄信息参见 **153P**
- 相关配件信息参见 **188P**
- 适用刀片信息参见 **189P**

BT50	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	Fig.	镗头重量(kg)	含包装总重(kg)
					最小	最大							
	DBCA2528S-H	●	BT50-MD25F-105	●	28	38	208	103	62	25	1	0.3	0.3
	DBCA2528S-H	●	BT50-MD25F-120R	●	28	38	223	103	41	25	2	0.3	0.3
	DBCA3238S-H	●	BT50-MD32F-110	●	38	54	220	110	67	32	1	0.5	0.6
	DBCA3238S-H	●	BT50-MD32F-115R	●	38	54	225	110	46	32	2	0.5	0.6
	DBCA3238S-H	●	BT50-MD32F-235R	●	38	54	345	110	115	32	2	0.5	0.6
	DBCA5054S-H	●	BT50-MD50F-125	●	54	74	270	145	82	50	1	1.8	1.9
	DBCA5054S-H	●	BT50-MD50F-225	●	54	74	370	145	182	50	1	1.8	1.9
	DBCA5054S-H	●	BT50-MD50F-250R	●	54	74	395	145	81	50	2	1.8	1.9
	DBCA6374S-H	●	BT50-MD63F-75	●	74	100	255	180	35	63	1	3.3	3.5
	DBCA6374S-H	●	BT50-MD63F-130	●	74	100	310	180	87	63	1	3.3	3.5
	DBCA6374S-H	●	BT50-MD63F-195	●	74	100	375	180	152	63	1	3.3	3.5
	DBCA6374S-H	●	BT50-MD63F-230	●	74	100	410	180	187	63	1	3.3	3.5
	DBCA80100S-H	●	BT50-MD80F-75	●	100	130	290	215	36	80	1	7.3	7.6
	DBCA80100S-H	●	BT50-MD80F-110	●	100	130	325	215	69	80	1	7.3	7.6
	DBCA80100S-H	●	BT50-MD80F-175	●	100	130	390	215	134	80	1	7.3	7.6

• 上表中的刀柄编号是示例编号, 可通过与各种MD刀柄和延长杆的组合来调整镗孔深度。详情请参阅MD刀柄页面。 (单位: mm)

- DBCA2528S-H : CCMT0602□□
- DBCA3238S-H : CCMT0602□□
- DBCA5054S-H : CCMT09T3□□
- DBCA6374S-H : CCMT1204□□
- DBCA80100S-H : CCMT1204□□

HSK-DBCA-H (螺旋型)

新型平衡镗刀 (螺旋型)



DIN 69893-1
C
28
100
镗孔

刀柄类型 内冷系统 最小范围 最大范围 镗孔

Fig.1

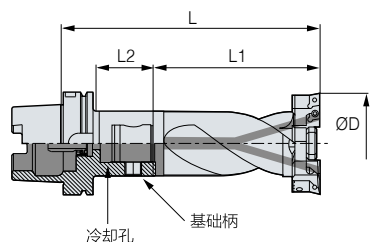
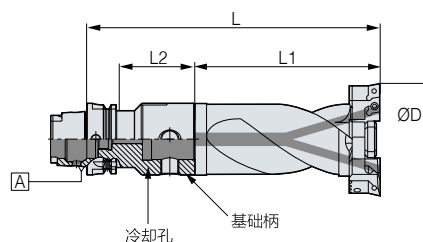
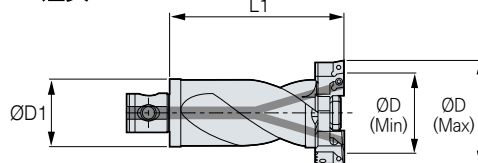


Fig.2



镗头



1DIV=Ø0.01mm

●: 库存

□ 内部冷却系统可选装

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

• 产品信息参见 **174P**

• MD刀柄信息参见 **154P**

• 相关配件信息参见 **188P**

• 适用刀片信息参见 **189P**

	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	Fig.	镗头重量(kg)	含包装总重(kg)
					最小	最大							
HSK63A	DBCA2528S-H	●	HSK63A-MD25F-60	●	28	38	163	103	31	25	1	0.3	0.3
	DBCA3238S-H	●	HSK63A-MD32F-65	●	38	54	175	110	36	32	1	0.5	0.6
	DBCA5054S-H	●	HSK63A-MD50F-85	●	54	74	230	145	58	50	1	1.8	1.9
	DBCA6374S-H	●	HSK63A-MD63F-95	●	74	100	275	180	69	63	2	3.3	3.5

• 上表中的刀柄编号是示例编号, 可通过与各种MD刀柄和延长杆的组合来调整镗孔深度。详情请参阅MD刀柄页面。 (单位: mm)

- DBCA2528S-H: CCMT0602□□
- DBCA3238S-H: CCMT0602□□
- DBCA5054S-H: CCMT09T3□□
- DBCA6374S-H: CCMT1204□□
- DBCA80100S-H: CCMT1204□□

单独购买产品

配件	类型	单独购买产品	
		HSK内冷管	扳手
型号	信息		
	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)

SK-DBCA-H (螺旋型)

新型平衡镗刀 (螺旋型)



DIN 69871-1A/B
C
28
130

 镗孔

刀柄类型 内冷系统 最小范围 最大范围 镗孔

Fig.1

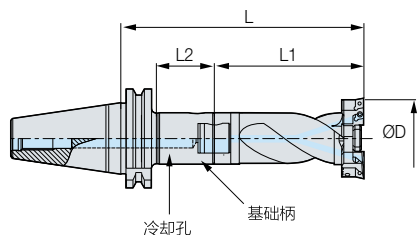


Fig.2

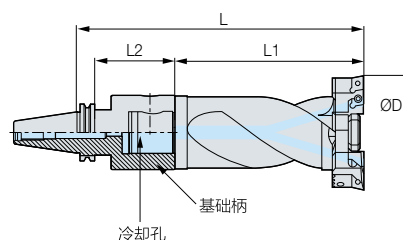
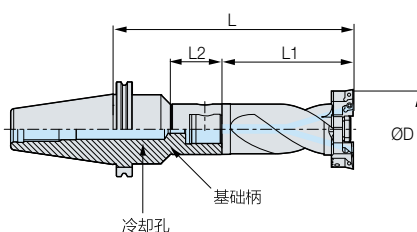
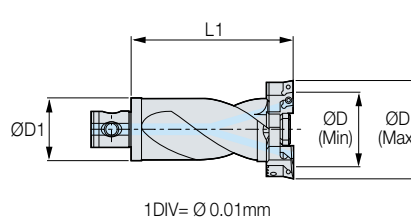


Fig.3



镗头



● : 库存

■ : 带有内冷系统

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

- 产品信息参见 **174P**
- MD刀柄信息参见 **155P**
- 相关配件信息参见 **188P**
- 适用刀片信息参见 **189P**

	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	Fig.	镗头重量(kg)	含包装总重(kg)
					最小	最大							
SK40	DBCA2528S-H	●	SK40-MD25F-80R	●	28	38	183	103	22	25	3	0.3	0.3
	DBCA3238S-H	●	SK40-MD32F-115R	●	38	54	225	110	36	32	3	0.5	0.6
	DBCA5054S-H	●	SK40-MD50F-75	●	54	74	220	145	55	50	1	1.8	1.9
	DBCA5054S-H	●	SK40-MD50F-100	●	54	74	245	145	80	50	1	1.8	1.9
	DBCA6374S-H	●	SK40-MD63F-70	●	74	100	250	180	50	63	2	3.3	3.5
SK50	DBCA2528S-H	●	SK50-MD25F-80R	●	28	38	183	103	22	25	3	0.3	0.3
	DBCA2528S-H	●	SK50-MD25F-105R	●	28	38	208	103	22	25	3	0.3	0.3
	DBCA3238S-H	●	SK50-MD32F-110	●	38	54	220	110	87	32	1	0.5	0.6
	DBCA3238S-H	●	SK50-MD32F-110R	●	38	54	220	110	36	32	3	0.5	0.6
	DBCA5054S-H	●	SK50-MD50F-125R	●	54	74	270	145	60	50	3	1.8	1.9
	DBCA5054S-H	●	SK50-MD50F-240R	●	54	74	385	145	125	50	3	1.8	1.9
	DBCA6374S-H	●	SK50-MD63F-75	●	74	100	255	180	52	63	1	3.3	3.5
	DBCA6374S-H	●	SK50-MD63F-130	●	74	100	310	180	107	63	1	3.3	3.5
	DBCA6374S-H	●	SK50-MD63F-230R	●	74	100	410	180	149	63	3	3.3	3.5
	DBCA80100S-H	●	SK50-MD80F-95	●	100	130	310	215	75	80	1	7.3	7.6
	DBCA80100S-H	●	SK50-MD80F-150	●	100	130	365	215	129	80	1	7.3	7.6

• 上表中的刀柄编号是示例编号, 可通过与各种MD刀柄和延长杆的组合来调整镗孔深度。详情请参阅MD刀柄页面。 (单位: mm)

- DBCA2528S-H : CCMT0602□□
- DBCA3238S-H : CCMT0602□□
- DBCA5054S-H : CCMT09T3□□
- DBCA6374S-H : CCMT1204□□
- DBCA80100S-H : CCMT1204□□

BT-DBCA

新型平衡镗刀 (直柄型)



MAS
403-BT
C
28
130
镗孔

刀柄类型 内冷系统 最小范围 最大范围 镗孔

Fig.1

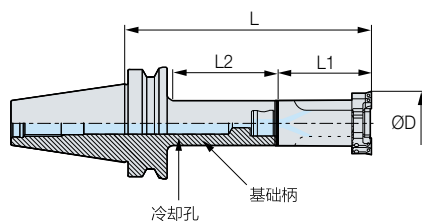


Fig.2

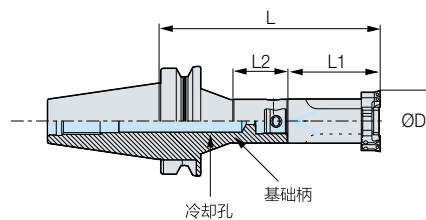
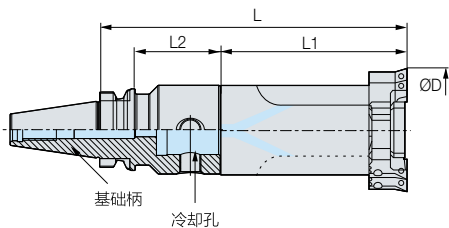
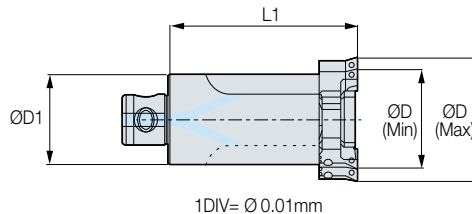


Fig.3



镗头



●: 库存

C 带有内冷系统

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

• 产品信息参见 **174P**

• MD刀柄信参见 **152P**

• 相关配件信息参见 **188P**

• 适用刀片信息参见 **189P**

	镗头 型号	库存	刀柄 型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	Fig.	镗头重量 (kg)	含包装总重(kg)
					最小	最大							
BT30	DBCA2528S	●	BT30-MD25F-90	●	28	38	150	60	63	25	1	0.2	0.2
	DBCA3238S	●	BT30-MD32F-80	●	38	54	145	65	55	32	1	0.4	0.4
	DBCA5054S	●	BT30-MD50F-70	●	54	74	150	80	48	50	3	1.1	1.1
BT40	DBCA2528S	●	BT40-MD25F-95	●	28	38	155	60	63	25	1	0.2	0.2
	DBCA2528S	●	BT40-MD25F-105R	●	28	38	165	60	41	25	2	0.2	0.2
	DBCA3238S	●	BT40-MD32F-100	●	38	54	165	65	70	32	1	0.4	0.4
	DBCA3238S	●	BT40-MD32F-115R	●	38	54	180	65	46	32	2	0.4	0.4
	DBCA5054S	●	BT40-MD50F-105	●	54	74	185	80	73	50	1	1.1	1.1
	DBCA6374S	●	BT40-MD63F-64	●	74	100	154	90	37	63	1	1.9	2.1
	DBCA6374S	●	BT40-MD63F-110	●	74	100	200	90	83	63	1	1.9	2.1
	DBCA6374S	●	BT40-MD63F-135	●	74	100	225	90	108	63	1	1.9	2.1
	DBCA80100S	●	BT40-MD80F-100	●	100	130	200	100	73	80	3	3.7	3.9

• 上表中的刀柄编号是示例编号, 可通过与各种MD刀柄和延长杆的组合来调整镗孔深度。详情请参阅MD刀柄页面。 (单位: mm)

- DBCA2528S-H: CCMT0602□□
- DBCA3238S-H: CCMT0602□□
- DBCA5054S-H: CCMT09T3□□
- DBCA6374S-H: CCMT1204□□
- DBCA80100S-H: CCMT1204□□

BT-DBCA

新型平衡镗刀 (直柄型)



MAS 403-BT 刀柄类型
 C 内冷系统
 28 最小范围
 130 最大范围
 镗孔

Fig.1

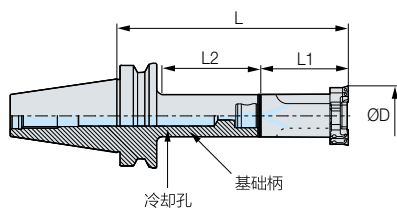
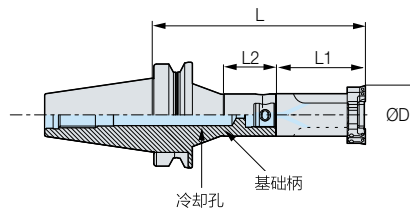
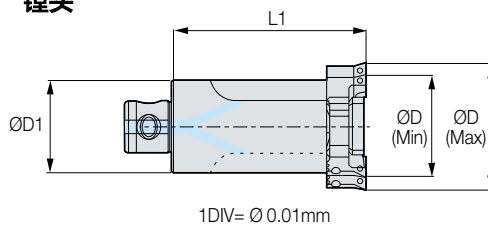


Fig.2



镗头



1DIV= Ø 0.01mm

- : 库存
- C : 带有内冷系统
- ※ 红色 : 基本配置 蓝色 : 单独购买品

- 产品信息参见 **174P**
- MD刀柄信息参见 **153P**
- 相关配件信息参见 **188P**
- 适用刀片信息参见 **189P**

BT50	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	Fig.	镗头重量(kg)	含包装总重(kg)
					最小	最大							
	DBCA2528S	●	BT50-MD25F-105	●	28	38	165	60	62	25	1	0.2	0.2
	DBCA2528S	●	BT50-MD25F-120R	●	28	38	180	60	41	25	2	0.2	0.2
	DBCA3238S	●	BT50-MD32F-110	●	38	54	175	65	67	32	1	0.4	0.4
	DBCA3238S	●	BT50-MD32F-115R	●	38	54	180	65	46	32	2	0.4	0.4
	DBCA3238S	●	BT50-MD32F-235R	●	38	54	300	65	115	32	2	0.4	0.4
	DBCA5054S	●	BT50-MD50F-125	●	54	74	205	80	82	50	1	1.1	1.1
	DBCA5054S	●	BT50-MD50F-225	●	54	74	305	80	182	50	1	1.1	1.1
	DBCA5054S	●	BT50-MD50F-250R	●	54	74	330	80	81	50	2	1.1	1.1
	DBCA6374S	●	BT50-MD63F-75	●	74	100	165	90	35	63	1	1.9	2.1
	DBCA6374S	●	BT50-MD63F-130	●	74	100	220	90	87	63	1	1.9	2.1
	DBCA6374S	●	BT50-MD63F-195	●	74	100	285	90	152	63	1	1.9	2.1
	DBCA6374S	●	BT50-MD63F-230	●	74	100	320	90	187	63	1	1.9	2.1
	DBCA80100S	●	BT50-MD80F-75	●	100	130	175	100	36	80	1	3.7	3.9
	DBCA80100S	●	BT50-MD80F-110	●	100	130	210	100	69	80	1	3.7	3.9
	DBCA80100S	●	BT50-MD80F-175	●	100	130	275	100	134	80	1	3.7	3.9

• 上表中的刀柄编号是示例编号, 可通过与各种MD刀柄和延长杆的组合来调整镗孔深度。详情请参阅MD刀柄页面。 (单位: mm)

- DBCA2528S-H : CCMT0602□□
- DBCA3238S-H : CCMT0602□□
- DBCA5054S-H : CCMT09T3□□
- DBCA6374S-H : CCMT1204□□
- DBCA80100S-H : CCMT1204□□

HSK-DBCA

新型平衡镗刀 (直柄型)



DIN 69893-1
C
28
100
镗孔

刀柄类型 内冷系统 最小范围 最大范围 镗孔

Fig.1

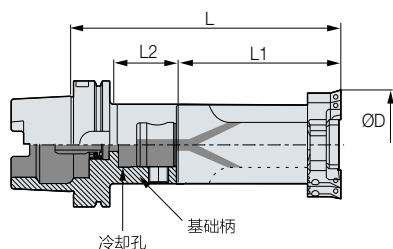
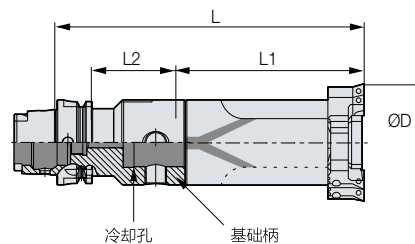
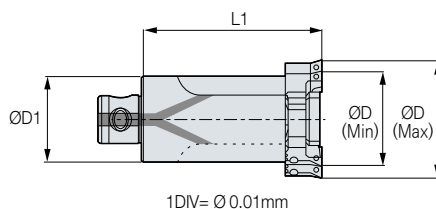


Fig.2



镗头



1DIV= Ø 0.01mm

●: 库存

□ 内部冷却系统可选装

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

- 产品信息参见 **174P**
- MD刀柄信参见 **154P**
- 相关配件信息参见 **188P**
- 适用刀片信息参见 **189P**

	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	Fig.	镗头重量(kg)	含包装总重(kg)
					最小	最大							
HSK63A	DBCA2528S	●	HSK63A-MD25F-60	●	28	38	120	60	31	25	1	0.3	0.3
	DBCA3238S	●	HSK63A-MD32F-65	●	38	54	130	65	36	32	1	0.5	0.6
	DBCA5054S	●	HSK63A-MD50F-85	●	54	74	165	80	58	50	1	1.8	1.9
	DBCA6374S	●	HSK63A-MD63F-95	●	74	100	185	90	69	63	2	3.3	3.5

• 上表中的刀柄编号是示例编号, 可通过与各种MD刀柄和延长杆的组合来调整镗孔深度。详情请参阅MD刀柄页面。 (单位: mm)

- DBCA2528S-H: CCMT0602□□
- DBCA3238S-H: CCMT0602□□
- DBCA5054S-H: CCMT09T3□□
- DBCA6374S-H: CCMT1204□□
- DBCA80100S-H: CCMT1204□□

单独购买产品

配件	类型	单独购买产品	
		HSK内冷管	扳手
信息			
型号		HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)

SK-DBCA

新型平衡镗刀 (直柄型)



DIN 69871-1A/B

刀柄类型

C

内冷系统

28

最小范围

130

最大范围



镗孔

Fig.1

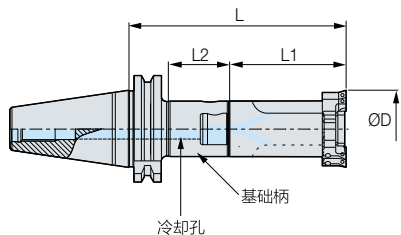


Fig.2

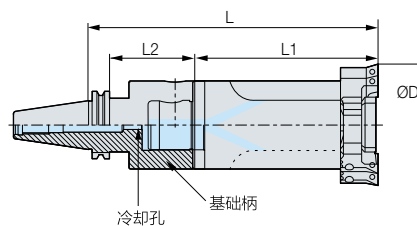
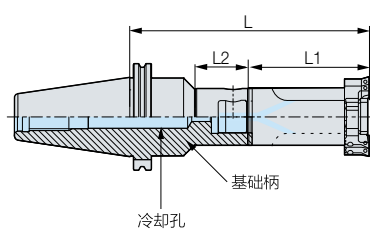
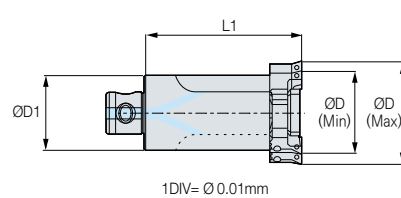


Fig.3



镗头



●: 库存

■ 带有内冷系统

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

- 产品信息参见 **174P**
- MD刀柄信息参见 **155P**
- 相关配件信息参见 **188P**
- 适用刀片信息参见 **189P**

	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	Fig.	镗头重量(kg)	含包装总重(kg)	
					最小	最大								
SK40	DBCA2528S	●	SK40-MD25F-80R	●	28	38	140	60	22	25	3	0.2	0.2	
	DBCA3238S	●	SK40-MD32F-115R	●	38	54	180	65	36	32	3	0.4	0.4	
	DBCA5054S	●	SK40-MD50F-75	●	54	74	155	80	55	50	1	1.1	1.1	
	DBCA5054S	●	SK40-MD50F-100	●	54	74	180	80	80	50	1	1.1	1.1	
	DBCA6374S	●	SK40-MD63F-70	●	74	100	160	90	50	63	2	1.9	2.1	
SK50	DBCA2528S	●	SK50-MD25F-80R	●	28	38	140	60	22	25	3	0.2	0.2	
	DBCA2528S	●	SK50-MD25F-105R	●	28	38	165	60	22	25	3	0.2	0.2	
	DBCA3238S	●	SK50-MD32F-110	●	38	54	175	65	87	32	1	0.4	0.4	
	DBCA3238S	●	SK50-MD32F-110R	●	38	54	175	65	36	32	3	0.4	0.4	
	DBCA5054S	●	SK50-MD50F-125R	●	54	74	205	80	60	50	3	1.1	1.1	
	DBCA5054S	●	SK50-MD50F-240R	●	54	74	320	80	125	50	3	1.1	1.1	
	DBCA6374S	●	SK50-MD63F-75	●	74	100	165	90	52	63	1	1.9	2.1	
	DBCA6374S	●	SK50-MD63F-130	●	74	100	220	90	107	63	1	1.9	2.1	
	DBCA6374S	●	SK50-MD63F-230R	●	74	100	320	90	149	63	3	1.9	2.1	
	DBCA80100S	●	SK50-MD80F-95	●	100	130	195	100	75	80	1	3.7	3.9	
	DBCA80100S	●	SK50-MD80F-150	●	100	130	250	100	129	80	1	3.7	3.9	

• 上表中的刀柄编号是示例编号, 可通过与各种MD刀柄和延长杆的组合来调整镗孔深度。详情请参阅MD刀柄页面。 (单位: mm)

- DBCA2528S-H : CCMT0602□□
- DBCA3238S-H : CCMT0602□□
- DBCA5054S-H : CCMT09T3□□
- DBCA6374S-H : CCMT1204□□
- DBCA80100S-H : CCMT1204□□

BT-DBC

平衡镗刀 (粗镗型)



MAS 403-BT 刀柄类型
 C 内冷系统
 28 最小范围
 120 最大范围
 镗孔

Fig.1

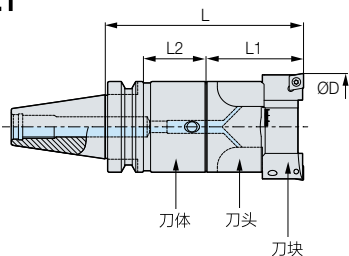


Fig.2

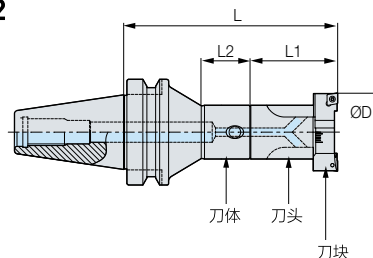
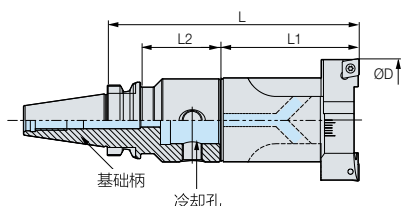
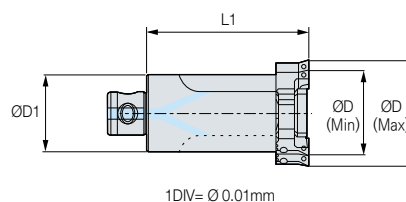


Fig.3



镗头



●: 库存

C 带有内冷系统

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

• MD刀柄信息参见 152P

• 相关配件信息参见 188P

• 适用刀片信息参见 189P

	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	Fig.	镗头重量 (kg)	含包装总重 (kg)
					最小	最大							
BT30	DBC2528S	●	BT30-MD25F-90	●	28	35	150	60	63	25	1	0.3	0.3
	DBC3235S	●	BT30-MD32F-80	●	35	46	145	65	55	32	1	0.4	0.4
	DBC4046S	●	BT30-MD40F-45	●	46	58	115	70	22	40	1	0.6	0.7
	DBC4046S	●	BT30-MD40F-60	●	46	58	130	70	36	40	1	0.6	0.7
	DBC4046S	●	BT30-MD40F-80	●	46	58	150	70	56	40	1	0.6	0.7
	DBC5058S	●	BT30-MD50F-70	●	58	74	150	80	48	50	3	1.1	1.2
BT40	DBC2528S	●	BT40-MD25F-95	●	28	35	155	60	63	25	1	0.3	0.3
	DBC2528S	●	BT40-MD25F-105R	●	28	35	165	60	41	25	2	0.3	0.3
	DBC3235S	●	BT40-MD32F-100	●	35	46	165	65	70	32	1	0.4	0.4
	DBC3235S	●	BT40-MD32F-115R	●	35	46	180	65	46	32	2	0.4	0.4
	DBC4046S	●	BT40-MD40F-60	●	46	58	130	70	31	40	1	0.6	0.7
	DBC4046S	●	BT40-MD40F-110R	●	46	58	180	70	60	40	2	0.6	0.7
	DBC4046S	●	BT40-MD40F-115	●	46	58	185	70	83	40	1	0.6	0.7
	DBC5058S	●	BT40-MD50F-105	●	58	74	185	80	73	50	1	1.1	1.2
	DBC6374S	●	BT40-MD63F-64	●	74	94	154	90	37	63	1	2.0	2.2
	DBC6374S	●	BT40-MD63F-110	●	74	94	200	90	83	63	1	2.0	2.2
	DBC6374S	●	BT40-MD63F-135	●	74	94	225	90	108	63	1	2.0	2.2
	DBC8094S	●	BT40-MD80F-100	●	94	120	200	100	73	80	3	3.5	3.7

• 上表中的刀柄编号是示例编号, 可通过与各种MD刀柄和延长杆的组合来调整镗孔深度。详情请参阅MD刀柄页面。 (单位: mm)

- DBC2528S : CCMT0602□□
- DBC3235S : CCMT0602□□
- DBC4046S : CCMT09T3□□
- DBC5058S : CCMT09T3□□
- DBC6374S : CCMT1204□□
- DBC8094S : CCMT1204□□

BT-DBC

平衡镗刀 (粗镗型)



MAS 403-BT 刀柄类型
 C 内冷系统
 28 最小范围
 175 最大范围
 镗孔

Fig.1

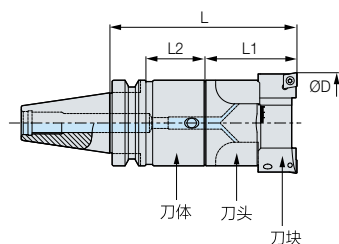
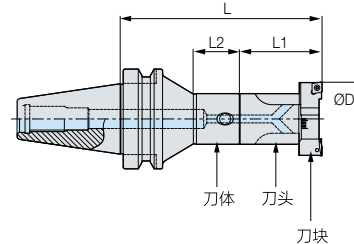
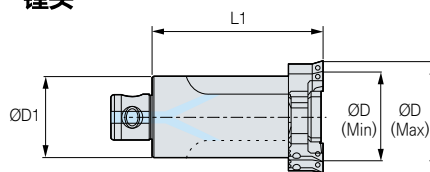


Fig.2



镗头



1DIV= Ø 0.01mm

●: 库存

C 带有内冷系统

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

• MD刀柄信息参见 153P

• 相关配件信息参见 188P

• 适用刀片信息参见 189P

BT50	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	Fig.	镗头重量(kg)	含包装总重(kg)
					最小	最大							
	DBC2528S	●	BT50-MD25F-105	●	28	35	165	60	62	25	1	0.3	0.3
	DBC2528S	●	BT50-MD25F-120R	●	28	35	180	60	41	25	2	0.3	0.3
	DBC3235S	●	BT50-MD32F-110	●	35	46	175	65	67	32	1	0.4	0.4
	DBC3235S	●	BT50-MD32F-115R	●	35	46	180	65	46	32	2	0.4	0.4
	DBC3235S	●	BT50-MD32F-235R	●	35	46	300	65	115	32	2	0.4	0.4
	DBC4046S	●	BT50-MD40F-60	●	46	58	130	70	21	40	1	0.6	0.7
	DBC4046S	●	BT50-MD40F-195	●	46	58	265	70	152	40	1	0.6	0.7
	DBC4046S	●	BT50-MD40F-230R	●	46	58	300	70	180	40	2	0.6	0.7
	DBC5058S	●	BT50-MD50F-125	●	58	74	205	80	82	50	1	1.1	1.2
	DBC5058S	●	BT50-MD50F-225	●	58	74	305	80	182	50	1	1.1	1.2
	DBC5058S	●	BT50-MD50F-250R	●	58	74	330	80	81	50	2	1.1	1.2
	DBC6374S	●	BT50-MD63F-75	●	74	94	165	90	35	63	1	2.0	2.2
	DBC6374S	●	BT50-MD63F-130	●	74	94	220	90	87	63	1	2.0	2.2
	DBC6374S	●	BT50-MD63F-195	●	74	94	285	90	152	63	1	2.0	2.2
	DBC6374S	●	BT50-MD63F-230	●	74	94	320	90	187	63	1	2.0	2.2
	DBC8094S	●	BT50-MD80F-75	●	94	120	175	100	36	80	1	3.5	3.7
	DBC8094S	●	BT50-MD80F-110	●	94	120	210	100	69	80	1	3.5	3.7
	DBC8094S	●	BT50-MD80F-175	●	94	120	275	100	134	80	1	3.5	3.7
	DBC120S	●	BT50-MD80F-175	●	120	175	275	100	134	80	1	4.1	4.4

• 上表中的刀柄编号是示例编号, 可通过与各种MD刀柄和延长杆的组合来调整镗孔深度。详情请参阅MD刀柄页面。(单位: mm)

- DBC2528S : CCMT0602□□
- DBC3235S : CCMT0602□□
- DBC4046S : CCMT09T3□□
- DBC5058S : CCMT09T3□□
- DBC6374S : CCMT1204□□
- DBC8094S : CCMT1204□□

HSK-DBC

平衡镗刀 (模块型)



DIN 69893-1
C
28
94
镗孔

刀柄类型 内冷系统 最小范围 最大范围 镗孔

Fig.1

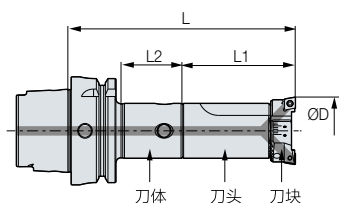
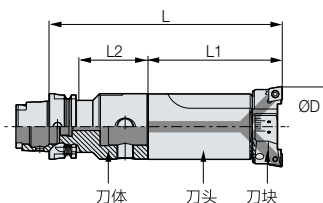
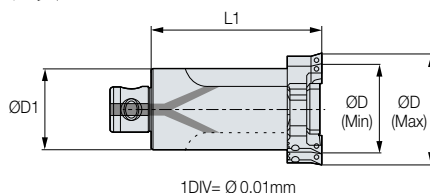


Fig.2



镗头



●: 库存

☐ 内部冷却系统可选装

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

• MD刀柄信息参见 [154P](#)

• 相关配件信息参见 [188P](#)

• 适用刀片信息参见 [189P](#)

	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD1	Fig.	镗头重量(kg)	含包装总重(kg)
					最小	最大							
HSK63A	DBC2528S	●	HSK63A-MD25F-60	●	28	35	120	60	31	25	1	0.3	0.3
	DBC3235S	●	HSK63A-MD32F-65	●	35	46	130	65	36	32	1	0.4	0.4
	DBC4046S	●	HSK63A-MD40F-70	●	46	58	140	70	41	40	1	0.6	0.7
	DBC5058S	●	HSK63A-MD50F-85	●	58	74	165	80	58	50	1	1.1	1.2
	DBC6374S	●	HSK63A-MD63F-95	●	74	94	185	90	69	63	2	2.0	2.2

• 上表中的刀柄编号是示例编号, 可通过与各种MD刀柄和延长杆的组合来调整镗孔深度。详情请参阅MD刀柄页面。 (单位: mm)

- DBC2528S: CCMT0602☐☐
- DBC3235S: CCMT0602☐☐
- DBC4046S: CCMT09T3☐☐
- DBC5058S: CCMT09T3☐☐
- DBC6374S: CCMT1204☐☐
- DBC8094S: CCMT1204☐☐

单独购买产品

配件	类型	单独购买产品	
		HSK内冷管	扳手
型号	信息		
	HSK63A	HSK63A-CNS	HSK63-WRENCH(C)

SK-DBC

平衡镗刀 (模块型)



DIN 69871-1A/B

刀柄类型

C

内冷系统

28

最小范围

175

最大范围



镗孔

Fig.1

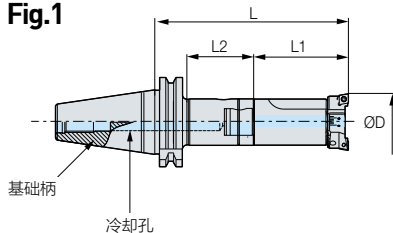


Fig.2

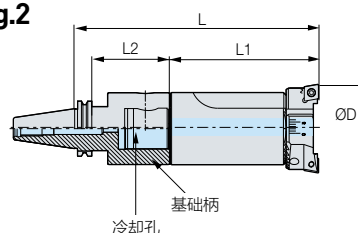
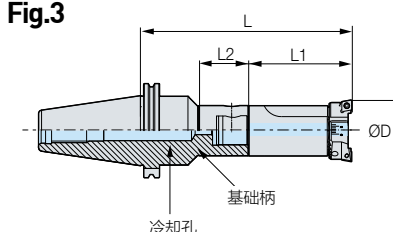
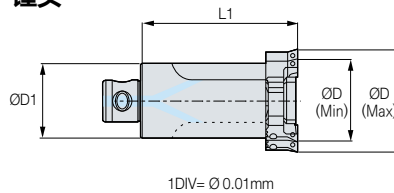


Fig.3



镗头



1DIV= Ø 0.01mm

●: 库存

□ 带有内冷系统

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

• MD刀柄信参见 **155P**

• 相关配件信息参见 **188P**

• 适用刀片信息参见 **189P**

	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	L2	ØD	ØD1	Fig.	镗头重量 (kg)	含包装总重 (kg)
					最小	最大								
SK40	DBC2528S	●	SK40-MD25F-80R	●	28	35	140	60	22	14	25	3	0.3	0.3
	DBC3235S	●	SK40-MD32F-115R	●	35	46	180	65	36	18	32	3	0.4	0.4
	DBC4046S	●	SK40-MD40F-60	●	46	58	130	70	40	22	40	1	0.6	0.7
	DBC4046S	●	SK40-MD40F-100	●	46	58	170	70	80	22	40	1	0.6	0.7
	DBC5058S	●	SK40-MD50F-100	●	58	74	180	80	80	28	50	1	1.1	1.2
	DBC6374S	●	SK40-MD63F-70	●	74	94	160	90	50	36	63	2	2.0	2.2
SK50	DBC2528S	●	SK50-MD25F-80R	●	28	35	140	60	22	14	25	3	0.3	0.3
	DBC2528S	●	SK50-MD25F-105R	●	28	35	165	60	22	14	25	3	0.3	0.3
	DBC3235S	●	SK50-MD32F-110	●	35	46	175	65	87	18	32	1	0.4	0.4
	DBC3235S	●	SK50-MD32F-110R	●	35	46	175	65	36	18	32	3	0.4	0.4
	DBC4046S	●	SK50-MD40F-100	●	46	58	170	70	75	22	40	1	0.6	0.7
	DBC4046S	●	SK50-MD40F-145	●	46	58	215	70	120	22	40	1	0.6	0.7
	DBC4046S	●	SK50-MD40F-220R	●	46	58	290	70	83	22	40	3	0.6	0.7
	DBC5058S	●	SK50-MD50F-125R	●	58	74	205	80	60	28	50	3	1.1	1.2
	DBC5058S	●	SK50-MD50F-240R	●	58	74	320	80	125	28	50	3	1.1	1.2
	DBC6374S	●	SK50-MD63F-75	●	74	94	165	90	52	36	63	1	2.0	2.2
	DBC6374S	●	SK50-MD63F-130	●	74	94	220	90	107	36	63	1	2.0	2.2
	DBC6374S	●	SK50-MD63F-230R	●	74	94	320	90	149	36	63	3	2.0	2.2
	DBC8094S	●	SK50-MD80F-95	●	94	120	195	100	75	45	80	1	3.5	3.7
	DBC8094S	●	SK50-MD80F-150	●	94	120	250	100	129	45	80	1	3.5	3.7
	DBC120S	●	SK50-MD80F-150	●	120	175	250	100	129	45	80	1	4.1	4.4

• 上表中的刀柄编号是示例编号, 可通过与各种MD刀柄和延长杆的组合来调整镗孔深度。详情请参阅MD刀柄页面。

(单位: mm)

• DBC2528S : CCMT0602□□

• DBC3235S : CCMT0602□□

• DBC4046S : CCMT09T3□□

• DBC5058S : CCMT09T3□□

• DBC6374S : CCMT1204□□

• DBC8094S : CCMT1204□□

DBCA/DBC 配件

平衡镗刀相关配件



基本组成

DBCA-H

配件	类型	基本组成										
		镗头	垫片	导销	弹簧销	螺栓	扳手	刀块	固定螺丝	扳手	锁紧螺丝	T型扳手
	信息											
	型号											
	DBCA2528S-H	DBCA2528-H	DBCA28-ECC	DBCA28-ECG	SP0308	BX0420	LW-3	BCC28-EC(SET)	BT0308	LW-1.5	BFTX02506N	TRX8
	DBCA3238S-H	DBCA3238-H	DBCA38-ECC	DBCA38-ECG	SP0410	BX0525	LW-4	BCC38-EC(SET)	BT0310	LW-1.5	BFTX02506N	TRX8
	DBCA5054S-H	DBCA5054-H	DBCA54-ECC	DBCA54-ECG	SP0616	BX0630	LW-5	BCC54-EC(SET)	BT0414	LW-2	BFTX0407N	TRX15
	DBCA6374S-H	DBCA6374-H	DBCA74-ECC	DBCA74-ECG	SP0818	BX0635	LW-5	BCC74-EC(SET)	BT0520	LW-2.5	BFTX0511N	TRX20
	DBCA80100S-H	DBCA80100-H	DBCA100-ECC	DBCA100-ECG	SP1020	BX0840	LW-6	BCC100-EC(SET)	BT0625	LW-3	BFTX0511N	TRX20

DBCA-S

配件	类型	基本组成										
		镗头	垫片	导销	弹簧销	螺栓	扳手	刀块	固定螺丝	扳手	锁紧螺丝	T型扳手
	信息											
	型号											
	DBCA2528S	DBCA2528	DBCA28-ECC	DBCA28-ECG	SP0308	BX0420	LW-3	BCC28-EC(SET)	BT0308	LW-1.5	BFTX02506N	TRX8
	DBCA3238S	DBCA3238	DBCA38-ECC	DBCA38-ECG	SP0410	BX0525	LW-4	BCC38-EC(SET)	BT0310	LW-1.5	BFTX02506N	TRX8
	DBCA5054S	DBCA5054	DBCA54-ECC	DBCA54-ECG	SP0616	BX0630	LW-5	BCC54-EC(SET)	BT0414	LW-2	BFTX0407N	TRX15
	DBCA6374S	DBCA6374	DBCA74-ECC	DBCA74-ECG	SP0818	BX0635	LW-5	BCC74-EC(SET)	BT0520	LW-2.5	BFTX0511N	TRX20
	DBCA80100S	DBCA80100	DBCA100-ECC	DBCA100-ECG	SP1020	BX0840	LW-6	BCC100-EC(SET)	BT0625	LW-3	BFTX0511N	TRX20

DBC

配件	类型	基本组成								
		镗头	弹簧销	螺栓	扳手	刀块	固定螺丝	扳手	锁紧螺丝	T型扳手
	信息									
	型号									
	DBC2528S	DBC2528	SP0308	BX0416	LW-3	BCC28(SET)	BT0306	LW-1.5	FTKA02565	TRX7
	DBC3235S	DBC3235	SP0410	BX0516	LW-4	BCC35(SET)	BT0308	LW-1.5	FTKA02565	TRX7
	DBC4046S	DBC4046	SP0516	BX0620	LW-5	BCC46(SET)	BT0408	LW-2	FTNA0408	TRX15
	DBC5058S	DBC5058	SP0616	BX0620	LW-5	BCC58(SET)	BT0412	LW-2	FTNA0408	TRX15
	DBC6374S	DBC6374	SP0818	BX0830	LW-6	BCC74(SET)	BT0516	LW-2.5	BFTX0511N	TRX20
	DBC8094S	DBC8094	SP1020	BX1035	LW-8	BCC94(SET)	BT0620	LW-3	BFTX0511N	TRX20
	DBC120S	DBC120N	SP1020	BX0830	LW-6	BCC120(SET)	BT0830	LW-4	BFTX0511N	TRX20

DBCA/DBC 刀片

镗刀刀片



单独购买产品

刀片	材质				被加工件	加工	品牌	
	涂层	AC810P	AC820P					
 CCMT0602□□	涂层	AC810P	AC820P		钢	一般加工	Sumitomo	
	涂层	AC8015P	AC8020P	AC8025P	钢			
	涂层	AC630M	AC6020M	AC6030M	不锈钢			
	涂层	T1500A			钢/不锈钢	精加工	一般加工	Korloy
	涂层	NC3215	NC3120		钢			
	涂层	NC6310	NC6315		铸铁			
	涂层	PC9030	NC9115	NC9125	不锈钢	精-中加工		
 CCGT0602□□	涂层	AC5015S	AC5025S		HRSA/不锈钢	一般加工	Sumitomo	
	金属陶瓷	T1500A	T2500Z		钢/不锈钢	一般加工		
	涂层	PC5300	PC8110	PC8115	不锈钢	一般加工	Korloy	
	W.C	H01			铝/铜	精-一般加工		
 CCMT09T3□□	涂层	AC8015P			钢	一般加工	Sumitomo	
	涂层	AC8025P			钢			
	涂层	AC4015K			铸铁			
	涂层	AC630M	AC6020M	AC6030M	不锈钢	精加工	Korloy	
	涂层	T1500A	T2500Z		钢			
	涂层	NC3215	NC3120		钢			
	涂层	NC6310	NC6315		铸铁			
	涂层	PC9030	NC9115	NC9125	不锈钢	一般加工		
 CCGT09T3□□	涂层	AC5015S			HRSA/不锈钢	一般加工	Sumitomo	
	金属陶瓷	T1500A			钢/不锈钢	精加工		
	W.C	H1			铝/铜	精-一般加工		
	涂层	PC9030	PC8110	PC8115	不锈钢	一般加工	Korloy	
	W.C	H01			铝/铜	精-一般加工		
 CCMT1204□□	涂层	AC8025P			钢	一般加工	Sumitomo	
	金属陶瓷	T1500A			钢/不锈钢	精加工		
	涂层	NC3215	NC3120		钢	一般加工	Korloy	
	涂层	NC6310	NC6315		铸铁			
	涂层	PC9030	PC5300	PC5400	不锈钢			
 CCGT1204□□	W.C	H01			铝/铜	精-一般加工	Korloy	

- 请根据使用情况选择材质和断屑槽
- CNMG1204□□刀夹型号和 CCMT1204□□刀夹型号不同

TBCA

大直径镗刀系列



特征

- 使用便捷 (刀块内外侧可以同时使用)
- 较大的加工直径以及大的加工范围
- 更换刀块可以实现粗加工和精加工的快速转换
- 外径加工范围: $\varnothing 0 \sim \varnothing 397$
- 内径加工范围: $\varnothing 130 \sim \varnothing 615$

命名方式

刀体

BT50	FMC40	50
主轴	面铣刀柄	长度

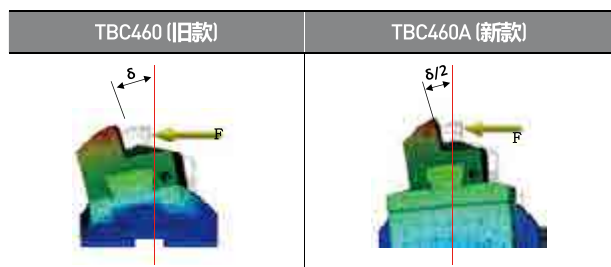
镗头套装

TBC	130	A
平衡镗刀	最小镗孔范围	Advance

主要特征

刚性加强

与老产品相比, 弹性变形量减小50%



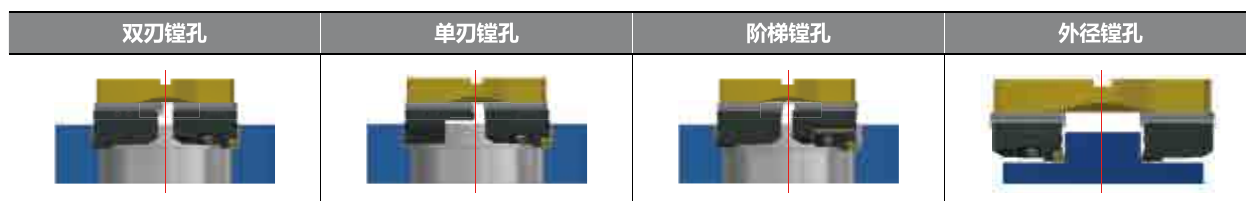
轻量化设计

BCC(刀座)+DBR(滑轨)+DBB(滑块)



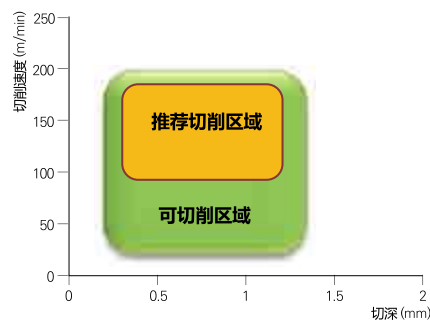
TBC130A	TBC175A	TBC220A	TBC265A
4.2Kg	5.6Kg	6.6Kg	7.5Kg
TBC310A	TBC385A	TBC460A	TBC535A
9.6Kg	11.7Kg	14.1Kg	16.5Kg

加工方法



测试表现

产品	被加工件		镗孔直径 (切深) mm	结果 加工表现
	名称	材质		
DINE旧产品	壳体	铸铁	$\varnothing 465$ (Rd=7)	<ul style="list-style-type: none"> • 发生振动 • 加工中刀片破损 • 被加工件产生
TBC460A CNMG19	壳体	QT400	$\varnothing 508 \sim 527$ (Rd=10)	<ul style="list-style-type: none"> • 没有振纹 • 未发生振动 • 达到目标精度 • 切屑正常排出



TBCA

大直径镗刀系列



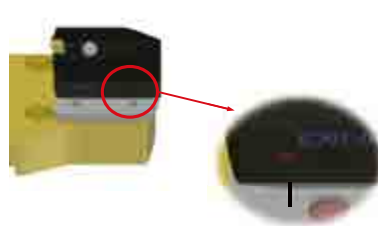
使用便捷

- 可以轻松更换刀块方向来进行内径和外径加工
- 滑轨上有刻度尺，便于更好的设置加工直径

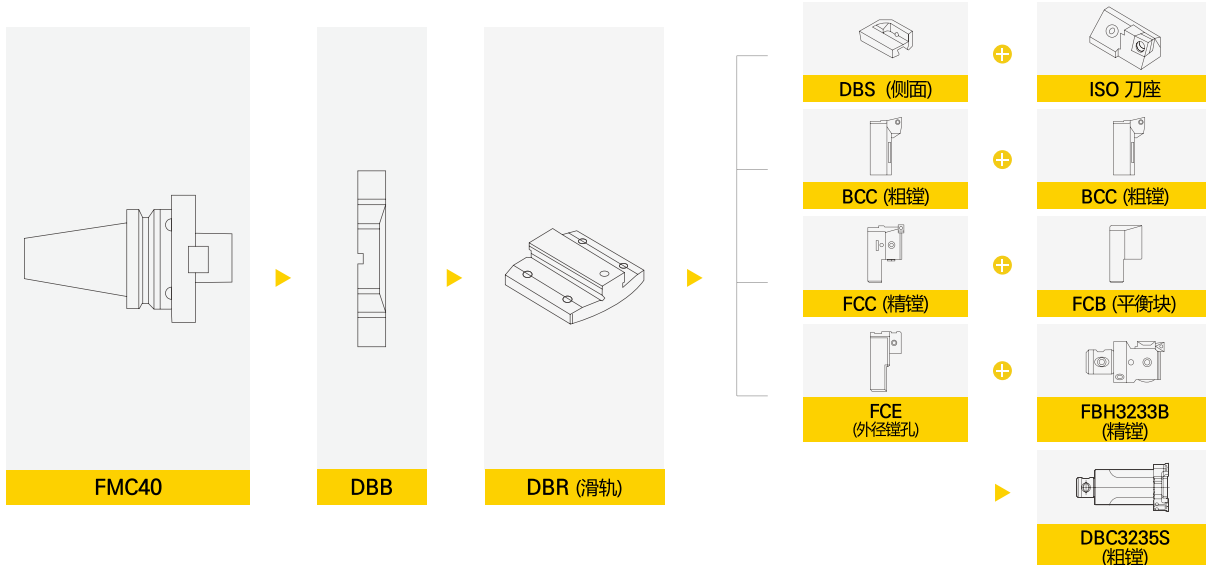
内径镗孔



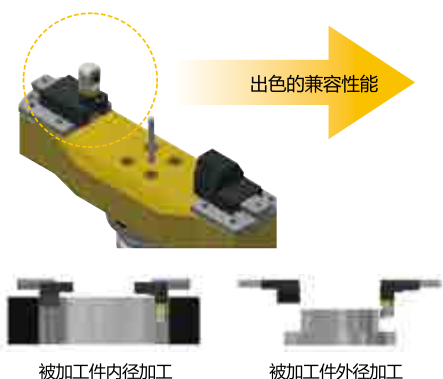
外径镗孔



镗孔安装指示图



兼容性优秀



- ※ 用中心销来调整直径
- ※ 中心销需要单独购买

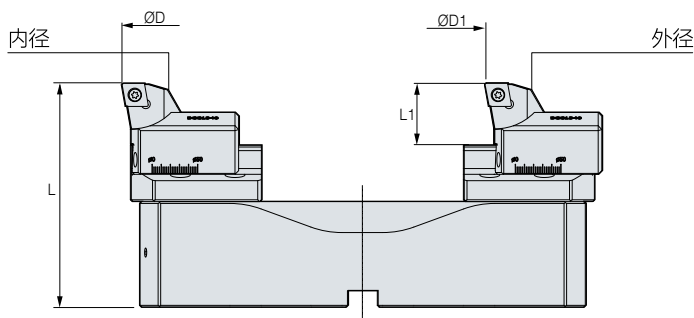
信息	夹持配件清单	加工类型
外径镗孔	FBH3233B+FCE310+FCB310	精镗
	DBC3235S+FCE310+FCB310	粗镗
内径镗孔	DBS□□-□□CA+ISO 刀座 L 型	粗镗
	FCC310 + FCB310	精镗
	BCC1354	粗镗

TBCA

大直径镗刀系列



MAS 403-BT C AL 130 615 镗孔
 刀柄类型 内冷系统 被加工材料 最小范围 最大范围 镗孔



- 内部冷却系统可选装
- ※ FMC刀柄可以单独采购
- ※ 红色: 基本配置

- 产品信息参见 **190P**
- FMC刀柄信息参见 **146P**

粗加工用双刃镗刀						L1	kg
TBCA镗头套装 滑块+滑轨+刀块	L	镗孔范围					
		ØD (内径镗孔)		ØD1 (外径镗孔)			
		最小	最大	最小	最大		
TBC130A [DBB130+DBR130+BCC1348(SET)]	108	130	180	0	34	34	4.2
TBC175A [DBB175+DBR175+BCC1348(SET)]	113	175	225	25	75	34	5.6
TBC220A [DBB220+DBR07015+BCC1348(SET)]	118	220	270	15	65	34	6.6
TBC265A [DBB265+DBR07015+BCC1348(SET)]	123	265	315	61	111	34	7.5
TBC310A [DBB310+DBR10015+BCC1354(SET)]	128	310	390	10	90	34	9.6
TBC385A [DBB385+DBR10015+BCC1354(SET)]	133	385	465	85	165	34	11.7
TBC460A [DBB460+DBR10015+BCC1354(SET)]	138	460	540	160	240	34	14.1
TBC535A [DBB535+DBR10015+BCC1354(SET)]	143	535	615	235	315	34	16.5

(单位: mm)

基本组成				单独购买产品	
镗头套件	滑块	滑轨	刀块	刀柄	中心销
TBC130A	DBB130	DBR130	BCC1348(SET)	BT50-FMC40-50	PIN1080
TBC175A	DBB175	DBR175	BCC1348(SET)	BT50-FMC40-50	PIN1080
TBC220A	DBB220	DBR07015	BCC1348(SET)	BT50-FMC40-50	PIN1080
TBC265A	DBB265	DBR07015	BCC1348(SET)	BT50-FMC40-50	PIN1080
TBC310A	DBB310	DBR10015	BCC1354(SET)	BT50-FMC40-50	PIN1080
TBC385A	DBB385	DBR10015	BCC1354(SET)	BT50-FMC40-50	PIN1080
TBC460A	DBB460	DBR10015	BCC1354(SET)	BT50-FMC40-50	PIN1080
TBC535A	DBB535	DBR10015	BCC1354(SET)	BT50-FMC40-50	PIN1080

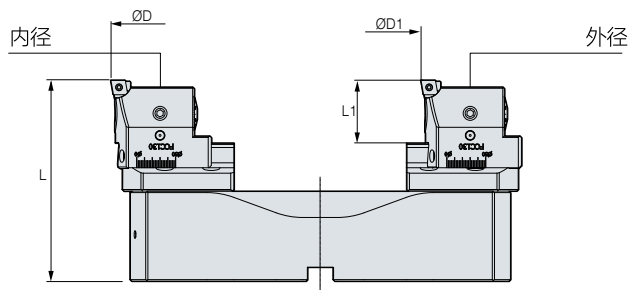
※ 刀片单独购买

TBCA (带有FCC)

大直径镗刀系列



MAS 403-BT C AL 130 615 镗孔
 刀柄类型 内冷系统 被加工材料 最小范围 最大范围 镗孔



□ 内部冷却系统可选装

※ FMC刀柄可以单独采购

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

• 产品信息参见 **190P**
• FMC刀柄信息参见 **146P**

精加工用单刃镗刀						L1	kg
TBCA镗头套装 (滑块+滑轨+单独购买)	L	镗孔范围					
		ØD (内径镗孔)		ØD1 (外径镗孔)			
		最小	最大	最小	最大		
TBC130A (DBB130+DBR130+FCC130+FCB130+FBB130-□○○)	115	130	180	0	34	41	4.4
TBC175A (DBB175+DBR175+FCC130+FCB130+FBB130-□○○)	120	175	225	25	75	41	5.8
TBC220A (DBB220+DBR07015+FCC130+FCB130+FBB130-□○○)	125	220	270	15	65	41	6.9
TBC265A (DBB265+DBR07015+FCC130+FCB130+FBB130-□○○)	130	265	315	61	111	41	7.9
TBC310A (DBB310+DBR10015+FCC310+FCB310+FBB130-□○○)	135	310	390	10	90	41	10
TBC385A (DBB385+DBR10015+FCC310+FCB310+FBB130-□○○)	140	385	465	85	165	41	12.1
TBC460A (DBB460+DBR10015+FCC310+FCB310+FBB130-□○○)	145	460	540	160	240	41	14.7
TBC535A (DBB535+DBR10015+FCC310+FCB310+FBB130-□○○)	150	535	615	235	315	41	16.9

*图纸是为了理解内径/外径加工, 可能与实际产品不同

基本组成			单独购买产品				
镗头套件	滑块	滑轨	刀块	刀座	平衡块	刀柄	中心销
TBC130A	DBB130	DBR130	FCC130	FBB130-□○○	FCB130	BT50-FMC40-50	PIN1080
TBC175A	DBB175	DBR175	FCC130	FBB130-□○○	FCB130	BT50-FMC40-50	PIN1080
TBC220A	DBB220	DBR07015	FCC130	FBB130-□○○	FCB130	BT50-FMC40-50	PIN1080
TBC265A	DBB265	DBR07015	FCC130	FBB130-□○○	FCB130	BT50-FMC40-50	PIN1080
TBC310A	DBB310	DBR10015	FCC310	FBB130-□○○	FCB310	BT50-FMC40-50	PIN1080
TBC385A	DBB385	DBR10015	FCC310	FBB130-□○○	FCB310	BT50-FMC40-50	PIN1080
TBC460A	DBB460	DBR10015	FCC310	FBB130-□○○	FCB310	BT50-FMC40-50	PIN1080
TBC535A	DBB535	DBR10015	FCC310	FBB130-□○○	FCB310	BT50-FMC40-50	PIN1080

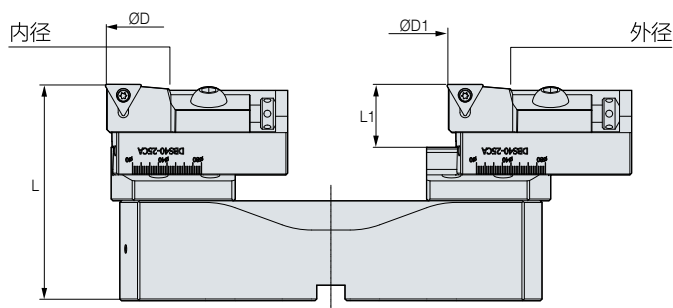
※ 刀片单独购买

TBCA (带有ISO刀座)

大直径镗刀系列



MAS 403-BT C AL 175 615 镗孔
 刀柄类型 内冷系统 被加工材料 最小范围 最大范围 镗孔



C 内部冷却系统可选装

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

※ FMC刀柄可以单独采购

• 产品信息参见 **190P**
• FMC刀柄信息参见 **146P**

精加工用单刃镗刀						L1	含包装总重 (kg)
TBCA镗头套装 (滑块+滑轨+单独购买品)	L	镗孔范围					
		ØD (内径镗孔)		ØD1 (外径镗孔)			
		最小	最大	最小	最大		
TBC175A (DBB175+DBR175+DBS25-□□CA+ISO 刀座 L-型)	113	175	225	25	75	34	5.6
TBC220A (DBB220+DBR07015+DBS25-□□CA+ISO 刀座 L-型)	118	220	270	15	65	34	6.7
TBC265A (DBB265+DBR07015+DBS25-□□CA+ISO 刀座 L-型)	123	265	315	61	111	34	7.7
TBC310A (DBB310+DBR10015+DBS40-□□CA+ISO 刀座 L-型)	128	310	390	10	90	34	9.8
TBC385A (DBB385+DBR10015+DBS40-□□CA+ISO 刀座 L-型)	133	385	465	85	165	34	11.9
TBC460A (DBB460+DBR10015+DBS40-□□CA+ISO 刀座 L-型)	138	460	540	160	240	34	14.3
TBC535A (DBB535+DBR10015+DBS70-□□CA+ISO 刀座 L-型)	143	535	615	235	315	34	16.7

(单位: mm)

基本组成			单独购买产品				
镗头套件	滑块	滑轨	刀柄	滑块	刀座	刀座片	中心销
TBC175A	DBB175	DBR175	BT50-FMC40-50	DBS25-16CA DBS25-20CA DBS25-25CA	ISO 刀座	ISO 刀座片	PIN1080
TBC220A	DBB220	DBR07015					
TBC265A	DBB265	DBR07015					
TBC310A	DBB310	DBR10015					
TBC385A	DBB385	DBR10015					
TBC460A	DBB460	DBR10015					
TBC535A	DBB535	DBR10015					

※ 刀片单独购买

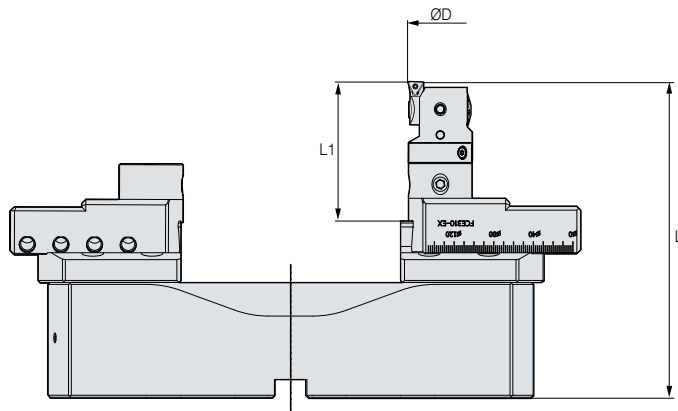
TBCA (FBH)

大直径镗刀系列



MAS
403-BT
C
AL
12
543
镗孔

刀柄类型 内冷系统 被加工材料 最小范围 最大范围 镗孔



□ 内部冷却系统可选装

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

※ FMC刀柄可以单独采购

• 产品信息参见 **190P**
• FMC刀柄信息参见 **146P**

精加工用单刃镗刀				L1	含包装总重 (kg)
TBCA镗头套装 (滑块+滑轨+单独购买品)	L	镗孔范围			
		ØD (外径镗孔)			
		最小	最大		
TBC175A (DBB175+DBR175+FCB130+FCE130+FBH3233B+FBB33N)	150	12	82	71	5.8
TBC220A (DBB220+DBR07015+FCB130+FCE130+FBH3233B+FBB33N)	155	54	134	71	6.9
TBC265A (DBB265+DBR07015+FCB130+FCE130+FBH3233B+FBB33N)	160	100	180	71	7.9
TBC310A (DBB310+DBR10015+FCB310+FCE310+FBH3233B+FBB33N)	165	26	172	71	10.1
TBC385A (DBB385+DBR10015+FCB310+FCE310+FBH3233B+FBB33N)	170	101	247	71	12.1
TBC460A (DBB460+DBR10015+FCB310+FCE310+FBH3233B+FBB33N)	175	176	322	71	14.7
TBC535A (DBB535+DBR10015+FCB310+FCE310+FBH3233B+FBB33N)	180	397	543	71	16.9

(单位: mm)

基本组成			单独购买产品				
镗头套件	滑块	滑轨	刀柄	滑块	平衡块	镗头	中心销
TBC175A	DBB175	DBR175					
TBC220A	DBB220	DBR07015					
TBC265A	DBB265	DBR07015					
TBC310A	DBB310	DBR10015					
TBC385A	DBB385	DBR10015					
TBC460A	DBB460	DBR10015					
TBC535A	DBB535	DBR10015					

※ 刀片单独购买

BT-TBC

粗加工用平衡镗刀



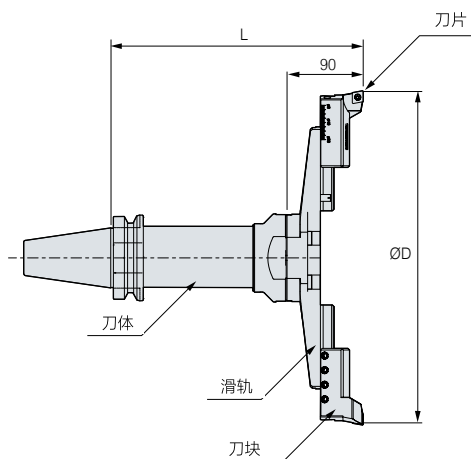
MAS 403-BT
刀柄类型

C
内冷系统

130
最小范围

540
最大范围

镗孔



C 非内冷系统产品

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

※ FMC刀柄可以单独采购

- 相关配件信息参见 **198P**
- FMD刀柄信息参见 **202P**
- 适用刀片信息参见 **222P**

BT50	FMD 型号 (单独采购)	刀柄重量 (kg)	粗镗加工用 (TBC)				
			TBC 镗头套装 (滑轨+刀块)	L	镗孔范围(ØD)		镗头重量 (kg)
					最小	最大	
BT50-FMD50-85	5.9	TBC130S [TBR130+BCC1348(SET)]	175	130	180	3.2	
BT50-FMD50-155	7.9	TBC130S [TBR130+BCC1348(SET)]	245	130	180	3.2	
BT50-FMD50-205	9.7	TBC130S [TBR130+BCC1348(SET)]	295	130	180	3.2	
BT50-FMD50-255	13.4	TBC130S [TBR130+BCC1348(SET)]	345	130	180	3.2	
BT50-FMD50-85	5.9	TBC175S [TBR175+BCC1348(SET)]	175	175	225	3.6	
BT50-FMD50-155	7.9	TBC175S [TBR175+BCC1348(SET)]	245	175	225	3.6	
BT50-FMD50-205	9.7	TBC175S [TBR175+BCC1348(SET)]	295	175	225	3.6	
BT50-FMD50-255	13.4	TBC175S [TBR175+BCC1348(SET)]	345	175	225	3.6	
BT50-FMD50-85	5.9	TBC220S [TBR220+BCC1348(SET)]	175	220	270	4	
BT50-FMD50-155	7.9	TBC220S [TBR220+BCC1348(SET)]	245	220	270	4	
BT50-FMD50-205	9.7	TBC220S [TBR220+BCC1348(SET)]	295	220	270	4	
BT50-FMD50-255	13.4	TBC220S [TBR220+BCC1348(SET)]	345	220	270	4	
BT50-FMD50-85	5.9	TBC265S [TBR265+BCC1348(SET)]	175	265	315	4.2	
BT50-FMD50-155	7.9	TBC265S [TBR265+BCC1348(SET)]	245	265	315	4.2	
BT50-FMD50-205	9.7	TBC265S [TBR265+BCC1348(SET)]	295	265	315	4.2	
BT50-FMD50-255	13.4	TBC265S [TBR265+BCC1348(SET)]	345	265	315	4.2	
BT50-FMD50-85	5.9	TBC310S [TBR310+BCC1354(SET)]	175	310	390	5.2	
BT50-FMD50-155	7.9	TBC310S [TBR310+BCC1354(SET)]	245	310	390	5.2	
BT50-FMD50-205	9.7	TBC310S [TBR310+BCC1354(SET)]	295	310	390	5.2	
BT50-FMD50-255	13.4	TBC310S [TBR310+BCC1354(SET)]	345	310	390	5.2	
BT50-FMD50-85	5.9	TBC385S [TBR385+BCC1354(SET)]	175	385	465	5.5	
BT50-FMD50-155	7.9	TBC385S [TBR385+BCC1354(SET)]	245	385	465	5.5	
BT50-FMD50-205	9.7	TBC385S [TBR385+BCC1354(SET)]	295	385	465	5.5	
BT50-FMD50-255	13.4	TBC385S [TBR385+BCC1354(SET)]	345	385	465	5.5	
BT50-FMD50-85	5.9	TBC460S [TBR460+BCC1354(SET)]	175	460	540	12.5	
BT50-FMD50-155	7.9	TBC460S [TBR460+BCC1354(SET)]	245	460	540	12.5	
BT50-FMD50-205	9.7	TBC460S [TBR460+BCC1354(SET)]	295	460	540	12.5	
BT50-FMD50-255	13.4	TBC460S [TBR460+BCC1354(SET)]	345	460	540	12.5	

(单位: mm)

SK-TBC

粗加工用平衡镗刀



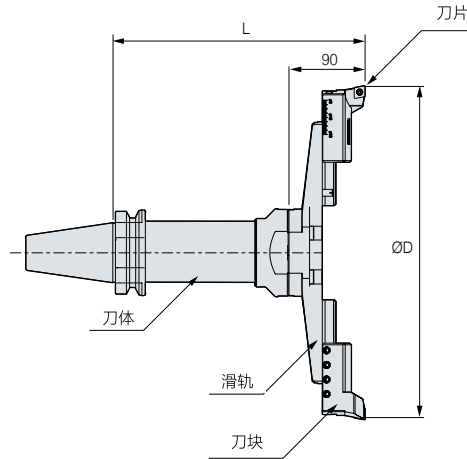
DIN69871
-1A/B
刀柄类型

C
内冷系统

130
最小范围

540
最大范围

镗孔



C 非内冷系统产品

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

※ FMC刀柄可以单独采购

• 相关配件信息参见 **198P**

• FMD刀柄信息参见 **202P**

• 适用刀片信息参见 **222P**

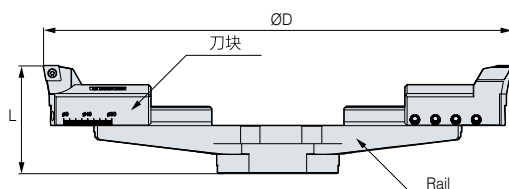
SK50

FMD 型号 (单独采购)	刀柄重量 (kg)	粗镗加工用 (TBC)				
		TBC 镗头套装 (滑轨+刀块)	L	镗孔范围(ØD)		镗头重量 (kg)
				最小	最大	
SK50-FMD50-155	7.9	TBC130S [TBR130+BCC1348(SET)]	245	130	180	3.2
SK50-FMD50-255	13.4	TBC130S [TBR130+BCC1348(SET)]	345	130	180	3.2
SK50-FMD50-155	7.9	TBC175S [TBR175+BCC1348(SET)]	245	175	225	3.6
SK50-FMD50-255	13.4	TBC175S [TBR175+BCC1348(SET)]	345	175	225	3.6
SK50-FMD50-155	7.9	TBC220S [TBR220+BCC1348(SET)]	245	220	270	4
SK50-FMD50-255	13.4	TBC220S [TBR220+BCC1348(SET)]	345	220	270	4
SK50-FMD50-155	7.9	TBC265S [TBR265+BCC1348(SET)]	245	265	315	4.2
SK50-FMD50-255	13.4	TBC265S [TBR265+BCC1348(SET)]	345	265	315	4.2
SK50-FMD50-155	7.9	TBC310S [TBR310+BCC1354(SET)]	245	310	390	5.2
SK50-FMD50-255	13.4	TBC310S [TBR310+BCC1354(SET)]	345	310	390	5.2
SK50-FMD50-155	7.9	TBC385S [TBR385+BCC1354(SET)]	245	385	465	5.5
SK50-FMD50-255	13.4	TBC385S [TBR385+BCC1354(SET)]	345	385	465	5.5
SK50-FMD50-155	7.9	TBC460S [TBR460+BCC1354(SET)]	245	460	540	12.5
SK50-FMD50-255	13.4	TBC460S [TBR460+BCC1354(SET)]	345	460	540	12.5

(单位: mm)

TBC HEAD SET

粗加工用平衡镗刀套装



※ 如果使用CNMG1204□□刀片, 可选BCN1348、BCN1354刀块来搭配。

TBC镗头套装

型号	镗头套装(基本组成)		镗孔范围(ØD)		L	kg	单独购买产品
	滑轨	刀块	最小	最大			刀片
TBC130S	TBR130	BCC1348(SET)	130	180	90	3.5	CCMT1204□□
TBC175S	TBR175	BCC1348(SET)	175	225	90	3.9	CCMT1204□□
TBC220S	TBR220	BCC1348(SET)	220	270	90	4.3	CCMT1204□□
TBC265S	TBR265	BCC1348(SET)	265	315	90	4.5	CCMT1204□□
TBC310S	TBR310	BCC1354(SET)	310	390	90	5.5	CCMT1204□□
TBC385S	TBR385	BCC1354(SET)	385	465	90	5.8	CCMT1204□□
TBC460S	TBR460	BCC1354(SET)	460	540	90	12.8	CCMT1204□□

(单位: mm)

TBC 配件

TBC镗刀配件



配件

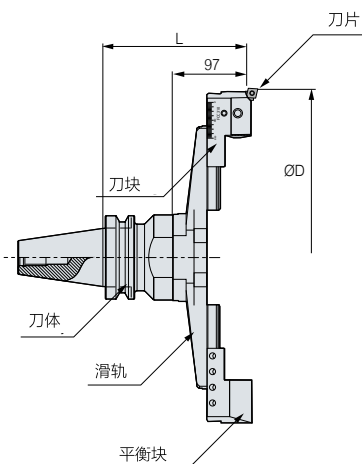
类型	基本组成								
	滑轨	刀块	锁紧螺栓		扳手	锁紧螺丝	T型扳手		
信息									
镗头套装									
TBC130S	TBR130	BCC1348(SET)	BX0820	BT0645	LW-3 LW-4 LW-6	BFTX0511N	TRX20		
				BT0645					
TBC175S	TBR175			BT0645					
TBC220S	TBR220			BT0645					
TBC265S	TBR265	BCC1354(SET)	BX0820	BT0660				BFTX0511N	TRX20
				BT0660					
TBC310S	TBR310			BT0660					
TBC385S	TBR385			BT0660					
TBC460S	TBR460			BT0660	BFTX0511N	TRX20			
				BT0660					

BT-FBC

精加工用平衡镗刀



MAS 403-BT 刀柄类型
 C 内冷系统
 130 最小范围
 540 最大范围
 镗孔



C 非内冷系统产品

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

※ FMC刀柄可以单独采购

※ 如果使用BB130-C12刀座, 最小镗孔直径增加到Ø6.7mm

- 相关配件信息参见 **201P**
- FMD刀柄信息参见 **202P**
- FBB刀座信息参见 **202P**

BT50	FMD 刀柄 (单独采购)	刀柄重量 (Kg)	精镗加工用(FBC)				
			FBC 镗头套装 (滑轨+刀块+平衡块)	L	kg	镗孔范围(ØD)	
						最小	最大
	BT50-FMD50-85	5.9	FBC130S [TBR130+FCC130+FCB130]	182	3.7	130	180
	BT50-FMD50-155	7.9	FBC130S [TBR130+FCC130+FCB130]	252	3.7	130	180
	BT50-FMD50-205	9.7	FBC130S [TBR130+FCC130+FCB130]	302	3.7	130	180
	BT50-FMD50-255	13.4	FBC130S [TBR130+FCC130+FCB130]	352	3.7	130	180
	BT50-FMD50-85	5.9	FBC175S [TBR175+FCC130+FCB130]	182	4.1	175	225
	BT50-FMD50-155	7.9	FBC175S [TBR175+FCC130+FCB130]	252	4.1	175	225
	BT50-FMD50-205	9.7	FBC175S [TBR175+FCC130+FCB130]	302	4.1	175	225
	BT50-FMD50-255	13.4	FBC175S [TBR175+FCC130+FCB130]	352	4.1	175	225
	BT50-FMD50-85	5.9	FBC220S [TBR220+FCC130+FCB130]	182	4.5	220	270
	BT50-FMD50-155	7.9	FBC220S [TBR220+FCC130+FCB130]	252	4.5	220	270
	BT50-FMD50-205	9.7	FBC220S [TBR220+FCC130+FCB130]	302	4.5	220	270
	BT50-FMD50-255	13.4	FBC220S [TBR220+FCC130+FCB130]	352	4.5	220	270
	BT50-FMD50-85	5.9	FBC265S [TBR265+FCC130+FCB130]	182	4.7	265	315
	BT50-FMD50-155	7.9	FBC265S [TBR265+FCC130+FCB130]	252	4.7	265	315
	BT50-FMD50-205	9.7	FBC265S [TBR265+FCC130+FCB130]	302	4.7	265	315
	BT50-FMD50-255	13.4	FBC265S [TBR265+FCC130+FCB130]	352	4.7	265	315
	BT50-FMD50-85	5.9	FBC310S [TBR310+FCC310+FCB310]	182	5.5	310	390
	BT50-FMD50-155	7.9	FBC310S [TBR310+FCC310+FCB310]	252	5.5	310	390
	BT50-FMD50-205	9.7	FBC310S [TBR310+FCC310+FCB310]	302	5.5	310	390
	BT50-FMD50-255	13.4	FBC310S [TBR310+FCC310+FCB310]	352	5.5	310	390
	BT50-FMD50-85	5.9	FBC385S [TBR385+FCC310+FCB310]	182	5.8	385	465
	BT50-FMD50-155	7.9	FBC385S [TBR385+FCC310+FCB310]	252	5.8	385	465
	BT50-FMD50-205	9.7	FBC385S [TBR385+FCC310+FCB310]	302	5.8	385	465
	BT50-FMD50-255	13.4	FBC385S [TBR385+FCC310+FCB310]	352	5.8	385	465
	BT50-FMD50-85	5.9	FBC460S [TBR460+FCC310+FCB310]	182	12.8	460	540
	BT50-FMD50-155	7.9	FBC460S [TBR460+FCC310+FCB310]	252	12.8	460	540
	BT50-FMD50-205	9.7	FBC460S [TBR460+FCC310+FCB310]	302	12.8	460	540
	BT50-FMD50-255	13.4	FBC460S [TBR460+FCC310+FCB310]	352	12.8	460	540

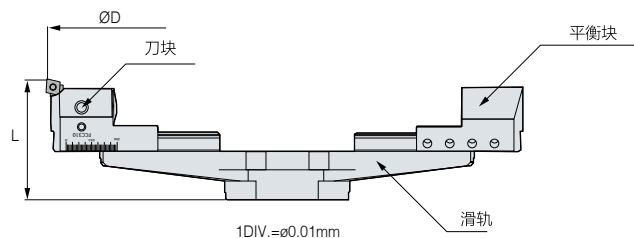
※ 刀座(刀片)

FBB130-CC09 (CCMT09T3□□, CCGT09T3□□) / FBB130-C12 (CCMT1204□□) /
 FBB130-T11 (TPMT1103□□, TPGT1103□□L)

(单位: mm)

FBC HEAD SET

精加工用平衡镗刀套装



FBC 镗头套装

镗头套装(基本组成)				镗孔范围(ØD)		L	含包装总重(kg)	单独购买产品
型号	滑轨	刀块	平衡块	最小	最大			刀座
FBC130S	TBR130	FCC130	FCB130	130	180	97	3.8	FBB130-C09 FBB130-C12 FBB130-T11
FBC175S	TBR175	FCC130	FCB130	175	225	97	4.1	
FBC220S	TBR220	FCC130	FCB130	220	270	97	4.5	
FBC265S	TBR265	FCC130	FCB130	265	315	97	4.6	
FBC310S	TBR310	FCC310	FCB310	310	390	97	5.5	
FBC385S	TBR385	FCC310	FCB310	385	465	97	5.8	
FBC460S	TBR460	FCC310	FCB310	460	540	97	12.8	

(单位: mm)

FBC 配件

FBC精镗刀配件



配件

类型	基本组成						单独购买产品
	滑轨	刀块	平衡块	夹紧螺栓		扳手	刀座
信息							
镗头套装							
FBC130S	TBR130	FCC130	FCB130	BTF0810 BTF0814	BT0645	LW-3 LW-4	FBB130-C09 FBB130-C12 FBB130-T11
FBC175S	TBR175						
FBC220S	TBR220						
FBC265S	TBR265	FCC310	FCB310	BT0660			
FBC310S	TBR310						
FBC385S	TBR385						
FBC460S	TBR460						

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

FBB 刀座

精镗加工用平衡镗刀刀座

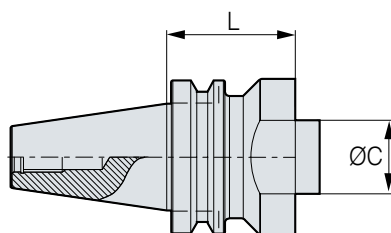


	型号	刀片	刀片螺丝	夹紧螺丝
FBB	FBB130-C09	CCMT09T3□□, CCGT09T3□□	BFTX0409N	BH0608
	FBB130-C12	CCMT1204□□	BFTX0511N	BH0608
	FBB130-T11	TPMT1103□□, TPGT1103□□	BFTX0307A	BH0608

(单位: mm)

BT/SK-FMD

刀柄 (基础柄)



●: 库存

	型号	L	ØC	kg	库存
BT50	BT50-FMD50-85	85	50	5.9	●
	BT50-FMD50-155	155	50	7.9	●
	BT50-FMD50-205	205	50	9.7	●
	BT50-FMD50-255	255	50	13.4	●
SK50	SK50-FMD50-155	155	50	8	●
	SK50-FMD50-255	255	50	11.2	●

(单位: mm)

BT-SMB

微型小径镗刀



MAS 403-BT 刀柄类型
 C 内冷系统
 8 最小范围
 38 最大范围
 镗孔

Fig.1

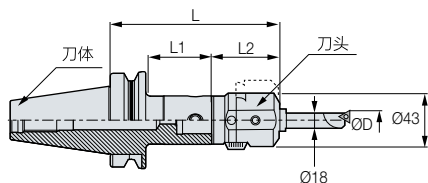
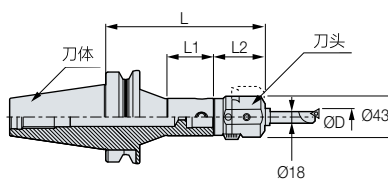
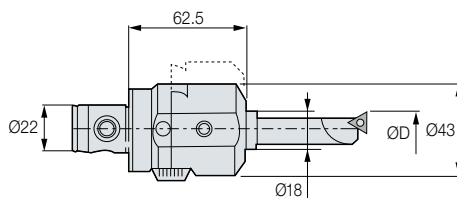


Fig.2



镗头



1DIV = 0.02mm

- : 库存
- : 调整范围: 10mm
- : 非内冷系统产品

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

- MD刀柄信息参见 152P
- 相关配件信息参见 210P

	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	BB刀座	镗孔范围(ØD)	L	L1	L2	Fig.	镗头重量(kg)
BT30	SMB4022	●	BT30-MD40F-45	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø38	108	22	62.5	1	0.6
	SMB4022	●	BT30-MD40F-60	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø38	123	36	62.5	1	0.6
	SMB4022	●	BT30-MD40F-80	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø38	143	56	62.5	1	0.6
BT40	SMB4022	●	BT40-MD40F-60	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø38	123	31	62.5	1	0.6
	SMB4022	●	BT40-MD40F-110R	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø38	173	60	62.5	2	0.6
	SMB4022	●	BT40-MD40F-115	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø38	178	83	62.5	1	0.6
BT50	SMB4022	●	BT50-MD40F-60	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø38	123	22	62.5	1	0.6
	SMB4022	●	BT50-MD40F-195	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø38	258	152	62.5	1	0.6
	SMB4022	●	BT50-MD40F-230R	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø38	293	180	62.5	2	0.6

(单位: mm)

BB刀座(SMB)	型号	镗孔范围(ØD)		刀片	螺丝	kg
		最小	最大			
	BB18-7(S)	8	28	TBGT0601□□L	BFTX0204A	0.1
	BB18-9(S)	10	30	TPGT0802□□L	BFTX0204A	0.1
	BB18-11(S)	12	32	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.1
	BB18-13(S)	14	34	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.1
	BB18-15(S)	16	36	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.2
	BB18-17(S)	18	38	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.2

(单位: mm)

HSK/SK-SMB

微型小径镗刀



DIN 69893-1	DIN69871 -1A/B	C	8	38	
刀柄类型	刀柄类型	内冷系统	最小范围	最大范围	镗孔

Fig.1

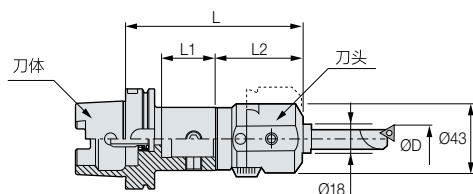


Fig.2

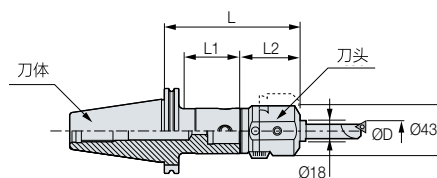
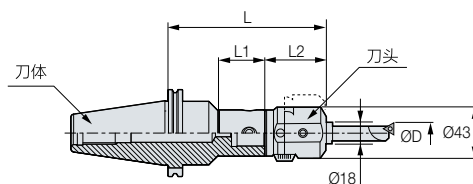
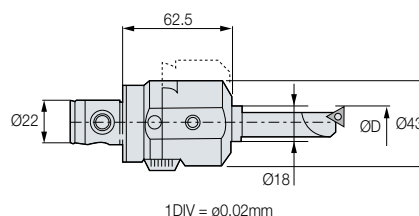


Fig.3



镗头



- : 库存
- ◐: 调整范围: 10mm
- C** 非内冷系统产品
- ※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

- MD刀柄信息参见 **154P**
- 相关配件信息参见 **210P**

	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	BB 刀座	镗孔范围 (ØD)	L	L1	L2	Fig.	镗头重量 (kg)
HSK63A	SMB4022	●	HSK63A-MD40F-70	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø38	133	41	62.5	1	0.6
SK40	SMB4022	●	SK40-MD40F-60	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø38	123	40	62.5	2	0.6
	SMB4022	●	SK40-MD40F-100	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø38	163	79	62.5	2	0.6
SK50	SMB4022	●	SK50-MD40F-145	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø38	208	120	62.5	2	0.6
	SMB4022	●	SK50-MD40F-220R	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø38	283	83	62.5	3	0.6

(单位: mm)

BB 刀座(SMB)	型号	镗孔范围(ØD)		刀片	螺丝	kg
		最小	最大			
	BB18-7(S)	8	28	TBGT0601□□L	BFTX0204A	0.1
	BB18-9(S)	10	30	TPGT0802□□L	BFTX0204A	0.1
	BB18-11(S)	12	32	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.1
	BB18-13(S)	14	34	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.1
	BB18-15(S)	16	36	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.2
	BB18-17(S)	18	38	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.2

(单位: mm)

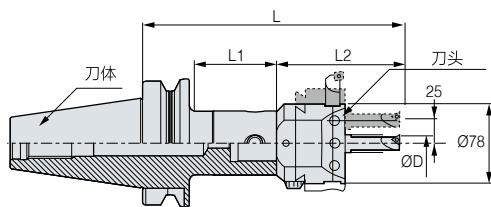
BT-KMB

小径镗刀

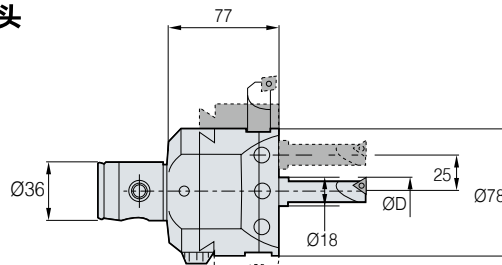


MAS 403-BT 刀柄类型
 C 内冷系统
 8 最小范围
 165 最大范围
 镗孔

Fig.1



镗头



1DIV = $\varnothing 0.02\text{mm}$

- : 库存
- : 调整范围 : 17mm
- : 非内冷系统产品

※ 红色 : 基本配置 蓝色 : 单独购买品

- MD刀柄信息参见 **152P**
- 相关配件信息参见 **210P**

	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	BB 刀座	镗孔范围(ØD)			L	L1	L2	Fig.	镗头重量 (kg)
						中心孔	偏心孔	侧孔					
BT40	KMB6336	●	BT40-MD63F-64	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø52	Ø43-Ø101	MAXØ165	141	37	77	1	2.2
	KMB6336	●	BT40-MD63F-110	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø52	Ø43-Ø101	MAXØ165	187	83	77	1	2.2
	KMB6336	●	BT40-MD63F-135	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø52	Ø43-Ø101	MAXØ165	212	108	77	1	2.2
BT50	KMB6336	●	BT50-MD63F-75	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø52	Ø43-Ø101	MAXØ165	152	35	77	1	2.2
	KMB6336	●	BT50-MD63F-130	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø52	Ø43-Ø101	MAXØ165	207	87	77	1	2.2
	KMB6336	●	BT50-MD63F-195	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø52	Ø43-Ø101	MAXØ165	272	152	77	1	2.2

(单位 : mm)

BB 刀座(KMB)	型号	镗孔范围(ØD)				刀片	螺丝	kg
		中心孔	偏心孔	侧孔	侧孔			
	BB18-7(S)	8	42	43	91	TBGT0601□□L	BFTX0204A	0.1
	BB18-9(S)	10	44	45	93	TPGT0802□□L	BFTX0204A	0.1
	BB18-11(S)	12	46	47	95	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.1
	BB18-13(S)	14	48	49	97	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.1
	BB18-15(S)	16	50	51	99	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.2
	BB18-17(S)	18	52	53	101	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.2

(单位 : mm)

HSK/SK-KMB

微型小径镗刀



DIN 69893-1	DIN69871 -1A/B	C	8	165	
刀柄类型	刀柄类型	内冷系统	最小范围	最大范围	镗孔

Fig.1

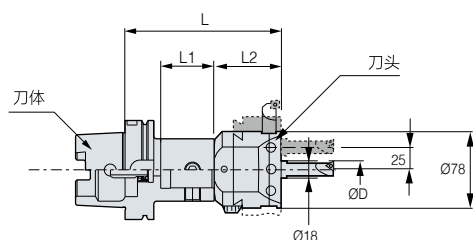


Fig.2

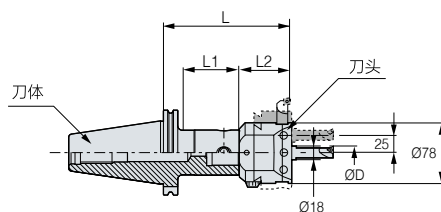
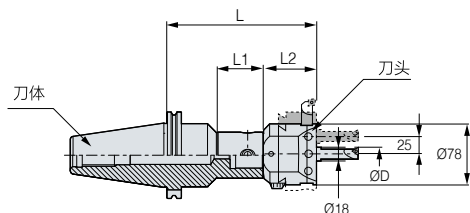
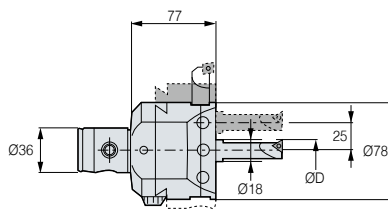


Fig.3



镗头



- : 库存
- : 调整范围: 17mm
- : 非内冷系统产品
- ※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

- MD刀柄信息参见 **154P**
- 相关配件信息参见 **210P**

	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	BB 刀座	镗孔范围(ØD)			L	L1	L2	Fig.	镗头重量 (kg)
						中心孔	偏心孔	侧孔					
HSK63A	KMB6336	●	HSK63A-MD63F-95	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø52	Ø43-Ø101	MAXØ165	172	69	77	1	2.2
SK40	KMB6336	●	SK40-MD63F-70	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø52	Ø43-Ø101	MAXØ165	147	51	77	2	2.2
SK50	KMB6336	●	SK50-MD63F-130	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø52	Ø43-Ø101	MAXØ165	207	108	77	2	2.2
	KMB6336	●	SK50-MD63F-230R	●	BB18-□(S)	Ø8-Ø52	Ø43-Ø101	MAXØ165	307	149	77	3	2.2

(单位: mm)

BB 刀座(KMB)	型号	镗孔范围(ØD)				刀片	螺丝	kg
		中心孔		偏心孔				
	BB18-7(S)	8	42	43	91	TBGT0601□□L	BFTX0204A	0.1
	BB18-9(S)	10	44	45	93	TPGT0802□□L	BFTX0204A	0.1
	BB18-11(S)	12	46	47	95	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.1
	BB18-13(S)	14	48	49	97	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.1
	BB18-15(S)	16	50	51	99	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.2
	BB18-17(S)	18	52	53	101	TPGT1103□□L	BFTX0307A	0.2

(单位: mm)

BT-SMH

微型小径镗刀



MAS 403-BT 刀柄类型
 C 内冷系统
 6 最小范围
 34 最大范围
 镗孔

Fig.1

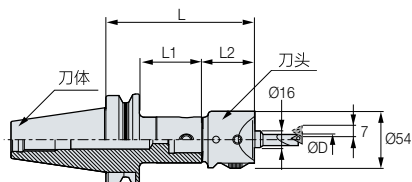
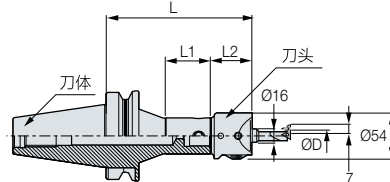
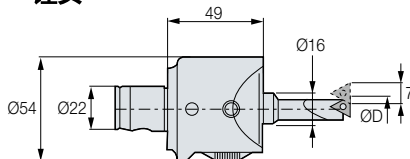


Fig.2



镗头



*1DIV = ø0.01mm

- : 库存
- : 调整范围: 7mm
- 非内冷系统产品
- ※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

- MD刀柄信息参见 **152P**
- 相关配件信息参见 **210P**

	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	BB 刀座	镗孔范围(ØD)	L	L1	L2	Fig.	镗头重量 (kg)
BT30	SMH4022	●	BT30-MD40F-45	●	BB16-□(S)	Ø6-Ø34	94	22	49	1	0.6
	SMH4022	●	BT30-MD40F-60	●	BB16-□(S)	Ø6-Ø34	109	36	49	1	0.6
	SMH4022	●	BT30-MD40F-80	●	BB16-□(S)	Ø6-Ø34	129	56	49	1	0.6
BT40	SMH4022	●	BT40-MD40F-60	●	BB16-□(S)	Ø6-Ø34	109	31	49	1	0.6
	SMH4022	●	BT40-MD40F-100R	●	BB16-□(S)	Ø6-Ø34	149	60	49	2	0.6
	SMH4022	●	BT40-MD40F-115	●	BB16-□(S)	Ø6-Ø34	164	83	49	1	0.6
BT50	SMH4022	●	BT50-MD40F-60	●	BB16-□(S)	Ø6-Ø34	109	22	49	1	0.6
	SMH4022	●	BT50-MD40F-195	●	BB16-□(S)	Ø6-Ø34	244	152	49	1	0.6
	SMH4022	●	BT50-MD40F-230R	●	BB16-□(S)	Ø6-Ø34	279	180	49	2	0.6

(单位: mm)

BB 刀座(SMH)	型号	镗孔范围(ØD)		刀片	螺丝	扳手
		最小	最大			
	BB16-5(S)	6	20	WBGT0601□□L	BFTX0203A	TRX06
	BB16-7(S)	8	22	TBGT0601□□L	BFTX0204A	TRX06
	BB16-9(S)	10	24	TPGT0802□□L	BFTX0204A	TRX06
	BB16-11(S)	12	26	TPGT1103□□L	BFTX0307A	TRX10
	BB16-15(S)	16	30	TPGT1103□□L	BFTX0307A	TRX10
	BB16-19(S)	20	34	TPGT1604□□L	BFTX0410A	TRX15

(单位: mm)

HSK/SK-SMH

微型小径镗刀



DIN 69893-1	DIN69871 -1A/B	C	6	34	
刀柄类型	刀柄类型	内冷系统	最小范围	最大范围	镗孔

Fig.1

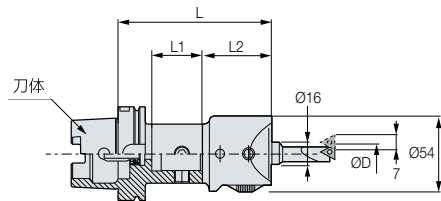


Fig.2

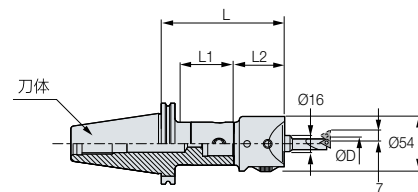
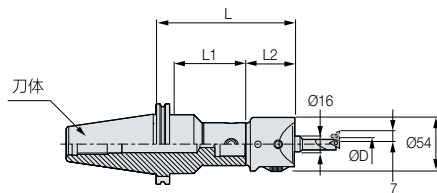
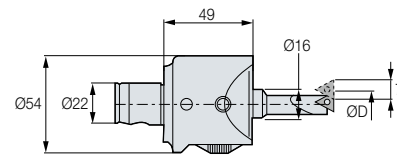


Fig.3



镗头



* 1DIV = ø0.01mm

- : 库存
- ◐: 调整范围: 7mm
- C 非内冷系统产品
- ※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

- MD刀柄信息参见 **154P**
- 相关配件信息参见 **210P**

	镗头型号	库存	刀柄型号	库存	BB 刀座	镗孔范围 (ØD)	L	L1	L2	Fig.	镗头重量 (kg)
HSK63A	SMH4022	●	HSK63A-MD40F-70	●	BB16-[S]	Ø6-Ø34	119	41	49	1	0.6
SK40	SMH4022	●	SK40-MD40F-60	●	BB16-[S]	Ø6-Ø34	109	40	49	2	0.6
	SMH4022	●	SK40-MD40F-100	●	BB16-[S]	Ø6-Ø34	149	79	49	2	0.6
SK50	SMH4022	●	SK50-MD40F-145	●	BB16-[S]	Ø6-Ø34	194	120	49	2	0.6
	SMH4022	●	SK50-MD40F-220R	●	BB16-[S]	Ø6-Ø34	269	83	49	3	0.6

(单位: mm)

BB 刀座(SMH)	型号	镗孔范围(ØD)		刀片	螺丝	扳手
		最小	最大			
	BB16-5(S)	6	20	WBGT0601□□L	BFTX0203A	TRX06
	BB16-7(S)	8	22	TBGT0601□□L	BFTX0204A	TRX06
	BB16-9(S)	10	24	TPGT0802□□L	BFTX0204A	TRX06
	BB16-11(S)	12	26	TPGT1103□□L	BFTX0307A	TRX10
	BB16-15(S)	16	30	TPGT1103□□L	BFTX0307A	TRX10
	BB16-19(S)	20	34	TPGT1604□□L	BFTX0410A	TRX15

(单位: mm)

SMH SET

微型小径镗刀套装



SMH (套装1)



SMH (套装2)



SMH (套装4)



套装编码

类型	型号	SMH (套装1)	SMH (套装2)	SMH (套装4)	适用刀片
镗头	SMH4022	1	1	1	
刀体	BT40-MD40F-60	1			
刀体	BT50-MD40F-60		1		
BB 刀座(钢)	BB16-0624(S)	1	1	1	WBG060102L
BB 刀座(钢)	BB16-0832(S)	1	1	1	WBG060102L
BB 刀座(钢)	BB16-1040(S)	1	1	1	TPGT080202L
BB 刀座(钢)	BB16-1253(S)	1	1	1	TPGT080202L
BB 刀座(钢)	BB16-1668(S)	1	1	1	TPGT110304L
BB 刀座(钢)	BB16-2083(S)	1	1	1	TPGT110304L
BB 刀座(钢)	BB16-2590(S)	1	1	1	TPGT110304L
BB 刀座(钢)	BB16-3090(S)	1	1	1	TPGT110304L
螺丝	BFTX0203A	2	2	2	
螺丝	BFTX0204A	2	2	2	
螺丝	BFTX0307A	2	2	2	
扳手	LW-3	1	1	1	
扳手	LW-5	1	1	1	
扳手	TRX06	1	1	1	
扳手	TRX10	1	1	1	

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

SMB 配件

微型小径镗刀相关配件



• 在默认情况下，锥形螺丝连接与刀柄相连接。

• MD刀柄信息参见 **152P**

配件	类型	基本组成			单独购买产品	
		镗头	锥形螺丝	扳手	镗刀刀座	MD 刀柄
	信息					
	型号					
	SMB	SMB4022	BTT1013F	LW-2.5	BB18	MD40F

KMB 配件

微型小径镗刀相关配件



• 在默认情况下，锥形螺丝连接与刀柄相连接。

• MD刀柄信息参见 **152P**

配件	类型	基本组成			单独购买产品	
		镗头	锥形螺丝	扳手	镗刀刀座	MD 刀柄
	信息					
	型号					
	KMB	KMB6336	BTT1620F	LW-4.0	BB18	MD63F

SMH 配件

微型小径镗刀相关配件



• 在默认情况下，锥形螺丝连接与刀柄相连接。

• MD刀柄信息参见 **152P**

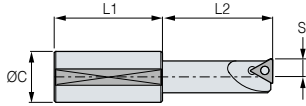
配件	类型	基本组成			单独购买产品	
		镗头	锥形螺丝	扳手	镗刀刀座	MD 刀柄
	信息					
	型号					
	SMH	SMH4022	BTT1013F	LW-3.0	BB16	MD40F

BB 刀座

BB 刀座(for SMB, SMH, KMB)



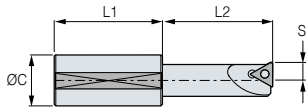
镗孔刀座: BB型 (用于SMB)



型号	镗孔范围 (中心孔)		S	ØC	L1	L2	刀片	刀片螺丝
	最小	最大						
BB18 - 7(S)	8	28	3.5	18	30	30	TBGT0601□□L	BFTX0204A
BB18 - 9(S)	10	30	4.5	18	30	40	TPGT0802□□L	BFTX0204A
BB18 - 11(S)	12	32	5.5	18	30	45	TPGT1103□□L	BFTX0307A
BB18 - 13(S)	14	34	6.5	18	40	45	TPGT1103□□L	BFTX0307A
BB18 - 15(S)	16	36	7.5	18	40	50	TPGT1103□□L	BFTX0307A
BB18 - 17(S)	18	38	8.5	18	40	50	TPGT1103□□L	BFTX0307A

(单位: mm)

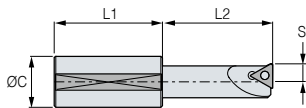
镗孔刀座: BB型 (用于SMH)



型号	镗孔范围 (中心孔)		S	ØC	L1	L2	刀片	刀片螺丝	扳手
	最小	最大							
BB16 - 5(S)	6	20	2.75	16	34	20	WBGT0601□□L	BFTX0203A	TRX06
BB16 - 7(S)	8	22	3.5	16	34	30	TBGT0601□□L	BFTX0204A	TRX06
BB16 - 9(S)	10	24	4.5	16	34	40	TPGT0802□□L	BFTX0204A	TRX06
BB16 - 11(S)	12	26	5.5	16	34	45	TPGT1103□□L	BFTX0307A	TRX10
BB16 - 15(S)	16	30	7.5	16	34	50	TPGT1103□□L	BFTX0307A	TRX10
BB16 - 19(S)	20	34	9.5	16	60	34	TPGT1604□□L	BFTX0410A	TRX15

(单位: mm)

镗孔刀座: BB型 (用于KMB)



型号	镗孔范围 (中心孔)				S	ØC	L1	L2	刀片	刀片螺丝
	中心		偏心							
BB18 - 7(S)	8	42	43	91	3.5	18	30	30	TBGT0601□□L	BFTX0204A
BB18 - 9(S)	10	44	45	93	4.5	18	30	40	TPGT0802□□L	BFTX0204A
BB18 - 11(S)	12	46	47	95	5.5	18	30	45	TPGT1103□□L	BFTX0307A
BB18 - 13(S)	14	48	49	97	6.5	18	40	45	TPGT1103□□L	BFTX0307A
BB18 - 15(S)	16	50	51	99	7.5	18	40	50	TPGT1103□□L	BFTX0307A
BB18 - 17(S)	18	52	53	101	8.5	18	40	50	TPGT1103□□L	BFTX0307A

(单位: mm)

标准镗孔座(刀片型)

制造商	型号	应用	镗孔尺寸	刀片
SUMITOMO	BBPT (WBPT: 硬质合金刀柄)	通孔加工	Ø8,10,12,16	TP□T0802□□L, TP□T1103□□L
	BBPW (WBPW: 硬质合金刀柄)		Ø5.5,8,10	WB□T0601□□L WB□T0601□□L, WB□T0802□□L
	S-SCLCR	盲孔和通孔	Ø8,10,12,16	CC□T0602□□, CC□T0602□□
	C-SCLCR: 硬质合金刀柄)			CC□T09T3□□, CC□T09T3□□
KORLOY	S-STFPR (C-STFPR: 硬质合金刀柄)	通孔加工	Ø12,16	TP□T1103□□L
	S-STUPR		Ø8	TP□□0802□□L
	S-SWUBR (E-SWUBR: 硬质合金刀柄型)		Ø5.5,8,10	WB□T0201□□L, WB□TS302□□L
	S-SCLCR (C-SCLCR: 硬质合金刀柄)	盲孔和通孔	Ø10,12,16	CC□T0301□□, CC□T0401□□
	S-SCLPR (C-SCLPR: 硬质合金刀柄)		Ø8,10,12,16	CP□T0802□□, CP□T0903□□

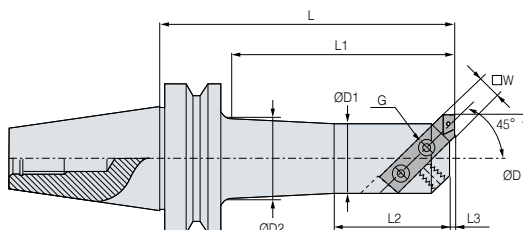
(单位: mm)

BT-BSA

直角镗刀



MAS 403-BT 刀柄类型
 C 内冷系统
 25 最小范围
 160 最大范围
 镗孔



- : 库存耗尽后订单转为预定产品
- : 库存
- : 非内冷系统产品

- BB刀座信息参见 **211P**
- BH直角镗刀信息参见 **213P**


型号	镗孔范围(ØD)		L	ØD1	L1	L2	L3	ØD2	W	G	含包装总重(kg)	库存
	最小	最大										
BT50-BSA25-135	25	38	135	20	91	35	1	22	8	M6	4.2	●
BT50-BSA30-165	30	42	165	24	120	40	1.6	26	8	M6	4.5	●
BT50-BSA38-180	38	52	180	30	134	50	2.6	33	10	M8	4.9	●
BT50-BSA42-210	42	56	210	34	167	50	2.6	37	10	M8	5.3	●
BT50-BSA50-180	50	65	180	40	134	65	3	46	13	M10	5.5	●
BT50-BSA50-240	50	65	240	40	197	65	3	44	13	M10	6.2	●
BT50-BSA62-195	62	90	195	50	150	80	2	56	16	M10	6.3	●
BT50-BSA62-270	62	90	270	50	225	80	2	56	16	M10	7.8	●
BT50-BSA72-195	72	110	195	60	149	95	2.4	66	19	M12	7.2	●
BT50-BSA72-285	72	110	285	60	239	95	2.4	66	19	M12	9.5	●
BT50-BSA90-210	90	125	210	75	167	110	4	80	19	M12	9.5	●
BT50-BSA105-195	105	160	195	90	154	130	3	-	25	M12	10.7	●

(单位: mm)

BSA 配件

直角镗刀相关配件

基本组成

配件	类型	基本组成
	信息	固定螺丝
		
型号		
BSA25		BTF0606
BSA30		BTF0606
BSA38		BTF0808
BSA42		BTF0810
BSA50		BTF1012
BSA62		BTF1016
BSA72		BTF1216
BSA90		BTF1220
BSA105		BTF1225

单独购买产品

配件	类型	单独购买产品	
		直角镗刀	扳手
			
型号			
BSA25		BH408	LW-3
BSA30		BH408	LW-3
BSA38		BH410	LW-4
BSA42		BH410	LW-4
BSA50		BH413	LW-5
BSA62		BH416	LW-5
BSA72		BH419	LW-6
BSA90		BH419	LW-6
BSA105		BH425	LW-6

BH

直角镗刀BSA型



Fig.1

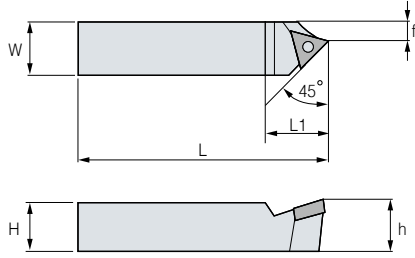
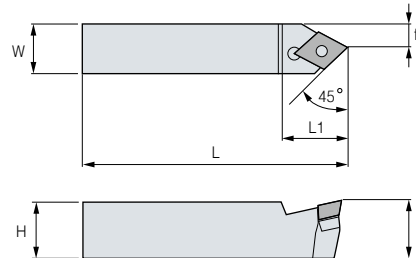


Fig.2



●: 库存

型号	Fig.	W=H	h	L	L1	f	适用刀片	刀片螺丝	刀片扳手	库存
BH408	1	8	7.8	40	9	3.2	TPGT0802□□L	BFTX0204A	TRX06	●
BH410	2	10	9.8	50	10	4.2	CPMT0602□□	BFTX02506N	TRX08	●
BH413	2	13	12.8	60	14	6.2	CPMT0803□□	BFTX0307N	TRX10	●
BH416	2	16	15.8	80	18	7.3	CPMT0903□□	BFTX0407A	TRX15	●
BH419	2	19	18.8	95	22	10.3	CPMH1204□□	BFN0511T	TRX20	●
BH425	2	25	24.8	125	26	14.2	CPMH1604□□	BFX0611R	LW-3.0	●

(单位: mm)

直角镗刀适用刀片

制造商	刀片	材质	被加工件	加工类型
KORLOY	CCGT0602□□-AK	H01	铝用	精镗
	CCGT09T3□□-AK			
	CCGT1204□□-AK			
制造商	刀片	材质	被加工件	加工类型
SUMITOMO	TPGT0802□□	金属陶瓷: T1500A	钢, 铸铁, 不锈钢	精镗
	CPMT0602□□	涂层: AC6030M	钢	粗镗
	CPMT0803□□	涂层: AC6030M	钢	粗镗
	CPMT0903□□	涂层: AC8015P	钢, 合金钢, 铸铁	粗镗
		涂层: AC6030M	不锈钢	粗镗
		涂层: T3000Z	钢, 铸铁, 不锈钢	粗镗-精镗
	CPMH1204□□	涂层: AC6030M	钢, 不锈钢	粗镗
CPMH1604□□	涂层: AC6030M	钢, 不锈钢	粗镗	

(单位: mm)

BT-BKA

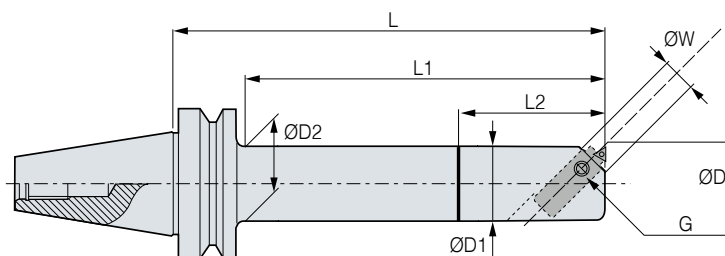
FZ 精密镗刀



MAS
403-BT
刀柄类型

C
内冷系统

镗孔



●: 库存耗尽后订单转位订购品

●: 库存

■ 非内冷系统产品

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

※ 镗刀微调单元需要单独购买

※ 镗孔范围以及使用刀片请参见FZ微调单元

• 相关配件信息参见 **216P**

• FZ单元信息参见 **217P**

	型号	库存	FZ 单元	库存	L	L1	L2	ØD1	ØD2	ØW	G	kg	含包装总重 (kg)
BT30	BT30-BKA28-150	●	FZ10-□□-3[S]	●	150	123	-	25	-	10	M6	0.9	1
	BT30-BKA36-150	●	FZ12-□□-3[S]	●	150	125	-	32	-	12	M8	1.2	1.3
	BT30-BKA45-150	●	FZ16-□□-3[S]	●	150	128	-	40	-	16	M10	1.6	1.7
BT40	BT40-BKA23-150	●	FZ8-□□-3[S]	●	150	95	40	20	22	8	M6	1.6	1.9
	BT40-BKA23-225		FZ8-□□-3[S]	●	225	95	40	20	22	8	M6	2.8	3.1
	BT40-BKA28-165	●	FZ10-□□-3[S]	●	165	122	50	25	26	10	M6	1.5	1.7
	BT40-BKA28-225	●	FZ10-□□-3[S]	●	225	125	50	25	26	10	M6	2.6	2.9
	BT40-BKA36-165	●	FZ12-□□-3[S]	●	165	133	60	32	35	12	M8	1.9	2.1
	BT40-BKA36-225	●	FZ12-□□-3[S]	●	225	193	60	32	35	12	M8	2.8	3.1
	BT40-BKA45-165	●	FZ16-□□-3[S]	●	165	133	70	40	44	16	M10	2.3	2.6
	BT40-BKA45-225	●	FZ16-□□-3[S]	●	225	208	70	40	44	16	M10	3	3.2
	BT40-BKA56-165	●	FZ20-□□-3[S]	●	165	-	70	50	54	20	M12	3	3.2
	BT40-BKA56-240	●	FZ20-□□-3[S]	●	240	-	70	50	54	20	M12	4.2	4.5
	BT40-BKA72-165	●	FZ25-□□-3[S]	●	165	-	-	63	-	25	M16	4	4.2
	BT40-BKA72-240	●	FZ25-□□-3[S]	●	240	-	-	63	-	25	M16	5.7	5.9
	BT40-BKA90-165	●	FZ32-□□-3[S]	●	165	-	100	80	-	32	M20	4.9	5.2
	BT40-BKA90-240		FZ32-□□-3[S]	●	240	-	100	80	-	32	M20	6.8	7

(单位: mm)

BT-BKA

FZ 精密镗刀



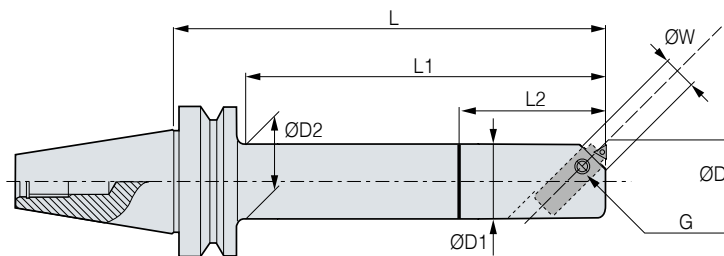
刀柄类型



内冷系统



镗孔



●: 库存

■ 非内冷系统产品

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

※ 镗刀微调单元需要单独购买

※ 镗孔范围以及使用刀片请参见FZ微调单元

• 相关配件信息参见 216P

• FZ单元信息参见 217P

型号	库存	FZ 单元	库存	L	L1	L2	ØD1	ØD2	ØW	G	kg	含包装总重(kg)
BT50-BKA23-150		FZ8-□□-3[S]	●	150	95	40	20	22	8	M6	4.2	4.6
BT50-BKA23-225		FZ8-□□-3[S]	●	225	95	40	20	22	8	M6	5.3	5.7
BT50-BKA28-165	●	FZ10-□□-3[S]	●	165	122	50	25	26	10	M6	4.1	4.5
BT50-BKA28-225	●	FZ10-□□-3[S]	●	225	122	50	25	26	10	M6	5.1	5.5
BT50-BKA36-165	●	FZ12-□□-3[S]	●	165	122	60	32	35	12	M8	4.4	4.8
BT50-BKA36-225	●	FZ12-□□-3[S]	●	225	182	60	32	35	12	M8	4.9	5.3
BT50-BKA45-165	●	FZ16-□□-3[S]	●	165	122	70	40	44	16	M10	4.8	5.2
BT50-BKA45-225	●	FZ16-□□-3[S]	●	225	182	70	40	44	16	M10	5.5	5.9
BT50-BKA56-165	●	FZ20-□□-3[S]	●	165	122	70	50	54	20	M12	5.5	5.9
BT50-BKA56-240	●	FZ20-□□-3[S]	●	240	197	70	50	54	20	M12	6.7	7.1
BT50-BKA72-165	●	FZ25-□□-3[S]	●	165	122	80	63	68	25	M16	6.5	6.9
BT50-BKA72-240	●	FZ25-□□-3[S]	●	240	197	80	63	68	25	M16	8.5	8.9
BT50-BKA90-165	●	FZ32-□□-3[S]	●	165	122	90	80	-	32	M20	7.9	8.3
BT50-BKA90-240	●	FZ32-□□-3[S]	●	240	197	-	80	-	32	M20	10.9	11.3
BT50-BKA110-270	●	FZ32-□□-3[S]	●	270	-	-	100	-	32	M20	14.8	15.2

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD


设备&配件

标准

BKA 配件

FZ 精密镗刀相关配件

基本组成

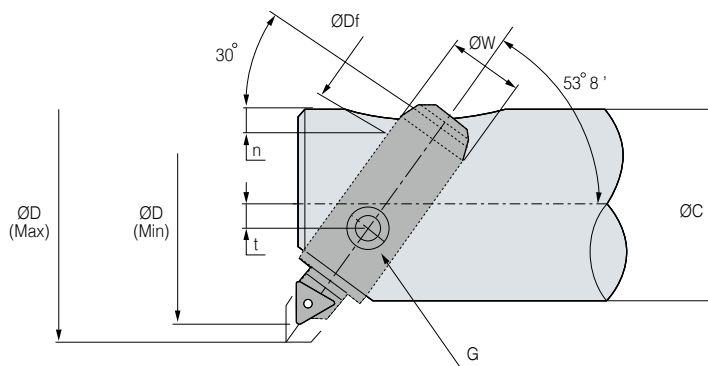
配件	类型	基本组成
		固定螺丝
型号	信息	
	BKA23	BTF0606
	BKA28	BTF0606
	BKA36	BTF0808
	BKA45	BTF1010
	BKA56	BTF1212
	BKA72	BTF1616
	BKA90	BTF2020
	BKA110	BTF2020

单独购买产品

配件	类型	单独购买产品	
		FZ单元	扳手
型号	信息		
	BKA23	FZ8-23-3(P10.K10)	
	BKA28	FZ10-28-3(S)	FZ10-32-3(S)
	BKA36	FZ12-36-3(S)	FZ12-40-3(S)
	BKA45	FZ16-45-3(S)	FZ16-50-3(S)
	BKA56	FZ20-56-3(S)	FZ20-64-3(S)
	BKA72	FZ25-72-3(S)	FZ25-80-3(S)
	BKA90	FZ32-90-3(S)	FZ32-100-3(S)
	BKA110	FZ32-110-3(S)	FZ32-125-3(S)

FZ 单元

倾斜安装型FZ微调单元



C 非内冷系统产品

※ 调整一个刻度 $\varnothing 0.02$ mm

• 相关配件信息参见 **218P**

• 适用刀片信息参见 **218P**

	型号	镗孔范围 (ØD)		刀杆 (ISO)	刀片 (ISO)	ØC	n	ØDf	t	G	ØW	kg	含包装总重 (kg)
		最小	最大										
FZ8	FZ8-23-3(P10,K10)	23	29(32)	8Z3 (焊接刀头)	-	20	3	8	1.5	M6	8	0.04	0.04
	FZ8-26-3(P10,K10)	26	32(34)	8Z3 (焊接刀头)	-	20	3	8	1.5	M6	8	0.04	0.04
FZ10	FZ10-28-3(S)	28	34(38)	U10Z3S	TBGT0601□□L	25	3.5	8	2	M6	10	0.1	0.1
	FZ10-32-3(S)	32	38(44)	U10Z3S	TBGT0601□□L	25	3.5	8	2	M6	10	0.1	0.1
FZ12	FZ12-36-3(S)	36	44(48)	U12Z3S	TBGT0601□□L	32	4	10	2.5	M8	12	0.1	0.1
	FZ12-40-3(S)	40	48(55)	U12Z3S	TBGT0601□□L	32	4	10	2.5	M8	12	0.1	0.1
FZ16	FZ16-45-3(S)	45	54(60)	U16Z3S	TPGT0802□□L	40	6.5	12	3	M10	16	0.1	0.1
	FZ16-50-3(S)	50	59(68)	U16Z3S	TPGT0802□□L	40	6.5	12	3	M10	16	0.1	0.1
FZ20	FZ20-56-3(S)	56	68(78)	U20Z3S	TPGT0802□□L	50	7	16	5	M12	20	0.2	0.2
	FZ20-64-3(S)	64	76(90)	U20Z3S	TPGT0802□□L	50	7	16	5	M12	20	0.2	0.2
FZ25	FZ25-72-3(S)	72	88(100)	U25Z3S	TPGT1103□□L	63	8	20	4	M16	25	0.3	0.3
	FZ25-80-3(S)	80	96(114)	U25Z3S	TPGT1103□□L	63	8	20	4	M16	25	0.3	0.3
FZ32	FZ32-90-3(S)	90	114(126)	U32Z3S	TPGT1103□□L	80	10	25	6	M20	32	0.6	0.6
	FZ32-100-3(S)	100	124(140)	U32Z3S	TPGT1103□□L	80	10	25	6	M20	32	0.6	0.6
	FZ32-110-3(S)	110	134(150)	U32Z3S	TPGT1103□□L	100	10	25	12	M20	32	0.7	0.7
	FZ32-125-3(S)	125	149(175)	U32Z3S	TPGT1103□□L	100	10	25	12	M20	32	0.8	0.8

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备及配件

标准

FZ 单元配件

FZ 单元相关配件



配件	类型	基本组成					单独购买产品
		外壳	主轴	刀片螺丝	T型扳手	L型扳手	扳手
	信息						
	型号						
	FZ8-23, 26-3, P10	8-23, 26-3	8Z3(P10)	-	-	LW-1.5	R0/N0
	FZ8-23, 26-3, K10	8-23, 26-3	8Z3(K10)	-	-	LW-1.5	R0/N0
	FZ10-28, 32-3(S)	10-28, 32-3	U10Z3-TB06	BFTX0204A	TRX6	LW-2.0	R2/N1
	FZ12-36, 40-3(S)	12-36, 40-3	U12Z3-TB06	BFTX0204A	TRX6	LW-2.5	R2A/N2
	FZ16-45, 50-3(S)	16-45, 50-3	U16Z3-TP08	BFTX0204A	TRX6	LW-3.0	N3
	FZ20-56, 64-3(S)	20-56, 64-3	U20Z3-TP08	BFTX0204A	TRX6	LW-4.0	R4/N4
	FZ25-72, 80-3(S)	25-72, 80-3	U25Z3-TP11	BFTX0307A	TRX10	LW-4.0	ZV25
	FZ32-90, 100, 110, 125-3(S)	32-90, 100-3	U32Z3-TP11	BFTX0307A	TRX10	LW-5.0	R5/N5

刀片

FZ 微调单元, FF 微调刀片



Fig.1
断屑槽类型

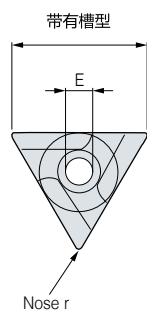
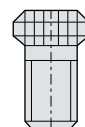
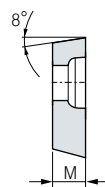
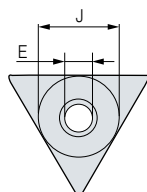


Fig.2



刀片螺丝

Fig.	刀片材质	被加工件
1	K10(W.C)	铸铁, 铝
1	P10(W.C)	钢, 不锈钢
1	CN1000 & CN2000(金属陶瓷)	钢
2	K10(W.C)	专用碳钢

刀片	Fig.	J	r	M	E	刀片螺丝	扳手
TBGT0601□□L	1	3.97	0.2	1.59	2.2	BFTX0204A	TRX6
TPGT0802□□L	1	4.76	0.2	2.38	2.4	BFTX0204A	TRX6
TPGT1103□□L	1	6.35	0.4	3.18	2.8	BFTX0307A	TRX10

(单位: mm)

BT-BCF

精密镗刀



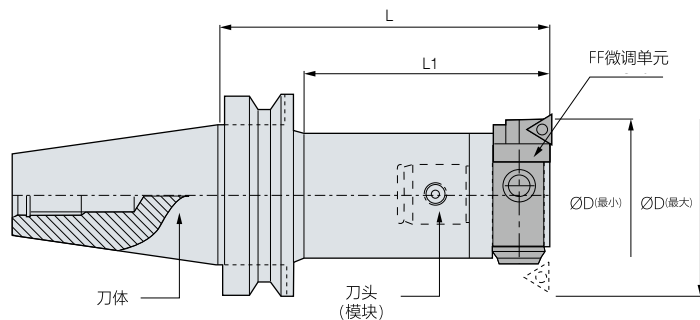
MAS 403-BT 刀柄类型

C 内冷系统

29.5 最小范围

141 最大范围

镗孔



●: 库存

■ 非内冷系统产品

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

※ 刀体, 微调单元和镗头需单独采购

• FF微调单元信息参见 **221P**

• 相关配件信息参见 **221P**

• 适用刀片信息参见 **222P**

	刀柄型号	镗头型号	库存	镗孔单元	库存	镗孔范围(ØD)		L	L1	含包装总重(kg)	kg
						最小	最大				
BT30	BT30-MD25F-90	BCF2530	●	FF10-30[S]	●	29.5	42	140	113	0.3	0.6
	BT30-MD32F-80	BCF3239	●	FF12-39[S]	●	39	50	140	115	0.4	0.7
	BT30-MD40F-80	BCF4047	●	FF16-47[S]	●	47	66	140	116	0.6	0.9
	BT30-MD50F-70	BCF5058	●	FF20-58[S]	●	58	83	140	117	1	0.9
BT40	BT40-MD25F-95	BCF2530	●	FF10-30[S]	●	29.5	42	145	113	0.3	1.1
	BT40-MD32F-100	BCF3239	●	FF12-39[S]	●	39	50	160	130	0.4	1.1
	BT40-MD40F-115	BCF4047	●	FF16-47[S]	●	47	66	175	143	0.6	1.6
	BT40-MD50F-105	BCF5058	●	FF20-58[S]	●	58	83	175	143	1	1.8
	BT40-MD63F-110	BCF6379	●	FF25-79[S]	●	79	108	180	152	1.7	2.4
	BT40-MD80F-100	BCF100	●	FF32-100[S]	●	100	141	200	172	3.8	2.9
BT50	BT50-MD25F-105	BCF2530	●	FF10-30[S]	●	29.5	42	155	112	0.3	4.1
	BT50-MD32F-110	BCF3239	●	FF12-39[S]	●	39	50	170	127	0.4	4.3
	BT50-MD40F-195	BCF4047	●	FF16-47[S]	●	47	66	255	212	0.6	5.2
	BT50-MD50F-225	BCF5058	●	FF20-58[S]	●	58	83	295	252	1	6.4
	BT50-MD63F-195	BCF6379	●	FF25-79[S]	●	79	108	265	222	1.6	7.2
	BT50-MD80F-175	BCF100	●	FF32-100[S]	●	100	141	275	234	3.8	8.4

镗孔单元 (刀片)

- FF10-30[S] / FF12-39[S] (TBGT0601L)
- FF16-47[S] / FF20-58[S] (TPGT0802L)
- FF25-79[S] / FF32-100[S] (TPGT1103L)

(单位: mm)

BT-BCF

精密镗刀



MAS 403-BT 刀柄类型
 C 内冷系统
 138 最小范围
 450 最大范围
 镗孔

Fig.1

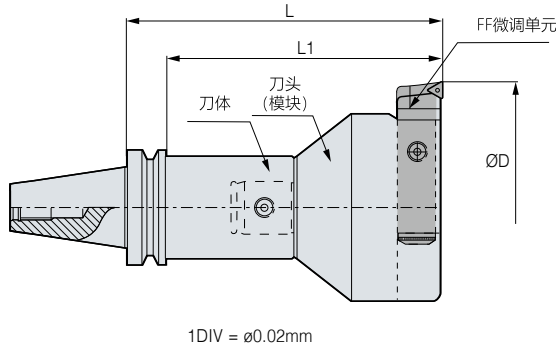
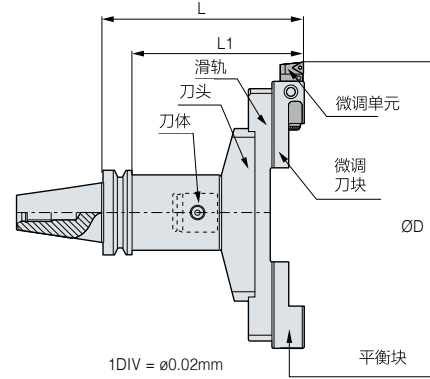


Fig.2



○: 库存耗尽后停产

●: 库存

■ 非内冷系统产品

※ 红色: 基本配置 蓝色: 单独购买品

※ 刀体, 微调单元和镗头需单独采购

※ 模块式镗刀

• FF微调单元信息参见 **221P**

• 相关配件信息参见 **221P**

• 适用刀片信息参见 **222P**

刀柄型号	镗头型号	库存	镗孔单元	库存	镗孔范围 (ØD)		L	L1	Fig.	含包装总重 (kg)	
					最小	最大					
BT50	BT50-MD90F-75	BCF138	○	FF32-138(S)	●	138	159	175	136.5	1	8
	BT50-MD90F-145	BCF138	○	FF32-138(S)	●	138	159	245	204	1	9
	BT50-MD90F-75	BCF150	○	FF32-138(S)	●	150	171	175	136.5	1	9.6
	BT50-MD90F-145	BCF150	○	FF32-138(S)	●	150	171	245	204	1	12.4
	BT50-MD90F-195	BCF150	○	FF32-138(S)	●	150	171	295	254	1	15.4
	BT50-MD90F-75	BCF170	○	FF32-138(S)	●	170	191	175	136.5	1	9.8
	BT50-MD90F-145	BCF170	○	FF32-138(S)	●	170	191	245	204	1	12.6
	BT50-MD90F-195	BCF170	○	FF32-138(S)	●	170	191	295	254	1	15.8
	BT50-MD90F-75	BCF190	○	FF32-138(S)	●	190	211	175	136.5	1	10.2
	BT50-MD90F-145	BCF190	○	FF32-138(S)	●	190	211	245	204	1	13
	BT50-MD90F-195	BCF190	○	FF32-138(S)	●	190	211	295	254	1	16.1
	BT50-MD90F-75	BCF230	○	FF32-138(S)	●	230	251	175	136.5	1	13.1
	BT50-MD90F-145	BCF230	○	FF32-138(S)	●	230	251	245	204	1	15.6
	BT50-MD90F-195	BCF230	○	FF32-138(S)	●	230	251	295	254	1	18.2
	BT50-MD90F-75	BCF350FS	○	FF25-79(S)	●	350	450	182	143.5	2	16.4
	BT50-MD90F-145	BCF350FS	○	FF25-79(S)	●	350	450	252	211	2	19
	BT50-MD90F-195	BCF350FS	○	FF25-79(S)	●	350	450	302	261	2	20.8

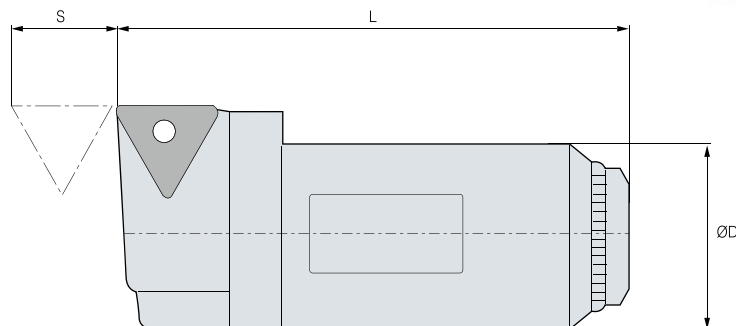
※ 镗孔单元 (刀片)

• FF25-79(S) / FF32-138(S) (TPGT1103L)

(单位: mm)

FF UNIT

FF 精密镗刀微调单元



C 非内冷系统产品

型号	ØD	L	S	适用刀片
FF10-30(S)	10	28.5	3.5	TBGT0601□□L
FF12-39(S)	12	37.5	3.5	TBGT0601□□L
FF16-47(S)	16	45	5	TPGT0802□□L
FF20-58(S)	20	56	7	TPGT0802□□L
FF25-79(S)	25	77.5	8	TPGT1103□□L
FF32-100(S)	32	97	11	TPGT1103□□L
FF32-138(S)	32	131	11	TPGT1103□□L

(单位: mm)

FF UNIT 配件

FF 精密镗刀微调单元相关配件



配件	类型	基本组成		
		锁紧螺丝	T型扳手	扳手
	信息			
型号				
	FF10-30(S)	BFTX0204A	TRX06	LW-2
	FF12-39(S)	BFTX0204A	TRX06	LW-2.5
	FF16-47(S)	BFTX0204A	TRX06	LW-3
	FF20-58(S)	BFTX0204A	TRX06	LW-4
	FF25-79(S)	BFTX0307A	TRX10	LW-4
	FF32-100(S)	BFTX0307A	TRX10	LW-5

刀片

镗刀片

刀片	适用产品(镗头)
CCET0301□□L	FBB15C(FBH15,FBH18)
CCET0401□□L	FBB20N-C, FBB20N-1-C(FBH1920B) FBB26N-C, FBB26N-1-C(FBH2526B)
CCMT0602□□L	BCC28(DBC2528S),BCC35(DBC3235S)
CCGT0602□□L	FBB33N-C, FBB33N-1-C(FBH3233B), FBH42N-C FBH42N-1-C(FBH4042B), FBH53N-1-C(FBH5053B)
CPMT0602□□L	BH410(BSA38,BSA42)
CPMT0803□□L	BH413(BSA50)
CCMT09T3□□L	BCC46(DBC4046S),BCC58(DBC5058S)
CCGT09T3□□L	FBB53N-C, FBH53N-1-C09(FBH5053B), FBB68N-C, FBB68N-C09, FBB68N-1-C09(FBH6368B, FBH6398B, FBH8098B) FBB130-C09(FBC130,FBC175,FBC220,FBC265,FBC310,FBC385,FBC460)
CPMT0903□□	BH416(BSA62)
CCMT1204□□L	BCC74(DBC6374S),BCC94(DBC8094),BCC120(DBC120S) BCC1348(TBC130,TBC175,TBC220,TBC265)
CCGT1204□□L	BCC1354(TBC310,TBC385,TBC460) FBB130-C12(FBC130,FBC175,FBC220,FBC265,FBC310,FBC385,FBC460)
CPMH1204□□L	BH419(BSA72,BSA90)
WBG0601□□L	BB16-5(S)(SMH4022)
TBGT0601□□L	BB16-7(S), BB18-7(S)(KMB6336,SMB4022) FZ10-28-3(S),FZ10-32-3(S)(BSA30) FZ12-36-3(S),FZ12-40-3(S)(BSA38) FF10-30(S)(BCF2530),FF12-39(S)(BCF3239)
TPGT0802□□L	BB16-9(S)(SMH4022),BB18-9(S)(KMB6336,SMB4022) BH408(BSA25, BSA28) FBB20N,FBB20N-1(FBH1920B) FBB26N,FBB26N-1(FBH2526B) FBB33N,FBB33N-1(FBH3233B)
TPGW0802□□	FBB42N, FBB42N-1(FBH4042B) FZ16-45-3(S),FZ16-50-3(S)(BSA42) FZ20-56-3(S),FZ20-64-3(S)(BSA50) FF16-47(S)(BCF4047), FF20-58(S)(BCF5058)
TPGT1103□□L	FBB42N-T11,FBB42N-1-T11(FBH4042B), FBB53N-11, FBB53N-1-T11(FBH5053B) FBB68N-11,FBB68N-1-T11(FBH6368B, FBH6398B, FBH8098B) FBB130-T11(FBC130,FBC175,FBC220,FBC265, FBC310,FBC385,FBC460) BB16-11(S),15(S),19(S)(SMH4022) BB18-11(S),13(S),15(S),17(S)(KMB6336,SMB4022) FZ25-72-3(S),FZ25-80-3(S)(BSA62) FZ32-90-3(S), FZ32-100-3(S)(BSA72) FZ32-110-3(S),FZ32-125-3(S)(BSA90)FF25-79(S)(BCF6379,BCF250FS,BCF350FS) FF32-100(S)(BCF100) FF32-138(S)(BCF138,BCF170,BCF190,BCF210,BCF230)
TPGT1604□□L	BB16-19(S)(SMH4022)
CPMH1604□□L	BH425(BSA105)



角度头

DINE TOTAL TOOLING SOLUTION

角度头	224
KAH	225
KAH/C	227
KHU	228
KAG	230
HRAG	232
MAH	234
KAC	236
SAH	238
ATM	240
ATU	244
CTS	246

ANGULAR HEAD

角度头



斜坡加工



侧面加工



内侧加工



多角度加工



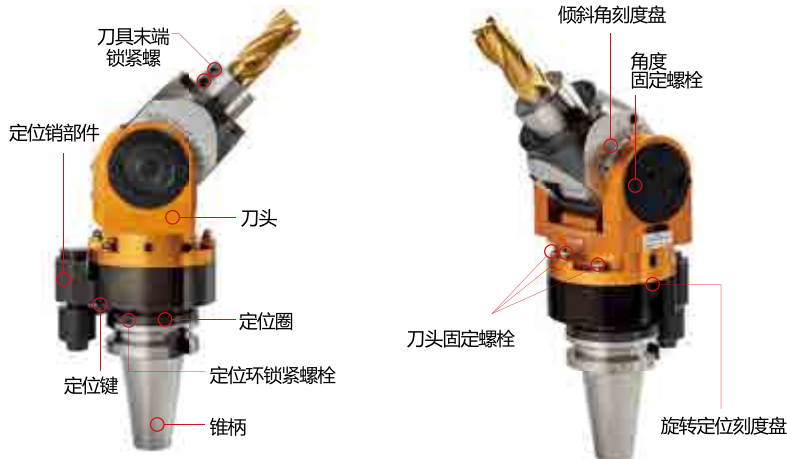
特征

- 航空铝刀体设计, 降低重量, 增加刚性(不包含SAH)
- 当加工多个表面时, 可调整角度增加加工效率

命名方式

BT50	—	KHU	—	10	—	195
主轴类型		角度头种类		刀具直径		长度

组件名称



定位销细节



产品明细



BT-KAH

90° 角度固定型角度头



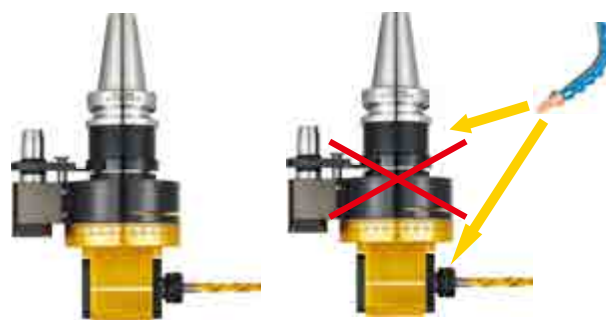
特征

可调节角度型角度头，可实现多角度灵活加工

- 左右360°可随意调整加工角度
- HSK, SK型可定制
- ATC自动换刀
- 刀具的旋转方向与主轴的旋转方向相反。

BT-30 KAH (小型) 特征

- 可在小型设备 (BT30) 上使用的小型角头
- 重量仅为2.6千克，便于安装
- 可随意调整左右360°的加工角度
- 适用筒夹：ER11



• 切削油液不要直接喷射在刀体上

BT-KAH结构 (旋转型)

- 使用螺旋锥齿轮 (轴角90°)
- 减少振动和噪音
- 低背隙
- 使用 1:1 的齿轮比，无需复杂的计算即可使用
- 与主轴的反向旋转方向 (CW:CCW)



内冷型：KAH/C NEW

- 可通过设备主轴直接喷洒端工具 (注意:禁止在无冷却液环境下使用)
- 可使用高压冷却 (最大 40 Bar / 最小 3 Bar)
- 使用了机械密封防止漏油导致内部零件损伤。
- 内冷孔类型必须使用拉钉
- 必须使用防水型卷发器



加工举例

BT50-KAH20-200

切削刀具	被加工件	切深(mm)	转速RPM	vf(mm/min)	Fn(mm/rev)	BT50-KAH20-200
Ø16-2刃端铣刀(HSS), 悬长-40mm	S45C	3	700	98	0.14	
	S45C	4	500	60	0.12	
	Al	7	900	72	0.08	
	Al	4	1800	144	0.08	

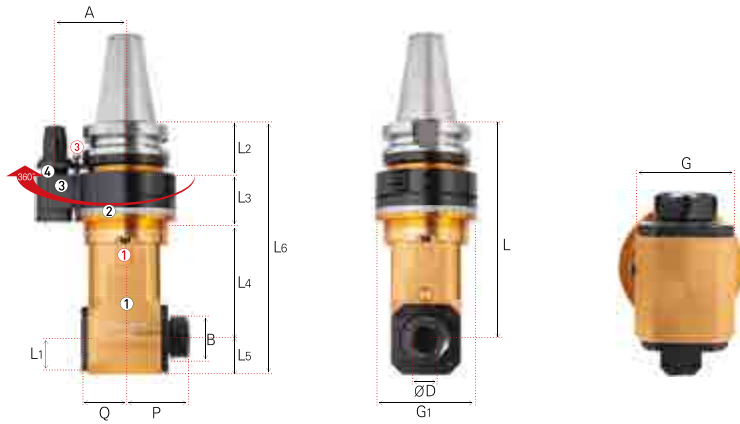
配件	型号	基本组成			单独购买
		螺母	扳手	定位块	GERC 筒夹
	KAH7	R11-AH	S-17		GERC11-ØD
	KHU10	R16-AH(M20)	S-25		GERC16-ØD
	KAH13	RU20-AH	35-38		GERC20-ØD
	KHU20	RU32-AH	48-52		GERC32-ØD

BT-KAH

90° 角度固定型角度头



- MAS
403-BT 刀柄类型
- C 内冷系统
- 5,000 最大转速
- ER ER 筒夹
- 铣削
- 钻孔
- 内侧加工



定位销



NO	名称
①	刀头
②	旋转定位分度(360°)
③	定位销部件
④	定位键
⑤	高度调节扳手孔

NO	名称	型号	刀柄类型
①	刀头固定螺丝	BX0618	BT40, BT50
②	锁紧螺丝	BTF0404	BT40, BT50
③	固定螺丝	SBX0630	BT40, BT50

刀柄类型	M(mm)	M1(mm)	A1(deg.)	ØD(mm)
BT30	最大: 23 / 最小: 17	8	20	15
BT40	最大: 32 / 最小: 26	10	20	19.6
BT50	最大: 35 / 最小: 29	15	20	28

●: 库存

C 非内冷系统产品

• 适用筒夹信息参见 95P

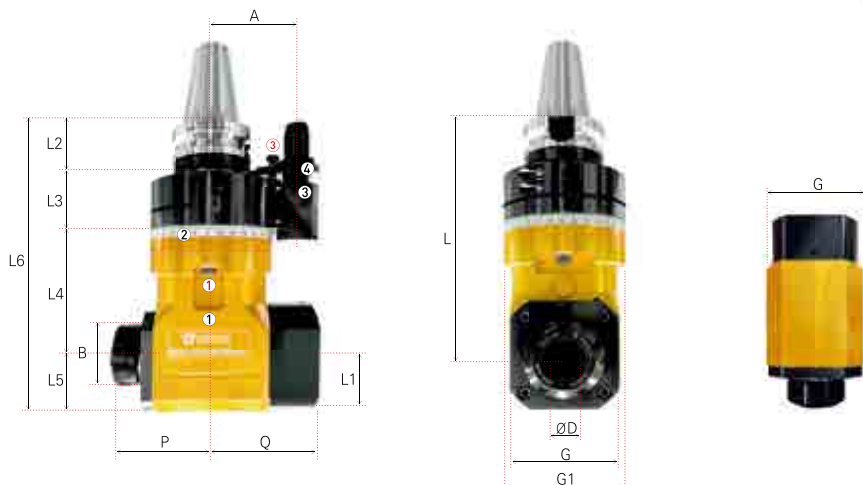
	型号	ØD	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6	B	A	P	Q	G	G1	齿比	最大转速	筒夹	kg	库存
BT30	BT30-KAH7-120	1.0~7.0	120	20	56	39	25	20	140	19	55	37	24.5	40	72	1:1	5,000	GERC11	2.6	●
BT40	BT40-KAH7-170	1.0~7.0	170	20	44	71	55	20	190	19	65	37	24.5	40	96	1:1	5,000	GERC11	5.8	●
	BT40-KAH10-195	1.0~10.0	195	25	44	71	80	25	220	28	65	46	32	58	96	1:1	5,000	GERC16	6.2	●
	BT40-KAH13-165	1.0~13.0	165	28	44	71	50	28	193	35	65	53	35	60	96	1:1	5,000	GERC20	6.0	●
	BT40-KAH20-180	2.0~20.0	180	38	44	71	65	38	218	50	65	71	49	76	96	1:1	3,500	GERC32	7.5	●
BT50	BT50-KAH07-220	1.0~7.0	220	20	57	54	109	20	240	19	80	37	24.5	40	96	1:1	3,500	GERC11	10.7	●
	BT50-KAH10-215	1.0~10.0	215	25	57	54	104	25	240	28	80	46	32	58	96	1:1	3,500	GERC16	11.0	●
	BT50-KAH10-260	1.0~10.0	260	25	57	54	149	25	285	28	80	46	32	58	96	1:1	3,500	GERC16	11.4	●
	BT50-KAH13-260	1.0~13.0	260	28	57	54	149	28	288	35	80	53	35	60	96	1:1	3,500	GERC20	12.0	●
	BT50-KAH20-200	2.0~20.0	200	38	57	54	89	38	238	50	80	71	49	76	96	1:1	3,500	GERC32	11.6	●
	BT50-KAH20-240	2.0~20.0	240	38	57	54	129	38	278	20	80	71	49	76	96	1:1	3,500	GERC32	13.5	●

(单位: mm)

BT-KAH/C

NEW

90°角度固定型角度头(内冷型)



定位销



NO	名称
①	刀头
②	旋转定位分度(360°)
③	定位销部件
④	定位键
⑤	高度调节扳手孔

刀柄类型	M(mm)	M1(mm)	A1(deg.)	ØD(mm)
BT30	最大: 23 / 最小: 17	8	20	15
BT40	最大: 32 / 最小: 26	10	20	19.6
BT50	最大: 35 / 最小: 29	15	20	28

NO	名称	型号	刀柄类型
①	刀头固定螺丝	BX0618	BT40, BT50
②	锁紧螺丝	BTF0404	BT40, BT50
③	固定螺丝	SBX0630	BT40, BT50

●: 库存

C 带有内冷系统

• 适用筒夹信息参见 **95P**

	型号	ØD	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6	B	A	P	Q	G	G1	齿比	最大转速	筒夹	kg	库存
BT40	BT40-KAH13C-165	6.0~12.0	165	28	44	71	50	28	193	35	65	60	70	60	96	1:1	5,000	GERC20	6.4	
	BT40-KAH20C-180	8.0~20.0	180	38	44	71	65	38	218	50	65	76	76	76	96	1:1	3,500	GERC32	8.2	
BT50	BT50-KAH13C-260	6.0~12.0	260	28	57	54	149	28	288	35	80	60	70	60	96	1:1	3,500	GERC20	12.4	
	BT50-KAH20C-200	8.0~20.0	200	38	57	54	89	38	238	50	80	76	76	76	96	1:1	3,500	GERC32	12.3	
	BT50-KAH20C-240	8.0~20.0	240	38	57	54	129	38	278	50	80	76	76	76	96	1:1	3,500	GERC32	14.2	

※ 内冷型请在购买前咨询设备是否适用后再购买。
 ※ 设备内部无冷却功能时，如需冷却型产品可以定制。

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

BT-KHU

0-90° 自由调节型角度头

MAS
403-BT
刀柄类型

C
内冷系统

6,000
最大转速

ER
筒夹

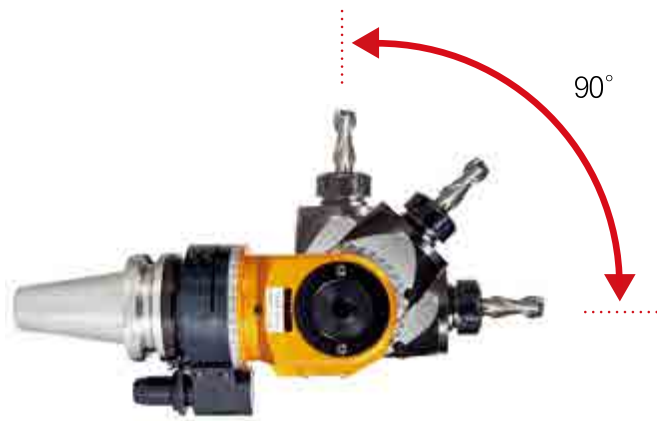
铣削

钻孔

角加工

仿形加工

斜侧面加工



KHU 特征

角度可以自由调节

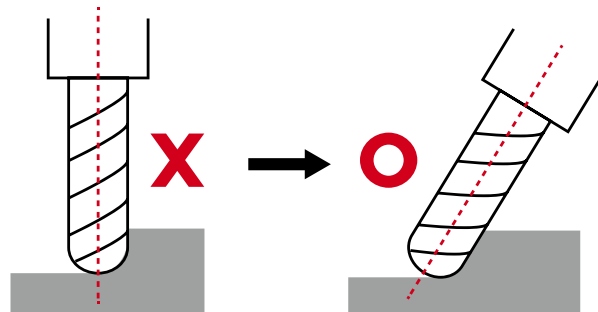
- 垂直0°至90°，水平360°，自由调整加工角度
- HSK和SK型可定制

注意事项

禁止将切削油液直接喷洒在角度头刀体上



球头端铣刀磨损及工件表面光洁度差会导致球头端铣刀的切削刃倾斜



加工举例

示例型号：BT50-KHU20-195

切削刀具	被加工件	切深(mm)	转速RPM	vf(mm/min)	Fn(mm/rev)	加工角度
Ø16-2刃 Endmill(HSS), 悬长-40mm	S45C	2	600	48	0.08	90°
	AL	3	1200	168	0.14	90°
	S45C	3	600	48	0.08	45°
	AL	5	1200	144	0.12	45°

配件	型号	基本组成		单独购买
		螺母	扳手	GERC 筒夹
	KHU10	R16-AH	S-25	GERC16-ØD
	KHU20	RU32-AH	48-52	GERC32-ØD

BT-KHU

0-90° 自由调节型角度头

MAS
403-BT
刀柄类型

C
内冷系统

6,000
最大转速

ER
筒夹

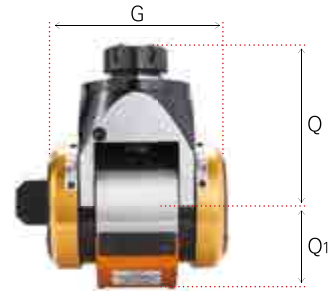
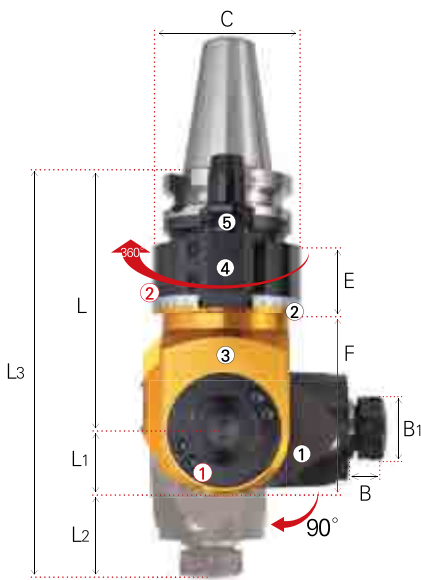
铣削

钻孔

角加工

仿形加工

斜侧面加工



定位销



NO	名称
①	倾斜角刻度盘(可上下90°调节)
②	旋转定位分度(360°)
③	刀头
④	定位销部件
⑤	定位键
⑥	高度调节扳手孔

NO	名称	型号	刀柄类型
①	角度固定螺栓	BH0630	
		BX0525	BT40
②	支架角度固定螺栓	BX0412	BT40
		BX0630	BT50
③	螺丝	BTF0404	
④	锁紧螺栓	SBX0630	

刀柄类型	M(mm)	M1(mm)	A1(deg.)	ØD(mm)
BT40	最大: 32 / 最小: 26	10	20	19.6
BT50	最大: 35 / 最小: 29	15	20	28

●: 库存

C 非内冷系统产品

• 适用筒夹信息参见 **95P**

型号	ØD	B	B1	C	E	F	L	L1	L2	L3	C1	A	G	Q	Q1	齿比	主轴回转方向	最大转速	筒夹	kg	含包装重量(kg)	库存	
BT40	BT40-KHU10-160	1.0~10.0	22	28	96	51	98	160	33	54	247	58	65	90	87	40	1:2	正常旋转	6,000	GERC16	8.3	15.2	●
BT50	BT50-KHU10-180	1.0~10.0	22	28	114	53	103	180	33	54	267	84	80	90	87	40	1:2	正常旋转	6,000	GERC16	11.5	23.9	●
	BT50-KHU20-195	2.0~20.0	29	50	114	53	132	195	47	73	315	84	80	124	120	63	1:1	正常旋转	3,000	GERC32	17.9	30.3	●

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

BT-KAG

角度固定型角度头

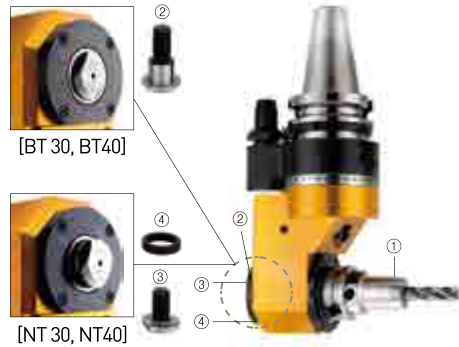


KAG 特征

- 左右360°可随意调整加工角度
- 可兼容BT30, BT40等多种刀柄
- HSK、SK类型可定制
- 内冷型可单独定制

刀具安装方式

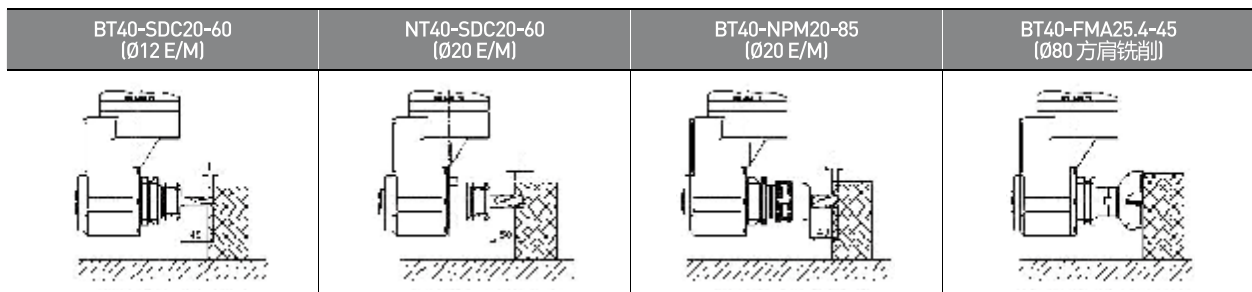
1. 将刀柄①插入角度头主轴中
2. 用固定螺栓②把工具①固定牢固 (BT型)
3. 将螺栓③与固定环④锁紧直接固定住刀柄① (NT型)



加工举例

Model : BT50-KAG40-230

切削刀具	被加工件	切深(mm)	转速RPM	vf(mm/min)	Fn(mm/rev)
BT40-SDC20-60 Ø12-2刃端铣刀 (HSS)	S45C	3	400	72	0.18
	S45C	3	200	36	0.18
NT40-SDC20-60 Ø20-2刃端铣刀 (HSS)	S45C	4	500	50	0.10
	AL	10	1,000	100	0.10
BT40-NPM20-85 Ø20-2刃端铣刀 (HSS) 悬长 40mm	S45C	3	400	72	0.18
	S45C	3	400	36	0.09
	AL	5	400	72	0.18
	AL	5	480	86	0.18
	AL	10	400	72	0.18
BT40-FMA25.4-45 Ø80 方肩铣削 (5刃-50L)	S45C	2	400	120	0.30
	S45C	1	200	60	0.30
	AL	2	600	150	0.25
	AL	1	600	150	0.25



BT-KAG

角度固定型角度头



MAS
403-BT
刀柄类型

C
内冷系统

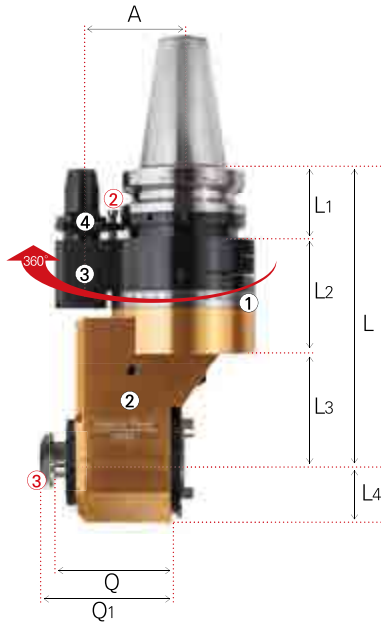
4,000
最大转速

铣削

钻孔

面铣

侧面加工



定位销



NO	名称
①	旋转定位分度(360°)
②	刀头
③	定位销部件
④	定位键
⑤	高度调节扳手孔

NO	名称	型号
①	锁紧螺栓	BTf0404
②	固定螺栓	SBX0630
③	BT / NT 螺栓	

刀柄类型	M(mm)	M1(mm)	A1(deg.)	ØD(mm)
BT40	最大: 32 / 最小: 26	10	20	19.6
BT50	最大: 35 / 最小: 29	15	20	28

- : 库存
- C: 非内冷系统产品

	型号	L	L1	L2	L3	L4	Q	Q1	A	C	G	齿比	主轴回转方向	最大转速	安装方式	kg	含包装重量(kg)	库存
BT40	BT40-KAG30-195	195	44	86	65	37.5	66	70	65	96	75	1:1	正常旋转	4,000	BT/NT30	7.2	14.0	●
BT50	BT50-KAG40-230	230	57	88	85	46.5	89	94	80	114	93	1:1	正常旋转	3,000	BT/NT40	15.7	28.1	●

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

BT-HRAG

角度固定型角度头 (刚性加强型)



MAS
403-BT

刀柄类型

C

内冷系统

3,000

最大转速



铣削



钻孔



面铣

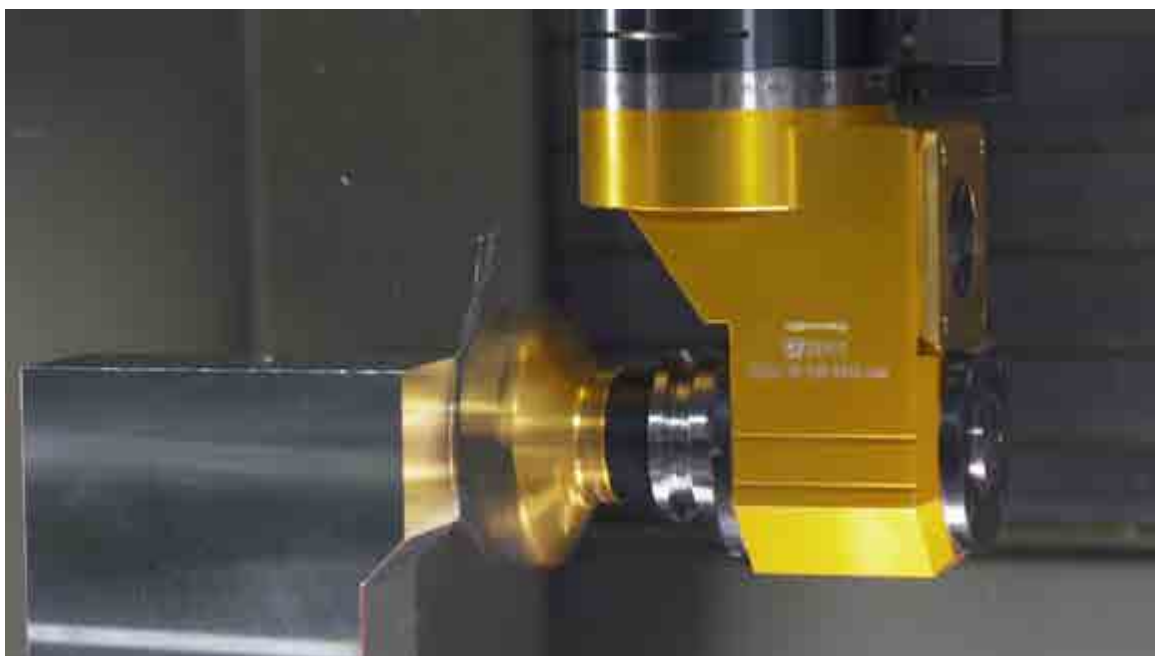


侧面加工

HRAG特征

HRAG角度头刚性可以提高200%

- 面铣加工中可以提高稳定性能
- 在BT50 刀柄上也很容易拆卸组装，提高与机床的兼容性
- 可以提高工具寿命

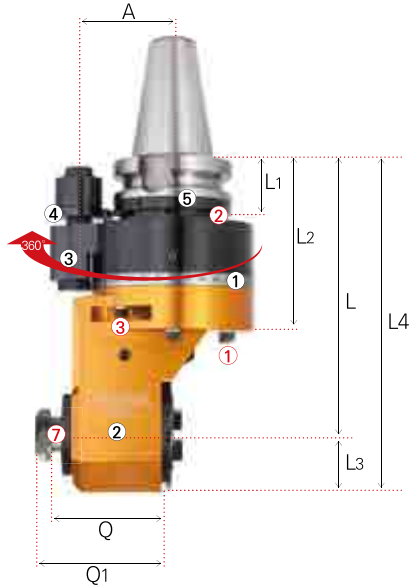


BT-HRAG

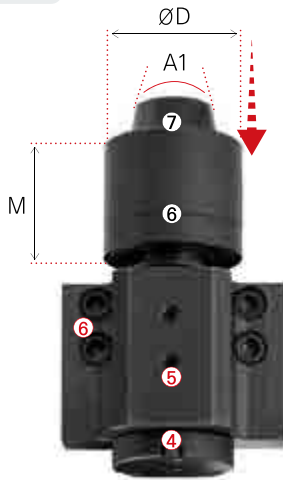
角度固定型角度头 (刚性加强型)



MAS 403-BT MAS 403-BT
 C 内冷系统
 3,000 最大转速
 铣削 钻孔 面铣 侧面加工



定位销



NO	名称
①	旋转定位分度(360°)
②	刀头
③	定位销部件
④	定位键
⑤	定位环
⑥	定位罩
⑦	定位销

NO	名称	型号
①	刀头固定螺丝	BX0660
②	定位环 固定螺丝	MSST5-12
③	旋转定位分度螺丝	BT0648
④	定位销高度调紧螺丝	BT0516
⑤	定位销 固定螺丝	BT0512
⑥	主体定位块锁紧螺丝	BX0620
⑦	BT / NT 螺栓	

刀柄类型	M(mm)	A1(deg.)	ØD(mm)
BT50	56.5	20	40

- : 库存
- : 非内冷系统产品

型号	L	L1	L2	L3	L4	Q	Q1	A	G	G1	最大转速	安装方式	kg	库存
BT50-HRAG40-230	230	56.5	145	47	277	89	101	80	93	136	3,000	BT/NT 40	18.2	●

(单位 : mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备及配件

标准

BT-MAH

0-90° 角度调节型角度头 (刚性加强型)

MAS
403-BT

刀柄类型

C

内冷系统

3,000

最大转速



铣削



钻孔



角加工



仿形加工



斜侧面加工

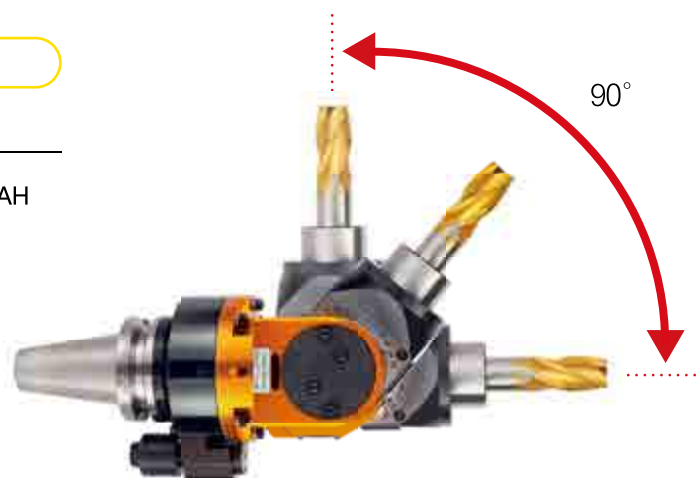


刚性加强型特征

模具加工用MAH

通用系列, 根据现有产品的性能改善的模具加工用MAH

- 适用于大型模具加工
- 可支持32mm球头端铣刀
- 提高刚性



BT-MAH

0-90° 角度调节型角度头 (刚性加强型)

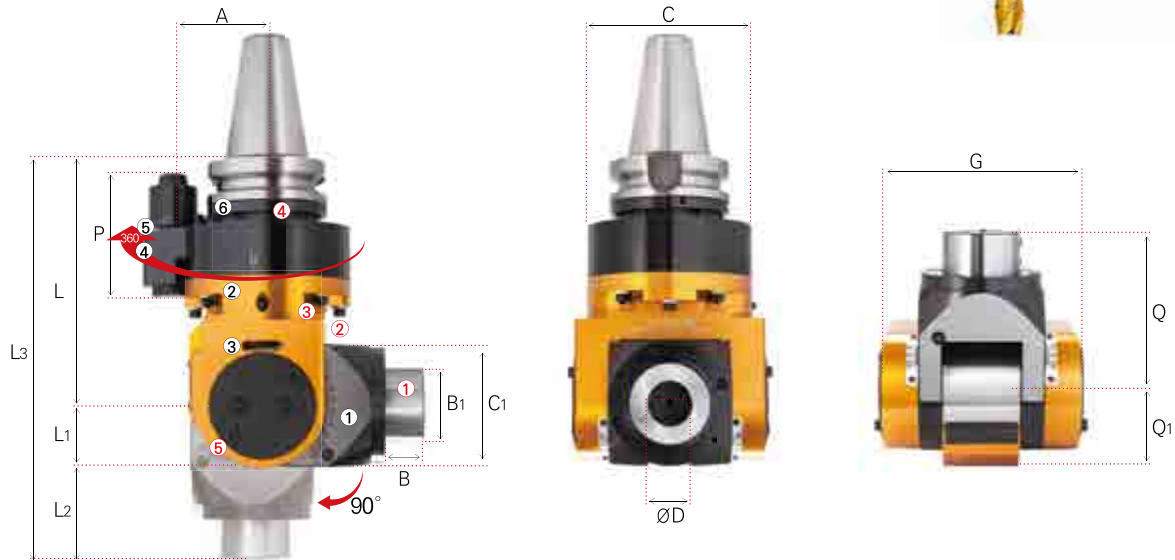


MAS 403-BT 刀柄类型

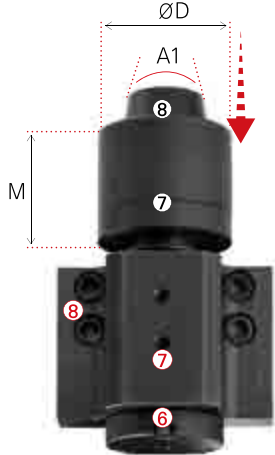
C 内冷系统

3,000 最大转速

铣削 钻孔 角加工 仿形加工 斜侧面加工



定位销



NO	名称
①	倾斜角刻度盘(可上下90°调节)
②	旋转定位分度(360°)
③	刀头
④	定位销部件
⑤	定位键
⑥	定位环
⑦	定位罩
⑧	定位销

NO	名称	型号
①	倾斜角刻度盘螺丝	BT1216
②	刀头固定螺丝	BT645
③	旋转定位分度螺丝	BT640
④	定位环固定螺丝	MSST5-12
⑤	角度固定螺丝	BH0616
⑥	定位销高度调紧螺丝	BT0516
⑦	定位销固定螺丝	BT0512
⑧	主体定位块锁紧螺丝	BX0516

刀柄类型	M(mm)	A1(deg.)	ØD(mm)
BT50	56.5	20	40

- : 库存
- : 非内冷系统产品

型号	ØD	L	L1	L2	L3	C	C1	G	Q	Q1	B	B1	P	A	最大转速	安装方式	kg	含包装重量(kg)	库存
BT50-BT50-MAH32-200	32	200	47	78	325	136	95	54	125	63	31	60	95	80	3,000	侧固	19.6	32.0	●

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备及配件

标准

BT-KAC

45° 固定型角度头



MAS
403-BT
刀柄类型

C
内冷系统

5,000
最大转速

ER
筒夹

斜坡加工

铣削

钻孔

角加工



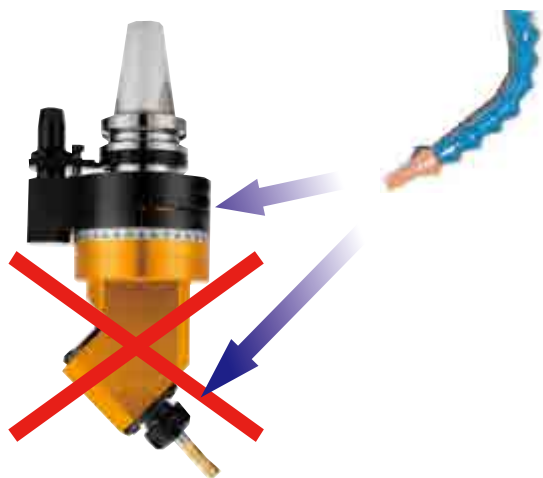
特征

角度固定可自由加工

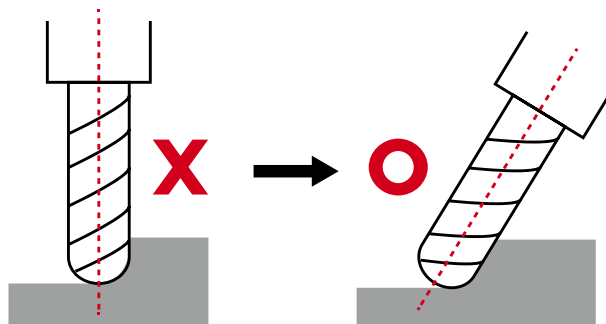
- 左右360°可以自由调节加工角度
- 45°角固定型角头
- BT40型可定制

注意事项

禁止将切削油液直接喷洒在角度头刀体上



球头端铣刀磨损及工件表面光洁度差会导致球头端铣刀的切削刃倾斜



※订购螺母前请先咨询当地经销商

配件	型号	基本组成		单独购买
		螺母	扳手	GERC 筒夹
	KAC10	R16-AH (M20)	S-25	GERC16-ØD
	KAC10	RU20-AH	35-38	GERC20-ØD
	KAC20	RU32-AH	48-52	GERC32-ØD

BT-KAC

45° 固定型角度头

MAS
403-BT
刀柄类型

C
内冷系统

5,000
最大转速

ER
筒夹

斜坡加工

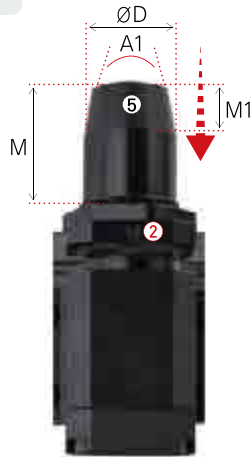
铣削

钻孔

角加工



定位销



NO	名称
①	刀头
②	旋转定位分度(360°)
③	定位销部件
④	定位键
⑤	高度调节扳手孔

NO	名称	型号	刀柄类型
①	刀头固定螺丝	BX0618	BT40, BT50
②	锁紧螺丝	BTF0404	BT40, BT50
③	固定螺丝	SBX0630	BT40, BT50

刀柄类型	M(mm)	M1(mm)	A1(deg.)	ØD(mm)
BT40	最大: 32 / 最小: 26	10	20	19.6
BT50	最大: 35 / 最小: 29	15	20	28

- : 库存
- C : 非内冷系统产品

• 适用筒夹信息参见 **95P**

型号	ØD	L	L1	L2	L3	B	G	G1	P	Q	A	最大转速	筒夹	kg	库存
BT50-KAC10-240	1.0-10.0	240	57	54	129	28	60	96	25	54	80	5,000	GERC16	9.7	●
BT50-KAC13-240	1.0-13.0	240	57	54	129	28	60	96	25	54	80	5,000	GERC20	10.7	●
BT50-KAC20-250	2.0-20.0	250	57	54	139	50	72	96	30	60	80	3,500	GERC32	11.7	●

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备及配件

标准

BT-SAHA

细柄型角度头



MAS 403-BT 3,500

刀柄类型 最大转速 铣削 钻孔 侧壁加工 内侧加工



特征

- 宽度较小工件内部加工用角度头
(最大被加工工件内径: $\varnothing 40$, 最小镗孔深度 32mm)
- 最大 3,500RPM, 主轴: 使用比率 1:1.37
- 适用刀柄直径: $\varnothing 3$, $\varnothing 4$, $\varnothing 6$

命名方式

B50	SAH	6	277
主轴类型	细柄角度头	刀具直径	长度

加工特征

最小 $\varnothing 40$ 孔 (不考虑刀具悬深)	最小 32mm 缝隙 (不考虑刀具悬深)

夹紧力

	测定	测定值(N·m)			
夹具扭矩	2	2.5	3	3.5	4
夹紧力	未测定	5.5	6.5	7	7

※ 筒夹的正常扭矩是3.5N·m.

专用筒夹



型号	夹紧范围	库存
SAH6-C3	3	●
SAH6-C4	4	●
SAH-C6	6	●

●: 库存

锁紧方式



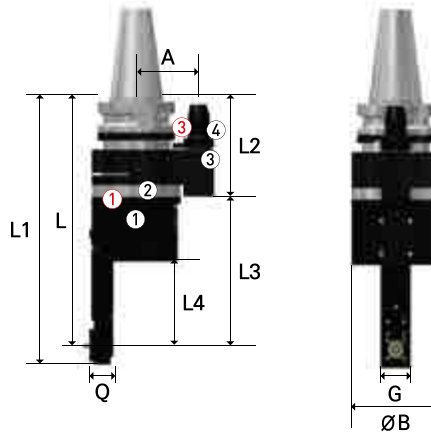
1. 连接SAH专用筒夹
2. 使用六角扳手旋转螺栓
3. 用扳手转动螺栓使其夹紧

BT-SA H

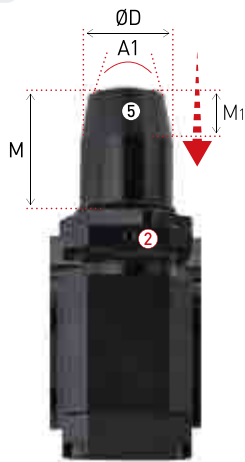
细柄型角度头



- MAS
403-BT 刀柄类型
- 3,500 最大转速
- 铣削
- 钻孔
- 侧壁加工
- 内侧加工



定位销



NO	名称
①	刀头
②	旋转定位分度(360°)
③	定位销部件
④	定位键
⑤	高度调节扳手孔

NO	名称	型号	刀柄类型
①	刀头固定螺丝	BX0618	BT40, BT50
②	锁紧螺丝	BT0404	BT40, BT50
③	固定螺丝	BX0630	BT40, BT50

刀柄类型	M(mm)	M1(mm)	A1(deg.)	ØD(mm)
BT50	最大: 35	15	20	28
	最小: 29			

●: 库存

型号	L	L1	L2	L3	L4	A	Q	G	ØB	回转比 (IN:OUT)	回转方向	最大 转速	kg	库存
BT50-SA H6-277	277	298	110	167	93.5	80(110)	31.5	40	76	1:1.37	CW: CW	3,500	15.2	●

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备及配件

标准

ATM

NEW

气动刀柄

50,000

最大转速

5 μ m

跳动
(基于主轴)

C

内冷系统

1mm
~6mm

筒夹尺寸

普通型-2Bar

气压
(以调节器为准)

ATC-2.5Bar

气压
(以调节器为准)

0.47

Power(HP)

HC

HC筒夹



特征

- 气压高速涡轮机驱动结构设计
- 传统的MCT加工中心只需要通过提供高压压缩空气即可使用
- 适用于高速，高精密加工
- 几乎不产生热量，无需停顿，可长时间加工

命名方式

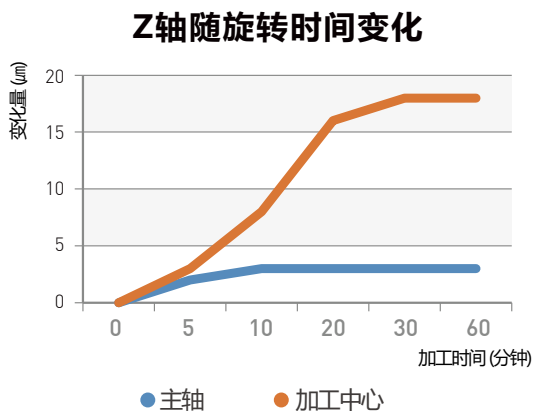
B50 - **ATM** - **6** - **228** - **[ATC]**
 主轴类型 气动刀柄 刀具直径 长度 ATC: 自动换刀型
 无: 普通型

什么是ATM

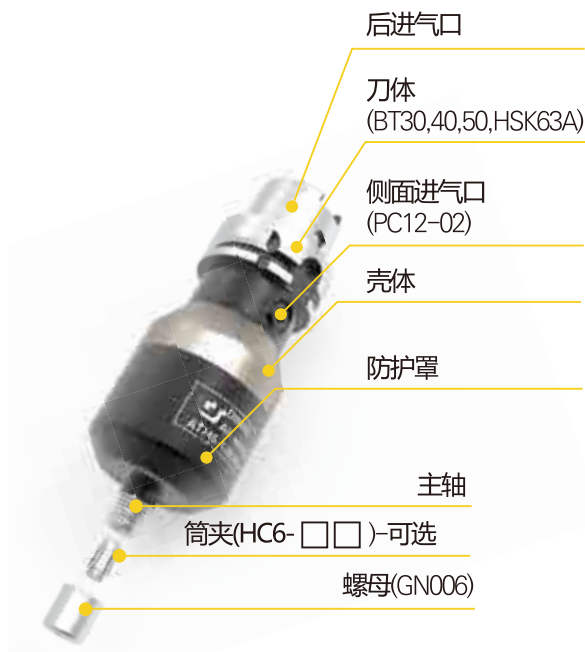
ATM空气主轴利用空气压缩可进行高速旋转50,000 RPM，在标准(旧式)加工中心也可以实现与高速机相同的性能。

防止热变形

- 空气叶片旋转可防止主轴温度升高
- 避免主轴热变形引起Z轴变形



部件名称



ATM

NEW

气动刀柄



普通型



使用方法

- 请在具有气压喷射功能主轴的机床上使用
- 无需连接外部空气管即可实现自动换刀功能

注意事项

- 主轴喷射时，注意油等异物流入



使用方法

- 需要连接外部气压管
- 将其直接连接到设备上，并尽量减少异物的引入

注意事项

- 自动换刀功能需要拆掉压力管
- 主轴旋转时要注意

自动换刀型



使用方法

- 在无法贯通气压的设备上也能自动换刀可实现自动化
- 定位块提供空气，可旋转ATC及设备主轴
- 也可用于主轴的低速旋转，如刀具长度补偿

加工测试

气压主轴由刀柄和本体组成，刀柄（BT30、BT40、BT50、HSK63A）也很容易适用于其他设备。

设备	气压刀柄<HSK63A-ATM6-170>	加工中心 <液压刀柄>
被加工材料	SCM440 (HrC 40)	SCM440 (HrC 40)
转速	50,000	20,000
加工时间	146分钟	276分钟
轴向位移	5 μ m	21 μ m
加工表面		
备注	提高加工速度和表面光洁度	光洁度以及寿命降低

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

BT-ATM

NEW

气动刀柄

50,000

最大转速

5 μ m

跳动
(基于主轴)

C

内冷系统

1mm
~6mm

筒夹尺寸

普通型-2Bar

气压
(以调节器为准)

ATC-2.5Bar

气压
(以调节器为准)

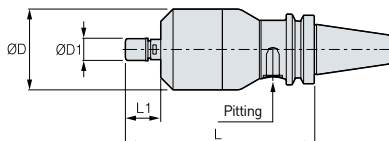
0.47

Power(HP)

HC

HC筒夹

气压主轴刀柄普通型



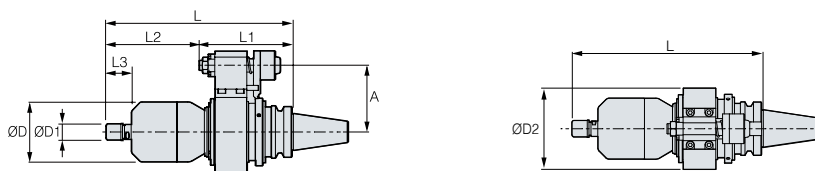
C 非内冷系统产品

- 产品特征参见 **240P**
- 相关配件信息参见 **245P**
- 适配筒夹信息参见 **118P**

	型号	ØD	ØD1	L	L1	RPM (标准为2bar)	Pitting	库存
BT30	BT30-ATM6-176	72	19.5	176	31.5	最大转速 50,000	PC12-02	
BT40	BT40-ATM6-171	72	19.5	171	31.5	最大转速 50,000	PC12-02	
BT50	BT50-ATM6-182	72	19.5	182	31.5	最大转速 50,000	PC12-02	

(单位: mm)

气压主轴刀柄ATC型



C 非内冷系统产品

- 产品特征参见 **240P**
- 相关配件信息参见 **245P**
- 适配筒夹信息参见 **118P**

	型号	ØD	ØD1	ØD2	L	L1	L2	L3	A	RPM (标准为2bar)	库存
BT40	BT40-ATM6-227(ATC)	72	19.5	96	227	114	113	32	80	最大转速 50,000	
BT50	BT50-ATM6-228(ATC)	72	19.5	96	228	115	113	32	80	最大转速 50,000	

(单位: mm)

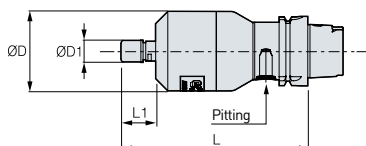
HSK-ATM

NEW

气动刀柄

50,000 最大转速	5 μ m 跳动 (基于主轴)	C 内冷系统	1mm ~6mm 筒夹尺寸	普通型-2Bar 气压 (以调节器为准)	ATC-2.5Bar 气压 (以调节器为准)	0.47 Power(HP)	HC 筒夹
----------------	---------------------------	-----------	---------------------	----------------------------	------------------------------	-------------------	----------

气压主轴刀柄普通型



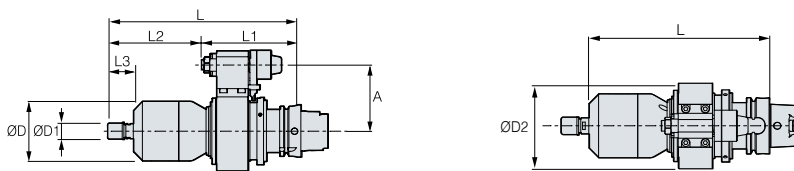
C 非内冷系统产品

- 产品特征参见 **240P**
- 相关配件信息参见 **245P**
- 适配筒夹信息参见 **118P**

型号	ØD	ØD1	L	L1	RPM (标准为2bar)	Pitting	库存
HSK63A-ATM6-170	72	19.5	170	31.5	最大转速 50,000	PC12-02	

(单位: mm)

气压主轴刀柄ATC型



C 非内冷系统产品

- 产品特征参见 **240P**
- 相关配件信息参见 **245P**
- 适配筒夹信息参见 **118P**

型号	ØD	ØD1	ØD2	L	L1	L2	L3	A	RPM (标准为2bar)	库存
HSK63A-ATM6-235(ATC)	72	19.5	96	235	122	113	32	80	最大转速50,000	

(单位: mm)

ATU

NEW

气动角度头 (通用型)



- 50,000 最大转速
- 5μm 跳动 (基于主轴)
- C 内冷系统
- 1mm ~6mm 筒夹尺寸
- 3Bar 气压 (以调节器为准)
- 0.47 Power(HP)
- HC筒夹

特征

- 空气主轴可以通过调节角度，实现多轴加工
- 空气接入方式可以选择 (定位销或者设备主轴)
- 可实现自动换刀

命名方式

B50 — ATU — 6 — 155
 刀柄主轴 — 通用型气动角度头 — 刀具直径 — 长度

产品结构及特点

1) 多角度调节

- 1-1) 倾斜角度: -90° ~ +90°
- 1-2) 水平旋转角度: 0° ~ 360°



2) 空气获取方式

- 2-1) 外接空气
- 2-2) 空气来自设备主轴

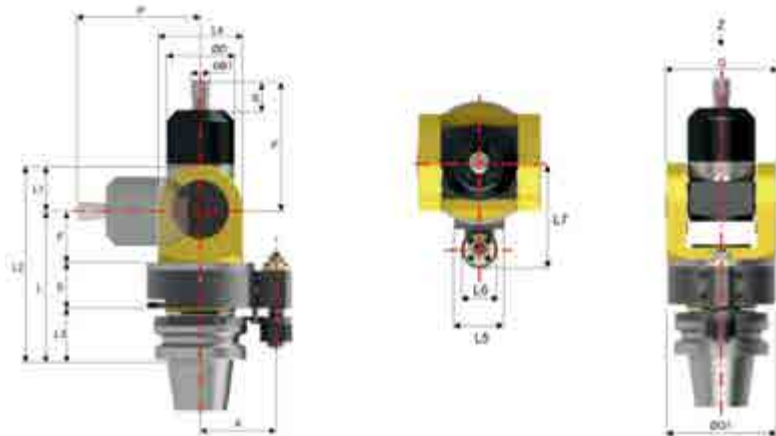


型号	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7
BT50-ATU6-155	155	45	200	55	90	48	35	97

BT50

E	F	P	A	B	G	ØB1	ØG1	ØD	最大	合适气压
46.5	53.5	131.5	80	30.5	116	19.5	114	90	50,000	大约3 ba

- 使用时，不允许旋转主轴。
 - 外接空气和设备主轴转速最高可达50,000 RPM
 - 可用于ATC (自动换刀)
 - 当使用ATC时，需要一个定位块
- ※ 定位块需要定制



ATM(U) 配件

气动刀柄相关配件

配件



(ATM)



(ATU)

配件	基本组成					
	图示					
组成	气压刀柄	气压调节器	PC12-03	扳手	螺母	
数量	1	1	2	1	1	

类目	气压主轴刀柄 (Air Spindle)					
	ATM(U)6 (BT30, 40, 50, HSK63A)				ATM	ATU
	No	区分	名称	型号	数量	数量
ATM组成	1	基本组成	ATM(U)6	□□□-ATM(U)6-□□□	1	1
	2		螺母	GN-06	1	1
	3		调节器	TPC PP3-03BG	1	1
	4		Fitting	PC12-02	1	-
	5			PC12-03	2	2
	6		扳手	GSK6-SPANNER	1	1
	7			S16 SPANNER	1	1
	8			S17 SPANNER	-	1
	9		扳手	LW-1.5	-	1
	10			LW-2.5	-	1
	11			LW-3.0	-	1
	12			LW-6.0	-	1

单独购买

配件	型号	图片	外径	L	最大直径	间隙	定位块
	HC60D(P)		10.5	25	6	1	

CTS

NEW

内冷增压主轴

- 最小 37,000
最大 60,000
RPM
- 1 μ m
跳动
(基于主轴)
- C
内冷系统
- 1mm
~6mm
筒夹尺寸
- Min 30bar
Max 70bar
冷却压力
- 0.81
Power(HP)
- HP
筒夹
GERC(HP)



特征

- 利用高压冷却可实现高速旋转 (约 37,000 rpm) (以30bar为准)
- 旋转叶片上端配置, 产生旋转负荷与加工负荷位置分散
- 利用切削油提高轴承冷却性能

命名方式

BT50	CTS	6	172
主轴	内冷增压 主轴	刀具直径	长度

产品简介

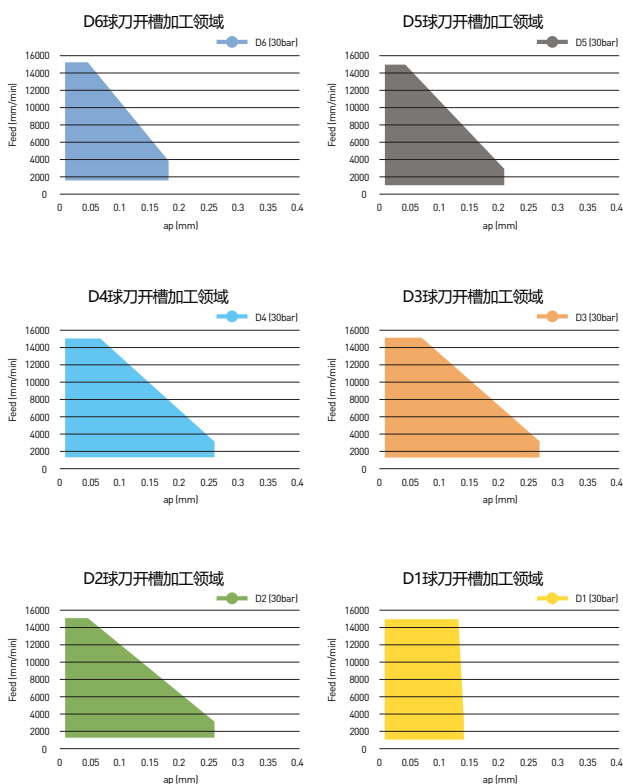
内冷主轴是什么?

利用设备的高压内冷系统 (30bar以上) 进行高速旋转 (约 37000rpm), 提供高速/精密加工, 为高质量加工提供保证

结构特征



推荐加工领域



BT-CTS NEW

内冷增压主轴-BT柄

- 最小 37,000
最大 60,000
RPM
- 1μm
跳动
(基于主轴)
- C
内冷系统
- 1mm
~6mm
筒夹尺寸
- Min 30bar
Max 70bar
冷却压力
- 0.81
Power(HP)
- GERC(HP)
筒夹



- 产品特征参见 **246P**
- 相关配件信息参见 **248P**
- 适配筒夹信息参见 **95P**

C 带有内冷系统

	型号	ØD	ØD1	L	L1	库存
BT30	BT30-CTS6-156	68	16	156	21	
BT40	BT40-CTS6-161	68	16	161	21	
BT50	BT50-CTS6-172	68	16	172	21	

(单位: mm)

HSK-CTS NEW

内冷增压主轴-HSK柄

- 最小 37,000
最大 60,000
RPM
- 1μm
跳动
(基于主轴)
- C
内冷系统
- 1mm
~6mm
筒夹尺寸
- Min 30bar
Max 70bar
冷却压力
- 0.81
Power(HP)
- GERC(HP)
筒夹



- 产品特征参见 **246P**
- 相关配件信息参见 **248P**
- 适配筒夹信息参见 **95P**

C 带有内冷系统

	型号	ØD	ØD1	L	L1	库存
HSK63A	HSK63A-CTS6-160	68	16	160	21	

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备及配件

标准



cBN/PCD

DINE TOTAL TOOLING SOLUTION

刀片编码系统 (如何选择刀片)	250
cBN 型号	252
PCD 型号	256
cBN 特征	258
cBN 热处理钢加工应用	262
cBN 铸铁加工应用	268
cBN 烧结合金应用	270
DNC100	272
DNC250	273
DNC300	274
DNC350	275
DB1000	276
DB2000	277
DB7000	278
DB7500	279
cBN 槽刀片	280
cBN 断屑槽 (RA, GA)	282
cBN 模块型 (球笼加工解决方案)	283
PCD 断屑槽 (UC)	284
PCD 技术信息	285

刀片编码系统(ISO)

C

N

G

M

1

2

3

4

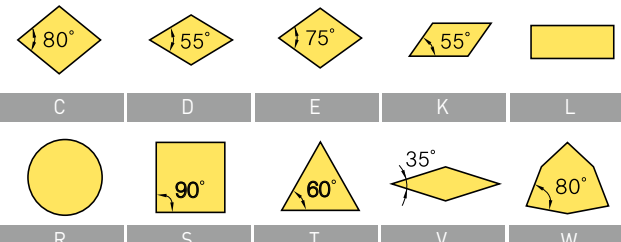
刀片形状

后角

公差

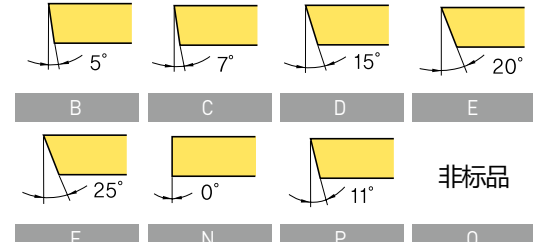
断面形状

1 刀片形状
C N G M 12 04 08 - GA



C D E K L
R S T V W

2 后角
C **N** G M 12 04 08 - GA



B C D E
F N P O

3 公差
C N **G** M 12 04 08 - GA

d: 内切圆
 t: 刀片厚度
 m: 参考图示



Class	d	m	t
A	±0.025	±0.005	±0.025
C	±0.025	±0.013	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J*	±0.05 ~ ±0.15	±0.005	±0.025
K*	±0.05 ~ ±0.15	±0.013	±0.025
L*	±0.05 ~ ±0.15	±0.025	±0.025
M*	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.20	±0.13
N*	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.025
U*	±0.08 ~ ±0.25	±0.13 ~ ±0.38	±0.13

侧面 * 表示基于未研磨刀片

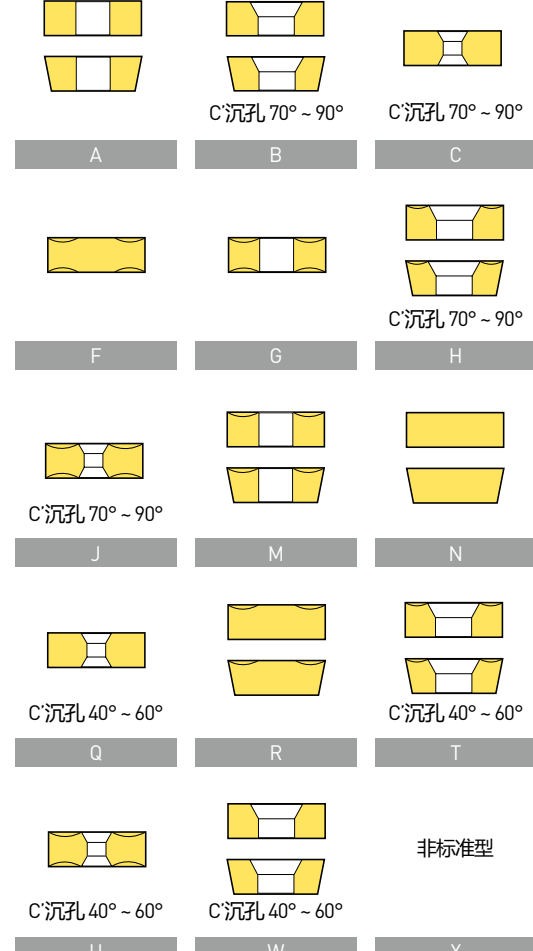
内切圆 C, H, R, T, W 型公差定义 (特殊型号除外)

d	d公差		M公差	
	J, K, L, M, N	U	M, N	U
6.35	±0.05	±0.08	±0.08	±0.13
9.525	±0.05	±0.08	±0.08	±0.13
12.7	±0.08	±0.13	±0.13	±0.20
15.875	±0.10	±0.18	±0.15	±0.27
19.05	±0.10	±0.18	±0.15	±0.27
25.4	±0.13	±0.25	±0.18	±0.38

内切圆D型公差 (特殊型号除外)

d	d公差	M公差
6.35	±0.05	±0.11
9.525	±0.05	±0.11
12.7	±0.08	±0.15
15.875	±0.10	±0.18
19.05	±0.10	±0.18

4 断面形状
C N G **M** 12 04 08 - GA



A B C
F G H
J M N
Q R T
U W X

C沉孔 70° ~ 90°
C沉孔 70° ~ 90°
C沉孔 70° ~ 90°
C沉孔 70° ~ 90°
C沉孔 70° ~ 90°
C沉孔 70° ~ 90°
C沉孔 40° ~ 60°
C沉孔 40° ~ 60°
C沉孔 40° ~ 60°
C沉孔 40° ~ 60°
C沉孔 40° ~ 60°
C沉孔 40° ~ 60°
非标型

刀片编码系统(ISO)

12

04

08

GA

5

6

7

8

切削刃长度, 内切圆直径

切削刃高度

刀尖半径(刀尖R角)

断屑槽

5

切削刃长度, 内切圆直径

C N G M 12 04 08 - GA

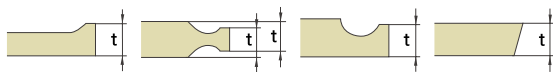
(1) 刀片最小尺寸符号

样式							英制	IC
C	d	S	T	R	V	W		
3	4	3	6	3	-	2	1.2(5)	3.97
4	5	4	8	4	8	S3	1.5(6)	4.76
5	6	5	9	5	9	3	1.8(7)	5.56
-	-	-	-	6	-	-	-	6.00
6	7	6	11	6	11	4	2	6.35
8	9	7	13	7	13	5	2.5	7.94
-	-	-	-	8	-	-	-	8.00
9	11	9	16	9	16	6	3	9.53
-	-	-	-	10	-	-	-	10.00
11	13	11	19	11	19	7	3.5	11.11
-	-	-	-	12	-	-	-	12.00
12	15	12	22	12	22	8	4	12.70
14	17	14	24	14	24	9	4.5	14.29
16	19	15	27	15	27	10	5	15.88
-	-	-	-	16	-	-	-	16.00
17	21	17	30	17	30	11	5.5	17.46
19	23	19	33	19	33	13	6	19.05
-	-	-	-	20	-	-	-	20.00
22	27	22	38	22	38	15	7	22.23
-	-	-	-	25	-	-	-	25.00
25	31	25	44	25	44	17	8	25.40
32	38	31	54	31	54	21	10	31.75
-	-	-	-	32	-	-	-	32.00

6

切削刃高度

C N G M 12 04 08 - GA



制式		刀尖半径 "r"	
公制	英制	M, N	英制
1	1(2)	1.59	1/16
T0	1.125	1.79	9/128
T1	1.2	1.98	5/64
2	1.5(3)	2.38	3/32
T2	1.75	2.78	7/64
3	2	3.18	1/8
T3	2.5	3.97	5/32
4	3	4.76	3/16
5	3.5	5.56	7/32
6	4	6.35	1/4
7	5	7.94	5/16
9	6	9.52	3/8
11	7	11.11	7/16
12	8	12.70	1/2

(1) 刀片最小尺寸符号

7

刀尖半径(刀尖R角)

C N G M 12 04 08 - GA



制式		刀尖半径 "r"	
公制	英制	M, N	英制
1	0	0.1	0.004
2	0.5	0.2	0.008
4	1	0.4	1/64
8	2	0.8	1/32
12	3	1.2	3/64
16	4	1.6	1/16
20	5	2	5/64
24	6	2.4	3/32
28	7	2.8	7/64
32	8	3.2	1/8
00	-	圆形刀片 (英制)	
M0	-	圆形刀片 (公制)	

8

断屑槽

C N G M 12 04 08 - GA

CBN	粗加工用	精加工用	PCD	通用型
	RA	GA		UC

cBN Series

cBN 多角型 (正后角/负后角)

※ T-2NU-□□□□△△△△△此型号每个单位包装内有10个刀片。

●: 库存

图示	型号	材质										W (重量)	mm					
		DNC100	DNC250	DNC300	DNC350	DNC400	DB1000	DB2000	DBN250	DBN350	DBN700A		DBNX20	S (切削刃长度)	IC (内切圆)	T (厚度)	r (刀尖R角)	ØD (孔径)
	2NU-CNGA120404	●	●	●	●	-	●	-	-	-	●	-	9.9	2.7	12.7	4.76	0.4	5.16
	2NU-CNGA120404F	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9.9	2.7	12.7	4.76	0.4	5.16
	2NU-CNGA120404T	-	●	-	●	-	●	-	-	-	-	-	9.9	2.7	12.7	4.76	0.4	5.16
	2NU-CNGA120404W	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9.9	2.7	12.7	4.76	0.4	5.16
	2NU-CNGA120404WF	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9.9	2.7	12.7	4.76	0.4	5.16
	2NU-CNGA120408	●	●	●	●	-	●	●	-	-	●	-	9.9	2.6	12.7	4.76	0.8	5.16
	2NU-CNGA120408F	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	-	9.9	2.6	12.7	4.76	0.8	5.16
	2NU-CNGA120408T	-	●	-	●	-	●	-	-	-	-	-	9.9	2.6	12.7	4.76	0.8	5.16
	2NU-CNGA120408W	-	●	-	●	-	●	-	-	-	●	-	9.9	2.6	12.7	4.76	0.8	5.16
	2NU-CNGA120408WF	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	9.9	2.6	12.7	4.76	0.8	5.16
	2NU-CNGA120412	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	-	9.9	2.6	12.7	4.76	1.2	5.16
	2NU-CNGA120412F	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	-	9.9	2.6	12.7	4.76	1.2	5.16
	2NU-CNGA120412T	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	-	9.9	2.6	12.7	4.76	1.2	5.16
	2NU-CNGA120412W	-	●	-	-	-	-	-	-	-	●	-	9.9	2.6	12.7	4.76	1.2	5.16
	2NU-CNGA120412WT	-	-	-	-	-	●	-	-	-	-	-	9.9	2.6	12.7	4.76	1.2	5.16
	T-2NU-CNGA120404	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9.9	2.7	12.7	4.76	0.4	5.16
T-2NU-CNGA120408	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	-	9.9	2.6	12.7	4.76	0.8	5.16	
	4NU-CNGA120404	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	9.9	2.7	12.7	4.76	0.4	5.16	
	4NU-CNGA120408	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	9.9	2.6	12.7	4.76	0.8	5.16	
	4NU-CNGA120412	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	9.9	2.6	12.7	4.76	1.2	5.16	
	2NU-DNGA150404	-	●	●	●	-	-	●	●	-	-	12.3	2.6	12.7	4.76	0.4	5.16	
	2NU-DNGA150404F	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	12.3	2.6	12.7	4.76	0.4	5.16	
	2NU-DNGA150404T	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	12.3	2.6	12.7	4.76	0.4	5.16	
	2NU-DNGA150408	-	●	●	●	-	●	●	-	-	-	12.3	2.2	12.7	4.76	0.8	5.16	
	2NU-DNGA150408F	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	12.3	2.2	12.7	4.76	0.8	5.16	
	2NU-DNGA150408T	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	12.3	2.2	12.7	4.76	0.8	5.16	
	2NU-DNGA150412	-	●	-	●	-	●	●	-	-	-	12.3	2.5	12.7	4.76	1.2	5.16	
	2NU-DNGA150412F	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	12.3	2.5	12.7	4.76	1.2	5.16	
	2NU-DNGA150412T	-	●	-	●	-	-	-	-	-	-	12.3	2.5	12.7	4.76	1.2	5.16	
	2NU-DNGA150604	●	●	-	●	-	-	-	-	-	-	15.4	2.5	12.7	6.35	0.4	5.16	
2NU-DNGA150608	●	●	-	●	-	-	-	-	-	-	15.4	2.5	12.7	6.35	0.8	5.16		
	4NU-DNGA150404	-	●	-	●	-	-	-	-	-	12.3	1.8	12.7	4.76	0.4	5.16		
	4NU-DNGA150408	-	●	-	●	-	-	-	-	-	12.3	2.9	12.7	4.76	0.8	5.16		
	4NU-DNGA150412	-	●	-	●	-	-	-	-	-	12.3	3	12.7	4.76	1.2	5.16		
	4NU-DNGA150608	-	●	-	-	-	-	-	-	-	15.4	2.9	12.7	6.35	0.8	5.16		
	4NU-SNGA120404	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	9.9	3.1	12.7	4.76	0.4	5.16	
	4NU-SNGA120408	-	●	-	-	-	-	-	-	●	-	9.9	3.1	12.7	4.76	0.8	5.16	
	3NU-TNGA160404	-	●	-	●	-	●	●	-	●	-	7.2	2.5	9.53	4.76	0.4	3.81	
	3NU-TNGA160404T	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	7.2	2.5	9.53	4.76	0.4	3.81	
	3NU-TNGA160408	-	●	-	●	-	-	-	-	●	-	7.2	2.3	9.53	4.76	0.8	3.81	
	3NU-TNGA160408F	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	7.2	2.3	9.53	4.76	0.8	3.81	
	3NU-TNGA160408T	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	7.2	2.3	9.53	4.76	0.8	3.81	
	3NU-TNGA160412	-	-	-	●	-	-	-	-	-	-	7.2	2.0	9.53	4.76	1.2	3.81	

cBN Series

cBN 多角型 (正后角/负后角)

※T-2NU-□□□□△△△△△此型号每个单位包装内有10个刀片.

●: 库存

图示	型号	材质										W (重量)	mm				
		DNC100	DNC250	DNC300	DNC350	DNC400	DB1000	DB2000	DBN250	DBN350	DBN700A		DBNX20	S (切削刃长度)	IC (内切圆)	T (厚度)	r (刀尖R角)
	2NU-VNGA160404											10.2	3.5	9.53	4.76	0.4	3.81
	2NU-VNGA160404F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10.2	3.5	9.53	4.76	0.4	3.81
	2NU-VNGA160404T	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10.2	3.5	9.53	4.76	0.4	3.81
	2NU-VNGA160408	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10.2	2.6	9.53	4.76	0.8	3.81
	2NU-VNGA160408F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10.2	2.6	9.53	4.76	0.8	3.81
	2NU-VNGA160408T	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10.2	2.6	9.53	4.76	0.8	3.81
	T-2NU-VNGA160408	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10.2	2.6	9.53	4.76	0.8	3.81
	2NU-CCGW060202	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.9	2.8	6.35	2.38	0.2	2.8
	2NU-CCGW060202T	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.9	2.8	6.35	2.38	0.2	2.8
	2NU-CCGW060204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.9	2.7	6.35	2.38	0.4	2.8
	2NU-CCGW060204F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.9	2.7	6.35	2.38	0.4	2.8
	2NU-CCGW060204T	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.9	2.7	6.35	2.38	0.4	2.8
	2NU-CCGW060208	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.9	2.6	6.35	2.38	0.8	2.8
	2NU-CCGW09T302	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.6	2.7	6.35	2.38	0.2	4.4
	2NU-CCGW09T304	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.6	2.7	9.53	3.97	0.4	4.4
	2NU-CCGW09T304T	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.6	2.7	9.53	3.97	0.4	4.4
	2NU-CCGW09T308	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.6	2.6	9.53	3.97	0.8	4.4
	2NU-CCGW09T308T	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.6	2.6	9.53	3.97	0.8	4.4
	2NU-CCGW09T308W	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.6	2.6	9.53	3.97	0.8	4.4
		2NU-DCGW070204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1.3	2.6	6.35	2.38	0.4
2NU-DCGW070208		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1.3	2.2	6.35	2.38	0.8	2.8
2NU-DCGW070208T		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1.3	2.2	6.35	2.38	0.8	2.8
2NU-DCGW11T302		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.8	2.6	9.53	3.97	0.2	4.4
2NU-DCGW11T304		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.8	2.6	9.53	3.97	0.4	4.4
2NU-DCGW11T304F		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.8	2.6	9.53	3.97	0.8	4.4
2NU-DCGW11T304T		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.8	2.6	9.53	3.97	0.4	4.4
2NU-DCGW11T308		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.8	2.2	9.53	3.97	0.8	4.4
2NU-DCGW11T308T		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.8	2.2	9.53	3.97	0.8	4.4
T-2NU-DCGW11T304		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.8	2.6	9.53	3.97	0.4	4.4
T-2NU-DCGW11T308		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3NU-TCGW090204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.9	2.5	5.56	2.38	0.4	2.5
	3NU-TCGW090204F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.9	2.5	5.56	2.38	0.4	2.5
	3NU-TCGW090204T	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.9	2.5	5.56	2.38	0.4	2.5
	3NU-TPGW110304	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2.3	2.5	6.35	3.18	0.4	3.4
	3NU-TPGW110304F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2.3	2.5	6.35	3.18	0.4	3.4
	3NU-TPGW110304T	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2.3	2.5	6.35	3.18	0.4	3.4
	3NU-TPGW110308	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2.3	2.5	6.35	3.18	0.4	3.4
	3NU-TPGW110308F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2.3	2.5	6.35	3.18	0.4	3.4
	3NU-TPGW110308T	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2.3	2.5	6.35	3.18	0.4	3.4
	3NU-TPGN110308	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2.3	2.3	6.35	3.18	0.8	-
	3NU-TPGN160304	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.8	2.5	9.53	3.18	0.4	-
	3NU-TPGN160308	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.8	2.3	9.53	3.18	0.8	-

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/P/PCD

设备及配件

标准

cBN Series

cBN 多角型 (正后角/负后角)

※ T-2NU-□□□□△△△△△△此型号每个单位包装内有10个刀片.

●: 库存

○: 库存用完后将停产

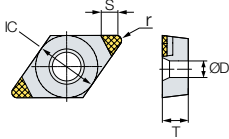
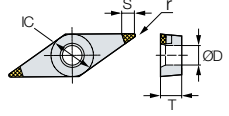
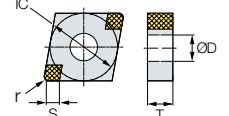
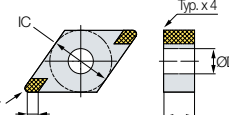
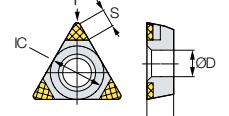
图示	型号	材质										W (重量)	mm				
		DNC100	DNC250	DNC300	DNC350	DNC400	DB1000	DB2000	DBN250	DBN350	DBN700A		DBNX20	S (切削刃长度)	IC (内切圆)	T (厚度)	r (刀块R角)
	2NU-VBGW160402	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	8.6	3.5	9.53	4.76	0.2	4.4
	2NU-VBGW160404	●	●	-	●	-	●	-	●	-	●	8.6	3.5	9.53	4.76	0.4	4.4
	2NU-VBGW160404F	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	8.6	3.5	9.53	4.76	0.4	4.4
	2NU-VBGW160404T	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	8.6	3.5	9.53	4.76	0.4	4.4
	2NU-VBGW160408	●	●	-	●	-	-	●	●	-	-	8.6	2.6	9.53	4.76	0.8	4.4
	2NU-VBGW160408F	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	8.6	2.6	9.53	4.76	0.8	4.4
	2NU-VBGW160408T	-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	8.6	2.6	9.53	4.76	0.8	4.4
	T-2NU-VBGW160408	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8.6	2.6	9.53	4.76	0.8	4.4
		2NU-VCGW160404	-	●	-	●	-	-	-	-	-	8.6	3.5	9.53	4.76	0.4	4.4
2NU-VCGW160404F		-	●	-	-	-	-	-	-	-	8.6	3.5	9.53	4.76	0.4	4.4	
2NU-VCGW160404T		-	●	-	-	-	-	-	-	-	8.6	3.5	9.53	4.76	0.4	4.4	
2NU-VCGW160408		-	●	-	-	-	-	-	-	-	8.6	2.6	9.53	4.76	0.8	4.4	
2NU-VCGW160408F		-	●	-	-	-	-	-	-	-	8.6	2.6	9.53	4.76	0.8	4.4	
2NU-VCGW160408T		-	●	-	-	-	-	●	-	-	-	8.6	2.6	9.53	4.76	0.8	4.4
T-2NU-VCGW160404		-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	8.6	3.5	9.53	4.76	0.4	4.4
T-2NU-VCGW160408		-	●	-	-	-	-	-	-	-	-	8.6	2.6	9.53	4.76	0.8	4.4
	CNMA120404	-	-	-	-	-	-	●	-	-	9.89	4.5	12.7	4.76	0.4	5.16	
	CNMA120408	-	-	-	-	-	-	●	-	-	●	9.89	4.5	12.7	4.76	0.8	5.16
	T-CNMA120408	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	9.89	4.5	12.7	4.76	0.8	5.16
	DNMA150404	-	-	-	-	-	-	●	-	-	12.2	3.7	12.7	4.76	0.4	5.16	
	DNMA150408	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	12.2	3.4	12.7	4.76	0.8	5.16
	TNMA160404	-	-	-	-	-	-	●	-	-	7.2	3.7	9.53	4.76	0.4	3.81	
	TNMA160408	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	7.2	3.5	9.53	4.76	0.8	3.81
	T-VNMA160404	-	-	-	-	-	-	●	-	-	10.2	4.9	9.53	4.76	0.4	3.81	
	VNMA160404	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	10.2	5.8	9.53	4.76	0.4	3.81
	VNMA160408	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	10.2	5.8	9.53	4.76	0.8	3.81
	CCMW09T304	-	-	-	-	-	-	●	-	-	4.5	4.3	9.53	3.97	0.4	4.4	

cBN Series

cBN 多角型 (正后角/负后角)

※ T-2NU-□□□□△△△△△此型号每个单位包装内有10个刀片.

○: 库存用完后将停产

图示	型号	材质										W (重量)	mm					
		DNC100	DNC250	DNC300	DNC350	DNC400	DB1000	DB2000	DBN250	DBN350	DBN700A		DBNX20	S (切削刃长度)	IC (内切圆)	T (厚度)	r (刀尖R角)	∅D (孔径)
	DCGW11T308	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	4.8	3.2	9.53	3.97	0.8	4.4
	T-DCGW11T308	-	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	4.8	3.2	9.53	3.97	0.8	4.4
	VBMW160404	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	8.6	3.5	9.53	4.76	0.4	4.4	
	VBMW160408	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	8.6	3.5	9.53	4.76	0.8	4.4	
	4NS-CNGA120408	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9.7	3	12.7	4.76	0.8	5.16	
	4NS-CNGA120412	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9.7	2.9	12.7	4.76	1.2	5.16	
	4NS-DNGA150412	-	-	-	-	○	-	-	-	-	-	15.1	2.46	12.7	4.76	1.2	5.16	
	T-TPGW110304	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2.0	3.7	6.35	3.18	0.4	3.4	
	TPGW110304	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	2.0	3.7	6.35	3.18	0.4	3.4	
	TPGW110308	-	-	-	-	-	-	●	-	-	-	2.0	3.5	6.35	3.18	0.8	3.4	

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

PCD Series

PCD刀片 (正后角/负后角)

※ T-2NU-□□□□△△△△△此型号每个单位包装内有10个刀片.

●●: 库存

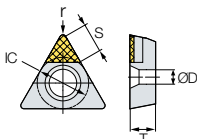
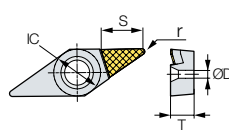
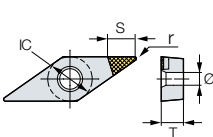
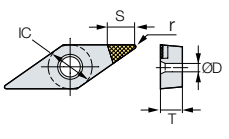
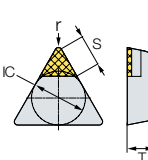
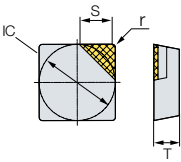
图示	型号	材质		mm				
		DP150	W (重量)	S (切削刃长度)	IC (内切圆)	T (厚度)	r (刀尖R角)	ØD (孔径)
	CNMM120404	●	9.9	4.3	12.7	4.76	0.4	5.16
	CNMM120408	●	9.9	4.2	12.7	4.76	0.8	5.16
	CCMW120404	●	8	4.3	12.7	4.76	0.4	5.16
	DNMM150404	●	12.2	3.5	12.7	4.76	0.4	5.16
	DNMM150408	●	12.2	3.2	12.7	4.76	0.8	5.16
	CCMT060202	●	0.9	2.8	6.35	2.38	0.2	2.8
	CCMT060204	●	0.9	2.7	6.35	2.38	0.4	2.8
	CCMT09T304	●	3.4	4.3	9.53	3.97	0.4	4.4
	CCMT09T308	●	3.4	4.2	9.53	3.97	0.8	4.4
	DCMT070202	●	1.2	3.7	6.35	2.38	0.2	2.8
	DCMT070204	●	1.2	3.5	6.35	2.38	0.4	2.8
	DCMT11T302	●	4.5	3.5	9.53	3.97	0.2	4.4
	DCMT11T304	●	4.5	3.5	9.53	3.97	0.2	4.4
	DCMT11T304	●	4.5	3.2	9.53	3.97	0.8	4.4
	DCGT11T304	●	4.5	3.5	9.53	3.97	0.4	4.4

PCD Series

PCD刀片 (正后角/负后角)

※T-2NU-□□□□△△△△△此型号每个单位包装内有10个刀片.

●: 库存

图示	型号	材质		mm				
		DP150	W (重量)	S (切削刃长度)	IC (内切圆)	T (厚度)	r (刀尖R角)	ØD (孔径)
	TPGW080204	●	0.6	-	6.35	2.38	0.4	2.4
	TPGW090204	●	0.8	3.2	5.56	2.38	0.4	2.5
	TPGW110304	●	1.4	3.7	6.35	3.18	0.4	3.4
	TPGW110308	●	1.4	3.5	6.35	3.18	0.8	3.4
	VBMT110304	●	2.5	5.8	6.35	3.18	0.4	3.4
	VBMT110308	●	2.5	4.9	6.35	3.18	0.8	3.4
	VBMT160404	●	8.6	5.8	9.53	4.76	0.4	4.4
	VBMT160408	●	8.6	4.9	9.53	4.76	0.8	4.4
	VCMT110304	●	2.4	5.8	6.35	3.18	0.4	3.4
	VBGW160404	●	8.6	5.8	12.7	4.76	0.4	4.4
	VCMT160404	●	8.3	5.8	9.53	4.76	0.4	4.4
	VCMT160408	●	8.3	5.9	9.53	4.76	0.8	4.4
	TPGN110304	●	1.9	3.7	6.35	3.18	0.4	-
	TPGN110308	●	1.9	3.5	6.35	3.18	0.8	-
	SPGN090304	●	3.6	4.1	9.53	3.18	0.4	-

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

cBN 特征

特征

DINOX cBN 刀片拥有优秀的硬度和耐高温性能，它是在加入陶瓷粘合剂之后，在超高温高压条件下烧结而成。优化过刀片具有高硬度，高耐磨性等特质，可用于铸铁、热处理钢等的高速加工。生产效率也大大提升。








高精度

耐磨性出色

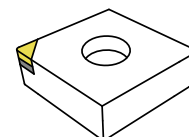
提升生产力

cBN 类型

再研磨型	一次型	多角型	多角涂层型	NT型
				

再研磨型

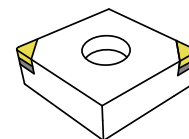
- 稳定的刀具寿命
- 高硬度和高耐磨性
- 用户可通过再研磨3~4次降低刀具成本



CNGA120408

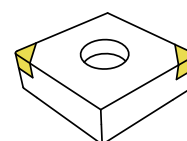
多角型 (涂层/未涂层)

- 切削刃数管理简单
- 特殊的涂层技术
- 比非涂层刀片使用寿命更长



NT 型

- 与一般焊接型相比具有更大的切深
- 经济型cBN



2NT-CNGA120408

cBN 特征



产品应用和结构性

纹理特征	特征	cBN含量	材质名称	被加工件	特征
cBN粒子粘在一起		高 ↑	DB7000 DB7500	硬质合金 冷硬铸铁 镍硬铸铁 耐热合金, 铸铁 金属烧结合金	<ul style="list-style-type: none"> cBN 含量高, cBN粒子之间强力结合 加工铸铁、耐热合金、硬质合金等高硬度材料时发挥更优秀性能
cBN颗粒通过粘合剂结合在一起		低 ↓	DB1000, DB2000, DBN250, DBN350, DBN500, DBNX20, DBNX25 DNC100, DNC250, DNC300, DNC350 DNC400	合金钢 渗碳钢 碳素工具钢 轴承钢, 模具钢 球磨铸铁	<ul style="list-style-type: none"> cBN 粒子通过特殊的陶瓷粘合剂强力结合 切削热处理和铸铁时可以发挥出优秀的耐磨性能和韧性


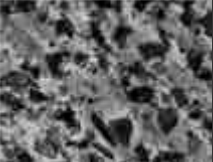
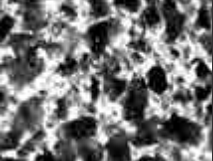


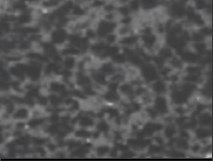
材质图示

被加工件	类型	高速连续加工	连续加工	低/中断续加工	强断续加工
	分类	H01	H10	H20	H30
	涂层cBN	DNC100			
				DNC250	
				DNC300	
	未涂层 cBN	DB1000			
				DB2000	
				DBNX20	
			DBNX25		
	分类	1	10	20	30
	未涂层cBN	DB7500			
				DB7000	
	分类	K01	K10	K20	K30
	未涂层 cBN	DBN500			
				DB7000	
				DBN5800	
	分类	S01	S10	S20	S30
	未涂层cBN	DB7000			
				DBN5800	

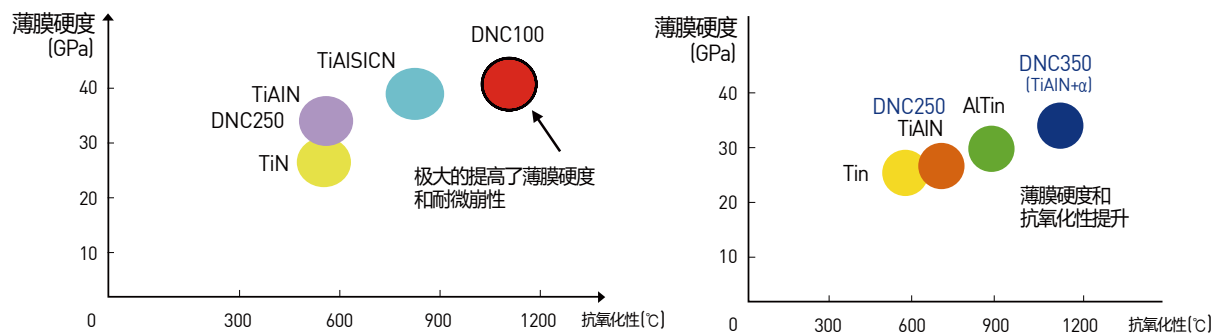
cBN 特征

涂层cBN信息

涂层cBN特征

类别	材质	结构	黏合材料	cBN 含量(%)	颗粒尺寸(μm)	涂层硬度(Gpa)
	DNC100		TiN	50-55	2	31-34
	DNC250		TiC	65-70	6	32-34
	DNC300		TiN	65-70	4	29-31
	DNC350		TiN	60-65	1	33-35
	DNC400		TiN	65	3	-




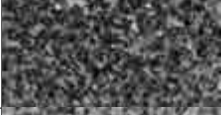









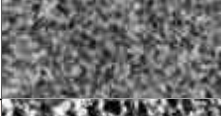



涂层材料特性



cBN 特征

未涂层cBN信息

未涂层cBN特征

类别	材质	结构	黏合材料	cBN 含量(%)	颗粒尺寸(μm)	涂层硬度(Gpa)
	DB1000		TiCN	40 - 45	1	27 - 31
	DB2000		TiN	50 - 55	2	31 - 34
	DBNX20		TiN	55 - 60	3	31 - 33
	DBNX25		TiN	65 - 70	4	29 - 31
	DBN250		TiN	50 - 55	2	31 - 34
	DBN350		TiN	60 - 65	1	33 - 35
	DB7000		CO compound	90 - 95	2	41 - 44
	DB7500		CO compound	90 - 95	1	41 - 44
	DBN500		TiC	65 - 70	6	32 - 34
	DBNS800		Al compound	85 - 90	8	39 - 42
	DB7000		CO compound	90 - 95	2	41 - 44
	DBNS800		Al compound	85 - 90	8	39 - 42
	DB7000		CO compound	90 - 95	2	41 - 44

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头







cBN/PCD

设备及配件

标准

cBN 热处理钢

cBN 材质特征以及切削条件

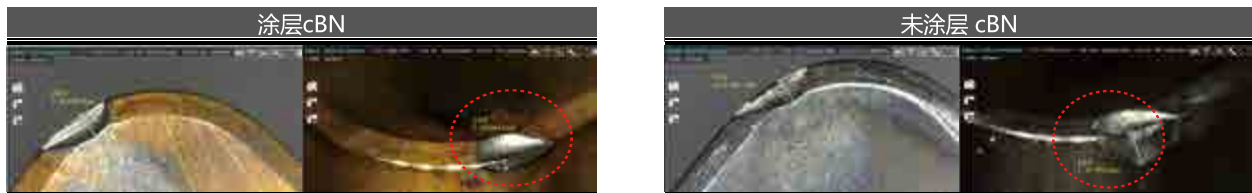
类别	涂层	材质	刀片颜色	应用	切削条件								
					切削速度 (m/min)			进给 (mm/rev)	切深 (mm)				
					0	50	100	150	200	250	300		
H 热处理钢	涂层	DNC100	 深灰色	高速连续加工	180			300			0.03 -0.30	0.03 -0.30	
		DNC250	 金色	连续, 弱断续加工	120			220			0.05 -0.30	0.05 -0.30	
		DNC300	 深灰色	弱/中断续加工	90			250			0.05 -0.20	0.05 -0.25	
		DNC350	 深灰色	中/强断续加工	90			150			0.05 -0.30	0.05 -0.50	
		DNC400	 金色	弱/中断续加工	80			200			0.05 -0.30	0.05 -0.50	
	未涂层	DBNX20		高效加工	120			150			0.03 -0.30	0.03 -0.50	
		DBNX25		高速断续加工	150			200			0.03 -0.30	0.03 -0.50	
		DBN250		弱/中断续加工	80			120			0.03 -0.20	0.03 -0.30	
		DBN350		强断续加工	80			110			0.03 -0.20	0.03 -0.30	
		DB1000		高速连续加工	130			250			0.03 -0.15	0.03 -0.20	
		DB2000		弱/中断续加工	80			200			0.03 -0.20	0.03 -0.30	

未涂层cBN和涂层cBN 比较

加工信息

Vc(m/min)	f(mm/rev)	ap(mm)	加工次数	加工距离	被加工件	热处理	硬度	尺寸
200	0.1	0.1	20次	30m	SCM415	渗碳热处理	58~62	Ø105*150

磨损情况 (涂层优势)



表面光洁度 (未涂层优势)

材质	光洁度		
	8次	12次	20次
Uncoated cBN	Ra 0.431	Ra 0.477	Ra 0.492
Coated cBN	Ra 0.579	Ra 0.631	Ra 0.792

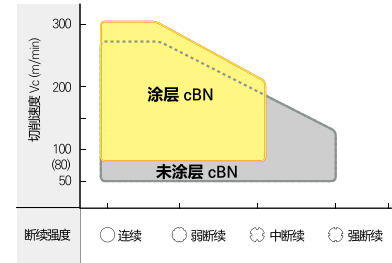
※ 加工细节可能因加工环境而有所不同

cBN 热处理钢

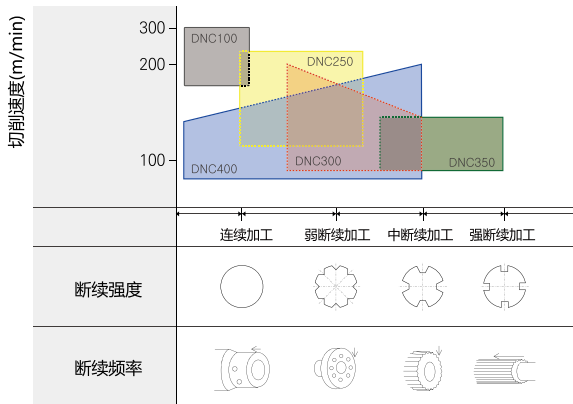
应用范围

- 涂层 cBN : 在高速高效加工中刀片性能提高, 适用于所有热处理钢加工
- 未涂层 cBN : 适用于切削速度受限的工件加工或高硬度热处理钢加工

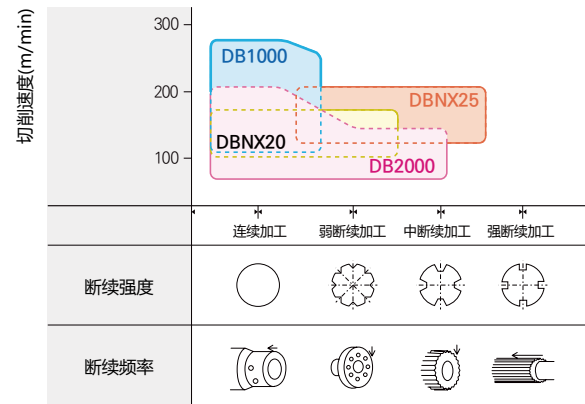
分类	应用领域
涂层 cBN	<ul style="list-style-type: none"> • 适用于热处理钢加工 • 适用于高速和高精度加工 • 涂层技术适合高效加工
未涂层 cBN	<ul style="list-style-type: none"> • 不需要高切削速度的小零件 • 适用于硬材料加工



涂层 cBN

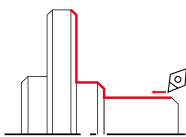


未涂层 cBN

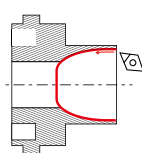


推荐加工

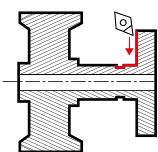
外径加工



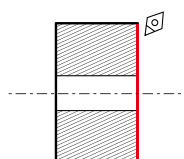
内径加工



槽加工

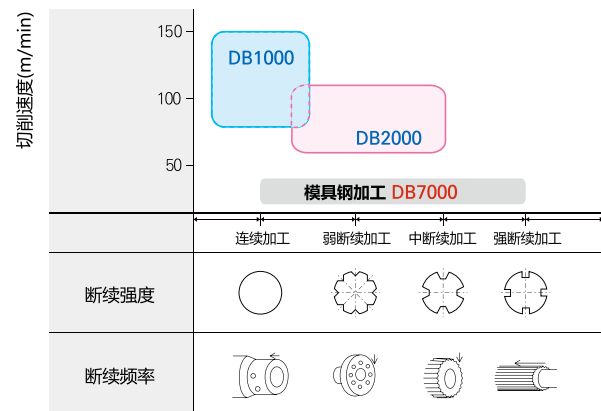


斜面加工



应用范围

未涂层cBN



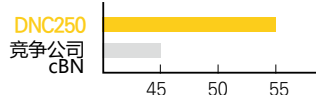
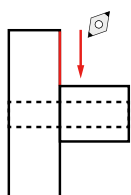
cBN 热处理钢

涂层cBN加工实例

加工实例

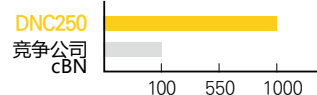
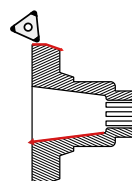
DNC250

材质	DNC250	竞争公司cBN
刀片	2NU-DNGA150408	
被加工件	FCD55	
切削速度 (m/min)	180	
进给 (mm/rev)	0.06	
切深 (mm)	0.05 - 0.10	
干/湿加工	湿加工	



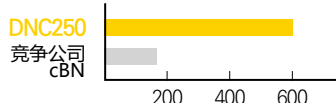
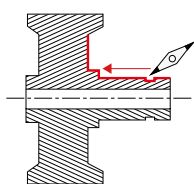
DNC250

材质	DNC250	竞争公司cBN
刀片	3NU-TNGA160408	
被加工件	曲轴SCR420HB	
切削速度 (m/min)	160	
进给 (mm/rev)	0.08	
切深 (mm)	0.425	
干/湿加工	湿加工	



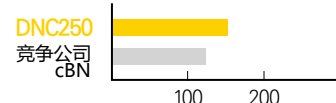
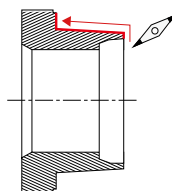
DNC250

材质	DNC250	竞争公司cBN
刀片	2NU-VCGW160408	
被加工件	驱动齿轮 SCM422	
切削速度 (m/min)	90	
进给 (mm/rev)	0.15	
切深 (mm)	0.15	
干/湿加工	湿加工	



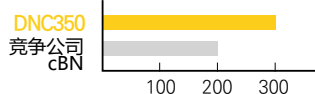
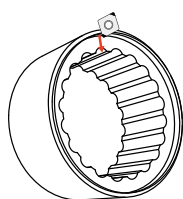
DNC250

材质	DNC250	竞争公司cBN
刀片	2NU-VNGA160408	
被加工件	离合器 SCR420 8903	
切削速度 (m/min)	140	
进给 (mm/rev)	0.12	
切深 (mm)	0.025/0.075	
干/湿加工	湿加工	



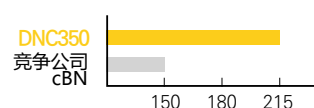
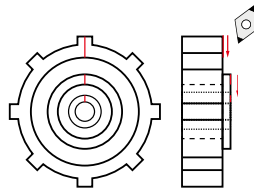
DNC350

材质	DNC350	竞争公司cBN
刀片	2NU-CNGA120408	
被加工件	齿轮SCR420	
切削速度 (m/min)	200	
进给 (mm/rev)	0.05 - 0.08	
切深 (mm)	0.4	
干/湿加工	湿加工	



DNC350

材质	DNC350	竞争公司cBN
刀片	2NU-CNGA120404	
被加工件	轴承SAPH440-P	
切削速度 (m/min)	150	
进给 (mm/rev)	0.2	
切深 (mm)	0.10-0.20	
干/湿加工	湿加工	



※ 加工细节可能因加工环境而有所不同

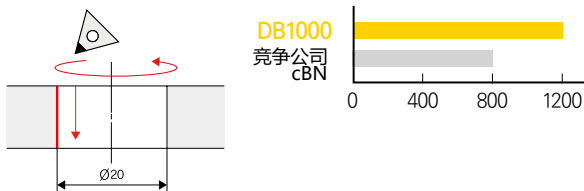
cBN 热处理钢

未涂层cBN加工实例

加工实例

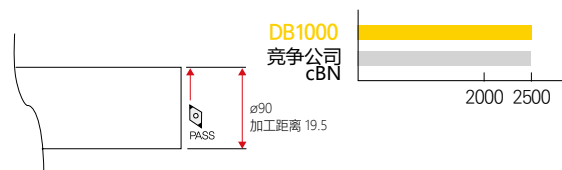
DB1000

材质	DB1000	竞争公司cBN
刀片	NU-TPGW110304	
被加工件	SUJ2	
切削速度 (m/min)	120	
进给 (mm/rev)	0.06	
切深 (mm)	0.2	
干/湿加工	湿加工	



DB1000

材质	DB1000	竞争公司cBN
刀片	2NU-CNGA120408	
被加工件	SCM440H	
切削速度 (m/min)	282	
进给 (mm/rev)	0.1	
切深 (mm)	0.1	
干/湿加工	湿加工	



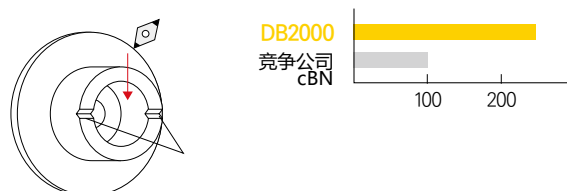
DB1000

材质	DB1000	竞争公司cBN
刀片	2NU-CNGA120412-W	
被加工件	推进器	
切削速度 (m/min)	210	
进给 (mm/rev)	0.15	
切深 (mm)	0.23	
干/湿加工	湿加工	



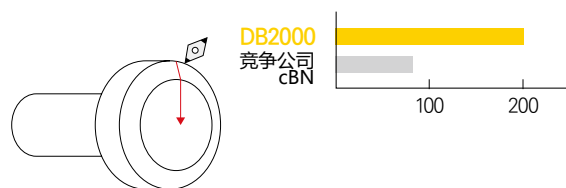
DB2000

材质	DB2000	竞争公司cBN
刀片	2NU-DNGA150408	
被加工件	轮毂SCM415H CVT	
切削速度 (m/min)	150	
进给 (mm/rev)	0.1	
切深 (mm)	0.2	
干/湿加工	湿加工	



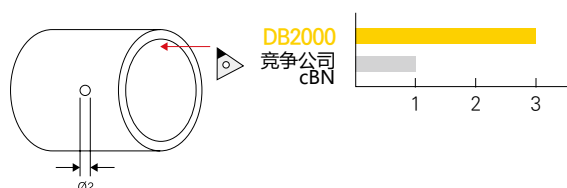
DB2000

材质	DB2000	竞争公司cBN
刀片	2NU-DNGA150408	
被加工件	活塞(SKD11)	
切削速度 (m/min)	100	
进给 (mm/rev)	0.03 - 0.25	
切深 (mm)	0.04	
干/湿加工	湿加工	



DB2000

材质	DB2000	竞争公司cBN
刀片	NU-TPGW110308	
被加工件	部件(SCM415H)	
切削速度 (m/min)	135	
进给 (mm/rev)	0.08	
切深 (mm)	0.15	
干/湿加工	湿加工	



※ 加工细节可能因加工环境而有所不同

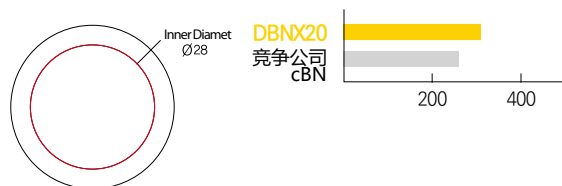
cBN 热处理钢

未涂层cBN加工实例

加工实例

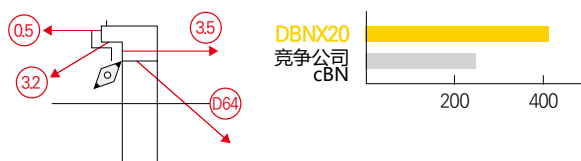
DBNX20

材质	DBNX20	竞争公司cBN
刀片	VBMW160412	
被加工件	BH-RR 外轮	
切削速度 (m/min)	130	
进给 (mm/rev)	0.1	
切深 (mm)	0.2	
干/湿加工	湿加工	



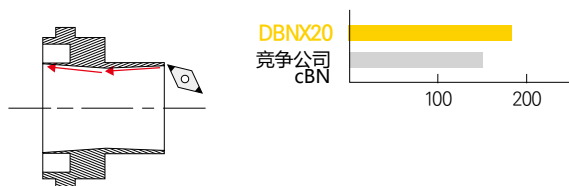
DBNX20

材质	DBNX20	竞争公司cBN
刀片	2NU-CNGA120408	
被加工件	推进器	
切削速度 (m/min)	221~248	
进给 (mm/rev)	0.1	
切深 (mm)	0.2	
干/湿加工	湿加工	



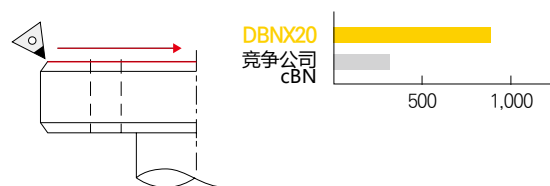
DBNX20

材质	DBNX20	竞争公司cBN
刀片	2NU-DNGA150612	
被加工件	变速轴承(STB2)	
切削速度 (m/min)	137	
进给 (mm/rev)	0.18-0.20	
切深 (mm)	0.08-0.10	
干/湿加工	湿加工	



DBNX20

材质	DBNX20	竞争公司cBN
刀片	NU-TNMA160408	
被加工件	法兰(HrC62 SCM415)	
切削速度 (m/min)	150	
进给 (mm/rev)	0.1	
切深 (mm)	0.12	
干/湿加工	湿加工	



DBNX20

材质	DBNX20	竞争公司cBN
刀片	CNMA120408	
被加工件	铸造合金	
切削速度 (m/min)	200	
进给 (mm/rev)	0.1	
切深 (mm)	0.1	
干/湿加工	湿加工	



DBNX20

材质	DBNX20	竞争公司cBN
刀片	2NU-DNGA150412	
被加工件	轴承外轮(S55 CR)	
切削速度 (m/min)	190	
进给 (mm/rev)	0.15	
切深 (mm)	0.2	
干/湿加工	湿加工	



※ 加工细节可能因加工环境而有所不同

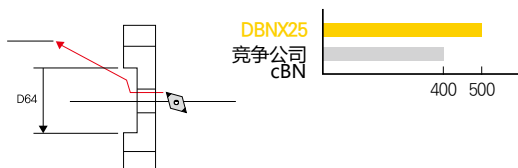
cBN 热处理钢

未涂层cBN加工实例

加工实例

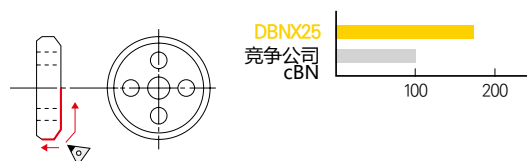
DBNX25

材质	DBNX25	竞争公司cBN
刀片	2NU-CNGA120412-W	
被加工件	推进器	
切削速度 (m/min)	200~220	
进给 (mm/rev)	0.12~0.16	
切深 (mm)	0.12~0.16	
干/湿加工	湿加工	



DBNX25

材质	DBNX25	竞争公司cBN
刀片	NU-TNMA160408	
被加工件	齿轮 (HrC60 SCM420)	
切削速度 (m/min)	150	
进给 (mm/rev)	0.12	
切深 (mm)	0.2	
干/湿加工	湿加工	



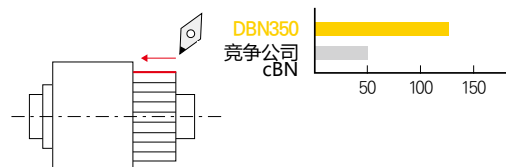
DBN250

材质	DBN250	竞争公司cBN
刀片	3NU-TPGB110308	
被加工件	曲轴(SCM415)	
切削速度 (m/min)	120~180	
进给 (mm/rev)	0.18	
切深 (mm)	0.12	
干/湿加工	湿加工	



DBN350

材质	DBN350	竞争公司cBN
刀片	NU-CNMA120412	
被加工件	齿轮轴 (SCR420H)	
切削速度 (m/min)	125	
进给 (mm/rev)	0.15	
切深 (mm)	0.3	
干/湿加工	湿加工	



※ 加工细节可能因加工环境而有所不同

cBN 铸铁

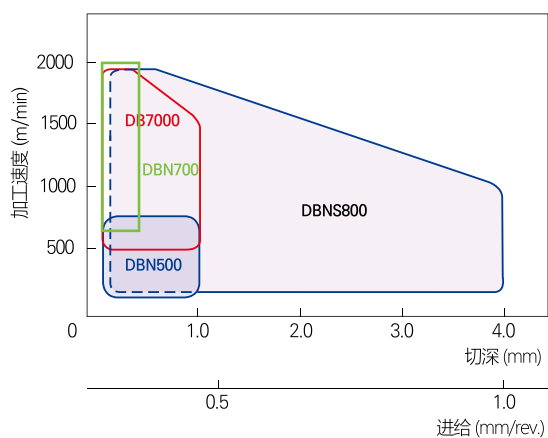


cBN 材质特征以及切削条件

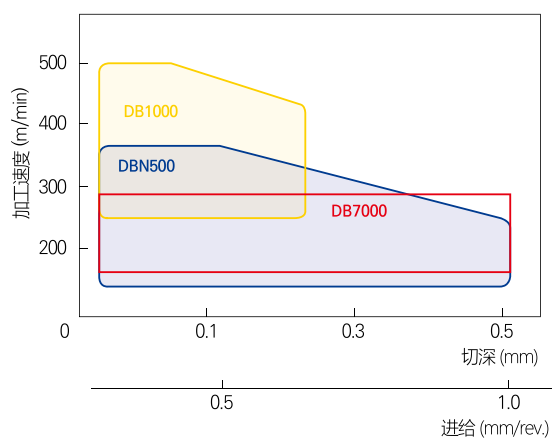
应用	被加工件	材质	切削条件							
			切削速度 (m/min)					进给 (mm/rev)	切深 (mm)	
			100	500	1000	1500	2000			
车削	灰铸铁	DBNS800	200	[Bar from 200 to 2000]			2000	0.1 ~ 1.0	≤ 4.0	
		DBN500	200	[Bar from 200 to 700]		700		0.1 ~ 0.5	≤ 1.0	
		DB7000		[Bar from 500 to 2000]			2000		0.1 ~ 0.5	≤ 1.0
	合金铸铁	DBNS800	200	[Bar from 200 to 1000]			1000		0.1 ~ 0.8	≤ 2.0
		DBN500	100	[Bar from 100 to 350]		350		0.1 ~ 0.4	≤ 0.5	
	球墨铸铁	DB1000	250	[Bar from 250 to 500]		500		0.1 ~ 0.2	≤ 0.2	
		DB7000	80	[Bar from 80 to 200]		200		0.1 ~ 0.4	≤ 0.5	
铣削	灰铸铁	DBN700		[Bar from 800 to 2000]			2000		0.1 ~ 0.5	≤ 0.5
		DBNS800		[Bar from 800 to 2000]			2000		0.1 ~ 1.0	≤ 4.0

应用领域

灰铸铁 (FC)



球墨铸铁 (FCD)



cBN 铸铁



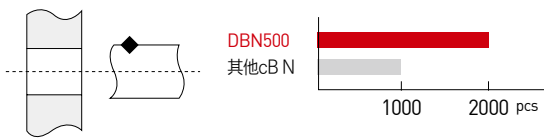
cBN材质特征

类别	涂层状况	材质	刀片颜色	应用	特征
	未涂层	DBN500		FC, FCD 高速铣削加工 热处理零件加工, 高硬车精加工	大量提高cBN含量, 能让烧结体组织处于最佳的状态, 热传导率提高
		DBN700		FC, FCD 加工 高硬度 VSR 加工, 硬车精加工	cBN烧结体结构适用于铸铁加工具有很强的耐磨性能和耐崩裂性能
		DB7000		铸件用加工	对于铸铁难切割材料的加工, 具有优秀的耐磨性
		DBNS800		大切深加工, 高精度精加工	因为整个刀片的立体结构设计, 即使焊接型刀具难以完成的加工, 也可以进行稳定加工, 并且可以获得稳定的精度

加工实例

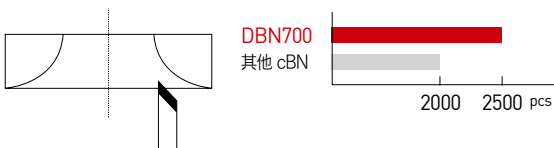
DBN500

材质	DBN500	竞争公司cBN
刀片	SPGN090308	
被加工件	曲轴 (FC250 = FCD450 内径)	
切削速度 (m/min)	150	
进给 (mm/rev)	0.15	
切深 (mm)	0.5	
干/湿加工	湿加工	



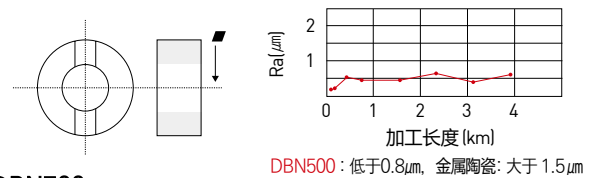
DBN700

材质	DBN700	竞争公司cBN
刀片	非标部件	
被加工件	VSR (Hv250-330)	
切削速度 (m/min)	95	
进给 (mm/rev)	0.08	
切深 (mm)	0.2	
干/湿加工	Dry cutting	



DBN500

材质	DBN500	竞争公司cBN
刀片	CNMA120412	
被加工件	压缩机 (FC250 面铣, 断续)	
切削速度 (m/min)	400	
进给 (mm/rev)	0.07	
切深 (mm)	0.15	
干/湿加工	湿加工	



DBN700

材质	DBN700	竞争公司cBN
刀片	SPGN090308 / TNGA150408	
被加工件	飞轮 (FC300)	
切削速度 (m/min)	600	
进给 (mm/rev)	0.15	
切深 (mm)	0.2	
干/湿加工	湿加工	



※ 加工细节可能因加工环境而有所不同

cBN 烧结合金



材质特征和切削条件

*第一推荐

类别	涂层	材质	刀片颜色	应用	特征
烧结 部件	未涂层	DB7000		高密度热处理部件	具有优异的耐磨性和耐破损性能，在烧结合金加工中低阻力表现可实现稳定加工
		DB7500*		高密度热处理部件	适用于烧结合金去毛刺加工，保持良好的切削性能和良好的加工稳定性

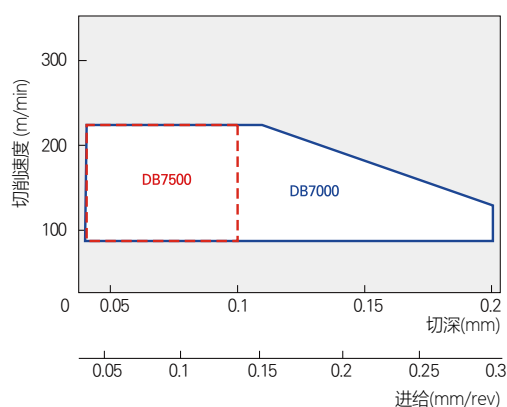
被加工件	材质	切削条件					进给 (mm/rev)	切深 (mm)
		切削速度(m/min)						
		100	150	200	250	300		
一般烧结合金	DB7000	80	[Progressive bar]			300	0.1~0.3	≤0.25
	DB7500*	80	[Progressive bar]			300	0.1~0.15	≤0.25

被加工件	材质	切削条件					进给 (mm/rev)	切深 (mm)
		切削速度(m/min)						
		100	150	200	250	300		
高密度热处理 烧结合金	DB7000	80	[Progressive bar]		200		0.1~0.3	≤2.0
	DB7500*	80	[Progressive bar]		200		0.1~0.15	≤2.0

应用范围

一般烧结合金

高密度热处理烧结合金



cBN 烧结合金

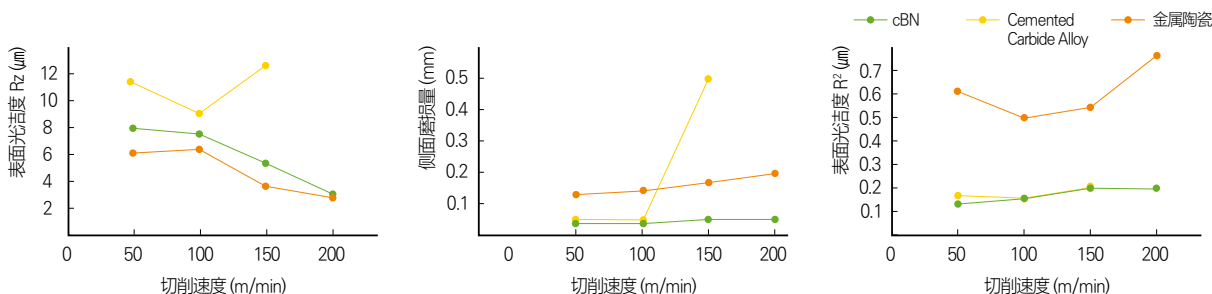


cBN 切削性能

切削性能对比

被加工件	SMF4040
加工细节	Ø80-Ø100 槽, 多孔钢控制面加工
刀片型号	TNGA160404 / DB7000
切削条件	f=0.1mm/rev.ap=0.1mm, 湿加工

对于一般的烧结合金, 使用碳化物或陶瓷涂层工具的加工可在高达 $V_c=100$ m/min 的条件下进行。然而, 当磨损超过约120m/min时, 磨损就会迅速发生, 导致表面粗糙度退化和加工毛刺的形成。cBN在保持表面粗糙度、耐磨性和高速范围内的毛刺抑制方面非常出色, 确保了稳定的加工性能。



气门座圈 (VSR)

VSR分为VSR进气和VSR排气。一般来说, VSR具有高硬度特性

推荐材质

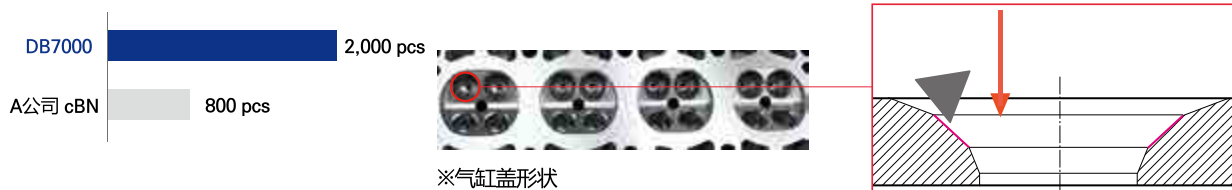
	汽油发动机 VSR	柴油发动机 VSR
法兰加工	DB7000 DBN350	DB7000 DBN350
导线切割	DB7000 DBN500	DB7000 DBN500
被加工件硬度 (HV)	低 ◀ HV300 ▶ 高	低 ◀ HV300 ▶ 高

推荐切削条件

切削速度 (m/min)	进给 (mm/rev)	切深 (mm)
50~100	0.03~0.2	0.05~0.5

切削举例

采用耐破损性优异的DB7000加工时, 刀具使用寿命比传统寿命提高了两倍以上。



推荐切削条件

被加工件	烧结合金(150-250HV)
加工细节	VSR(IN) 45 表面加工
刀具型号	TBGN060104(DB7000)
切削条件	$V_c=100$ m/min, $f=0.08$ mm/rev 湿加工

DNC100

涂层cBN



涂层



热处理钢



0.3mm

最大切深



连续加工



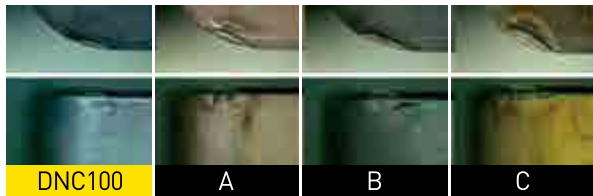
特征

- 高速连续加工中依旧可以保证耐磨性能
- 高抗氧化性高耐热性
- 适用于高硬度、高抗氧化性和抗切屑性的薄膜涂层

材质	结构	粘合材料	cBN含量(%)	颗粒尺寸 Size(μm)	硬度 (Gpa)
DNC100		TiN	50-55	2	31-34

切削性能测试

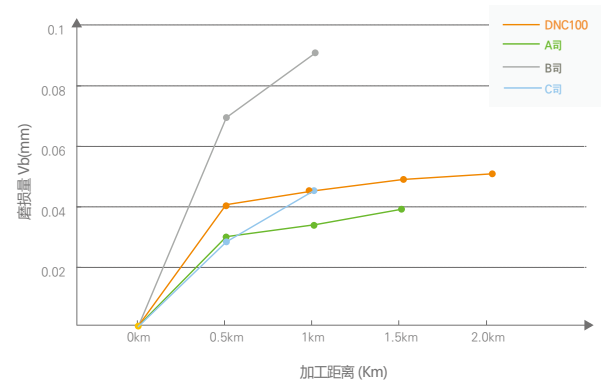
高速加工中耐磨性的比较



切削条件

刀片型号	2NU-CNGA120408
刀杆	DCLNL2525-M12
被加工件	SCM415 [58~62HrC]
切削速度 (m/min)	300
进给 (mm/rev)	0.1
切深 (mm)	0.1
干/湿加工	干加工

磨损量



应用领域

切削速度 (m/min)	300	DNC100			
断续强度	180	连续加工	弱断续加工	中断续加工	强断续加工
断续加工					
断续加工					
切削精度					

推荐切削条件

- 采用高硬度薄膜，耐磨性和抗氧化性得到改善
- 显著改善了刀片的碎裂、抗崩刀性，耐磨损性能

切削速度 VC (m/min)	180	300
进给 f (mm/rev)	0.03	0.3
切深 ap (mm)	0.03	0.3

DNC250

涂层cBN



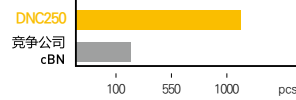
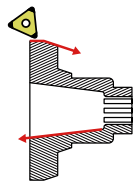
特征

- 连续加工第一推材质
- 通用型cBN, 适用于连续加工-弱断续加工
- 耐磨性能优秀

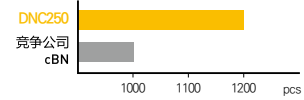
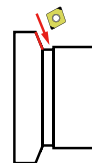
材质	结构	粘合材料	cBN含量(%)	颗粒尺寸 Size(μm)	硬度 (Gpa)
DNC250		TiC	65-70	6	32-34

加工实例

材质	DNC250	竞争公司cBN
刀片	3NU-TNGA160408	
被加工件	曲轴(SCR420HB)	
切削速度 (m/min)	160	
进给(mm/rev)	0.08	
切深 (mm)	0.425	
干/湿加工	湿加工	



材质	DNC250	竞争公司cBN
刀片	2NU-CNGA120408	
被加工件	HrC40~50(SCM92 0HVS I)	
切削速度 (m/min)	280	
进给(mm/rev)	0.08-0.15	
切深 (mm)	0.2	
干/湿加工	湿加工	



应用范围

切削速度 (m/min)	DNC250			
	连续加工	弱断续加工	中断续加工	强断续加工
断续强度				
断续加工 切削精度				

推荐切削条件

切削速度 VC (m/min)	120	220
进给 f(mm/rev)	0.05	0.3
切深 ap (mm)	0.05	0.3



※ 加工细节可能因加工环境而有所不同

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备及配件

标准

DNC300

涂层cBN



涂层
H
0.3mm
弱断续加工
中断续加工



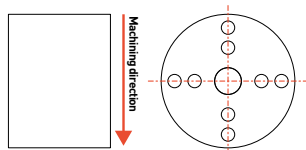
特征

- 弱断续-中断续加工范围首推材质
- 可提高耐崩刃性能和耐磨损性能
- 由于其涂层稳定，减少了涂层剥落

材质	结构	粘合材料	cBN含量(%)	颗粒尺寸 Size(μm)	硬度 (Gpa)
DNC300		TiN	65-70	4	29-31

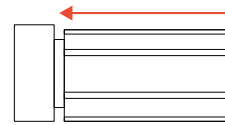
性能比较

[断续加工] V90 F0.1 D0.1 / SCR420H(HrC58-62) / 干加工 (4次 = 0.21KM)



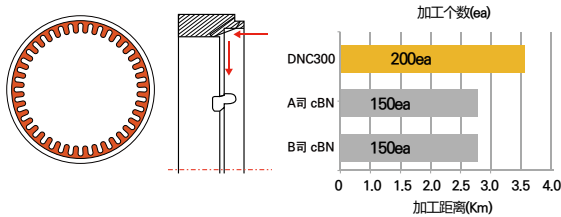
DNC300	旧款 cBN
稳定	涂层脱落

[外径断续加工] V120 F0.1 D0.1 / 9次



DNC300		竞争公司 A cBN	
KT	VB	KT	VB
DNC300 VB磨损量小，性能具有优势			

加工实例



材质	DNC300	竞争公司A cBN	竞争公司B cBN
刀片	CNGA120408		
被加工件	热处理钢(HrC57.8)		
切削速度 (m/min)	160		
进给 (mm/rev)	0.08		
切深 (mm)	0.2~0.3		
干/湿加工	湿加工		

应用范围

切削速度 (m/min)	DNC300			
	连续加工	弱断续加工	中断续加工	强断续加工
断续强度				
断续加工切削精度				

推荐切削条件

- 采用高硬度薄膜，耐磨性和抗氧化性得到改善
- 显著改善了刀片的碎裂、抗崩刃性，耐磨损性能

切削速度 VC (m/min)	90	200
进给 f (mm/rev)	0.05	0.3
切深 ap (mm)	0.05	0.25

※ 加工细节可能因加工环境而有所不同

DNC350

涂层cBN



- 涂层
- H 热处理钢
- 0.3mm 最大切深
- 弱断续加工
- 强断续加工



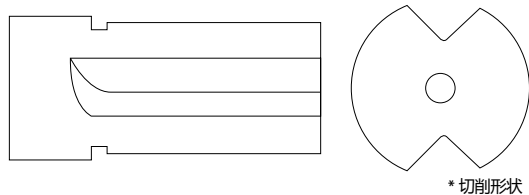
特征

- 断续加工首推材质
- 新涂层技术可以增强刀片的耐崩刃性能和耐磨损性能
- 经济型高寿命产品

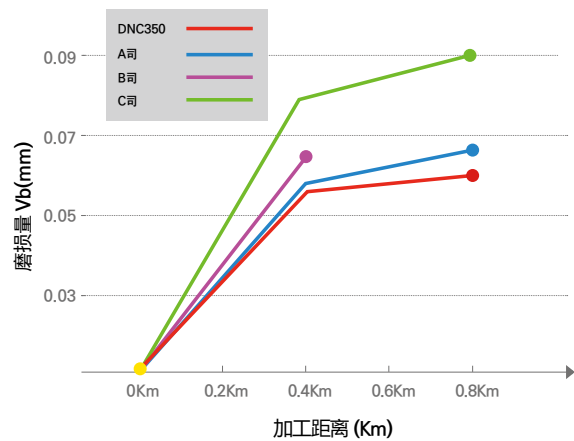
材质	结构	粘合材料	cBN含量(%)	颗粒尺寸 Size(μm)	硬度 (Gpa)
DNC350		TiN	60-65	1	33-35

加工实例

材质	DNC350	竞争公司cBN
刀片	2NU-CNGA120408	
被加工件	SCM415(HrC58-60)	
切削速度 (m/min)	120	
进给(mm/rev)	0.1	
切深 (mm)	0.1	
干/湿加工	干加工	



磨损量



应用范围

切削速度 (m/min)	90 - 150	DNC350			
断续强度	连续加工	弱断续加工	中断续加工	强断续加工	
断续加工切削精度					

推荐切削条件

切削速度 VC (m/min)	90 - 150
进给 f(mm/rev)	0.05 - 0.3
切深 ap (mm)	0.05 - 0.25

※ 加工细节可能因加工环境而有所不同

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

DB1000

未涂层cBN




H 热处理钢
0.3mm 最大切深
 连续加工



特征

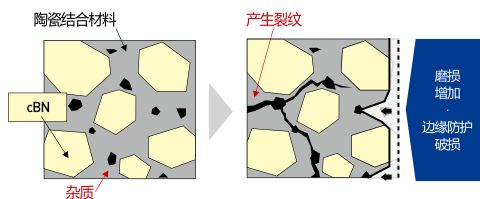
- 未涂层材质中耐磨性最佳的高速加工用材质
- 连续加工和弱断续加工具有优秀的刀具寿命
- 耐磨性能抗断裂性能兼备
- 高纯度 TiCN 陶瓷粘合剂提升了耐高温性能和强度

材质	结构	粘合材料	cBN 含量(%)	颗粒尺寸 Size(μm)	硬度 (Gpa)
DB1000		TiCN	40-45	1	27-31

全新高纯度陶瓷粘结材料

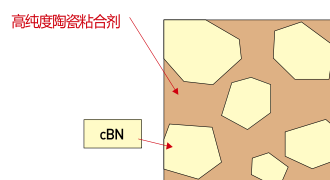
老款材质

一直以来，陶瓷结合材料中的杂质会导致烧结体的强度和耐热性下降，成为产生裂纹（缺损）和磨损的因素。



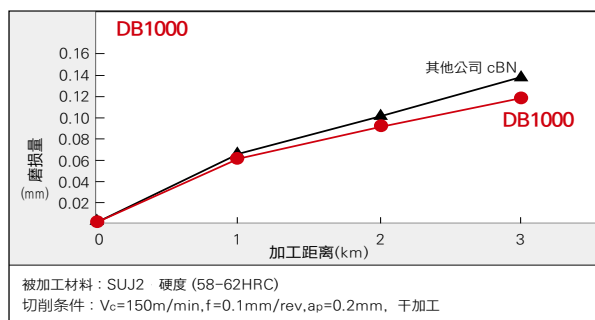
DB1000

DB1000全新开发的「高纯度陶瓷结合材料」，将杂质减少到极限，实现耐热性的提高以及刀片强度增加！



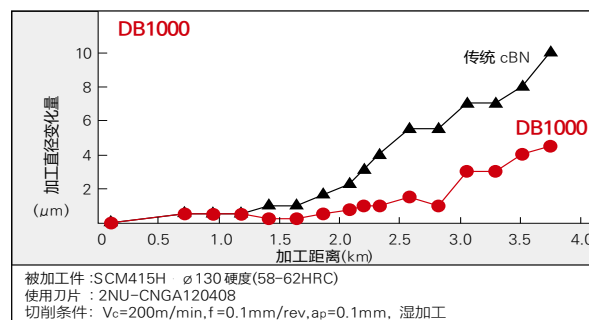
切削性能

尺寸精度比较(连续加工)







加工精度

耐磨损性能(连续加工)



应用范围

切削速度 (m/min)	应用范围			
300	DB1000	DBNX20	DBNX25	DBN350
200	DB1000	DBNX20	DBNX25	DBN350
100	DB1000	DBNX20	DBNX25	DBN350
断续强度	连续加工	弱断续加工	中断续加工	强断续加工
断续频率				

推荐切削条件

切削速度 (m/min)	130	250
进给 (mm/rev)	0.03	0.15
切深 (mm)	0.03	0.2

※ 切削油 连续加工：干加工, 湿加工/断续加工：干加工

※ 加工细节可能因加工环境而有所不同

DB2000

未涂层cBN



H 热处理钢
 0.3mm 最大切深
 ○ 连续加工
 ⊕ 中断续加工



特征

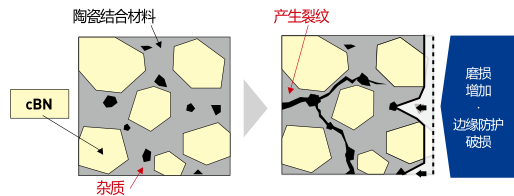
- 适合热处理钢一般加工的通用cBN
- 适合多种类型加工，并且保证稳定的刀具寿命
- 兼备高韧性和耐磨性。
- 采用高纯陶瓷粘结剂保证耐磨性能
- 提供稳定的表面粗糙度

材质	结构	粘材料	cBN含量(%)	颗粒尺寸 Size(μm)	硬度 (Gpa)
DB2000		TiN	50 - 55	2	31 - 34

全新高纯度陶瓷粘结材料

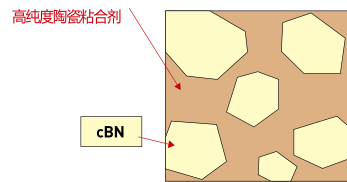
老款材质

一直以来，陶瓷结合材料中的杂质会导致烧结体的强度和耐热性下降，成为产生裂纹（缺损）和磨损的因素。



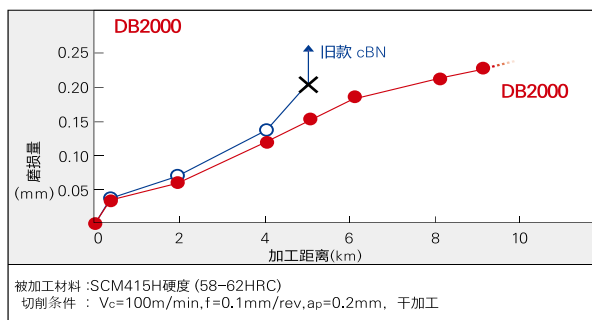
DB2000

DB1000全新开发的「高纯度陶瓷结合材料」，将杂质减少到极限，实现耐热性的提高以及刀片强度增加！



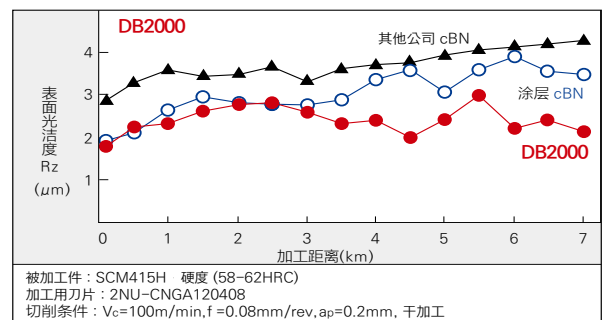
切削性能

耐磨损性能(连续加工)



加工精度

光洁度比较(连续加工)



应用范围

切削速度 (m/min)	DB1000	DBN20	DBN25	DBN350
300	~	~	~	~
200	~	~	~	~
100	~	~	~	~
断续强度	连续加工	弱断续加工	中断续加工	强断续加工
断续频率				

推荐切削条件

切削速度 (m/min)	80	200
进给 (mm/rev)	0.03	0.2
切深 (mm)	0.03	0.3

※ 切削油 连续加工: 干加工, 湿加工/断续加工: 干加工

※ 加工细节可能因加工环境而有所不同

DB7000

未涂层cBN



- K
铸铁
- 0.5mm
最大切深
- 烧结体
烧结部件
- 连续加工
- 弱断续加工



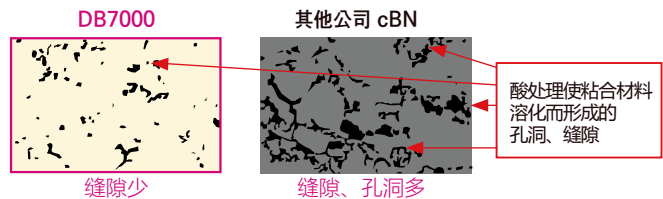
特征

- 非常适用于铸铁的高速加工
- 高速加工中，可抑制热裂纹的产生，实现良好的耐破损性能
- 在加工各种形状、硬度的烧结件时稳定长寿命
- 可应对耐热合金等难削材料加工

材质	结构	粘合材料	cBN含量(%)	颗粒尺寸 Size(μm)	硬度 (Gpa)
DB7000		CO化合物	90-95	2	41-44

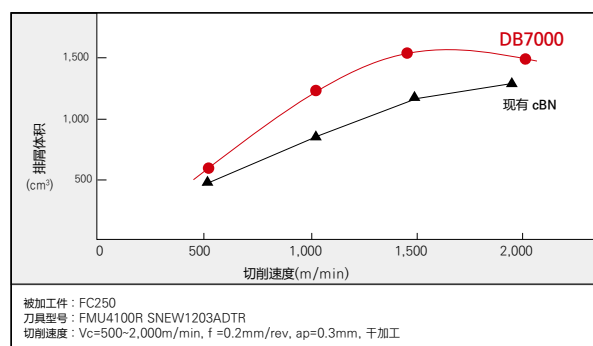
cBN烧结体组成

将中间颗粒的cBN高密度烧结，实现最高的粘合力，提高cBN颗粒之间的结合力，发挥优秀的耐破损性。在铸铁、烧结合金、难削材料的高速加工中，具有长寿命和稳定的加工能力。

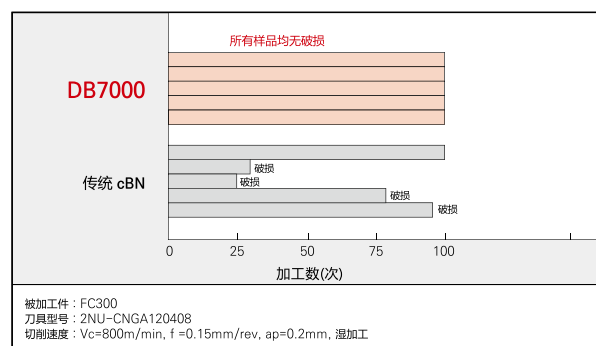


切削性能

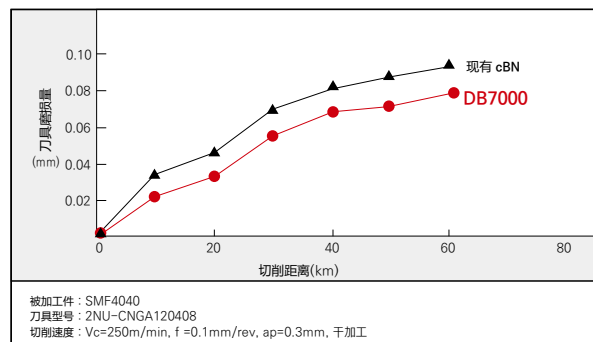
铸铁铣削加工



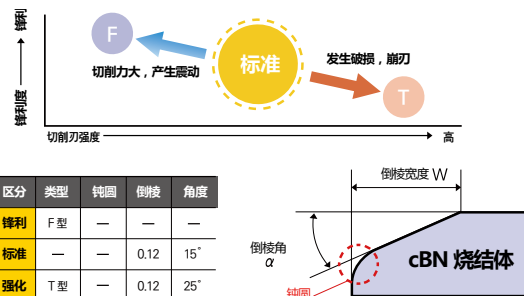
铸铁车削加工



铸铁车削加工



切削刃处理标识



※ 加工细节可能因加工环境而有所不同

DB7500

未涂层cBN

烧结体

烧结部件

0.5mm

最大切深



连续加工



弱断续加工



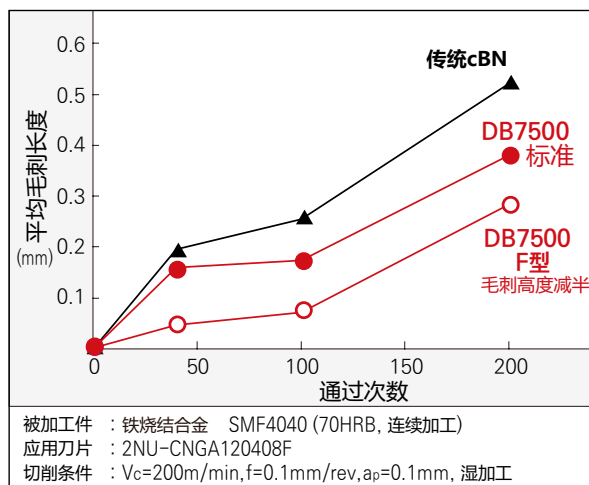
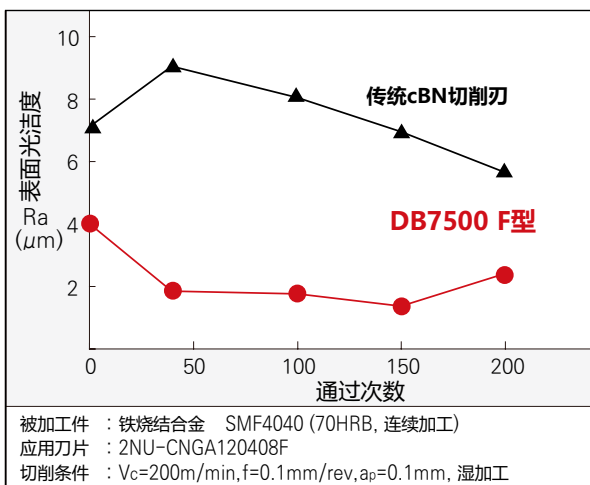
特征

- 是烧结合金加工的理想选择
- 实现了优异的表面光洁度和加工表面质量
- 通过各种切削刃的处理实现烧结件的各种形状
- 为了对应烧结合金加工材质，以切削感为中心设计了F型，可以有效的抑制毛刺，提高加工精密度，通过T型提供稳定的抗崩刃性能

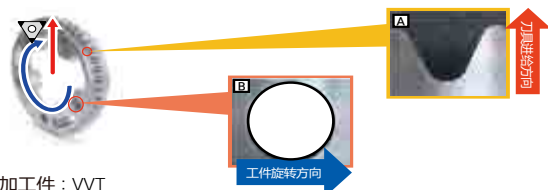


材质	结构	粘材料	cBN含量(%)	颗粒尺寸(μm)	硬度(Gpa)
DB7500		CO化合物	90-95	1	41-44

切削性能



推荐加工应用举例



被加工件：VVT
应用刀片：3NU-TNGA160404
切削条件：Vc=200m/min, f=0.1mm/rev, ap=0.1mm, 湿加工

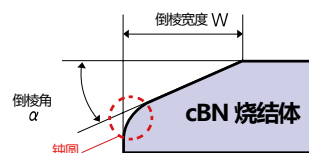
	F型	标准型	T型
A			
B			

* 在进给量大于0.1mm/rev时，T型效果大于标准型，可以有效抑制毛刺产生

推荐切削刃处理方法



区分	类型	钝圆	倒棱	角度
锋利	F型	-	-	-
标准	-	-	0.12	15°
强化	T型	-	0.12	25°



※ 加工细节可能因加工环境而有所不同

cBN 槽刀片

NEW



切槽



特征

- 采用强力紧固系统，提高稳定的加工与精密度
- cBN专用刀杆设计，提供优秀的加工寿命
- 可定制尺寸

命名方式

刀片	KG	M	N	300	-	02				
	KORLOY Grooving	公差等级 M: 压制级 G: 研磨级	刀杆方向 N: 无 R: 右手 L: 左手	切削刃宽度 300:3.00mm		刀尖R角 0.2mm				
刀杆 (外径)	KG	E	H	R	25	25	-	3.0	-	T3.0
	KORLOY Grooving	用途 E: 外径加工 F: 端面加工	刀杆类型 H: 水平型 V: 垂直型 U: 底切型	刀杆方向 R: 右手 L: 左手	高度 25: 25mm	槽宽 25: 25mm		加工宽度 3.0: 3.0mm		最大切深 T3.0: 3.0mm

cBN/PCD 切槽刀图示及特征

正视图

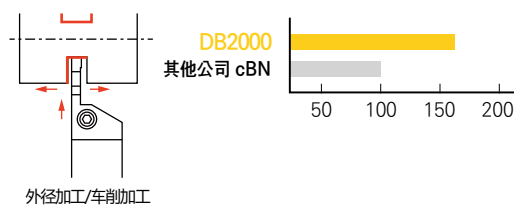


- 强力夹紧 → 提升加工稳定性
- 实现自动加工 → 高精密加工
- 防止刀片脱落 → 提高加工稳定性
- 减小振动 → 提升加工表面光洁度

加工案例

DB2000

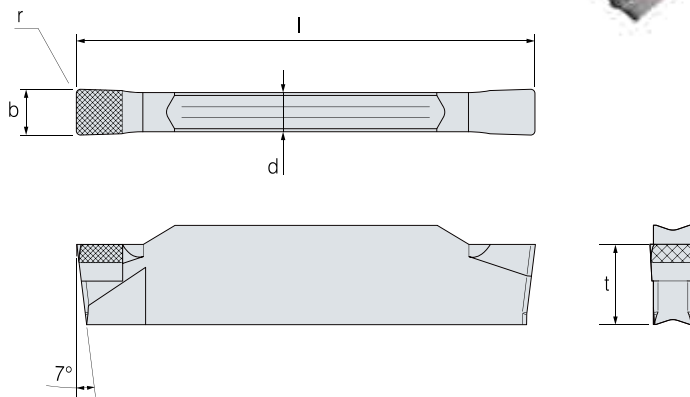
材质	DB2000	其他公司 cBN
刀片	KGMN300-R0.2	
被加工件名称	轴承部件	
切削速度(m/min)	90	
进给(mm/rev)	0.03	
干/湿加工	湿加工	



KGMMN

NEW

KGMMN_切槽刀片

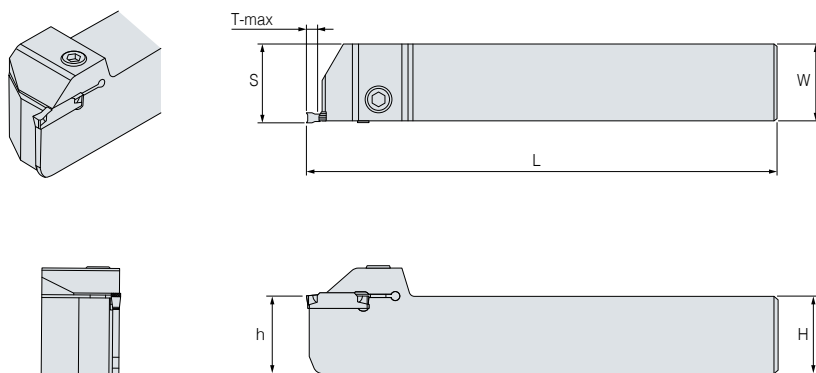


型号	材质	尺寸(mm)					库存
		b	r	l	d	t	
KGMMN200-02	DB2000	2.0	0.2	20	1.7	3.5	●
KGMMN300-02	DB2000	3.0	0.2	20	2.3	4.0	●
KGMMN400-04	DB2000	4.0	0.4	20	3.3	4.0	●
KGMMN500-04	DB2000	5.0	0.4	25	4.1	4.5	

KGEHR

NEW

KGEHR_切槽刀杆



型号	H=(h)	W	L	S	T-max	库存	适用刀片	螺丝	扳手
KGEHR2525-2.0-T3.0	25	25	150	25.2	3.0	●	KGMMN200-□	CGB0512	LW-4
KGEHR2525-3.0-T3.5	25	25	150	25.4	3.5	●	KGMMN300-□	CGB0512	LW-4
KGEHR2525-4.0-T3.5	25	25	150	25.4	3.5	●	KGMMN400-□	CGB0616	LW-5

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准

RA,GA 断屑槽

带有断屑槽的cBN刀片



涂层



断屑槽



最大切深



特征

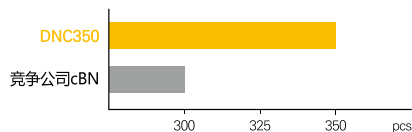
- 断屑槽可以预防切屑混乱影响加工效果
- 适合无人自动加工，提高生产效率
- RA 断屑槽适合粗加工
- GA 断屑槽适合精加工

应用举例



应用范围

材质	DNC350(GA)	竞争公司cBN
刀片	2NU-CNGM120412-GA	
被加工件	曲轴 (SCM920 HVSI)	
切削速度 (m/min)	145	
进给 (mm/rev)	0.1	
切深 (mm)	0.4 ~ 0.5	
干/湿加工	湿加工	



断屑槽

GA 型

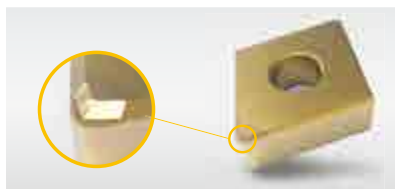
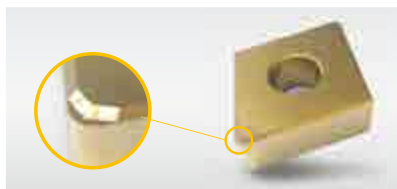
适合精加工

GA 型

适合粗加工

断屑槽特征

槽型设计具有出色的断屑能力，让切屑变的弯曲整齐



断屑槽对比

GA 断屑槽

切削速度=150m/min
进给=0.15mm/rev
切深=0.15mm

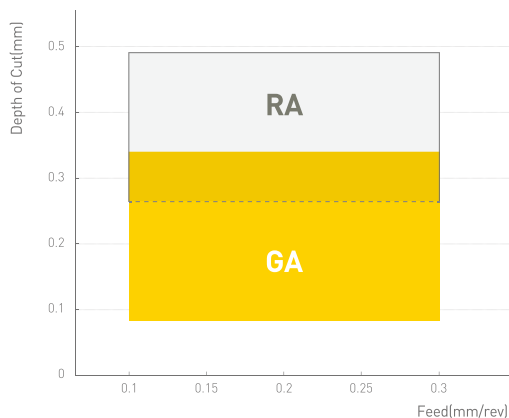


RA 断屑槽

切削速度=150m/min
进给=0.15mm/rev
切深=0.3mm



应用范围



cBN 模块型

球笼沟道加工解决方案 (热处理后)



涂层

热处理钢

铣削



特征

- 采用高刚性的螺丝锁紧系统, 确保高的加工精度
- 切削刃的螺旋设计, 确保低的切削负载
- 采用焊接cBN切削刃设计, 确保高的生产效率
- 高精度加工

适用加工领域

模块型cBN刀具

刀柄+刀头设计, 通过螺丝锁紧系统, 让安装更为方便



内侧精加工

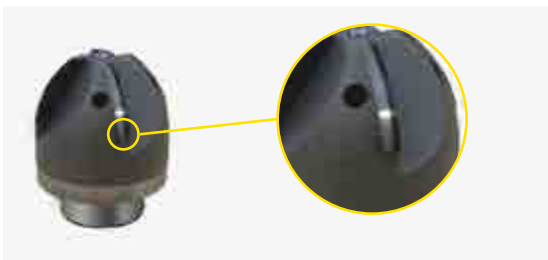


外侧精加工



以铣代磨的加工方式, 适用球笼部件内外沟道的铣削加工

刀头特征

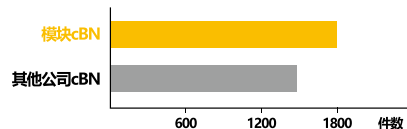


焊接cBN切削刃

- 通过焊接cBN切削刃, 可对高硬度材料进行高精度加工, 提高生产效率, 确保良好的表面光洁度
- 刃口特殊处理, 更强的刃部处理带来更好地稳定性

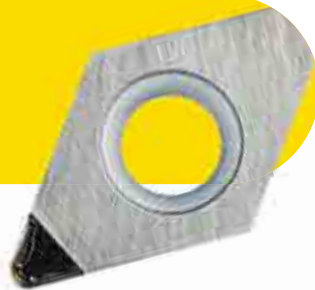
切削性能对比

材质	模块cBN	其他公司cBN
刀具	HSK63CVJ-ETM19.05A-42	DBN7500
部件名称	球笼沟道加工	
Vc(m/min)	180	
f(mm/rev)	0.08	
ap(mm)	0.2-0.3	
干/湿加工	干加工	



※ 加工细节可能因加工环境而有所不同

PCD 断屑槽 (UC)



特征

- 解决切屑问题,从而提高生产效率
- 在多种加工领域保证稳定切屑控制能力
- 铝、铜合金加工性能优秀

测试表现比较

- 刀具型号: DCMT11T304-UC
- 被加工件: AL6061 ($\varnothing 100 \times 160L$ 外径加工)
- 切削条件: $V_c=500\text{m/min}$, $f=0.15\text{mm/rev}$, $a_p=0.2\text{mm}$, 干

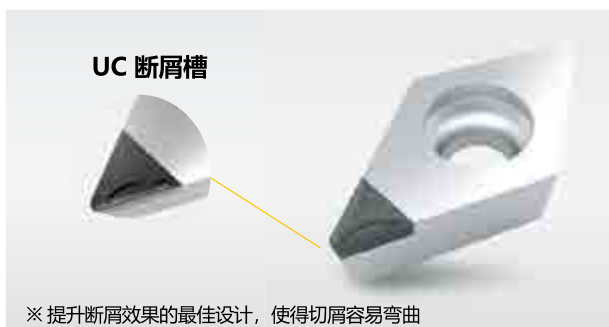


普通型 PCD

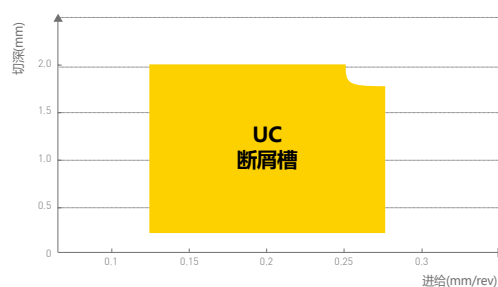


UC 断屑槽

断屑槽

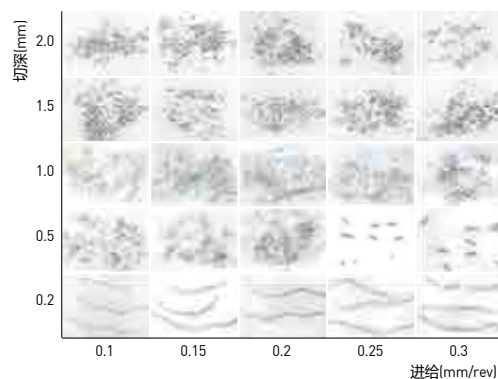


应用范围

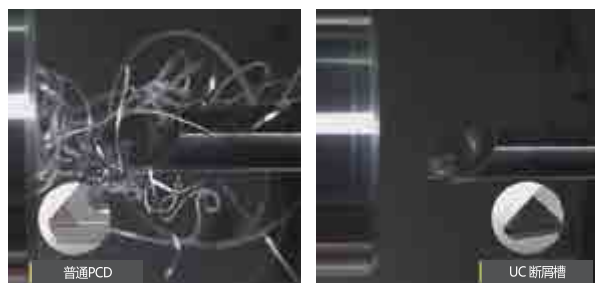


切屑形状

- 刀具型号: DCMT11T304-UC
- 被加工件: AL6061 ($\varnothing 100 \times 160L$ 外径加工)
- 切削条件: $V_c=500\text{m/min}$ 干加工



切屑排出比较



PCD 技术信息

PCD 特征

DINE 的PCD产品通过超高温、超高压等方式让金刚石多晶体高精密集合而成，确保了非常高的硬度和优越的耐磨性。通过控制金刚石晶体颗粒度的技术，DINE生产出多种的PCD产品能广泛的应用于多种加工。其PCD产品具有优越的加工表面光洁度，优秀的加工精度，和长刀具寿命等特点。

- 铝合金，铜合金加工时性能优秀
- 陶瓷，高硅-铝合金，石材加工性能优秀
- 橡胶，碳，石墨，木材等加工时性能优秀

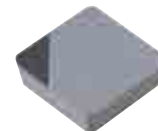
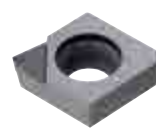
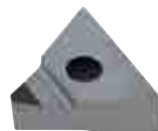
PCD 形状



TN□□

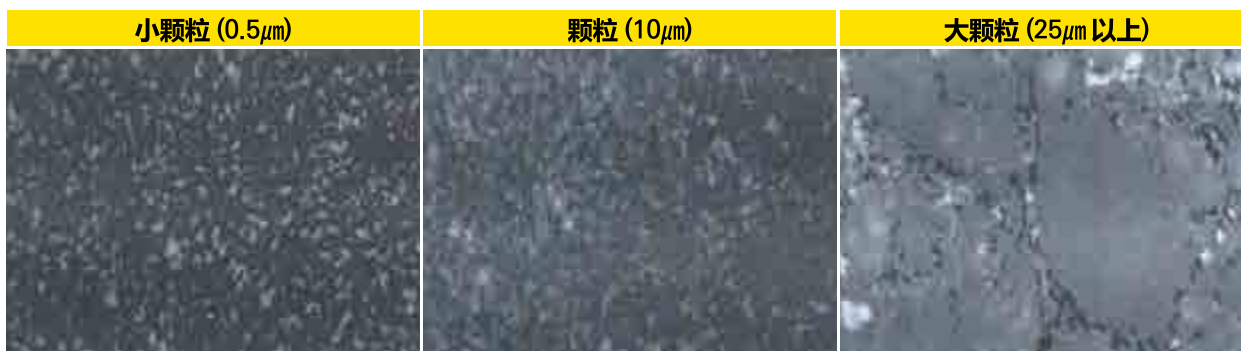
CC□□

SP□□



PCD 刀具技术介绍

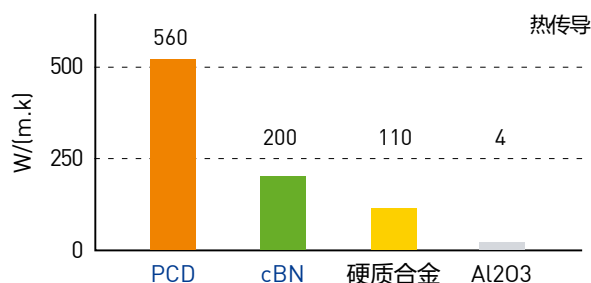
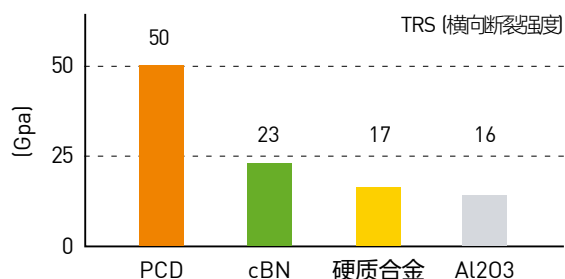
1. PCD = 多晶体金刚石 = 超微粒烧结金刚石
2. 构成：[金刚石结晶粒 + 金刚石黏合剂 (金属, 陶瓷)]
用高温和高压烧结 (1200°C, 50k atm)
3. 粒子大小：超微粒(0.5μm) < 细微粒(10μm) < 粗粒子(25μm以上)



4. 适用：有色金属，玻璃纤维，木材，高硬度材料
5. 特点
 - 1) 粗粒子-密度高和热传导性高-耐磨性优秀，光洁度不好
 - 2) 氧化温度低，在切削硬材料时切削刃会发生氧化

PCD 技术信息

PCD



cBN和PCD比较

		cBN	PCD
热稳定性	正常大气环境	~1300°C保持稳定	~700°C保持稳定
	真空环境	~1500°C保持稳定	~1400°C保持稳定
应用		高硬度材料, 高硬度钢	有色金属, 玻璃纤维, 木材, 硬塑料

PCD 材质

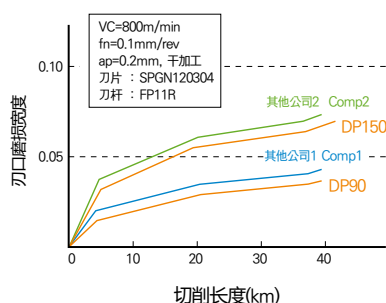
材质	特征	应用	颗粒尺寸 (μm)	粒子	硬度 (Hv)	抗切削力 (kgf/mm²)
DP90	烧结粗金刚石粒子的材质金刚石含量最多具有优秀的耐磨性	高硅铝合金加工, 铝复合材料的加工, 硬质合金加工, 陶瓷半烧结合品和型压品的粗加工, 陶瓷烧结合品加工, 石材岩石加工	≥25		10,000 ~ 12,000	110
DP150	烧结微金刚石粒子材质和金刚石粒子大小一样都具有结合力好的加工性和耐磨性	有色金属的一般精加工, 硬质合金、陶瓷烧结合品、型压产品精加工, FRP, 硬质橡胶, 石墨加工, 木材, 无机板材等的切割、端面加工	10		10,000 ~ 12,000	200
DP200	烧结超微金刚石粒子材质切削刃的锋利度好韧性优秀	非金属材料的一般精加工, 硬质合金、陶瓷烧结合品、型压产品表面加工, FRP, 硬质橡胶, 石墨加工, 木材, 无机板材等的切割、端面加工	0.5		8,000 ~ 10,000	220

PCD 技术信息

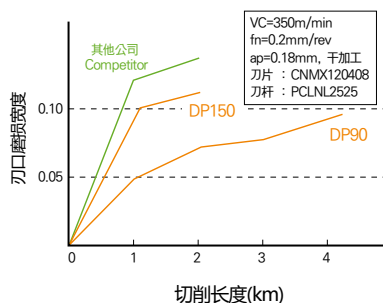
加工实例

被加工件	切削速度 (m/min)	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	推荐材质	
				1st	2nd
铝合金 (4%~8%Si)	1000~3,000	0.1~0.6	~3	DP150	DP200
铝合金 (9%~14%Si)	600~2,500	0.1~0.5	~3	DP150	DP200
铝合金 (15%~18%Si)	300~700	0.1~0.4	~3	DP150	DP200
铜合金	~1,000	0.05~0.2	~3	DP150	DP200
强化塑料	~1,000	0.1~0.3	~2	DP150	DP200
木头	~4,000	0.1~0.4	-	DP150	DP200
硬质合金	10~30	~0.2	~0.5	DP90	DP150

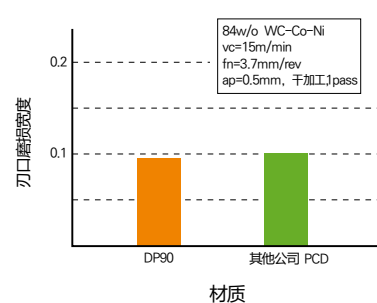
连续切削测试 (被加工件:Al-25%Si)



断续切削测试(被加工件:Al-20%Si)



连续切削测试 (被加工件:Al-25%Si)



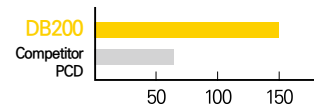
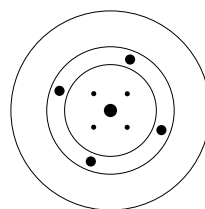
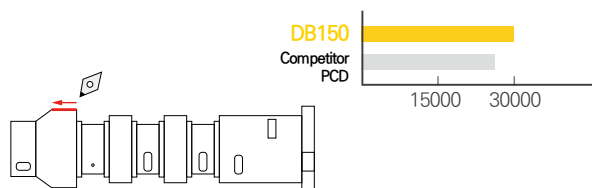
加工实例

DP150

材质	DP150	竞争公司 A PCD
刀片	DCMT11T304-UC	
被加工件	活塞(AL A4000)	
切削速度 (m/min)	400~450	
进给 (mm/rev)	0.12	
切深 (mm)	1.0 ~ 1.5	
干/湿加工	湿加工	

DP200

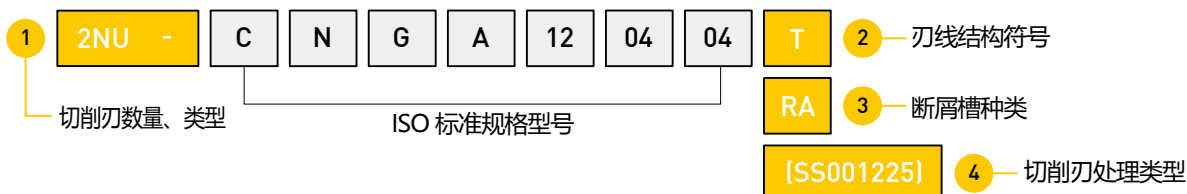
材质	DP200	竞争公司 A PCD
刀片	NF-SEN09T3ADTR	
被加工件	环部件(AL6061)	
切削速度 (m/min)	380	
进给 (mm/rev)	0.1	
切深 (mm)	0.15	
干/湿加工	干/湿加工	



刀片型号详情

如何选择刀片

型号命名



① 刃数及其类型说明

区分	型号说明		形状
刃数	无	1 刃型	
	2	多刃型	
	3	多刃型	
	4	多刃型	
类型区分	无	再研磨型	
	NU	一次使用型	
	NT	NT 型	

② 切削刃结构型号

符号	符号含义	符号说明		
无	标准型	ISO 标准刀片		
F	低阻力型	被加工件材料	标准	F
		热处理钢	25°	15°
		铸铁	15°	0°
		铸铁	15°	-
T	韧线强化型	被加工件材料	标准	T
		热处理钢	25°	35°
		铸铁	15°	25°
		铸铁	15°	25°
W	修光刀型	修光刀片		

③ 断屑槽

	粗加工	精加工		一般加工用
cBN			PCD	
	RA	GA		UC

③ 切削刃处理类型



钝圆量		钝圆		倒棱宽度	倒棱角度
S	小	S	有	0.12mm	25°
M	中	T	无	0.15mm	
L	大			0.20mm	



设备&配件

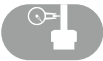
DINE TOTAL TOOLING SOLUTION

ROT	290
TB 测试棒	291
SC 主轴清洁棒	291
拉钉	292

ROT

跳动检测仪

ISO



刀柄类型 200mm=3μm

特征

- 可以与多种刀柄相互兼容，产品线齐全
- 经济型从ISO30~50都可以采购(ISO: BT SK,NT CAT)复合型可以同时刃线高度以及外径测量
- 简易的水平调节功能以及精准的调节尺度



型号

型号		基本组成				单独购买产品	
ROTS	ROTM	刀柄	机体	固定体	测试棒	ARM	显示表
ROTS-ISO15	ROTM-ISO15	ISO15	ROTM-BD (多功能型)	ROT-HS-ISO15	ROT-RTB-ISO15	MB-1030-2	百分表 (0.002mm)
ROTS-ISO20	ROTM-ISO20	ISO20		ROT-HS-ISO20	ROT-RTB-ISO20		
ROTS-ISO25	ROTM-ISO25	ISO25		ROT-HS-ISO25	ROT-RTB-ISO25		
ROTS-ISO30	ROTM-ISO30	ISO30	ROTS-BD (一般型)	ROT-HS-ISO30	ROT-RTB-ISO30		
ROTS-ISO40	ROTM-ISO40	ISO40		ROT-HS-ISO40	ROT-RTB-ISO40		
ROTS-ISO50	ROTM-ISO50	ISO50		ROT-HS-ISO50	ROT-RTB-ISO50		

简单的测量方式



① 插入要测试的刀具

② 转动刀具检测跳动

便捷的水平调节功能 (ROTM)

用户可以使用安装的测斜仪检查水平



ROTS - 普通型 (~Ø150)

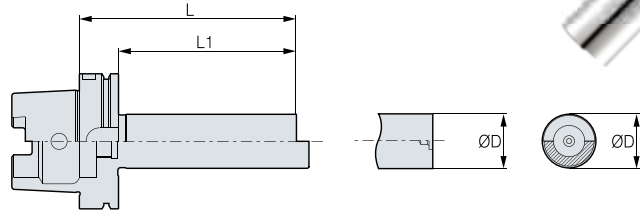


ROTM - 复合型 (~Ø400)



TB

测试棒



●: 库存

刀柄	型号	ØD	L	L1	库存
BT	BTN30-TB30-200	30	200	198	●
BT	BTN40-TB50-300	50	300	298	●
BT	BTN50-TB50-300	50	300	298	●
HSK	HSK40A-TB25-200	25	200	180	
HSK	HSK50A-TB32-250	32	250	224	
HSK	HSK63A-TB40-300	40	300	274	●
HSK	HSK100A-TB40-350	40	350	321	●

(单位: mm)

SC

主轴清洁棒

特征

- 通过清洗主轴内部，防止主轴损坏和静电，延长主轴的使用寿命。



●: 库存耗尽后订单转为预定产品

●: 库存

型号	主轴	重量(Kg)	含包装重量(kg)	库存
SC-BT30	BT30	0.06	0.08	●
SC-BT40	BT40	0.07	0.1	●
SC-BT50	BT50	0.16	0.2	●
SC-HSK50	HSK50	0.08	0.12	●
SC-HSK63	HSK63	0.1	0.13	●
SC-HSK100	HSK100	0.5	0.7	●

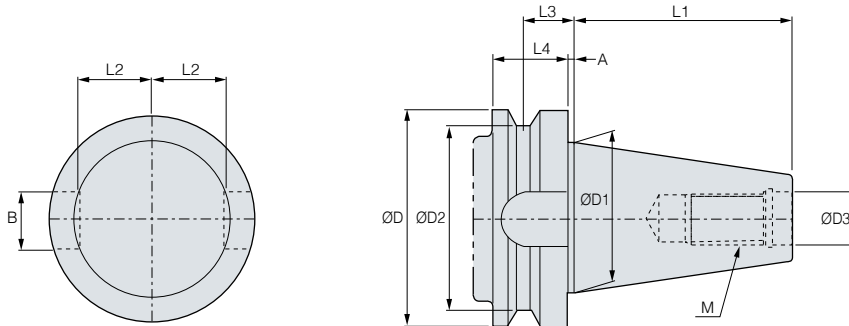
A yellow protractor and ruler are shown on a grid background. The protractor is positioned diagonally, with its center at the bottom left. The ruler is placed horizontally across the top right. The background is a dark grid with a yellow diagonal stripe running from the top right to the bottom left.

标准

DINE TOTAL TOOLING SOLUTION

BOTTLE GRIP TAPER MAS403-BT	294
CAT SHANK	294
SK/NT	295
HSK	296
莫式锥柄	297
配件	298

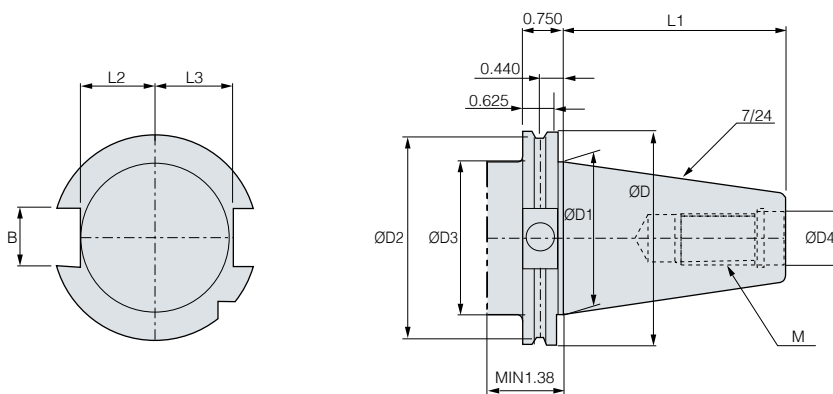
BOTTLE GRIP TAPER MAS403-BT



刀柄	ØD	ØD1	ØD2	ØD3	L1	L2	L3	L4	A	B	M
BT30	46	31.75	38	12.5	48.4	16.3	13.6	20	2	16.1	M12 x 1.75
BT40	63	44.45	53	17	65.4	22.6	16.6	25	2	16.1	M16 x 2
BT50	100	69.85	85	25	101.8	35.4	23.2	35	3	25.7	M24 x 3
BT60	155	107.95	135	31	161.8	60.1	28.2	45	3	25.7	M30 x 3.5

(单位: mm)

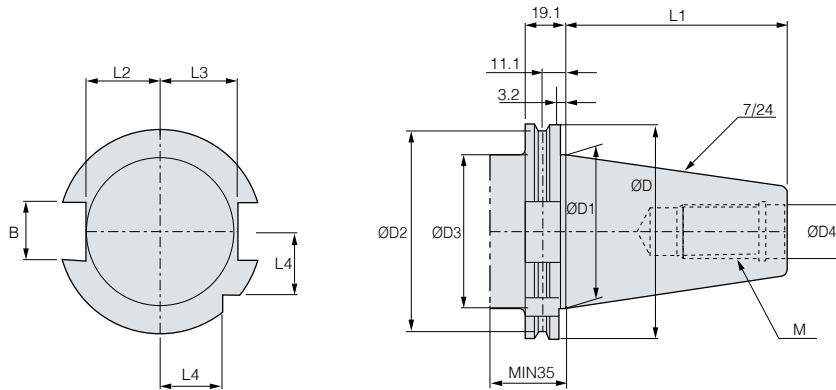
CAT SHANK (ANSI/ASME B5.50-1985)



刀柄	ØD	ØD1	ØD2	ØD3	ØD4	L1	L2	L3	B	M
CAT30	1.812	1.25	1.531	1.25	0.516	1.875	0.64	0.735	0.645	UNC 0.500-13
CAT40	2.500	1.75	2.219	1.75	0.641	2.687	0.89	0.985	0.645	UNC 0.625-11
CAT50	3.875	2.75	3.594	2.75	1.031	4.0	1.39	1.485	1.02	UNC 1.000-8
CAT60	5.500	4.25	5.219	4.25	1.281	6.375	2.14	2.235	1.02	UNC 1.250-7

(单位: mm)

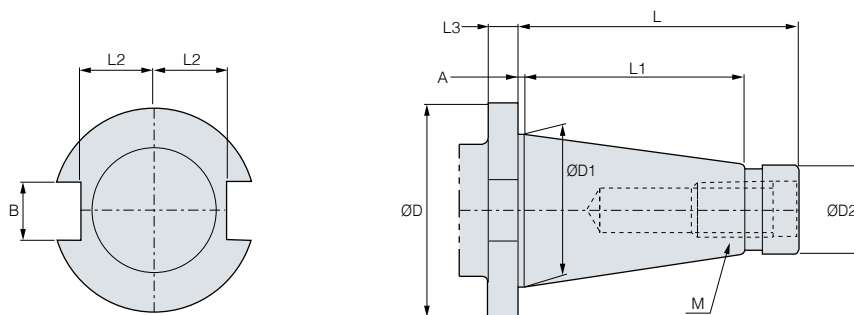
DIN 69871-1 A/B, ISO 7388/1 : 1983(E)



刀柄	ØD	ØD1	ØD2	ØD3	ØD4	L1	L2	L3	L4	B	M
SK30	50	31.75	44.3	45	13	47.8	16.4	19	15	16.1	M12 x 1.75
SK40	63.55	44.45	56.25	50	17	68.4	22.8	25	18.5	16.1	M16 x 2.0
SK50	97.5	69.85	91.25	80	25	101.75	35.5	37.7	30	25.7	M24 x 3.0

(单位: mm)

DIN 2080, JIS B 6101, ISO 297 : 1988(E)



刀柄	ØD	ØD1	ØD2	L	L1	L2	L3	A	B	M
NT30	46	31.75	17.4	68.4	48.4	16.2	10	1.6	16.1	UNC 1/2-13
NT40	63	44.45	25.3	93.4	65.4	22.5	10	1.6	16.1	UNC 5/8-11
NT50	100	69.85	39.6	126.8	101.8	35.3	14	3.2	25.7	UNC 1 - 8
NT60	155	107.95	60.2	206.8	161.8	60	15	3.2	25.7	UNC 1,1/4 - 7

(单位: mm)

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

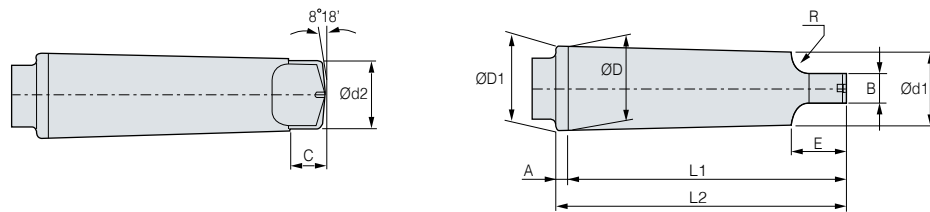
角度头

cBN/PCD

设备及配件

标准

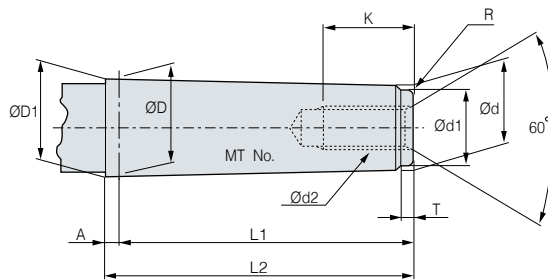
莫式锥柄 (扁尾型)



刀柄	Taper	Taper Angle(α)	$\varnothing D$	A	$\varnothing D1$	$\varnothing d1$	L1	L2	$\varnothing d2$	B	C	E	R	r
MT0	1/19.212	1°29'27"	9.045	3	9.201	6.104	56.5	59.5	6	3.9	6.5	10.5	4	1
MT1	1/20.047	1°25'43"	12.065	3.5	12.24	8.972	62	65.5	8.7	5.2	8.5	13.5	5	1.2
MT2	1/20.020	1°25'50"	17.78	5	18.03	14.034	75	80	13.5	6.3	10	16	6	1.6
MT3	1/19.922	1°26'16"	23.825	5	24.076	19.107	94	99	18.5	7.9	13	20	7	2
MT4	1/19.254	1°29'15"	31.267	6.5	31.605	25.164	117.5	124	24.5	11.9	16	24	8	2.5
MT5	1/19.002	1°30'26"	44.399	6.5	44.741	36.531	149.5	156	35.7	15.9	19	29	10	3
MT6	1/19.180	1°29'36"	63.348	8	63.765	52.399	210	218	51	19	27	40	13	4
MT7	1/19.231	1°29'22"	83.058	10	83.578	68.186	286	296	66.8	28.6	35	54	19	5

(单位: mm)

莫式锥柄 (无尾型)

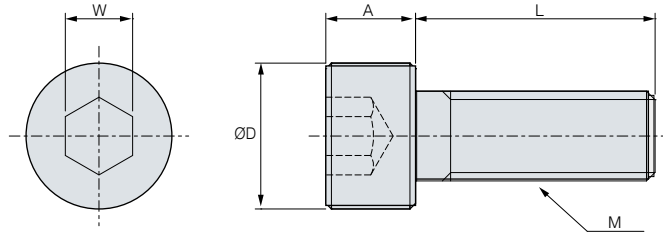


刀柄	Taper	Taper Angle(α)	$\varnothing D$	A	$\varnothing D1$	d	L1	L2	$\varnothing d1$	d2	K	T	R
MT0	1/19.212	1°29'27"	9.045	3	9.201	6.442	50	53	6.4	-	-	4	0.2
MT1	1/20.047	1°25'43"	12.065	3.5	12.230	9.396	53.5	57	9.4	M6	16	5	0.2
MT2	1/20.020	1°25'50"	17.780	5	18.030	14.583	64	69	14.6	M10	24	5	0.2
MT3	1/19.922	1°26'16"	23.825	5	24.076	19.759	81	86	19.8	M12	28	7	0.6
MT4	1/19.254	1°29'15"	31.267	6.5	31.605	25.943	102.5	109	25.9	M16	32	9	1
MT5	1/19.002	1°30'26"	44.399	6.5	44.741	37.584	129.5	136	37.6	M20	40	9	2.5
MT6	1/19.180	1°29'36"	63.348	8	63.765	53.859	182	190	53.9	M24	50	12	4
MT7	1/19.231	1°29'22"	83.058	10	83.578	70.058	250	260	70	M33	80	18.5	5

(单位: mm)

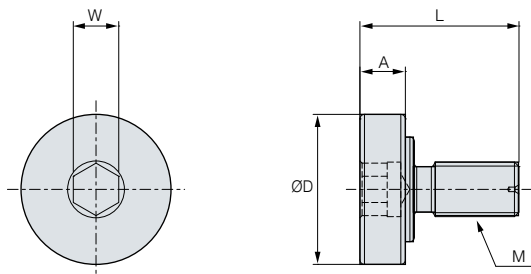
配件

夹紧螺栓 (FMA, FMC, TBC, FBC, DBC)



型号	M	A	L	ØD	W
BX0310	M3x0.5	3	10	5.5	2.5
BX0412	M4x0.7	4	15	7	3
BX0416	M4x0.7	4	16	7	3
BX0515	M5x0.8	5	15	8.5	4
BX0516	M5x0.8	5	16	8.5	4
BX0616	M6x1.0	6	16	10	5
BX0620	M6x1.0	6	20	10	5
BX0625	M6x1.0	6	25	10	5
BX0630	M6x1.0	6	30	10	5
BX0820	M8x1.25	8	20	13	6
BX0825	M8x1.25	8	25	13	6
BX0830	M8x1.25	8	30	13	6
BX1020	M10x1.5	8	20	16	8
BX1030	M10x1.5	8	30	16	8
BX1035	M10x1.5	8	35	16	8
BX1230	M12x1.75	12	30	18	10
BX1235	M12x1.75	12	35	18	10
BX1640	M16x2.0	16	40	24	14
BX1645	M16x2.0	16	45	24	14

(单位: mm)

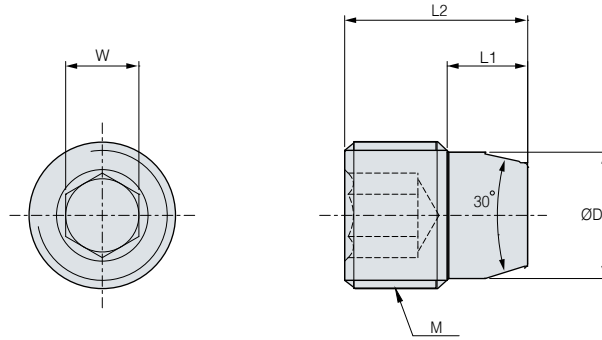


型号	M	A	L	ØD	W
MBA-M8	M8x1.25	7	26	20	6
MBA-M10	M10x1.5	9	32	28	8
MBA-M12	M12x1.75	10	35	33	10
MBA-M16	M16x2.0	10	50	40	14
MBA-M20	M20x2.5	14	54	50	17
MBA-M24	M24x3.0	14	62	65	19

(单位: mm)

配件

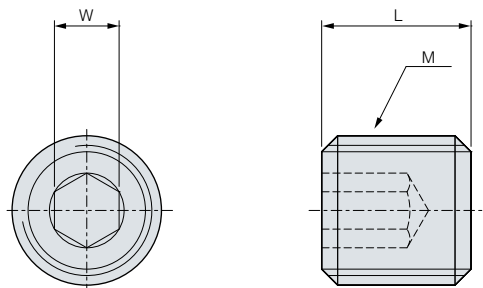
锥柄螺丝 (SLA, FF, MD, EXT, RDC)



型号	M	L1	L2	ØD	W
BTT0506F	M5x0.5	2.8	5.5	4.1	2.5
BTT0608F	M6x0.75	3.8	8	4.9	9
BTT0810F	M8x0.75	4.8	10	6.9	4
BTT1013F	M10x1.0	5.75	13	8.5	5
BTT1215F	M12x1.0	6.8	16	10.5	6
BTT1620F	M16x1.5	8.8	20	13.8	8
BTT1626F	M16x1.5	10.75	26	13.8	8
BTT1631F	M16x1.5	10.75	31	13.8	8

(单位: mm)

固定螺丝 (TBC/FBC)

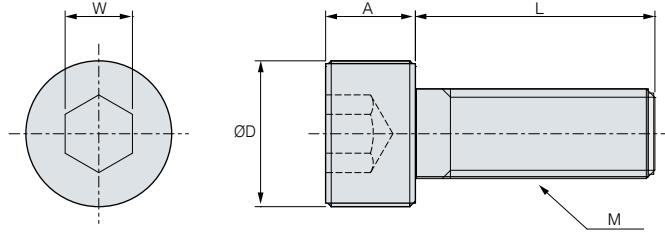


型号	M	L1	W
BT0645	M6x1.0	45	3
BT0660	M6x1.0	60	3

(单位: mm)

配件

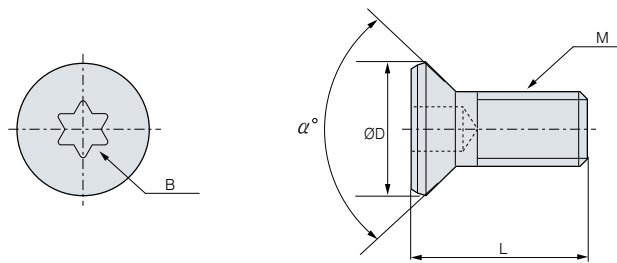
夹紧螺栓 (FBB 刀座)



型号	M	A	L	ØD	W
BXC0304	M3x0.5	2	5	5.5	2
BXC0405	M4x0.7	2.8	6	7	2.5
BXC0506	M5x0.8	3.5	6	8.5	3
BXC0610	M6x1.0	4	10	10	4
BXC0810	M8x1.25	5	10	13	5
BTT1620F	M16x1.5	8.8	20	13.8	8

(单位: mm)

刀片螺丝



型号	M	L	ØD	B	α°	(N·m)
BFTX0203A	2×0.4	3	2.7	T6	90	0.5
BFTX0204A	2×0.4	4.3	2.7	T6	90	0.5
BFTX0307A	3×0.5	6.8	4.3	T10	90	2.0
BFTX0410A	4×0.7	10.3	5.6	T15	90	3.4
BFTX02506N	2.5×0.45	5.5	3.45	T8	60	1.5

(单位: mm)

索引

Index

编号				
	□NU-CNGA□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	252
	□NU-DNGA□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	252
	□NU-VNGA□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	253
	2NU-CCGW□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	253
	2NU-DCGW□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	253
	2NU-VBGW□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	254
	2NU-VCGW□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	254
	3NU-TCGW□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	253
	3NU-TNGA□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	252
	3NU-TPGB□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	254
	3NU-TPGN□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	253
	3NU-TPGW□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	253
	4NS-CNGA□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	255
	4NS-DNGA□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	255
	4NU-SNGA□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	252
A	ANGULAR HEAD	角度头	角度头	224
	Air Turbine Machine(ATM)	角度头	气动刀柄	240
	Air Turbine Spindle Universal Type (ATU)	角度头	气动刀柄 (ATU)	244
B	BB 刀座	镗孔刀具	BB 刀座 (For SMB, SMH, KMB)	211
	BCF	镗孔刀具	精镗刀杆	219
	BH	镗孔刀具	直角镗刀	213
	BJA	镗孔刀具	FZ 精镗刀杆	214
	BORING INSERT	镗孔刀具	镗刀片	222
	BSA	镗孔刀具	镗刀杆	212
	BSA 配件	镗孔刀具	镗刀杆相关配件	212
C	CAT SHANK	标准	CAT 柄 规格	294
	cBN LIST	cBN/PCD	cBN 系列	252
	cBN 系列特征	cBN/PCD	cBN 系列特征	258
	cBN(铸铁加工)	cBN/PCD	cBN 铸铁	268
	cBN(热处理钢)	cBN/PCD	cBN 热处理钢	262
	cBN(烧结部件)	cBN/PCD	cBN 烧结部件	270
	CCMT□□□□□□	cBN/PCD	PCD 系列	256
	CCMW□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	254
	CNMA□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	254
	CNMM□□□□□□	cBN/PCD	PCD 系列	256
	CNMW□□□□□□	cBN/PCD	PCD 系列	256
	CTS	角度头	内冷增压主轴刀柄 (CTS)	246
D	DB1000	cBN/PCD	未涂层cBN	276
	DB2000	cBN/PCD	未涂层cBN	277
	DB7000	cBN/PCD	未涂层cBN	278
	DB7500	cBN/PCD	未涂层cBN	279
	DBC	镗孔刀具	镗刀 (粗加工)	184
	DBC 配件	镗孔刀具	平衡镗刀相关配件	188
	DBC(Modular Type)	镗孔刀具	镗刀 (模块型)	186
	DBCA	镗孔刀具	新型平衡镗刀	174
	DBCA 配件	镗孔刀具	新型平衡镗刀相关配件	188
	DBCA(螺旋型)	镗孔刀具	新型平衡镗刀(螺旋型)	176
	DBCA(直柄型)	镗孔刀具	新型平衡镗刀(直柄型)	180
	DC	刀柄	直型筒夹	79
	DCGT□□□□□□	cBN/PCD	PCD 系列	256
	DCGW□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	255
	DCJ	刀柄	Jetcoolant 筒夹	78
	DCL	刀柄	锁扣式筒夹	76
	DCL 配件	刀柄	锁扣式筒夹相关配件	77

索引

Index

DCMT□□□□□□	eBN/PCD	PCD 系列	256
DCS	刀柄	直型筒夹	80
DHC	刀柄	液压膨胀刀柄筒夹	48
DHE	刀柄	液压膨胀刀柄	30
DHE 配件	刀柄	液压膨胀刀柄相关配件	37
DHE/G	刀柄	磨刀机用液压刀柄	46
DHE/G 配件	刀柄	磨刀机用液压刀柄相关配件	47
DHE/S	刀柄	细柄型液压膨胀刀柄	38
DHE/S 配件	刀柄	细柄型液压膨胀刀柄相关配件	41
DHE-自动车床用液压刀柄	刀柄	自动车床用液压刀柄	42
DHE-自动车床用液压刀柄配件	刀柄	自动车床用液压刀柄相关配件	45
DHJ	刀柄	液压膨胀刀柄 Jet Coolant 筒夹	49
DIN 2080, JIS B 6101, ISO 297 : 1988[E]	标准	NT 柄规格	295
DIN 69871-1 A/B, ISO 7388/1 : 1983[E]	标准	SK 柄规格	295
DIN 69893-1, ISO 12164-1 : 2001	标准	HSK 柄规格	296
DJT	刀柄	钻夹头	81
DNC100	eBN/PCD	涂层 cBN	272
DNC250	eBN/PCD	涂层 cBN	273
DNC300	eBN/PCD	涂层 cBN	274
DNC350	eBN/PCD	涂层 cBN	275
DNMA□□□□□□	eBN/PCD	cBN 系列	254
DNMM□□□□□□	eBN/PCD	PCD 系列	256
DMC	刀柄	Dine 铣削刀柄	75
DSC	刀柄	热缩刀柄	52
DSC 配件	刀柄	热缩刀柄相关配件	63
DSC/M(Mono Curve Type)	刀柄	热缩刀柄一体曲线型	57
DSC/M(Mono Slim Type)	刀柄	热缩刀柄一体细柄型	61
DSC/M(Mono Type)	刀柄	热缩刀柄一体型	58
DSK	刀柄	细柄型筒夹刀柄	108
DSK 配件	刀柄	细柄型筒夹刀柄相关配件	111
DST(PAT.)	刀柄	高速丝锥刀柄	127
DTN	刀柄	丝锥刀柄	123
DZC	刀柄	Zero Fit 筒夹	50

E

ER 筒夹	刀柄	ER 筒夹	100
ER 筒夹套装	刀柄	ER 筒夹套装	103
ER/L	刀柄	防脱落型锁式筒夹	104
ER/P	刀柄	ER 筒夹 (高精密型)	101
EXT	刀柄/模块型	延长杆	157

F

FBB 刀座	镗孔刀具	镗刀座	173
FBC	镗孔刀具	大直径精密镗刀	199
FBC 刀座	镗孔刀具	大直径精密镗刀座	202
FBC 配件	镗孔刀具	大直径精密镗刀相关配件	201
FBH/B	镗孔刀具	背镗动平衡型	160
FBH/B 配件	镗孔刀具	背镗动平衡型相关配件	168
FBH/D	镗孔刀具	抗振型精镗刀	169
FBH/D 配件	镗孔刀具	抗振型精镗刀相关配件	168
FF	镗孔刀具	精镗刀微调单元	221
FF UNIT 配件	镗孔刀具	FF 单元相关配件	221
FMA	刀柄/模块型	面铣刀柄	143
FMA 配件	刀柄/模块型	面铣刀柄相关配件	145
FMC	刀柄/模块型	面铣刀柄	146
FMC 配件	刀柄/模块型	面铣刀柄相关配件	149
FMD	刀柄/模块型	基础柄	202
FZ 单元	镗孔刀具	FZ 精镗单元	217
FZ 单元 配件	镗孔刀具	FZ 单元相关配件	218

索引

Index

G	GERC	刀柄	GERC 涂层筒夹	95
	GERC 筒夹套装	刀柄	GERC 筒夹套装	99
	GSK	刀柄	高速细柄型筒夹刀柄	112
	GSK 配件	刀柄	高速细柄型筒夹刀柄配件	117
H	HC 筒夹	刀柄	HC 筒夹	118
	HRAG	角度头	角度头刚性加强型 (90°)	232
I	INSERT	镗孔刀具	FZ, FF 单元刀片	218
	INSERT CODE SYSTEM(ISO)	cBN/PCD	刀片编码系统	250
K	KAC	角度头	角度头 (45°)	236
	KAG	角度头	角度头 (90°)	230
	KAH	角度头	角度头 (90°)	225
	KAH/C	角度头	角度头 (90°)内冷型	227
	KHU	角度头	角度头 (0°~90°)	228
	KMB	镗孔刀具	小径镗刀	205
	KMB 配件	镗孔刀具	小径镗刀相关配件	210
	KGMM	cBN/PCD	cBN槽刀片	280
M	MAH	角度头	刚性加强型角度头	234
	MAS403-BT	标准	BT 柄规格	294
	MD	刀柄/模块型	模块刀柄	150
	MD 配件	刀柄/模块型	模块刀柄相关配件	156
	MORSE TAPER(SCREW TYPE)	标准	莫氏锥柄 (扁尾型)	297
	MORSE TAPER(TANG TYPE)	标准	莫氏锥柄 (无尾型)	297
	MTA	刀柄/模块型	莫式锥柄	142
N	NPM	刀柄	新型强力铣削刀柄	64
	NPM 套装	刀柄	新型强力铣削刀柄套装	71
	NPM 配件	刀柄	新型强力铣削刀柄套装相关配件	72
	NPU	刀柄	钻夹头刀柄	120
	NPU 配件	刀柄	钻夹头刀柄相关配件	122
O	OFH	刀柄	浮动刀柄	135
P	PCD 系列	cBN/PCD	PCD 系列	256
	PCD TECHNICAL DATA	cBN/PCD	PCD 技术信息	285
	PULLSTUD BOLT	设备&配件	拉钉	292
Q				
R	RA, GA CHIPBREAKER	cBN/PCD	RA, GA 断屑槽	282
	RDC	刀柄/模块型	缩颈杆	157
	ROT	设备&配件	跳动仪	290
	RTJW	刀柄	Jet Coolant 垫片	106

索引

Index

S

SAH	角度头	细柄型角度头	238
SC	设备&配件	主轴清洁棒	291
S-DHE	刀柄	直柄型液压刀柄	41
SDC/PL	刀柄	ER 筒夹刀柄	91
SDC/PL 配件	刀柄	ER 筒夹刀柄相关配件	94
SDC/P	刀柄	ER 筒夹刀柄	82
SDC/P 配件	刀柄	ER 筒夹刀柄相关配件	88
S-FBH/B	镗孔刀具	微型精密镗刀平衡型	166
SLA	刀柄/ 模块型	侧面刀柄	138
SLA 配件	刀柄/ 模块型	侧面刀柄相关配件	141
SMB	镗孔刀具	微型小径镗刀	203
SMB 配件	镗孔刀具	微型小径镗刀相关配件	210
SMH	镗孔刀具	微型小径镗刀(精密型)	207
SMH 套装	镗孔刀具	微型小径镗刀套装	209
SMH 配件	镗孔刀具	微型小径镗刀(精密型)相关配件	210
SPGN□□□□□□	cBN/PCD	PCD 系列	257
S-SDC	刀柄	直柄型弹簧筒夹刀柄	89
STER	刀柄	同步丝锥筒夹刀柄	134

T

T- 2NU-VBGW□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	254
T-□□□-VNGA□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	253
T-2NU-DCGW□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	253
T-2NU-VCGW□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	254
TB	设备&配件	测试棒	291
TBC	镗孔刀具	粗加工用大直径镗刀	196
TBC 配件	镗孔刀具	粗加工用大直径镗刀相关配件	198
TBCA	镗孔刀具	铝用大直径镗刀	190
TC	刀柄	锥形筒夹	81
TCA	刀柄	丝锥筒夹	126
T-CNMA□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	254
T-DCGW□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	255
TEH	刀柄	丝锥延长杆	131
TER	刀柄	ER 丝锥筒夹	130
TNMA□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	254
TPGB□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	254
TPGN□□□□□□	cBN/PCD	PCD 系列	257
TPGW□□□□□□	cBN/PCD	PCD 系列	257
T-VNMA□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	254

U

UC CHIPBREAKER	cBN/PCD	UC 断屑槽	284
----------------	---------	--------	-----

V

VBGW□□□□□□	cBN/PCD	PCD 系列	257
VBMT□□□□□□	cBN/PCD	PCD 系列	257
VBMW□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	255
VCMT□□□□□□	cBN/PCD	PCD 系列	257
VNMA□□□□□□	cBN/PCD	cBN 系列	254

刀柄

刀柄/模块型

镗孔刀具

角度头

cBN/PCD

设备&配件

标准



高耐大因刀具（青岛）有限公司

地址：青岛市城阳区长城南路6号（首创空港）88号楼
电话：0532-85885907 维修热线：400-001-1199
传真：0532-85885082 网址：<http://www.dine.co.kr/ch/>

华东营销中心（苏州）

地址：苏州市吴中区城南街道迎春南路
112号3幢307室
电话：0512-66181059

各地办事处

东莞办事处：185-6260-1919 广州办事处：185-6279-7755 长春办事处：176-8573-1000
重庆办事处：185-6063-2299 杭州办事处：155-8868-0890 宁波办事处：185-6280-2255
苏州办事处：185-6267-8585 常州办事处：186-6172-5016



扫描二维码获得更多高耐大因产品信息