



精选

精密切削刀具



Chip – by Chip – to the Top

STOCK Super V- 系列



硬质合金系列产品，直径长度比可为 $3 \times D$ 至 $12 \times D$ ，带或不带内冷，不同涂层，可加工从普通材料至铸铁，不锈钢，高温合金钢，钛合金等难加工材料，以及陶瓷，塑料等各种材料；被加工材料的抗拉强度可高达 1400 N/mm^2 。由于它在加工长屑材料深孔时，可产生短屑，故可加工深度超过 $10 \times D$ 的孔。并且自定中性能良好，而无需先定中再加工。表面光洁度高。

STOCK V- 系列



常用于加工较深的孔

- 刀具材质：HSS，HSS-Co，PM及硬质合金
- 带或不带涂层处理
- 带或不带内冷

STOCK 深孔钻（枪钻）



可分成整体硬质合金式（ $D < 2 \text{ mm}$ ）以及焊接式（ $D < 2 \text{ mm}$ ）。刃长可达 $40 \times D$ 。加工精度可达IT7；同心度高

STOCK Super V-AP 系列



可置换式钻加工刀具，尤其适合大直径孔加工其效率高，性价比与以上整体硬质合金钻头相媲美孔深可为 3 ， 5 和 $7 \times D$

STOCK 丝锥系列



切削丝锥，挤压丝锥和螺纹铣刀
不同的彩色环，表示加工不同的材料
— 刀具材质：HSS-Co，PM 及硬质合金

STOCK Super F-UT 系列铣刀



与常规的等距铣刀相比，可提高 60% 以上，
从而大大提高效率
— 切削时，没有振动
— 表面质量显著提高
— 刀具寿命明显增加
— 切削深度提高
— 应用范围广泛，可用于粗加工及精加工

铰刀和沉孔钻



— 直径范围0.98-80.0mm
— 精选高速钢，含钴调整钢和优质硬质合金材料
— 通用于各种公差和沉孔形状
— 可选不带涂层或带氮化钛涂层

非标刀具



用于特殊工件加工
— 按照客户图纸加工
— 充分的技术支持
— 交货期短



标准系列 ●

我们的供货系列是以标准目录为基础，经济地解决几乎所有实际应用情况。标准目录的产品是持续性生产的，一般现货，用特别的黑体标出。

非标准系列 ○

非标准系列产品需求少。如果卖出，要按需要安排特殊生产。相关货号用圆圈标示。

不允许转载，截取

可能出现的错印或修改不承担责任。所有与样本中所列规格有偏差的产品，只要其符合德国工业标准“DIN”，均可提供。

R. Stock AG 简介

STOCK 公司始创于125多年前，是一家总部位于德国首都柏林的精密切削刀具，刀柄以及刀具智能自动管理机的制造商。

其大部分切削刀具用于工业生产领域，如钻孔，螺纹加工，铰孔和铣削，既能提供标准品，也可按客户需求订制非标品。刀具材料包括整体硬质合金，焊接硬质合金，高速钢，钴高速钢，粉末冶金钴高速钢，金属陶瓷，金刚石等，并且采用各种最先进的涂层技术。

Stock 产品系列中的**V70, V63, Super V, Super V-AP, NX, Super F-UT, TSC** 以及其它型号产品在业界享有盛誉，是高性能产品的代名词。

通过遍布全球超过**120**家的合作伙伴，经销商和代理商，**Stock** 产品广泛应用于汽车，机械制造，航空，能源，发电设备以及模具等工业领域。

Stock 的销售是和全面的技术服务支持紧密相连的，如非标刀具设计，提供加工难题的解决方案，提升加工效率和性能等。除此之外，**Stock** 还可以根据客户需要随时提供技术支持，包括提供含有大量技术信息的样本和各种宣传册。

R. Stock AG: 领先的技术 – 悠久的历史 – 全面的服务

R. Stock AG
Precision Cutting Tools
Lengeder Straße 29-35
13407 Berlin · Germany

Phone +49 30 4090 3-33 300
Fax +49 30 4090 3-33 324
eMail sales@stock.de

www.stock.de

	页次
SuperV-U 硬质合金通用型钻头	7
SuperV-T 硬质合金深孔钻头	31
微型精密钻头	43
SuperV-AP 可换式钻头	61
丝锥	85
Super-F-UT 铣刀	127
SuperR-HS 铰刀	141
切削参数推荐表	151

货号索引

货号	页码	折扣组	标准	表面	描述	刀具材料	类型
51720	54	102	Stock 标准.	AlTiN	SuperV-M 整体硬质合金高性能微钻	整体硬质合金	SuperV-M
51764	33	165	Stock 标准.	AlTiN - 钻尖涂层	内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-T
51765	35	165	Stock 标准.	AlTiN - 钻尖涂层	内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-T
51766	37	165	Stock 标准.	AlTiN - 钻尖涂层	内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-T
51767	39	165	Stock 标准.	AlTiN - 钻尖涂层	内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-T
51768	41	165	Stock 标准.	AlTiN - 钻尖涂层	内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-T
51776	9	121	DIN 6537 K	TiAlN nano	内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-IK-U
51781	13	121	DIN 6537 L	TiAlN nano	内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-IK-U
51787	27	121	DIN 6537 L	TiAlN nano	无内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-U
51789	17	121	Stock 标准.	TiAlN nano	内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-IK-U
51873	23	121	DIN 6537 K	TiAlN nano	无内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-U
51876	9	121	DIN 6537 K	TiAlN nano	内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-IK-U
51881	13	121	DIN 6537 L	TiAlN nano	内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-IK-U
51881	13	121	DIN 6537 L	TiAlN nano	内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-IK-U
51887	27	121	DIN 6537 L	TiAlN nano	无内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-U
51889	17	121	Stock 标准.	TiAlN nano	内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-IK-U
51893	20	121	Stock 标准.	TiAlN nano - 钻尖涂层	内冷SuperV-钻头	整体硬质合金	SuperV-IK-U
51997	49	164	Stock 标准.	AlTiN	SuperV-IK-NX 整体硬质合金高性能微钻	整体硬质合金	SuperV-IK-NX
51998	50	164	Stock 标准.	AlTiN	SuperV-IK-NX 整体硬质合金高性能微钻	整体硬质合金	SuperV-IK-NX
51999	52	164	Stock 标准.	AlTiN - 钻尖涂层	SuperV-IK-NX 整体硬质合金高性能微钻	整体硬质合金	SuperV-IK-NX
53620	124	103	~ DIN 371	AlCrN	ISO 公制螺纹机用挤压丝锥	HSS-E-PM	Durativ
53622	125	103	~ DIN 376	AlCrN	ISO 公制螺纹机用挤压丝锥	HSS-E-PM	Durativ
53640	112	103	DIN 371	TiCN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E-PM	Produktiv H
53641	102	103	DIN 371	TiCN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E-PM	Produktiv HD
53642	109	103	DIN 371	TiCN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Produktiv H
53643	103	103	DIN 376	TiCN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E-PM	Produktiv HD
53661	113	103	DIN 371	TiCN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Intensiv H
53662	107	103	DIN 371	TiCN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E-PM	Intensiv HD
53665	108	103	DIN 376	TiCN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E-PM	Intensiv HD
54551	130	106	DIN 6527 L	TiAlN	SuperF-UT 铣刀 N	整体硬质合金	SuperF-UT N
54560	134	106	DIN 6527 L	AlTiN+	SuperF-UT 铣刀 Ti	整体硬质合金	SuperF-UT Ti
54561	134	106	DIN 6527 L	AlTiN+	SuperF-UT 铣刀 Ti	整体硬质合金	SuperF-UT Ti
54564	132	106	~ DIN 6527 L	TiAlN	SuperF-UT 铣刀 N	整体硬质合金	SuperF-UT N-3
54565	132	106	~ DIN 6527 L	TiAlN	SuperF-UT 铣刀 N	整体硬质合金	SuperF-UT N-3
54566	131	106	DIN 6527 L	TiAlN	SuperF-UT 铣刀 N	整体硬质合金	SuperF-UT N-F
54567	131	106	DIN 6527 L	TiAlN	SuperF-UT 铣刀 N	整体硬质合金	SuperF-UT N-F
54570	138	106	~ DIN 6527 L	无涂层	SuperF-UT 铣刀 Alu	整体硬质合金	SuperF-UT Al-F
54571	138	106	~ DIN 6527 L	无涂层	SuperF-UT 铣刀 Alu	整体硬质合金	SuperF-UT Al-F
54572	139	106	DIN 6527 L	AlTiN	SuperF-UT 铣刀 H	整体硬质合金	SuperF-UT H
54573	139	106	DIN 6527 L	AlTiN	SuperF-UT 铣刀 H	整体硬质合金	SuperF-UT H
57011	73	141	Stock 标准.	TiAlN	SuperV-AP mini 可换式钻头钻尖	整体硬质合金	SuperV-AP mini GG
63033	92	103	DIN 371	TiN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Produktiv N
63046	94	103	DIN 371	TiN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Intensiv N
63048	95	103	DIN 376	TiN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Intensiv N
63121	122	103	DIN 371	TiN	ISO 公制螺纹机用挤压丝锥	HSS-E	Durativ
63122	123	103	~ DIN 376	TiN	ISO 公制螺纹机用挤压丝锥	HSS-E	Durativ
63133	96	103	DIN 371	TiN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Produktiv N
63138	97	103	DIN 376	TiN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Produktiv N
63146	98	103	DIN 371	TiN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Intensiv N
63148	99	103	DIN 376	TiN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Intensiv N
63176	100	103	DIN 371	TiN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Produktiv HD
63201	120	103	DIN 371	AlTiN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	G
63641	111	103	DIN 371	TiN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E-PM	Produktiv H
63662	106	103	DIN 371	TiN	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E-PM	Intensiv HD
64551	130	106	DIN 6527 L	TiAlN	SuperF-UT 铣刀 N	整体硬质合金	SuperF-UT N
64558	140	106	Stock 标准.	TiAlN	SuperF-UT 铣刀 FS	整体硬质合金	SuperF-UT FS
64559	140	106	Stock 标准.	TiAlN	SuperF-UT 铣刀 FS	整体硬质合金	SuperF-UT FS
67011	73	141	Stock 标准.	TiAlN nano	SuperV-AP mini 可换式钻头钻尖	整体硬质合金	SuperV-AP mini U
67012	77	141	Stock 标准.	AlTiN nano	SuperV-AP mini 可换式钻头钻尖	整体硬质合金	SuperV-AP mini VA
71187	56	134	DIN 1899	无涂层	微型精密钻头	HSS-E-PM	N
71998	45	164	Stock 标准.	AlTiN+	SuperV-NX 整体硬质合金高性能微钻	整体硬质合金	SuperV-NX
71999	47	164	Stock 标准.	AlTiN+	SuperV-NX 整体硬质合金高性能微钻	整体硬质合金	SuperV-NX
72870	143	166	Stock 标准.	AlTiN nano	整体硬质合金高效铰刀	整体硬质合金	SuperR-HS-S
72871	143	166	Stock 标准.	AlTiN nano	整体硬质合金高效铰刀	整体硬质合金	SuperR-HS-D
72872	145	166	Stock 标准.	AlTiN nano	整体硬质合金高效铰刀	整体硬质合金	SuperR-HS-S
72873	145	166	Stock 标准.	AlTiN nano	整体硬质合金高效铰刀	整体硬质合金	SuperR-HS-D
72920	147	120	Stock 标准.	无涂层	数控机用铰刀	整体硬质合金	
72930	147	120	Stock 标准.	无涂层	数控机用铰刀	整体硬质合金	
73033	92	103	DIN 371	蒸汽处理	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Produktiv N
73038	93	103	DIN 376	蒸汽处理	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Produktiv N
73046	94	103	DIN 371	蒸汽处理	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Intensiv N
73048	95	103	DIN 376	蒸汽处理	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Intensiv N

货号索引

货号	页码	折扣组	标准	表面	描述	刀具材料	类型
73121	122	103	DIN 371	无涂层	ISO 公制螺纹机用挤压丝锥	HSS-E	Durativ
73131	116	103	DIN 371	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Produktiv W
73133	96	103	DIN 371	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Produktiv N
73136	119	103	DIN 376	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Intensiv W
73138	97	103	DIN 376	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Produktiv N
73146	98	103	DIN 371	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Intensiv N
73148	99	103	DIN 376	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Intensiv N
73156	118	103	DIN 371	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Intensiv W
73176	100	103	DIN 371	蒸汽处理	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Produktiv HD
73177	101	103	DIN 376	蒸汽处理	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Produktiv HD
73189	117	103	DIN 376	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Produktiv W
73201	120	103	DIN 371	氮化处理	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	G
73211	121	103	DIN 376	氮化处理	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	G
73619	115	103	DIN 371	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E-PM	Intensiv H
73640	111	103	DIN 371	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E-PM	Produktiv H
73641	102	103	DIN 371	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E-PM	Produktiv HD
73642	109	103	DIN 371	氮化处理	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Produktiv H
73643	103	103	DIN 376	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E-PM	Produktiv HD
73645	110	103	DIN 376	氮化处理	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Produktiv H
73659	105	103	DIN 376	蒸汽处理	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Intensiv HD
73660	104	103	DIN 371	蒸汽处理	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Intensiv HD
73661	113	103	DIN 371	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Intensiv H
73662	106	103	DIN 371	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E-PM	Intensiv HD
73664	114	103	DIN 376	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E	Intensiv H
73665	108	103	DIN 376	无涂层	ISO 公制螺纹机用丝锥	HSS-E-PM	Intensiv HD
74552	136	106	~ DIN 6527 L	无涂层	SuperF-UT 铣刀Alu	整体硬质合金	SuperF-UT Al-3
74553	137	106	~ DIN 6527 L	无涂层	SuperF-UT 铣刀 Alu	整体硬质合金	SuperF-UT Al-3
77000	65	140	Stock std.	镀镍	SuperV-AP mini 可换式钻头刀杆		SuperV-AP mini
77001	67	140	Stock std.	镀镍	SuperV-AP mini 可换式钻头刀杆		SuperV-AP mini
77003	69	140	Stock std.	镀镍	SuperV-AP mini 可换式钻头刀杆		SuperV-AP mini
77004	71	140	Stock std.	镀镍	SuperV-AP mini 可换式钻头刀杆		SuperV-AP mini
77007	63	140	Stock std.	镀镍	SuperV-AP mini 可换式钻头刀杆		SuperV-AP mini
77011	81	141	Stock std.	AlTiN nano	SuperV-AP mini 可换式钻头钻尖	整体硬质合金	SuperV-AP mini NC
77012	77	141	Stock std.	无涂层	SuperV-AP mini 可换式钻头钻尖	整体硬质合金	SuperV-AP mini AL



Chip – by Chip – to the Top



航空工业





SuperV-U 硬质合金通用型钻头

钻削高效完美



SuperV-U 硬质合金通用型钻头

类型	柄部形式	钻深	刀具材料	表面涂层	标准	直径范围 (mm)	货号	折扣组	页数
----	------	----	------	------	----	-----------	----	-----	----

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头

	SuperV-IK-U	HA	3xD	整体硬质合金	TiAlN nano	DIN 6537 K	3,000 - 20,000	51776	121	9
	SuperV-IK-U	HE	3xD	整体硬质合金	TiAlN nano	DIN 6537 K	3,000 - 20,000	51876	121	9
	SuperV-IK-U	HA	5xD	整体硬质合金	TiAlN nano	DIN 6537 L	3,000 - 20,000	51781	121	13
	SuperV-IK-U	HE	5xD	整体硬质合金	TiAlN nano	DIN 6537 L	3,000 - 20,000	51881	121	13
	SuperV-IK-U	HA	7xD	整体硬质合金	TiAlN nano	Stock 标准	3,000 - 20,000	51789	121	17
	SuperV-IK-U	HE	7xD	整体硬质合金	TiAlN nano	Stock 标准	3,000 - 20,000	51889	121	17
	SuperV-IK-U	HA	12xD	整体硬质合金	TiAlN nano - 钻尖涂层	Stock 标准	3,000 - 20,000	51893	121	20

SuperV-U 硬质合金无内冷通用型钻头

	SuperV-U	HA	3xD	整体硬质合金	TiAlN nano	DIN 6537 K	3,000 - 20,000	51873	121	23
	SuperV-U	HE	3xD	整体硬质合金	TiAlN nano	DIN 6537 K	3,000 - 20,000	51871	121	23
	SuperV-U	HA	5xD	整体硬质合金	TiAlN nano	DIN 6537 L	3,000 - 20,000	51787	121	27
	SuperV-U	HE	5xD	整体硬质合金	TiAlN nano	DIN 6537 L	3,000 - 20,000	51887	121	27

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头

DIN 6537 K 3xD

货号 **51776**



高效钻头，用于长屑和短屑材料，如抗拉强度小于1200 N/mm² 的结构钢，调质钢，铸钢，耐热钢和合金钢，以及铸铁和铸铝。TiAlN nano 涂层，用于多种不同材料工件的小批量通用加工。

优势：高切削速度和进给率（参考应用推荐）。孔直线度好，公差小，表面质量高。定心完美，切屑短。

使用条件：强力机床。要求机床及刀柄刚性好，精度高。夹持同心度误差最大0.02 mm。无颤动，工进。

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN nano
类型	SuperV-IK-U
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 ≥ Ø	3.00
公差 Ø	m7
横刃修磨: SuperV 螺旋角: 标准 芯厚: 比标准大 锥度: 无 排屑槽形式: 标准 柄部: HA	

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头

DIN 6537 K 3xD

货号 **51876**



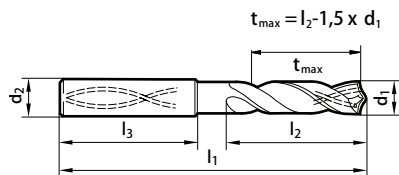
高效钻头，用于长屑和短屑材料，如抗拉强度小于1200 N/mm² 的结构钢，调质钢，铸钢，耐热钢和合金钢，以及铸铁和铸铝。TiAlN nano 涂层，用于多种不同材料工件的小批量通用加工。

优势：高切削速度和进给率（参考应用推荐）。孔直线度好，公差小，表面质量高。定心完美，切屑短。

使用条件：强力机床。要求机床及刀柄刚性好，精度高。夹持同心度误差最大0.02 mm。无颤动，工进。

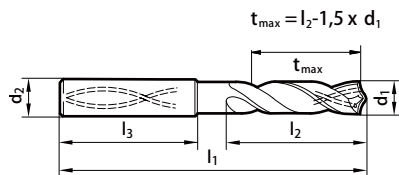
刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN nano
类型	SuperV-IK-U
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 ≥ Ø	3.00
公差 Ø	m7
横刃修磨: SuperV 螺旋角: 标准 芯厚: 比标准大 锥度: 无 排屑槽形式: 标准 柄部: HE	

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头



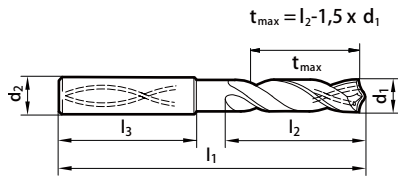
货号						51776	51876
刀具材料						整体硬质合金	
硬质合金牌号						K/P	
折扣组						121	121
表面						TiAlN nano	TiAlN nano
类型						SuperV-IK-U	SuperV-IK-U
钻深						3xD	3xD
d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态	
inch	mm	mm	mm	mm	mm		
	3.000	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
	3.100	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
	3.200	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
	3.300	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
	3.400	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
	3.500	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
	3.600	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
	3.700	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
	3.800	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	3.900	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.000	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.100	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.200	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
11/64	4.300	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.370	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.400	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.500	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.600	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.650	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.700	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
3/16	4.760	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	4.800	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	4.900	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.000	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
13/64	5.100	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.160	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.200	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.300	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.400	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.500	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.550	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
7/32	5.560	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.600	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.700	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.800	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.900	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
15/64	5.950	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	6.000	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	6.100	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	6.200	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	6.300	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
1/4	6.350	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	6.400	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	6.500	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	6.600	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
17/64	6.700	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	6.750	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	6.800	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	6.900	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	7.000	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	7.100	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
9/32	7.140	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	7.200	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	7.300	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	7.400	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	7.500	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
19/64	7.540	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头



货号						51776	51876
刀具材料						整体硬质合金	
硬质合金牌号						K/P	
折扣组						121	121
表面						TiAlN nano	TiAlN nano
类型						SuperV-IK-U	SuperV-IK-U
钻深						3xD	3xD
d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态	
inch	mm	mm	mm	mm	mm		
5/16	7.600	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	7.700	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	7.800	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	7.900	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	7.940	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	8.000	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
21/64	8.100	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.200	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.300	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.330	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.400	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.500	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
11/32	8.600	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.700	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.730	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.800	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.900	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.000	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
23/64	9.100	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.130	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.200	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.250	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.300	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.400	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
3/8	9.500	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.520	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.600	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.700	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.800	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.900	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
25/64	9.920	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	10.000	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	10.100	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	10.200	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	10.300	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	10.320	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
13/32	10.400	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	10.500	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	10.600	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	10.700	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	10.800	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	10.900	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
7/16	11.000	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.100	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.110	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.200	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.300	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.400	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
15/32	11.500	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.600	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.700	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.800	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.900	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.910	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
15/32	12.000	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	12.100	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●
	12.200	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头



货号						51776	51876
刀具材料						整体硬质合金	
硬质合金牌号						K/P	
折扣组						121	121
表面						TiAlN nano	TiAlN nano
类型						SuperV-IK-U	SuperV-IK-U
钴深						3xD	3xD
d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态	
inch	mm	mm	mm	mm	mm		
31/64	12.300	14.000	107.00	60.00	45.00		●
	12.400	14.000	107.00	60.00	45.00		●
	12.500	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●
1/2	12.700	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●
	13.000	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●
	13.200	14.000	107.00	60.00	45.00		●
	13.500	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●
	13.700	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●
	14.000	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●
9/16	14.100	16.000	115.00	65.00	48.00		●
	14.200	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	14.290	16.000	115.00	65.00	48.00		●
	14.300	16.000	115.00	65.00	48.00		●
	14.500	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	14.700	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	14.900	16.000	115.00	65.00	48.00		●
	15.000	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	15.200	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	15.500	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	15.600	16.000	115.00	65.00	48.00		●
	15.700	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	16.000	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	16.100	18.000	123.00	73.00	48.00		●
	16.200	18.000	123.00	73.00	48.00		●
	16.500	18.000	123.00	73.00	48.00	●	●
	17.000	18.000	123.00	73.00	48.00	●	●
	17.500	18.000	123.00	73.00	48.00	●	●
	17.700	18.000	123.00	73.00	48.00		●
	18.000	18.000	123.00	73.00	48.00	●	●
	18.500	20.000	131.00	79.00	50.00	●	●
	19.000	20.000	131.00	79.00	50.00	●	●
	19.500	20.000	131.00	79.00	50.00	●	●
	20.000	20.000	131.00	79.00	50.00	●	○

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头

货号 **51781**



高效钻头，用于长屑和短屑材料，如抗拉强度小于1200 N/mm² 的结构钢，调质钢，铸钢，耐热钢和合金钢，以及铸铁和铸铝。TiAlN nano 涂层，用于多种不同材料工件的小批量通用加工。

优势：高切削速度和进给率（参考应用推荐）。孔直线度好，公差小，表面质量高。定心完美，切屑短。

使用条件：强力机床。要求机床及刀柄刚性良好，精度高。夹持同心度误差最大0.02mm。无颤动，工进。

DIN 6537 L 5xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN nano
类型	SuperV-IK-U
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 ≥ Ø	3.00
公差 Ø	m7
横刃修磨: SuperV 螺旋角: 标准 芯厚: 比标准大 芯锥度: 无 排屑槽形式: 标准 柄部: HA	

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头

货号 **51881**



高效钻头，用于长屑和短屑材料，如抗拉强度小于1200 N/mm² 的结构钢，调质钢，铸钢，耐热钢和合金钢，以及铸铁和铸铝。TiAlN nano 涂层，用于多种不同材料工件的小批量通用加工。

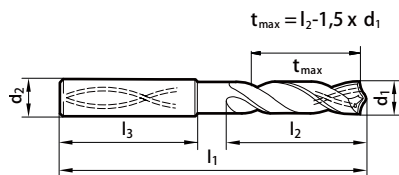
优势：高切削速度和进给率（参考应用推荐）。孔直线度好，公差小，表面质量高。定心完美，切屑短。

使用条件：强力机床。要求机床及刀柄刚性良好，精度高。夹持同心度误差最大0.02mm。无颤动，工进。

DIN 6537 L 5xD

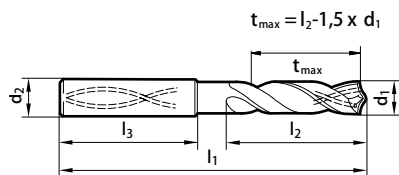
刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN nano
类型	SuperV-IK-U
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 ≥ Ø	3.00
公差 Ø	m7
横刃修磨: SuperV 螺旋角: 标准 芯厚: 比标准大 芯锥度: 无 排屑槽形式: 标准 柄部: HE	

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头



货号						51781	51881
刀具材料						整体硬质合金	
硬质合金牌号						K/P	
折扣组						121	121
表面						TiAlN nano	TiAlN nano
类型						SuperV-IK-U	SuperV-IK-U
钻深						5xD	5xD
d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态	
inch	mm	mm	mm	mm	mm		
	3.000	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.100	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.200	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.300	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.400	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.500	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.600	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.700	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.800	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	3.900	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.000	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.100	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.200	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
11/64	4.300	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.370	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.400	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.500	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.600	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.650	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.700	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
3/16	4.760	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	4.800	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	4.900	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.000	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
13/64	5.100	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.160	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.200	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.300	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.400	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.500	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.550	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
7/32	5.560	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.600	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.700	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.800	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.900	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
15/64	5.950	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	6.000	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	6.100	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.200	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.300	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
1/4	6.350	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.400	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.500	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.600	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
17/64	6.700	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.750	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.800	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.900	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.000	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.100	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
9/32	7.140	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.200	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.300	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.400	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.500	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
19/64	7.540	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头



货号

51781

51881

刀具材料

整体硬质合金

硬质合金牌号

K/P

折扣组

121

121

表面

TiAlN nano

TiAlN nano

类型

SuperV-IK-U

SuperV-IK-U

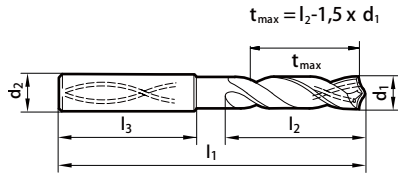
钻深

5xD

5xD

d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态	
inch	mm	mm	mm	mm	mm		
5/16	7.600	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.700	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.800	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.900	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.940	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	8.000	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
21/64	8.100	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.200	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.300	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.330	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.400	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.500	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
11/32	8.600	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.700	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.730	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.800	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.900	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.000	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
23/64	9.100	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.130	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.200	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.250	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.300	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.400	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
3/8	9.500	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.520	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.600	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.700	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.800	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.900	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
25/64	9.920	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	10.000	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	10.100	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.200	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.300	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.320	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
13/32	10.400	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.500	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.600	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.700	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.800	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.900	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
7/16	11.000	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.100	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.110	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.200	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.300	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.400	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
15/32	11.500	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.600	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.700	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.800	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.900	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.910	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
15/32	12.000	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	12.100	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
	12.200	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头



货号						51781	51881
刀具材料						整体硬质合金	
硬质合金牌号						K/P	
折扣组						121	121
表面						TiAlN nano	TiAlN nano
类型						SuperV-IK-U	SuperV-IK-U
钻深						5xD	5xD
d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态	
inch	mm	mm	mm	mm	mm		
31/64	12.300	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
	12.400	14.000	124.00	77.00	45.00		●
	12.500	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
1/2	12.700	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
	13.000	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
	13.500	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
	13.700	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
	13.800	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
	13.900	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
	14.000	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
9/16	14.100	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	14.200	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	14.290	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	14.500	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	14.700	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	15.000	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	15.200	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	15.500	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	15.700	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	15.800	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	16.000	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	16.500	18.000	143.00	93.00	48.00	●	●
	17.000	18.000	143.00	93.00	48.00	●	●
	17.300	18.000	143.00	93.00	48.00	●	●
	17.500	18.000	143.00	93.00	48.00	●	●
	18.000	18.000	143.00	93.00	48.00	●	●
	18.200	20.000	153.00	101.00	50.00	●	●
	18.500	20.000	153.00	101.00	50.00	●	●
	18.600	20.000	153.00	101.00	50.00	●	●
	19.000	20.000	153.00	101.00	50.00	●	●
	19.500	20.000	153.00	101.00	50.00	●	●
	20.000	20.000	153.00	101.00	50.00	●	●

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头

货号 51789



整体硬质合金高性能钻头，用于钢，铸件和有色金属的深孔钻削。

优势:横刃经过特殊刃磨，定心性良好。优化的排屑槽，更宽，更开放，即使是加工韧性材料和长屑材料，排屑依然良好。

4个导向刃带，钻头可获得最优的导向，孔的同心度好，表面质量高。

使用条件：高性能机床。机床及刀柄刚性好， 精度高。夹持同心度误差最大0.02 mm。无颤动，工进。

Stock 标准 7xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN nano
类型	SuperV-IK-U
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 $\geq \emptyset$	3.00
公差 $\emptyset$	m7
横刃修磨: SuperV 螺旋角: 标准 钻芯厚: 比标准大 钻芯锥度: 无 沟槽型式: 标准 柄部: HA	

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头

货号 51889



整体硬质合金高性能钻头，用于钢，铸件和有色金属的深孔钻削。

优势:横刃经过特殊刃磨，定心性良好。优化的排屑槽，更宽，更开放，即使是加工韧性材料和长屑材料，排屑依然良好。

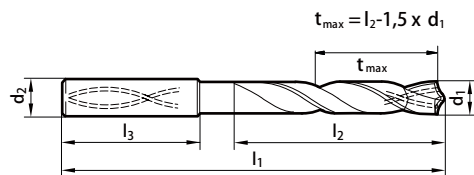
4个导向刃带，钻头可获得最优的导向，孔的同心度好，表面质量高。

使用条件：高性能机床。机床及刀柄刚性好， 精度高。夹持同心度误差最大0.02 mm。无颤动，工进。

Stock 标准 7xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN nano
类型	SuperV-IK-U
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 $\geq \emptyset$	3.00
公差 $\emptyset$	m7
横刃修磨: SuperV 螺旋角: 标准 钻芯厚: 比标准大 钻芯锥度: 无 沟槽型式: 标准 柄部: HE	

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头



货号
刀具材料
硬质合金牌号

51789

51889

折扣组

121

121

表面

TiAlN nano

TiAlN nano

类型

SuperV-IK-U

SuperV-IK-U

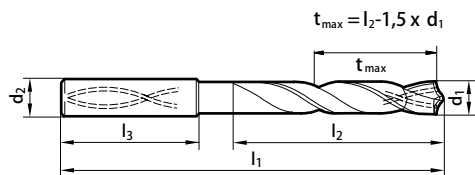
钻深

7xD

7xD

d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态	
inch	mm	mm	mm	mm	mm		
1/8	3.000	6.000	70.00	30.00	36.00	●	●
	3.100	6.000	70.00	30.00	36.00	●	●
	3.170	6.000	70.00	30.00	36.00	●	●
	3.200	6.000	70.00	30.00	36.00	●	●
	3.250	6.000	70.00	30.00	36.00	●	●
9/64	3.300	6.000	70.00	30.00	36.00	●	●
	3.400	6.000	75.00	35.50	36.00	●	●
	3.500	6.000	75.00	35.50	36.00	●	●
	3.570	6.000	75.00	35.50	36.00	●	●
	3.600	6.000	75.00	35.50	36.00	●	●
5/32	3.700	6.000	75.00	35.50	36.00	●	●
	3.800	6.000	75.00	37.50	36.00	●	●
	3.900	6.000	75.00	37.50	36.00	●	●
	3.970	6.000	75.00	37.50	36.00	●	●
	4.000	6.000	75.00	37.50	36.00	●	●
	4.100	6.000	75.00	37.50	36.00	●	●
	4.200	6.000	75.00	37.50	36.00	●	●
	4.300	6.000	85.00	45.00	36.00	●	●
	4.400	6.000	85.00	45.00	36.00	●	●
	4.500	6.000	85.00	45.00	36.00	●	●
	4.600	6.000	85.00	45.00	36.00	●	●
	4.700	6.000	85.00	45.00	36.00	●	●
	4.800	6.000	90.00	50.00	36.00	●	●
	4.900	6.000	90.00	50.00	36.00	●	●
	5.000	6.000	90.00	50.00	36.00	●	●
	5.100	6.000	90.00	50.00	36.00	●	●
	5.200	6.000	90.00	50.00	36.00	●	●
	5.300	6.000	90.00	50.00	36.00	●	●
	5.400	6.000	97.00	57.00	36.00	●	●
	5.500	6.000	97.00	57.00	36.00	●	●
	5.700	6.000	97.00	57.00	36.00	●	●
	5.800	6.000	97.00	57.00	36.00	●	●
	5.900	6.000	97.00	57.00	36.00	●	●
	6.000	6.000	97.00	57.00	36.00	●	●
	6.200	8.000	106.00	66.00	36.00	●	●
	6.300	8.000	106.00	66.00	36.00	●	●
	6.500	8.000	106.00	66.00	36.00	●	●
	6.600	8.000	106.00	66.00	36.00	●	●
	6.700	8.000	106.00	66.00	36.00	●	●
	6.800	8.000	106.00	66.00	36.00	●	●
	6.900	8.000	116.00	76.00	36.00	●	●
	7.000	8.000	116.00	76.00	36.00	●	●
	7.100	8.000	116.00	76.00	36.00	●	●
	7.200	8.000	116.00	76.00	36.00	●	●
	7.500	8.000	116.00	76.00	36.00	●	●
	7.600	8.000	116.00	76.00	36.00	●	●
	7.700	8.000	116.00	76.00	36.00	●	●
	7.800	8.000	116.00	76.00	36.00	●	●
	8.000	8.000	116.00	76.00	36.00	●	●
	8.100	10.000	131.00	87.00	40.00	●	●
	8.200	10.000	131.00	87.00	40.00	●	●
	8.400	10.000	131.00	87.00	40.00	●	●
	8.500	10.000	131.00	87.00	40.00	●	●
	8.600	10.000	131.00	87.00	40.00	●	●
	8.700	10.000	131.00	87.00	40.00	●	●
	8.800	10.000	131.00	87.00	40.00	●	●
	9.000	10.000	131.00	87.00	40.00	●	●

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头



货号						51789	51889
刀具材料							
硬质合金牌号							
折扣组						121	121
表面						TiAlN nano	TiAlN nano
类型						SuperV-IK-U	SuperV-IK-U
钴深						7xD	7xD
d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态	
inch	mm	mm	mm	mm	mm		
	9.100	10.000	139.00	95.00	40.00	●	●
	9.200	10.000	139.00	95.00	40.00	●	●
	9.300	10.000	139.00	95.00	40.00	●	●
	9.400	10.000	139.00	95.00	40.00	●	●
	9.500	10.000	139.00	95.00	40.00	●	●
	9.700	10.000	139.00	95.00	40.00	●	●
	9.800	10.000	139.00	95.00	40.00	●	●
	9.900	10.000	139.00	95.00	40.00	●	●
	10.000	10.000	139.00	95.00	40.00	●	●
	10.200	12.000	155.00	106.00	45.00	●	●
	10.300	12.000	155.00	106.00	45.00	●	●
	10.500	12.000	155.00	106.00	45.00	●	●
	10.800	12.000	155.00	106.00	45.00	●	●
	11.000	12.000	155.00	106.00	45.00	●	●
	11.200	12.000	163.00	114.00	45.00	●	●
	11.500	12.000	163.00	114.00	45.00	●	●
	11.800	12.000	163.00	114.00	45.00	●	●
	12.000	12.000	163.00	114.00	45.00	●	●
	12.100	14.000	182.00	133.00	45.00	●	●
	12.200	14.000	182.00	133.00	45.00	●	●
	12.500	14.000	182.00	133.00	45.00	●	●
1/2	12.700	14.000	182.00	133.00	45.00	●	●
	13.000	14.000	182.00	133.00	45.00	●	●
	13.500	14.000	182.00	133.00	45.00	●	●
	14.000	14.000	182.00	133.00	45.00	●	●
	14.100	16.000	204.00	152.00	48.00	●	●
	14.200	16.000	204.00	152.00	48.00	●	●
	14.500	16.000	204.00	152.00	48.00	●	●
	15.000	16.000	204.00	152.00	48.00	●	●
	15.500	16.000	204.00	152.00	48.00	●	●
	16.000	16.000	204.00	152.00	48.00	●	●
	16.500	18.000	223.00	171.00	48.00	●	●
	17.000	18.000	223.00	171.00	48.00	●	●
	17.500	18.000	223.00	171.00	48.00	●	●
	18.000	18.000	223.00	171.00	48.00	●	●
	18.500	20.000	244.00	190.00	50.00	●	●
	19.000	20.000	244.00	190.00	50.00	●	●
	19.500	20.000	244.00	190.00	50.00	●	●
	20.000	20.000	244.00	190.00	50.00	●	●

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头

货号 **51893**



整体硬质合金高性能钻头，用于钢，铸件和有色金属的深孔钻削。

优势:横刃经过特殊刃磨，定心性良好。优化的排屑槽，更宽，更开放，即使是加工韧性材料和长屑材料，排屑依然良好。4 个导向刃带，钻头可获得最优的导向，孔的同心度好，表面质量高。

使用条件：高性能机床。机床及刀柄刚性好， 精度高。夹持同心度误差最大0.02 mm。无颤动，工进。

Stock 标准 12xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN nano - 钻尖涂层
类型	SuperV-IK-U
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 $\geq \varnothing$	4.00
公差 $\varnothing$	m7

横刃修磨: **SuperV**

螺旋角: 标准

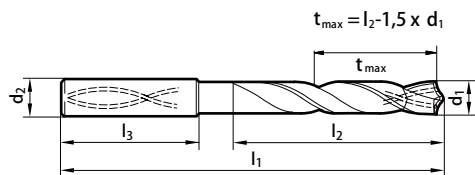
钻芯厚: 比标准大

钻芯锥度: 无

沟槽型式: 标准

柄部: **HA**

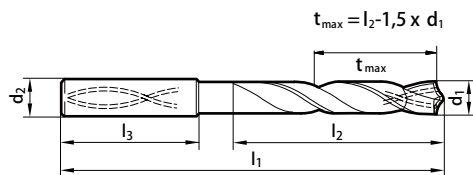
SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头



货号	51893
刀具材料	整体硬质合金
硬质合金牌号	K/P
折扣组	121
表面	TiAlN nano - 钻尖涂层
类型	SuperV-IK-U
钻深	12xD

d1 inch	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	供货状态
	3.000	6.000	90.00	50.00	36.00	●
	3.100	6.000	90.00	50.00	36.00	●
	3.200	6.000	90.00	50.00	36.00	●
	3.300	6.000	90.00	50.00	36.00	●
	3.400	6.000	90.00	50.00	36.00	●
	3.500	6.000	90.00	50.00	36.00	●
	3.600	6.000	90.00	50.00	36.00	●
	3.700	6.000	90.00	50.00	36.00	●
	3.800	6.000	102.00	64.00	36.00	●
	3.900	6.000	102.00	64.00	36.00	●
	4.000	6.000	102.00	64.00	36.00	●
	4.100	6.000	102.00	64.00	36.00	●
	4.200	6.000	102.00	64.00	36.00	●
	4.300	6.000	102.00	64.00	36.00	●
	4.400	6.000	102.00	64.00	36.00	●
	4.500	6.000	102.00	64.00	36.00	●
	4.600	6.000	102.00	64.00	36.00	●
	4.700	6.000	102.00	64.00	36.00	●
	4.800	6.000	116.00	78.00	36.00	●
	4.900	6.000	116.00	78.00	36.00	●
	5.000	6.000	116.00	78.00	36.00	●
	5.100	6.000	116.00	78.00	36.00	●
	5.200	6.000	116.00	78.00	36.00	●
	5.300	6.000	116.00	78.00	36.00	●
	5.400	6.000	116.00	78.00	36.00	●
	5.500	6.000	116.00	78.00	36.00	●
	5.600	6.000	116.00	78.00	36.00	●
	5.700	6.000	116.00	78.00	36.00	●
	5.800	6.000	116.00	78.00	36.00	●
	5.900	6.000	116.00	78.00	36.00	●
	6.000	6.000	116.00	78.00	36.00	●
	6.100	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	6.200	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	6.300	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	6.400	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	6.500	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	6.600	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	6.700	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	6.800	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	6.900	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	7.000	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	7.100	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	7.200	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	7.300	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	7.400	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	7.500	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	7.600	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	7.700	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	7.800	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	7.900	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	8.000	8.000	146.00	108.00	36.00	●
	8.100	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	8.200	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	8.300	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	8.400	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	8.500	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	8.600	10.000	162.00	120.00	40.00	●

SuperV-IK-U 硬质合金带内冷通用型钻头



货号	51893
刀具材料	整体硬质合金
硬质合金牌号	K/P
折扣组	121
表面	TiAlN nano - 钻尖涂层
类型	SuperV-IK-U
钻深	12xD

d1 inch	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	供货状态
	8.700	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	8.800	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	8.900	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	9.000	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	9.100	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	9.200	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	9.300	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	9.400	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	9.500	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	9.600	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	9.700	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	9.800	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	9.900	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	10.000	10.000	162.00	120.00	40.00	●
	10.200	12.000	204.00	156.00	45.00	●
	10.500	12.000	204.00	156.00	45.00	●
	11.000	12.000	204.00	156.00	45.00	●
	11.500	12.000	204.00	156.00	45.00	●
	12.000	12.000	204.00	156.00	45.00	●
1/2	12.500	14.000	230.00	182.00	45.00	●
	12.700	14.000	230.00	182.00	45.00	●
	13.000	14.000	230.00	182.00	45.00	●
	13.500	14.000	230.00	182.00	45.00	●
	14.000	14.000	230.00	182.00	45.00	●
	14.500	16.000	260.00	208.00	48.00	●
	15.000	16.000	260.00	208.00	48.00	●
	15.500	16.000	260.00	208.00	48.00	●
	16.000	16.000	260.00	208.00	48.00	●
	16.500	18.000	285.00	234.00	48.00	●
	17.000	18.000	285.00	234.00	48.00	●
	17.500	18.000	285.00	234.00	48.00	●
	18.000	18.000	285.00	234.00	48.00	●
	18.500	20.000	310.00	258.00	50.00	●
	19.000	20.000	310.00	258.00	50.00	●
	19.500	20.000	310.00	258.00	50.00	●
	20.000	20.000	310.00	258.00	50.00	●

SuperV-U 硬质合金无内冷通用型钻头

货号 **51873**



高效钻头，用于长屑和短屑材料，如抗拉强度小于1200 N/mm² 的结构钢，调质钢，铸钢，可热处理钢和合金钢，以及铸铁和铸铝。TiAlN nano 涂层，用于多种不同材料工件的小批量通用加工。

优势：高切削速度和进给率（参考应用推荐）。孔直线度好，公差小，表面质量高。定心完美，切屑短。

使用条件：强力机床。机床及刀柄刚性良好，精度高。夹持同心度误差最大0.02 mm。无颤动，工进。

DIN 6537 K 3xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN nano
类型	SuperV-U
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 ≥ Ø	3.00
公差 Ø	m7
横刃修磨: SuperV 螺旋角: 标准 钻芯厚: 比标准大 钻芯锥度: 无 沟槽型式: 标准 柄部: HA	

SuperV-U 硬质合金无内冷通用型钻头

货号 **51871**



高效钻头，用于长屑和短屑材料，如抗拉强度小于1200 N/mm² 的结构钢，调质钢，铸钢，可热处理钢和合金钢，以及铸铁和铸铝。TiAlN nano 涂层，用于多种不同材料工件的小批量通用加工。

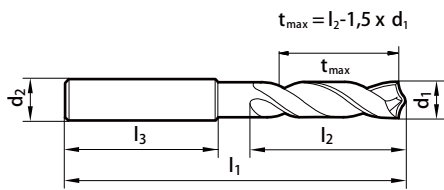
优势：高切削速度和进给率（参考应用推荐）。孔直线度好，公差小，表面质量高。定心完美，切屑短。

使用条件：强力机床。机床及刀柄刚性良好，精度高。夹持同心度误差最大0.02 mm。无颤动，工进。

DIN 6537 K 3xD

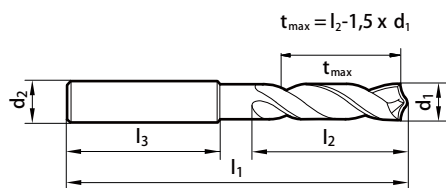
刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN nano
类型	SuperV-U
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 ≥ Ø	3.00
公差 Ø	m7
横刃修磨: SuperV 螺旋角: 标准 钻芯厚: 比标准大 钻芯锥度: 无 沟槽型式: 标准 柄部: HE	

SuperV-U 硬质合金无内冷通用型钻头



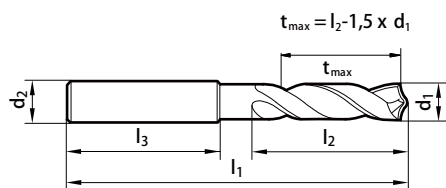
货号						51873	51871
刀具材料						整体硬质合金	
硬质合金牌号						K/P	
折扣组						121	121
表面						TiAlN nano	TiAlN nano
类型						SuperV-U	SuperV-U
钻深						3xD	3xD
d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态	
inch	mm	mm	mm	mm	mm		
1/8	3.000	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
	3.100	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
	3.170	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
9/64	3.200	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
	3.300	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
	3.400	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
9/64	3.500	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
	3.570	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
	3.600	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
5/32	3.700	6.000	62.00	20.00	36.00	●	●
	3.800	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	3.900	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
5/32	3.970	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.000	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.100	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
11/64	4.200	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.300	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.370	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
3/16	4.400	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.500	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.600	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
3/16	4.650	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.700	6.000	66.00	24.00	36.00	●	●
	4.760	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
13/64	4.800	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	4.900	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.000	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
13/64	5.100	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.160	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.200	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
7/32	5.300	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.400	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.500	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
7/32	5.550	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.560	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.600	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
15/64	5.700	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.800	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	5.900	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
15/64	5.950	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	6.000	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	6.100	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
1/4	6.200	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	6.300	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	6.350	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
17/64	6.400	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	6.500	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	6.600	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
9/32	6.700	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	6.750	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	6.800	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
9/32	6.900	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	7.000	8.000	79.00	34.00	36.00	●	●
	7.100	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
9/32	7.140	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	7.200	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	7.300	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●

SuperV-U 硬质合金无内冷通用型钻头



货号						51873	51871
刀具材料						整体硬质合金	
硬质合金牌号						K/P	
折扣组						121	121
表面						TiAlN nano	TiAlN nano
类型						SuperV-U	SuperV-U
钴深						3xD	3xD
d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态	
inch	mm	mm	mm	mm	mm		
19/64	7.400	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	7.500	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	7.540	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
5/16	7.600	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	7.700	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	7.800	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
21/64	7.900	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	7.940	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
	8.000	8.000	79.00	41.00	36.00	●	●
11/32	8.100	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.200	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.300	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
23/64	8.330	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.400	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.500	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
3/8	8.600	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.700	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.730	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
25/64	8.800	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	8.900	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.000	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
3/8	9.100	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.130	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.200	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
25/64	9.250	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.300	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.400	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
3/8	9.500	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.520	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.600	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
25/64	9.700	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.800	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	9.900	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
25/64	9.920	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	10.000	10.000	89.00	47.00	40.00	●	●
	10.100	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
25/64	10.200	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	10.300	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	10.400	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
25/64	10.500	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	10.600	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	10.700	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
25/64	10.800	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	10.900	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.000	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
25/64	11.100	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.200	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.300	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
25/64	11.400	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.500	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.600	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
25/64	11.700	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.800	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	11.900	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
25/64	12.000	12.000	102.00	55.00	45.00	●	●
	12.100	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●
	12.200	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●

SuperV-U 硬质合金无内冷通用型钻头



货号						51873	51871
刀具材料						整体硬质合金	
硬质合金牌号						K/P	
折扣组						121	121
表面						TiAlN nano	TiAlN nano
类型						SuperV-U	SuperV-U
钻深						3xD	3xD
d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态	
inch	mm	mm	mm	mm	mm		
31/64	12.300	14.000	107.00	60.00	45.00		●
	12.400	14.000	107.00	60.00	45.00		●
	12.500	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●
1/2	12.600	14.000	107.00	60.00	45.00		●
	12.700	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●
	13.000	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●
	13.200	14.000	107.00	60.00	45.00		●
	13.300	14.000	107.00	60.00	45.00		●
	13.500	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●
	13.700	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●
	13.800	14.000	107.00	60.00	45.00		●
	14.000	14.000	107.00	60.00	45.00	●	●
	14.100	16.000	115.00	65.00	48.00		●
	14.200	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	14.300	16.000	115.00	65.00	48.00		●
	14.400	16.000	115.00	65.00	48.00		●
	14.500	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	14.700	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	15.000	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	15.200	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	15.500	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	15.600	16.000	115.00	65.00	48.00		●
	15.700	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	15.800	16.000	115.00	65.00	48.00		●
	16.000	16.000	115.00	65.00	48.00	●	●
	16.100	18.000	123.00	73.00	48.00		●
	16.200	18.000	123.00	73.00	48.00		●
	16.300	18.000	123.00	73.00	48.00		●
	16.500	18.000	123.00	73.00	48.00	●	●
	17.000	18.000	123.00	73.00	48.00	●	●
	17.500	18.000	123.00	73.00	48.00	●	●
	18.000	18.000	123.00	73.00	48.00	●	●
	18.300	20.000	131.00	79.00	50.00		●
	18.500	20.000	131.00	79.00	50.00	●	●
	19.000	20.000	131.00	79.00	50.00	●	●
	19.500	20.000	131.00	79.00	50.00	●	●
	20.000	20.000	131.00	79.00	50.00	●	●

SuperV-U 硬质合金无内冷通用型钻头

货号 **51787**



高效钻头，用于长屑和短屑材料，如抗拉强度小于1200 N/mm² 的结构钢，调质钢，铸钢，可热处理钢和合金钢，以及碳钢，铸铁和铝合金。TiAlN nano 涂层，用于多种不同材料工件的小批量通用加工。

优势：高切削速度和进给率（参考应用推荐）。孔直线度好，公差小，表面质量高。定心完美，切屑短。

使用条件：强力机床。机床及刀柄刚性良好，精度高。夹持同心度误差最大0.02 mm。无颤动，工进。

DIN 6537 L 5xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN nano
类型	SuperV-U
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 ≥ Ø	3.00
公差 Ø	m7
横刃修磨: Super V 螺旋角: 标准 钻芯厚: 比标准大 钻芯锥度: 无 沟槽型式: 标准 柄部: HA	

SuperV-U 硬质合金无内冷通用型钻头

货号 **51887**



高效钻头，用于长屑和短屑材料，如抗拉强度小于1200 N/mm² 的结构钢，调质钢，铸钢，可热处理钢和合金钢，以及铸铁和铸铝。TiAlN nano 涂层，用于多种不同材料工件的小批量通用加工。

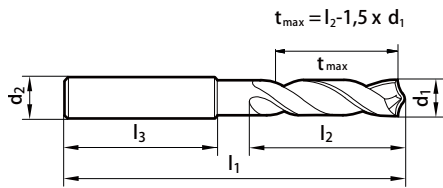
优势：高切削速度和进给率（参考应用推荐）。孔直线度好，公差小，表面质量高。定心完美，切屑短。

使用条件：强力机床。机床及刀柄刚性良好，精度高。夹持同心度误差最大0.02 mm。无颤动，工进。

DIN 6537 L 5xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN nano
类型	SuperV-U
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 ≥ Ø	3.00
公差 Ø	m7
横刃修磨: Super V 螺旋角: 标准 钻芯厚: 比标准大 钻芯锥度: 无 沟槽型式: 标准 柄部: HE	

SuperV-U 硬质合金无内冷通用型钻头



货号
刀具材料
硬质合金牌号
折扣组
表面
类型
钻深

51787

51887

整体硬质合金

K/P

121

TiAlN nano

SuperV-U

5xD

121

TiAlN nano

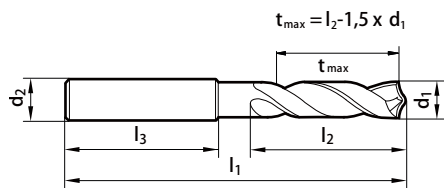
SuperV-U

5xD

供货状态

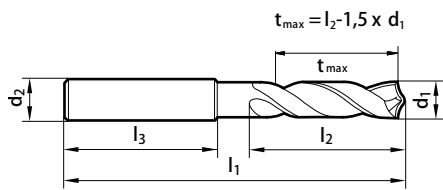
d1 inch	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	供货状态	
	3.000	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.100	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.200	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.300	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.400	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.500	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
9/64	3.570	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.600	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.700	6.000	66.00	28.00	36.00	●	●
	3.800	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	3.900	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
5/32	3.970	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.000	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.100	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.200	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.300	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.370	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.400	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.500	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.600	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.700	6.000	74.00	36.00	36.00	●	●
	4.760	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	4.800	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	4.900	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.000	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.100	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.160	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.200	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.300	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.400	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.500	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.560	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.600	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.700	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.800	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.900	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	5.950	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	6.000	6.000	82.00	44.00	36.00	●	●
	6.100	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.200	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.300	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.350	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.400	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.500	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.600	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.700	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.750	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.800	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	6.900	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.000	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.100	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.140	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.200	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.300	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.400	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.500	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.540	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●

SuperV-U 硬质合金无内冷通用型钻头



货号						51787	51887
刀具材料						整体硬质合金	
硬质合金牌号						K/P	
折扣组						121	121
表面						TiAlN nano	TiAlN nano
类型						SuperV-U	SuperV-U
钻深						5xD	5xD
d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态	
inch	mm	mm	mm	mm	mm		
	7.600	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.700	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.800	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
5/16	7.900	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	7.940	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	8.000	8.000	91.00	53.00	36.00	●	●
	8.100	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.200	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.300	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
21/64	8.330	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.400	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.500	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.600	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.700	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
11/32	8.730	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.800	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	8.900	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.000	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
23/64	9.100	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.130	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.200	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.300	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.400	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.500	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
3/8	9.520	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.600	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.700	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.800	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
25/64	9.900	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	9.920	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	10.000	10.000	103.00	61.00	40.00	●	●
	10.100	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.200	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.300	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.400	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.500	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.600	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.700	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.800	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	10.900	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.000	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.100	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.200	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.300	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.400	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.500	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.600	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.700	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.800	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	11.900	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	12.000	12.000	118.00	71.00	45.00	●	●
	12.100	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
	12.200	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
	12.500	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
1/2	12.700	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
	13.000	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
	13.500	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●

SuperV-U 硬质合金无内冷通用型钻头



货号						51787	51887
刀具材料						整体硬质合金	
硬质合金牌号						K/P	
折扣组						121	121
表面						TiAlN nano	TiAlN nano
类型						SuperV-U	SuperV-U
钻深						5xD	5xD
d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态	
inch	mm	mm	mm	mm	mm		
	13.700	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
	14.000	14.000	124.00	77.00	45.00	●	●
	14.100	16.000	133.00	83.00	48.00		●
	14.200	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	14.500	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	14.700	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	15.000	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	15.200	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	15.500	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	15.700	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	16.000	16.000	133.00	83.00	48.00	●	●
	16.500	18.000	143.00	93.00	48.00	●	●
	17.000	18.000	143.00	93.00	48.00	●	●
	17.500	18.000	143.00	93.00	48.00	●	●
	18.000	18.000	143.00	93.00	48.00	●	●
	18.500	20.000	153.00	101.00	50.00	●	●
	19.000	20.000	153.00	101.00	50.00	●	●
	19.500	20.000	153.00	101.00	50.00	●	●
	20.000	20.000	153.00	101.00	50.00	●	●



SuperV-T 硬质合金深孔钻头

钻孔深度可达 15 xD 到 40xD



SuperV-T 硬质合金深孔钻头

类型	柄部形式	钻深	刀具材料	表面	制造标准	直径范围 (mm)	货号	折扣组	页数
----	------	----	------	----	------	-----------	----	-----	----

SuperV-T 硬质合金深孔钻头



SuperV-T	HA	15xD	Solid Carbide	AlTiN - tip coated	Stock std.	3,000 - 14,000	51764	165	33
----------	----	------	---------------	--------------------	------------	----------------	-------	-----	----



SuperV-T	HA	20xD	Solid Carbide	AlTiN - tip coated	Stock std.	3,000 - 14,000	51765	165	35
----------	----	------	---------------	--------------------	------------	----------------	-------	-----	----



SuperV-T	HA	25xD	Solid Carbide	AlTiN - tip coated	Stock std.	3,000 - 12,000	51766	165	37
----------	----	------	---------------	--------------------	------------	----------------	-------	-----	----



SuperV-T	HA	30xD	Solid Carbide	AlTiN - tip coated	Stock std.	3,000 - 10,000	51767	165	39
----------	----	------	---------------	--------------------	------------	----------------	-------	-----	----



SuperV-T	HA	40xD	Solid Carbide	AlTiN - tip coated	Stock std.	3,000 - 8,000	51768	165	41
----------	----	------	---------------	--------------------	------------	---------------	-------	-----	----

SuperV-T 硬质合金深孔钻头

货号 **51764**



螺旋槽深孔钻头，用于孔深<15xD的钢件和铸铁的高效钻削。

- 沟槽强壮，提高进给率和切削速度
- 特殊槽形利于排屑
- 油孔截面做到最大，利于冷却液输送

要求，建议：

- 铣面工序中，加工面要与钻孔进入角度呈直角
- 加工最小深度**1xD**的引导孔，我们推荐**Super V-U**或**VA**钻头
- 钻头以大约**300 rev./min**的转速和**500 mm/min**的进给进入引导孔
- 开启冷却液，回复正常转速和进给
- 持续钻削至预定孔深，不退刀
- 对于出口处不平的通孔，钻通前约**1mm**处，进给**Vf**降低至约**40%**
- 钻至预定孔深，主轴停止旋转，关闭冷却液，快速退刀

Stock 标准 15xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN - 钻尖涂层
类型	SuperV-T
切削方向	右旋
钻尖修磨	锥面
钻尖角度 °	135
横刃修磨 $\geq \emptyset$	3.00
公差 $\emptyset$	h7

横刃修磨：Super V

螺旋角：标准

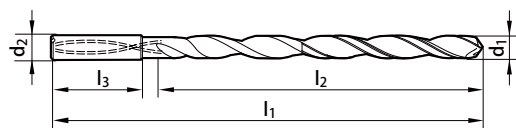
钻芯厚：特殊

钻芯锥度：特殊

沟槽型式：特殊

柄部：HA

SuperV-T 硬质合金深孔钻头



货号	51764
刀具材料	整体硬质合金
硬质合金牌号	K/P
折扣组	165
表面	AlTiN - 钻尖涂层
类型	SuperV-T
钻深	15xD

d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态
inch	mm	mm	mm	mm	mm	
1/8	3.000	6.000	95.00	55.00	36.00	●
	3.170	6.000	106.00	67.00	36.00	●
	3.500	6.000	116.00	76.00	36.00	●
9/64	3.570	6.000	116.00	76.00	36.00	●
	3.970	6.000	116.00	76.00	36.00	●
	4.000	6.000	116.00	76.00	36.00	●
11/64	4.370	6.000	133.00	93.00	36.00	●
	4.500	6.000	133.00	93.00	36.00	●
	4.760	6.000	133.00	93.00	36.00	●
13/64	5.000	6.000	133.00	93.00	36.00	●
	5.100	6.000	150.00	110.00	36.00	●
	5.160	6.000	150.00	110.00	36.00	●
7/32	5.410	6.000	150.00	110.00	36.00	●
	5.500	6.000	150.00	110.00	36.00	●
	5.560	6.000	150.00	110.00	36.00	●
15/64	5.950	6.000	150.00	110.00	36.00	●
	6.000	6.000	150.00	110.00	36.00	●
	6.350	8.000	167.00	127.00	36.00	●
17/64	6.500	8.000	167.00	127.00	36.00	●
	6.750	8.000	167.00	127.00	36.00	●
	7.000	8.000	167.00	127.00	36.00	●
9/32	7.140	8.000	183.00	143.00	36.00	●
	7.500	8.000	183.00	143.00	36.00	●
	7.540	8.000	183.00	143.00	36.00	●
19/64	7.940	8.000	183.00	143.00	36.00	●
	8.000	8.000	183.00	143.00	36.00	●
	8.330	10.000	204.00	160.00	40.00	●
11/32	8.500	10.000	204.00	160.00	40.00	●
	8.730	10.000	204.00	160.00	40.00	●
	9.000	10.000	204.00	160.00	40.00	●
23/64	9.130	10.000	221.00	177.00	40.00	●
3/8	9.520	10.000	221.00	177.00	40.00	●
25/64	9.920	10.000	221.00	177.00	40.00	●
13/32	10.000	10.000	221.00	177.00	40.00	●
	10.320	12.000	247.00	198.00	45.00	●
	10.720	12.000	247.00	198.00	45.00	●
7/16	11.000	12.000	247.00	198.00	45.00	●
	11.110	12.000	263.00	214.00	45.00	●
	11.510	12.000	263.00	214.00	45.00	●
15/32	11.910	12.000	263.00	214.00	45.00	●
	12.000	12.000	263.00	214.00	45.00	●
	12.300	14.000	297.00	248.00	45.00	●
1/2	12.700	14.000	297.00	248.00	45.00	●
33/64	13.100	14.000	297.00	248.00	45.00	●
17/32	13.490	14.000	297.00	248.00	45.00	●
35/64	13.890	14.000	297.00	248.00	45.00	●
	14.000	14.000	297.00	248.00	45.00	●

SuperV-T 硬质合金深孔钻头

货号 **51765**



螺旋槽深孔钻头，用于孔深<20xD的钢件和铸铁的高效钻削。

- 沟槽强壮，提高进给率和切削速度
- 特殊槽形利于排屑
- 油孔截面做到最大，利于冷却液输送

要求，建议：

- 铣面工序中，加工面要与钻孔进入角度呈直角
- 加工最小深度1xD的引导孔，我们推荐**Super V-U**或**VA**钻头
- 钻头以大约**300 rev./min**的转速和**500 mm/min**的进给进入引导孔
- 开启冷却液，回复正常转速和进给
- 持续钻削至预定孔深，不退刀
- 对于出口处不平的通孔，钻通前约**1mm**处，进给**Vf**降低至约**40%**
- 钻至预定孔深，主轴停止旋转，关闭冷却液，快速退刀

Stock 标准 20xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN - 钻尖涂层
类型	SuperV-T
切削方向	右旋
钻尖修磨	锥面
钻尖角度 °	135
横刃修磨 ≥ Ø	3.00
公差 Ø	h7

横刃修磨：**Super V**

螺旋角：标准

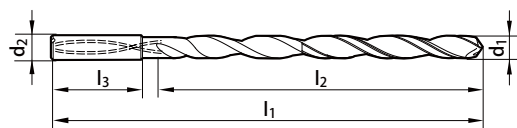
钻芯厚：特殊

钻芯锥度：特殊

沟槽型式：特殊

柄部：**HA**

SuperV-T 硬质合金深孔钻头



货号
刀具材料
硬质合金牌号
折扣组
表面
类型
钻深

51765

整体硬质合金

K/P

165

AlTiN - 钻尖涂层

SuperV-T

20xD

d1 inch	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	供货状态
5/32	3.000	6.000	110.00	70.00	36.00	●
	3.500	6.000	136.00	96.00	36.00	●
	3.970	6.000	136.00	96.00	36.00	●
3/16	4.000	6.000	136.00	96.00	36.00	●
	4.500	6.000	158.00	118.00	36.00	●
	4.760	6.000	158.00	118.00	36.00	●
7/32	5.000	6.000	158.00	118.00	36.00	●
	5.500	6.000	180.00	140.00	36.00	●
	5.560	6.000	180.00	140.00	36.00	●
1/4	6.000	6.000	180.00	140.00	36.00	●
	6.350	8.000	202.00	162.00	36.00	●
	6.500	8.000	202.00	162.00	36.00	●
9/32	7.000	8.000	202.00	162.00	36.00	●
	7.140	8.000	223.00	183.00	36.00	●
	7.500	8.000	223.00	183.00	36.00	●
	8.000	8.000	223.00	183.00	36.00	●
	8.500	10.000	249.00	205.00	40.00	●
	9.000	10.000	249.00	205.00	40.00	●
	10.000	10.000	271.00	227.00	40.00	●
	12.000	12.000	323.00	274.00	45.00	●
	14.000	14.000	367.00	318.00	45.00	●

SuperV-T 硬质合金深孔钻头

货号 **51766**



螺旋槽深孔钻头，用于孔深<25xD的钢件和铸铁的高效钻削。

- 沟槽强壮，提高进给率和切削速度
- 特殊槽形利于排屑
- 油孔截面做到最大，利于冷却液输送

要求，建议：

- 铣面工序中，加工面要与钻孔进入角度呈直角
- 加工最小深度1xD的引导孔，我们推荐**Super V-U**或**VA**钻头
- 钻头以大约**300 rev./min**的转速和**500 mm/min**的进给进入引导孔
- 开启冷却液，回复正常转速和进给
- 持续钻削至预定孔深，不退刀
- 对于出口处不平的通孔，钻通前约**1mm**处，进给**Vf**降低至约**40%**
- 钻至预定孔深，主轴停止旋转，关闭冷却液，快速退刀

Stock 标准 25xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN - 钻尖涂层
类型	SuperV-T
切削方向	右旋
钻尖修磨	锥面
钻尖角度 °	135
横刃修磨 ≥ Ø	3.00
公差 Ø	h7

横刃修磨: **Super V**

螺旋角: 标准

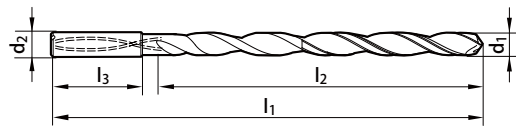
钻芯厚: 特殊

钻芯锥度: 特殊

沟槽型式: 特殊

柄部: **HA**

SuperV-T 硬质合金深孔钻头



货号	51766
刀具材料	整体硬质合金
硬质合金牌号	K/P
折扣组	165
表面	AlTiN - 钻尖涂层
类型	SuperV-T
钻深	25xD

d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态
inch	mm	mm	mm	mm	mm	
5/32	3.000	6.000	125.00	85.00	36.00	●
	3.500	6.000	156.00	116.00	36.00	●
	3.970	6.000	156.00	116.00	36.00	●
3/16	4.000	6.000	156.00	116.00	36.00	●
	4.500	6.000	183.00	143.00	36.00	●
	4.760	6.000	183.00	143.00	36.00	●
7/32	5.000	6.000	183.00	143.00	36.00	●
	5.500	6.000	210.00	170.00	36.00	●
	5.560	6.000	210.00	170.00	36.00	●
1/4	6.000	6.000	210.00	170.00	36.00	●
	6.350	8.000	237.00	197.00	36.00	●
	6.500	8.000	237.00	197.00	36.00	●
9/32	7.000	8.000	237.00	197.00	36.00	●
	7.140	8.000	263.00	223.00	36.00	●
	7.500	8.000	263.00	223.00	36.00	●
	8.000	8.000	263.00	223.00	36.00	●
	8.500	10.000	294.00	250.00	40.00	●
	9.000	10.000	294.00	250.00	40.00	●
	10.000	10.000	321.00	277.00	40.00	●
	12.000	12.000	386.00	337.00	45.00	●

SuperV-T 硬质合金深孔钻头

货号 **51767**



螺旋槽深孔钻头，用于孔深<30xD的钢件和铸铁的高效钻削。

- 沟槽强壮，提高进给率和切削速度
- 特殊槽形利于排屑
- 油孔截面做到最大，利于冷却液输送

要求，建议：

- 铣面工序中，加工面要与钻孔进入角度呈直角
- 加工最小深度1xD的引导孔，我们推荐**Super V-U** 或 **VA**钻头
- 钻头以大约**300 rev./min**的 转速和**500 mm/min**的进给进入引导孔
- 开启冷却液，回复正常转速和进给
- 持续钻削至预定孔深，不退刀
- 对于出口处不平的通孔，钻通前约**1mm**处，进给**Vf**降低至约 **40%**
- 钻至预定孔深，主轴停止旋转，关闭冷却液，快速退刀

Stock 标准 30xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN – 钻尖涂层
类型	SuperV-T
切削方向	右旋
钻尖修磨	锥面
钻尖角度 °	135
横刃修磨 $\geq \emptyset$	3.00
公差 $\emptyset$	h7

横刃修磨: **Super V**

螺旋角: 标准

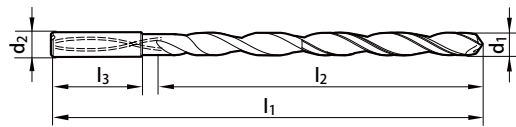
钻芯厚: 特殊

钻芯锥度: 特殊

沟槽型式: 特殊

柄部: **HA**

SuperV-T 硬质合金深孔钻头



货号	51767
刀具材料	整体硬质合金
硬质合金牌号	K/P
折扣组	165
表面	AlTiN - 钻尖涂层
类型	SuperV-T
钻深	30xD

d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态
inch	mm	mm	mm	mm	mm	
5/32	3.000	6.000	140.00	100.00	36.00	●
	3.500	6.000	176.00	136.00	36.00	●
	3.970	6.000	176.00	136.00	36.00	●
3/16	4.000	6.000	176.00	136.00	36.00	●
	4.500	6.000	208.00	168.00	36.00	●
	4.760	6.000	208.00	168.00	36.00	●
7/32	5.000	6.000	208.00	168.00	36.00	●
	5.500	6.000	240.00	200.00	36.00	●
	5.560	6.000	240.00	200.00	36.00	●
1/4	6.000	6.000	240.00	200.00	36.00	●
	6.350	8.000	272.00	232.00	36.00	●
	6.500	8.000	272.00	232.00	36.00	●
9/32	7.000	8.000	272.00	232.00	36.00	●
	7.140	8.000	303.00	263.00	36.00	●
	7.500	8.000	303.00	263.00	36.00	●
	8.000	8.000	303.00	263.00	36.00	●
	8.500	10.000	339.00	295.00	40.00	●
	9.000	10.000	339.00	295.00	40.00	●
	10.000	10.000	371.00	327.00	40.00	●

SuperV-T 硬质合金深孔钻头

货号 **51768**



螺旋槽深孔钻头，用于孔深<40xD的钢件和铸铁的高效钻削。

- 沟槽强壮，提高进给率和切削速度
- 特殊槽形利于排屑
- 油孔截面做到最大，利于冷却液输送

要求，建议：

- 铣面工序中，加工面要与钻孔进入角度呈直角
- 加工最小深度1xD的引导孔，我们推荐**Super V-U** 或 **VA**钻头
- 钻头以大约**300 rev./min**的 转速和**500 mm/min**的进给进入引导孔
- 开启冷却液，回复正常转速和进给
- 持续钻削至预定孔深，不退刀
- 对于出口处不平的通孔，钻通前约**1mm**处，进给**Vf**降低至约 **40%**
- 钻至预定孔深，主轴停止旋转，关闭冷却液，快速退刀

Stock 标准 40xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN – 钻尖涂层
类型	SuperV-T
切削方向	右旋
钻尖修磨	锥面
钻尖角度 °	135
横刃修磨 $\geq \emptyset$	3.00
公差 $\emptyset$	h7

横刃修磨: **Super V**

螺旋角: 标准

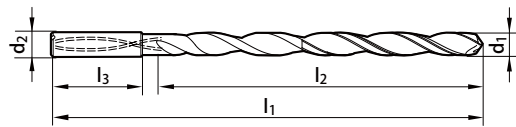
钻芯厚: 特殊

钻芯锥度: 特殊

沟槽型式: 特殊

柄部: **HA**

SuperV-T 硬质合金深孔钻头



货号	51768
刀具材料	整体硬质合金
硬质合金牌号	K/P
折扣组	165
表面	AlTiN - 钻尖涂层
类型	SuperV-T
钻深	40xD

d1	d1	d2	l1	l2	l3	供货状态
inch	mm	mm	mm	mm	mm	
1/8	3.000	6.000	170.00	130.00	36.00	●
	3.170	6.000	193.00	153.00	36.00	●
	3.500	6.000	193.00	153.00	36.00	●
5/32	3.970	6.000	216.00	176.00	36.00	●
	4.000	6.000	216.00	176.00	36.00	●
	4.500	6.000	238.00	198.00	36.00	●
3/16	4.760	6.000	258.00	218.00	36.00	●
	5.000	6.000	258.00	218.00	36.00	●
	5.500	6.000	280.00	240.00	36.00	●
7/32	5.560	6.000	300.00	260.00	36.00	●
	6.000	6.000	300.00	260.00	36.00	●
1/4	6.350	8.000	322.00	282.00	36.00	●
	6.500	8.000	322.00	282.00	36.00	●
	7.000	8.000	342.00	302.00	36.00	●
9/32	7.140	8.000	363.00	323.00	36.00	●
	7.500	8.000	363.00	323.00	36.00	●
	8.000	8.000	383.00	343.00	36.00	●

微型精密钻头

Ø 0.05 mm起



微型精密钻头

类型	柄部形式	钻深	刀具材料	表面	制造标准	直径范围 (mm)	货号	折扣组	页数
----	------	----	------	----	------	-----------	----	-----	----

SuperV-NX 硬质合金微型精密钻头



SuperV-NX	圆柱柄	4xD	整体硬质合金	AlTiN+	Stock 标准	0,500 - 3,000	71998	164	45
-----------	-----	-----	--------	--------	----------	---------------	-------	-----	----



SuperV-NX	圆柱柄	7xD	整体硬质合金	AlTiN+	Stock 标准	0,500 - 3,000	71999	164	47
-----------	-----	-----	--------	--------	----------	---------------	-------	-----	----

SuperV-IK-NX 硬质合金带内冷微型精密钻头



SuperV-IK-NX	圆柱柄	5xD	整体硬质合金	AlTiN	Stock 标准	1,400 - 3,000	51997	164	49
--------------	-----	-----	--------	-------	----------	---------------	-------	-----	----



SuperV-IK-NX	圆柱柄	8xD	整体硬质合金	AlTiN	Stock 标准	1,400 - 3,000	51998	164	50
--------------	-----	-----	--------	-------	----------	---------------	-------	-----	----



SuperV-IK-NX	圆柱柄	15xD	整体硬质合金	AlTiN - 钻尖涂层	Stock 标准	1,400 - 3,000	51999	164	52
--------------	-----	------	--------	--------------	----------	---------------	-------	-----	----

SuperV-M 硬质合金超微型精密钻头



SuperV-M	圆柱柄	L1 = 38 mm	整体硬质合金	AlTiN	Stock 标准	0.100 - 3.000	51720	102	54
----------	-----	------------	--------	-------	----------	---------------	-------	-----	----

HSS-E-PM 粉末冶金高速钢超微型精密钻头



N	圆柱柄		HSS-E-PM	无涂层	DIN 1899	0.050 - 1.450	71187	134	56
---	-----	--	----------	-----	----------	---------------	-------	-----	----

SuperV-NX 硬质合金微型精密钻头

货号 **71998**



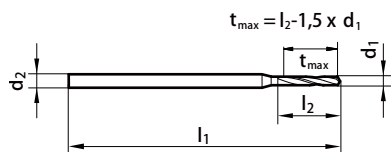
高性能微型精密钻头，用于长屑和短屑材料，如抗拉强度小于**1200 N/mm²**的结构钢，调质钢，铸钢，可热处理钢和合金钢，以及碳钢，不锈钢，铸铁和铝合金。**4**切面钻尖，顶角**140°**，刃口倒磨，切屑短，加工高效。

Stock 标准 4xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN+
类型	SuperV-NX
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 $\geq \emptyset$	0.50
公差 $\emptyset$	m7

螺旋角：标准
 钻芯厚：标准
 钻芯锥度：标准
 沟槽型式：特殊

SuperV-NX 硬质合金微型精密钻头



货号	71998
刀具材料	整体硬质合金
硬质合金牌号	K/P
折扣组	164
表面	AlTiN+
类型	SuperV-NX
钻深	4xD

d1 inch	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
	0.500	3.000	47.00	3.00	●
	0.550	3.000	47.00	3.30	●
	0.600	3.000	47.00	3.60	●
	0.650	3.000	47.00	3.90	●
	0.700	3.000	47.00	4.20	●
	0.750	3.000	47.00	4.50	●
	0.800	3.000	47.00	4.80	●
	0.850	3.000	47.00	5.10	●
	0.900	3.000	47.00	5.40	●
	0.950	3.000	47.00	5.70	●
	1.000	3.000	47.00	6.00	●
	1.050	3.000	47.00	6.30	●
	1.100	3.000	47.00	6.60	●
	1.150	3.000	47.00	6.90	●
	1.200	3.000	47.00	7.20	●
	1.250	3.000	47.00	7.50	●
	1.300	3.000	47.00	7.80	●
	1.350	3.000	47.00	8.10	●
	1.400	3.000	47.00	8.40	●
	1.450	3.000	47.00	8.70	●
	1.500	3.000	47.00	9.00	●
1/16	1.550	3.000	47.00	9.30	●
	1.590	3.000	47.00	9.60	●
	1.600	3.000	47.00	9.60	●
	1.650	3.000	47.00	9.90	●
	1.700	3.000	47.00	10.20	●
	1.750	3.000	47.00	10.50	●
	1.800	3.000	52.00	10.80	●
	1.850	3.000	52.00	11.10	●
	1.900	3.000	52.00	11.40	●
5/64	1.950	3.000	52.00	11.70	●
	1.980	4.000	59.00	12.00	●
	2.000	4.000	59.00	12.00	●
	2.050	4.000	59.00	12.30	●
	2.100	4.000	59.00	12.60	●
	2.150	4.000	59.00	12.90	●
	2.200	4.000	59.00	13.20	●
	2.250	4.000	59.00	13.50	●
	2.300	4.000	59.00	13.80	●
3/32	2.350	4.000	59.00	14.10	●
	2.380	4.000	59.00	14.40	●
	2.400	4.000	59.00	14.40	●
	2.450	4.000	59.00	14.70	●
	2.500	4.000	59.00	15.00	●
	2.550	4.000	59.00	15.30	●
	2.600	4.000	59.00	15.60	●
	2.650	4.000	59.00	15.90	●
	2.700	4.000	59.00	16.20	●
7/64	2.750	4.000	59.00	16.50	●
	2.780	4.000	59.00	16.80	●
	2.800	4.000	59.00	16.80	●
	2.850	4.000	59.00	17.10	●
	2.900	4.000	59.00	17.40	●
	2.950	4.000	59.00	17.70	●
	3.000	4.000	59.00	18.00	●

SuperV-NX 硬质合金微型精密钻头

货号 **71999**



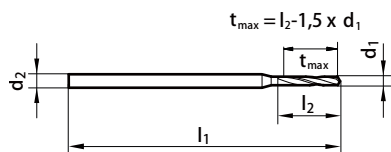
高性能微型精密钻头，用于长屑和短屑材料，如抗拉强度小于**1200 N/mm²**的结构钢，调质钢，铸钢，可热处理钢和合金钢，以及不锈钢，铸铁和铸铝。**4**切面钻尖，顶角**140°**，刃口倒磨，切屑短，加工高效。

Stock 标准 7xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN+
类型	SuperV-NX
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 $\geq \emptyset$	0.50
公差 $\emptyset$	m7

螺旋角：标准
 钻芯厚：标准
 钻芯锥度：标准
 沟槽型式：特殊

SuperV-NX 硬质合金微型精密钻头



货号	71999
刀具材料	整体硬质合金
硬质合金牌号	K/P
折扣组	164
表面	AlTiN+
类型	SuperV-NX
钻深	7xD

d1 inch	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
	0.500	3.000	47.00	4.00	●
	0.550	3.000	47.00	4.40	●
	0.600	3.000	47.00	4.80	●
	0.650	3.000	47.00	5.20	●
	0.700	3.000	47.00	5.60	●
	0.750	3.000	47.00	6.00	●
	0.800	3.000	47.00	6.40	●
	0.850	3.000	47.00	6.80	●
	0.900	3.000	47.00	7.20	●
	0.950	3.000	47.00	7.60	●
	1.000	3.000	47.00	8.00	●
	1.050	3.000	47.00	8.40	●
	1.100	3.000	47.00	8.80	●
	1.150	3.000	47.00	9.20	●
	1.200	3.000	52.00	10.80	●
	1.250	3.000	52.00	11.30	●
	1.300	3.000	52.00	11.70	●
	1.350	3.000	52.00	12.20	●
	1.400	3.000	52.00	12.60	●
	1.450	3.000	52.00	13.10	●
	1.500	3.000	52.00	13.50	●
1/16	1.550	3.000	52.00	14.00	●
	1.590	3.000	52.00	14.40	●
	1.600	3.000	52.00	14.40	●
	1.650	3.000	52.00	14.90	●
	1.700	3.000	52.00	15.30	●
	1.750	3.000	52.00	15.80	●
	1.800	3.000	52.00	16.20	●
	1.850	3.000	52.00	16.70	●
	1.900	3.000	52.00	17.10	●
5/64	1.950	3.000	52.00	17.60	●
	1.980	4.000	63.00	18.00	●
	2.000	4.000	63.00	18.00	●
	2.050	4.000	63.00	18.50	●
	2.100	4.000	63.00	18.90	●
	2.150	4.000	63.00	19.40	●
	2.200	4.000	63.00	19.80	●
	2.250	4.000	63.00	20.30	●
	2.300	4.000	63.00	20.70	●
3/32	2.350	4.000	63.00	21.20	●
	2.380	4.000	63.00	21.60	●
	2.400	4.000	63.00	21.60	●
	2.450	4.000	63.00	22.10	●
	2.500	4.000	63.00	22.50	●
	2.550	4.000	63.00	23.00	●
	2.600	4.000	67.00	23.40	●
	2.650	4.000	67.00	23.90	●
	2.700	4.000	67.00	24.30	●
7/64	2.750	4.000	67.00	24.80	●
	2.780	4.000	67.00	25.20	●
	2.800	4.000	67.00	25.20	●
	2.850	4.000	67.00	25.70	●
	2.900	4.000	67.00	26.10	●
	2.950	4.000	67.00	26.60	●
	3.000	4.000	67.00	27.00	●

SuperV-IK-NX 硬质合金带内冷微型精密钻头

Stock 标准 5xD

货号 51997



用于长屑和短屑材料，如抗拉强度小于1200 N/mm² 的软钢，铸钢，回火钢和合金钢，以及不锈钢，铸铁和铸铝。4切面钻头，顶角140°。

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN
类型	SuperV-IK-NX
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 ≥ Ø	1,40
公差 Ø	m7

					货号	51997
					刀具材料	整体硬质合金
					硬质合金牌号	K/P
					折扣组	164
					表面	AlTiN
					类型	SuperV-IK-NX
					钻深	5xD
					供货状态	
d1	d1	d2	l1	l2		
inch	mm	mm	mm	mm		
1/16	1.400	4.000	52.00	11.00	●	
	1.450	4.000	52.00	12.00	●	
	1.500	4.000	52.00	12.00	●	
	1.550	4.000	52.00	12.00	●	
	1.590	4.000	52.00	13.00	●	
	1.600	4.000	52.00	13.00	●	
5/64	1.650	4.000	52.00	13.00	●	
	1.700	4.000	56.00	14.00	●	
	1.750	4.000	56.00	14.00	●	
	1.800	4.000	56.00	14.00	●	
	1.850	4.000	56.00	15.00	●	
	1.900	4.000	56.00	15.00	●	
3/32	1.950	4.000	56.00	16.00	●	
	1.980	4.000	56.00	16.00	●	
	2.000	4.000	56.00	16.00	●	
	2.050	4.000	56.00	16.00	●	
	2.100	4.000	62.00	17.00	●	
	2.150	4.000	62.00	17.00	●	
7/64	2.200	4.000	62.00	18.00	●	
	2.250	4.000	62.00	18.00	●	
	2.300	4.000	62.00	18.00	●	
	2.350	4.000	62.00	19.00	●	
	2.380	4.000	62.00	19.00	●	
	2.400	4.000	62.00	19.00	●	
	2.450	4.000	62.00	20.00	●	
	2.500	4.000	62.00	20.00	●	
	2.550	4.000	62.00	20.00	●	
	2.600	4.000	66.00	21.00	●	
	2.650	4.000	66.00	21.00	●	
	2.700	4.000	66.00	22.00	●	
	2.750	4.000	66.00	22.00	●	
	2.780	4.000	66.00	22.00	●	
	2.800	4.000	66.00	22.00	●	
	2.850	4.000	66.00	23.00	●	
	2.900	4.000	66.00	23.00	●	
	2.950	4.000	66.00	24.00	●	
	3.000	4.000	66.00	24.00	●	

SuperV-IK-NX 硬质合金带内冷微型精密钻头

货号 **51998**



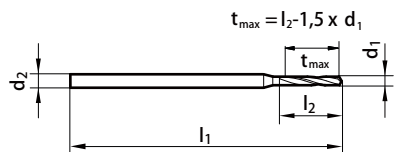
高性能微型精密钻头，用于长屑和短屑材料，如抗拉强度小于**1200 N/mm²**的结构钢，调质钢，铸钢，可热处理钢和合金钢，以及不锈钢，铸铁和铸铝。**4**切面钻尖，顶角**135°**，刃口倒磨，切屑短，加工高效。

Stock 标准 8xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN
类型	SuperV-IK-NX
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	135
横刃修磨 ≥ Ø	1.40
公差 Ø	h7

螺旋角：标准
 钻芯厚：标准
 钻芯锥度：标准
 沟槽型式：特殊

SuperV-IK-NX 硬质合金带内冷微型精密钻头



货号	51998
刀具材料	整体硬质合金
硬质合金牌号	K/P
折扣组	164
表面	AlTiN
类型	SuperV-IK-NX
钻深	8xD

d1 inch	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
	1.400	4.000	52.00	15.00	●
	1.450	4.000	52.00	16.00	●
	1.500	4.000	52.00	17.00	●
1/16	1.550	4.000	52.00	17.00	●
	1.590	4.000	52.00	18.00	●
	1.600	4.000	52.00	18.00	●
	1.650	4.000	52.00	18.00	●
	1.700	4.000	56.00	19.00	●
	1.750	4.000	56.00	19.00	●
	1.800	4.000	56.00	20.00	●
	1.850	4.000	56.00	20.00	●
	1.900	4.000	56.00	21.00	●
5/64	1.950	4.000	56.00	21.00	●
	1.980	4.000	56.00	22.00	●
	2.000	4.000	56.00	22.00	●
	2.050	4.000	56.00	23.00	●
	2.100	4.000	62.00	23.00	●
	2.150	4.000	62.00	24.00	●
	2.200	4.000	62.00	24.00	●
	2.250	4.000	62.00	25.00	●
	2.300	4.000	62.00	25.00	●
3/32	2.350	4.000	62.00	26.00	●
	2.380	4.000	62.00	26.00	●
	2.400	4.000	62.00	26.00	●
	2.450	4.000	62.00	27.00	●
	2.500	4.000	62.00	28.00	●
	2.550	4.000	62.00	28.00	●
	2.600	4.000	66.00	29.00	●
	2.650	4.000	66.00	29.00	●
	2.700	4.000	66.00	30.00	●
7/64	2.750	4.000	66.00	30.00	●
	2.780	4.000	66.00	31.00	●
	2.800	4.000	66.00	31.00	●
	2.850	4.000	66.00	31.00	●
	2.900	4.000	66.00	32.00	●
	2.950	4.000	66.00	32.00	●
	3.000	4.000	66.00	33.00	●

SuperV-IK-NX 硬质合金带内冷微型精密钻头

货号 **51999**



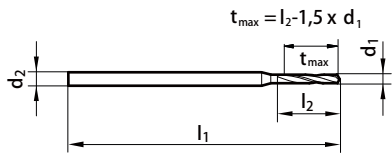
高性能微型精密钻头，用于长屑和短屑材料，如抗拉强度小于**1200 N/mm²** 的结构钢，调质钢，铸钢，可热处理钢和合金钢，以及不锈钢，铸铁和铸铝。**4**切面钻尖，顶角**135°**，刃口倒磨，切屑短，加工高效。

Stock 标准 15xD

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN - 钻尖涂层
类型	SuperV-IK-NX
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖修订 °	135
横刃修磨 $\geq \emptyset$	1.40
公差 $\emptyset$	h7

螺旋角: 标准
 钻芯厚: 标准
 钻芯锥度: 标准
 沟槽型式: 特殊

SuperV-IK-NX 硬质合金带内冷微型精密钻头



货号	51999
刀具材料	整体硬质合金
硬质合金牌号	K/P
折扣组	164
表面	AlTiN - 钻尖涂层
类型	SuperV-IK-NX
钻深	15xD

d1 inch	d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
1/16	1.400	4.000	62.00	25.00	●
	1.500	4.000	62.00	27.00	●
	1.590	4.000	62.00	29.00	●
	1.600	4.000	62.00	29.00	●
5/64	1.700	4.000	70.00	31.00	●
	1.800	4.000	70.00	32.00	●
	1.900	4.000	70.00	34.00	●
	1.980	4.000	70.00	36.00	●
3/32	2.000	4.000	70.00	36.00	●
	2.100	4.000	78.00	38.00	●
	2.200	4.000	78.00	40.00	●
	2.300	4.000	78.00	42.00	●
7/64	2.380	4.000	78.00	44.00	●
	2.400	4.000	78.00	44.00	●
	2.500	4.000	78.00	45.00	●
	2.600	4.000	87.00	47.00	●
	2.700	4.000	87.00	48.00	●
	2.780	4.000	87.00	50.00	●
	2.800	4.000	87.00	50.00	●
	2.900	4.000	87.00	52.00	●
	3.000	4.000	87.00	54.00	●

SuperV-M 硬质合金超微型精密钻头

Stock 标准 L1 = 38 mm

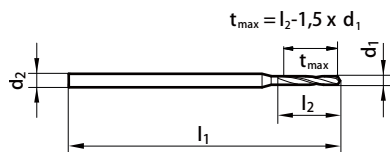
货号 51720



用于长屑和短屑材料，如抗拉强度小于1200 N/mm² 的软钢，铸钢，回火钢和合金钢，以及铸铁和铸铝。
4切面钻尖，顶角140°。通用加工。

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN
类型	SuperV-M
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 ≥ Ø	0,80
公差 Ø	m7

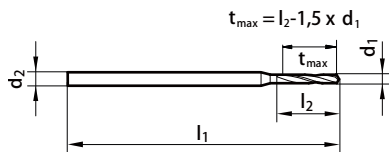
螺旋角: 标准
钻芯厚: 标准
钻芯锥度: 标准
沟槽型式: 特殊



货号	51720
刀具材料	整体硬质合金
硬质合金牌号	K/P
折扣组	102
表面	AlTiN
类型	SuperV-M
钻头长度	L1 = 38 mm

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
0.100	3.000	38.00	1.20	●
0.150	3.000	38.00	2.00	●
0.200	3.000	38.00	2.50	●
0.250	3.000	38.00	3.00	●
0.300	3.000	38.00	5.00	●
0.310	3.000	38.00	5.00	●
0.350	3.000	38.00	6.00	●
0.370	3.000	38.00	6.00	●
0.400	3.000	38.00	7.00	●
0.450	3.000	38.00	7.00	●
0.500	3.000	38.00	7.00	●
0.550	3.000	38.00	7.00	●
0.600	3.000	38.00	7.00	●
0.640	3.000	38.00	7.00	●
0.650	3.000	38.00	7.00	●
0.700	3.000	38.00	8.00	●
0.710	3.000	38.00	8.00	●
0.720	3.000	38.00	8.00	●
0.740	3.000	38.00	8.00	●
0.750	3.000	38.00	8.00	●
0.790	3.000	38.00	8.00	●
0.800	3.000	38.00	10.00	●
0.810	3.000	38.00	10.00	●
0.820	3.000	38.00	10.00	●
0.840	3.000	38.00	10.00	●
0.900	3.000	38.00	10.00	●
0.910	3.000	38.00	10.00	●
0.920	3.000	38.00	10.00	●
0.930	3.000	38.00	10.00	●
0.940	3.000	38.00	10.00	●
0.950	3.000	38.00	10.00	●
0.990	3.000	38.00	10.00	●
1.000	3.000	38.00	10.00	●

SuperV-M 硬质合金超微型精密钻头



货号	51720
刀具材料	整体硬质合金
硬质合金牌号	K/P
折扣组	102
表面	AlTiN
类型	SuperV-M
钻头长度	L1 = 38 mm

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
1.100	3.000	38.00	10.00	●
1.150	3.000	38.00	10.00	●
1.200	3.000	38.00	10.00	●
1.400	3.000	38.00	10.00	●
1.450	3.000	38.00	10.00	●
1.500	3.000	38.00	10.00	●
1.510	3.000	38.00	10.00	●
1.520	3.000	38.00	10.00	●
1.550	3.000	38.00	10.00	●
1.600	3.000	38.00	12.00	●
1.650	3.000	38.00	12.00	●
1.700	3.000	38.00	12.00	●
1.800	3.000	38.00	12.00	●
1.810	3.000	38.00	12.00	●
1.830	3.000	38.00	12.00	●
1.850	3.000	38.00	12.00	●
1.900	3.000	38.00	12.00	●
1.920	3.000	38.00	12.00	●
1.950	3.000	38.00	12.00	●
1.980	3.000	38.00	12.00	●
2.000	3.000	38.00	12.00	●
2.100	3.000	38.00	12.00	●
2.400	3.000	38.00	12.00	●
2.500	3.000	38.00	12.00	●
2.600	3.000	38.00	12.00	●
2.750	3.000	38.00	12.00	●
2.950	3.000	38.00	12.00	●
3.000	3.000	38.00	12.00	●

HSS-E-PM 粉末冶金高速钢超微型精密钻头

DIN 1899

货号 **71187**

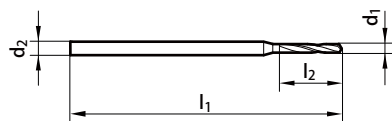


粗柄特殊用途钻头，用于仪器与钟表制造业和通用精密加工中。特别适于加工高合金钢。

刀具材料	HSS-E-PM
表面	无涂层
类型	N
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	118
横刃修磨 $\geq \emptyset$	
公差 $\emptyset$	-0,004

柄公差: **h8**
 螺旋角: 标准
 钻芯厚: 标准
 钻芯锥度: 标准
 沟槽型式: 标准

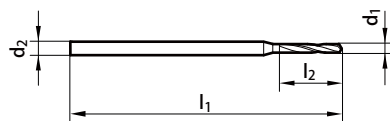
HSS-E-PM 粉末冶金高速钢超微型精密钻头



货号	71187
刀具材料	HSS-E-PM
折扣组	134
切削方向	右旋
表面	无涂层

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
0.050	1.000	25.00	0.40	●
0.060	1.000	25.00	0.40	●
0.070	1.000	25.00	0.50	●
0.080	1.000	25.00	0.50	●
0.090	1.000	25.00	0.50	●
0.100	1.000	25.00	0.50	●
0.110	1.000	25.00	0.50	●
0.120	1.000	25.00	0.50	●
0.130	1.000	25.00	0.80	●
0.140	1.000	25.00	0.80	●
0.150	1.000	25.00	0.80	●
0.160	1.000	25.00	1.10	●
0.170	1.000	25.00	1.10	●
0.180	1.000	25.00	1.10	●
0.190	1.000	25.00	1.10	●
0.200	1.000	25.00	1.50	●
0.210	1.000	25.00	1.50	●
0.220	1.000	25.00	1.50	●
0.230	1.000	25.00	1.50	●
0.240	1.000	25.00	1.50	●
0.250	1.000	25.00	1.90	●
0.260	1.000	25.00	1.90	●
0.270	1.000	25.00	1.90	●
0.280	1.000	25.00	1.90	●
0.290	1.000	25.00	1.90	●
0.300	1.000	25.00	1.90	●
0.310	1.000	25.00	2.40	●
0.320	1.000	25.00	2.40	●
0.330	1.000	25.00	2.40	●
0.340	1.000	25.00	2.40	●
0.350	1.000	25.00	2.40	●
0.360	1.000	25.00	2.40	●
0.370	1.000	25.00	2.40	●
0.380	1.000	25.00	2.40	●
0.390	1.000	25.00	3.00	●
0.400	1.000	25.00	3.00	●
0.410	1.000	25.00	3.00	●
0.420	1.000	25.00	3.00	●
0.430	1.000	25.00	3.00	●
0.440	1.000	25.00	3.00	●
0.450	1.000	25.00	3.00	●
0.460	1.000	25.00	3.00	●
0.470	1.000	25.00	3.00	●
0.480	1.000	25.00	3.00	●
0.490	1.000	25.00	3.40	●
0.500	1.000	25.00	3.40	●
0.510	1.000	25.00	3.40	●
0.520	1.000	25.00	3.40	●
0.530	1.000	25.00	3.40	●
0.540	1.000	25.00	3.90	●
0.550	1.000	25.00	3.90	●
0.560	1.000	25.00	3.90	●
0.570	1.000	25.00	3.90	●
0.580	1.000	25.00	3.90	●
0.590	1.000	25.00	3.90	●
0.600	1.000	25.00	3.90	●
0.610	1.000	25.00	4.20	●
0.620	1.000	25.00	4.20	●
0.630	1.000	25.00	4.20	●
0.640	1.000	25.00	4.20	●

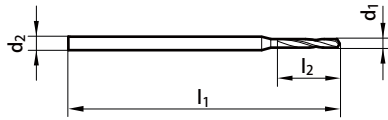
HSS-E-PM 粉末冶金高速钢超微型精密钻头



货号	71187
刀具材料	HSS-E-PM
折扣组	134
切削方向	右旋
表面	无涂层

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
0.650	1.000	25.00	4.20	●
0.660	1.000	25.00	4.20	●
0.670	1.000	25.00	4.20	●
0.680	1.000	25.00	4.80	●
0.690	1.000	25.00	4.80	●
0.700	1.000	25.00	4.80	●
0.710	1.000	25.00	4.80	●
0.720	1.000	25.00	4.80	●
0.730	1.000	25.00	4.80	●
0.740	1.000	25.00	4.80	●
0.750	1.000	25.00	4.80	●
0.760	1.000	25.00	5.30	●
0.770	1.000	25.00	5.30	●
0.780	1.000	25.00	5.30	●
0.790	1.000	25.00	5.30	●
0.800	1.500	25.00	5.30	●
0.810	1.500	25.00	5.30	●
0.820	1.500	25.00	5.30	●
0.830	1.500	25.00	5.30	●
0.840	1.500	25.00	5.30	●
0.850	1.500	25.00	5.30	●
0.860	1.500	25.00	6.00	●
0.870	1.500	25.00	6.00	●
0.880	1.500	25.00	6.00	●
0.890	1.500	25.00	6.00	●
0.900	1.500	25.00	6.00	●
0.910	1.500	25.00	6.00	●
0.920	1.500	25.00	6.00	●
0.930	1.500	25.00	6.00	●
0.940	1.500	25.00	6.00	●
0.950	1.500	25.00	6.00	●
0.960	1.500	25.00	6.80	●
0.970	1.500	25.00	6.80	●
0.980	1.500	25.00	6.80	●
0.990	1.500	25.00	6.80	●
1.000	1.500	25.00	6.80	●
1.010	1.500	25.00	6.80	●
1.020	1.500	25.00	6.80	●
1.030	1.500	25.00	6.80	●
1.040	1.500	25.00	6.80	●
1.050	1.500	25.00	6.80	●
1.060	1.500	25.00	6.80	●
1.070	1.500	25.00	7.60	●
1.080	1.500	25.00	7.60	●
1.090	1.500	25.00	7.60	●
1.100	1.500	25.00	7.60	●
1.110	1.500	25.00	7.60	●
1.120	1.500	25.00	7.60	●
1.130	1.500	25.00	7.60	●
1.140	1.500	25.00	7.60	●
1.150	1.500	25.00	7.60	●
1.160	1.500	25.00	7.60	●
1.170	1.500	25.00	7.60	●
1.180	1.500	25.00	7.60	●
1.190	1.500	25.00	8.50	●
1.200	1.500	25.00	8.50	●
1.210	1.500	25.00	8.50	●
1.220	1.500	25.00	8.50	●
1.230	1.500	25.00	8.50	●
1.240	1.500	25.00	8.50	●

HSS-E-PM 粉末冶金高速钢超微型精密钻头



货号	71187
刀具材料	HSS-E-PM
折扣组	134
切削方向	右旋
表面	无涂层

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
1.250	1.500	25.00	8.50	●
1.260	1.500	25.00	8.50	●
1.270	1.500	25.00	8.50	●
1.280	1.500	25.00	8.50	●
1.290	1.500	25.00	8.50	●
1.300	1.500	25.00	8.50	●
1.310	1.500	25.00	8.50	●
1.320	1.500	25.00	8.50	●
1.330	1.500	25.00	9.50	●
1.340	1.500	25.00	9.50	●
1.350	1.500	25.00	9.50	●
1.360	1.500	25.00	9.50	●
1.370	1.500	25.00	9.50	●
1.380	1.500	25.00	9.50	●
1.390	1.500	25.00	9.50	●
1.400	1.500	25.00	9.50	●
1.410	1.500	25.00	9.50	●
1.420	1.500	25.00	9.50	●
1.430	1.500	25.00	9.50	●
1.440	1.500	25.00	9.50	●
1.450	1.500	25.00	9.50	●



Chip – by Chip – to the Top

能源工业





SuperV-AP 可换式钻头

为您高效服务



SuperV-AP mini可换式钻头

类型	柄部形式	钻深	刀具材料	表面	制造标准	直径范围 (mm)	货号	折扣组	页数
----	------	----	------	----	------	-----------	----	-----	----

SuperV-AP mini可换式钻头刀杆

	SuperV-AP mini	HE	1,5xD	镀镍	Stock 标准	11,000 - 40,000	77007	140	63
	SuperV-AP mini	HE	3xD	镀镍	Stock 标准	11,000 - 40,000	77000	140	65
	SuperV-AP mini	HE	5xD	镀镍	Stock 标准	11,000 - 40,000	77001	140	67
	SuperV-AP mini	HE	7xD	镀镍	Stock 标准	11,000 - 40,000	77003	140	69
	SuperV-AP mini	HE	10xD	镀镍	Stock 标准	11,000 - 32,990	77004	140	71

SuperV-AP mini可换式钻头钻尖

	SuperV-AP mini GG	整体硬质合金	TiAlN	Stock 标准	11,000 - 40,000	57011	141	73
	SuperV-AP mini U	整体硬质合金	TiAlN nano	Stock 标准	11,000 - 40,000	67011	141	73
	SuperV-AP mini VA	整体硬质合金	AlTiN nano	Stock 标准	11,000 - 40,000	67012	141	77
	SuperV-AP mini AL	整体硬质合金	无涂层	Stock 标准	11,000 - 40,000	77012	141	77
	SuperV-AP mini NC	整体硬质合金	AlTiN nano	Stock 标准	11,000 - 40,000	77011	141	81

SuperV-AP mini可换式钻头刀杆

Stock 标准 1,5xD

货号 **77007**



刀杆可换钻尖，精度高，可靠性好。刀杆带内冷，沟槽宽，排屑效果优异。**DIN 6535 HE**加强柄能够紧固精密夹持。钻尖更换简单快速，易于适应各种工况。刀片座耐磨，可靠，可承受频繁换刀。刀具的导向经过优化，可保证孔壁的表面质量。

这款刀具(**1.5xD**) 可作为钻孔深度**>5xD**的导向钻。

刀具材料

表面 镀镍

类型 SuperV-AP mini

切削方向 右旋

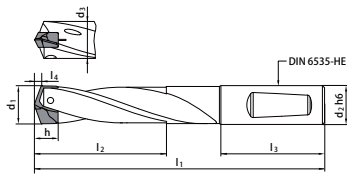
钻尖修磨

钻尖角度 °

横刃修磨 $\geq \emptyset$

公差 $\emptyset$

SuperV-AP mini可换式钻头刀杆



货号 77007
折扣组 140
冷却 轴向
类型 SuperV-AP mini
钻深 1,5xD

刀杆规格	d1 mm	d2 h6 mm	d3 mm	l1 mm	l2 max mm	l3 mm	订货号	供货状态
110	11,00-11,49	12.000	10.700	84.00	19.30	45.00	11.000	●
115	11,50-11,99	12.000	11.200	85.00	20.10	45.00	11.500	●
120	12,00-12,49	12.000	11.700	87.00	21.00	45.00	12.000	●
125	12,50-12,99	14.000	12.200	89.00	21.90	45.00	12.500	●
130	13,00-13,49	14.000	12.700	90.00	22.60	45.00	13.000	●
135	13,50-13,99	14.000	13.200	92.00	23.60	45.00	13.500	●
140	14,00-14,49	14.000	13.700	93.00	24.50	45.00	14.000	●
145	14,50-14,99	16.000	14.200	98.00	25.30	48.00	14.500	●
150	15,00-15,49	16.000	14.700	100.00	26.10	48.00	15.000	●
155	15,50-15,99	16.000	15.200	101.00	27.00	48.00	15.500	●
160	16,00-16,49	16.000	15.700	102.00	27.80	48.00	16.000	●
165	16,50-16,99	18.000	16.200	105.00	28.70	48.00	16.500	●
170	17,00-17,49	18.000	16.700	106.00	29.60	48.00	17.000	●
175	17,50-17,99	18.000	17.200	107.00	30.40	48.00	17.500	●
180	18,00-18,49	18.000	17.700	109.00	31.20	48.00	18.000	●
185	18,50-18,99	20.000	18.200	113.00	32.10	50.00	18.500	●
190	19,00-19,49	20.000	18.700	114.00	32.90	50.00	19.000	●
195	19,50-19,99	20.000	19.200	116.00	33.70	50.00	19.500	●
200	20,00-20,49	20.000	19.700	117.00	34.60	50.00	20.000	●
205	20,50-20,99	25.000	20.200	128.00	35.50	56.00	20.500	●
210	21,00-21,49	25.000	20.700	129.00	36.40	56.00	21.000	●
215	21,50-21,99	25.000	21.200	130.00	37.20	56.00	21.500	●
220	22,00-22,49	25.000	21.700	131.00	38.00	56.00	22.000	●
225	22,50-22,99	25.000	22.200	134.00	38.90	56.00	22.500	●
230	23,00-23,49	25.000	22.700	135.00	39.80	56.00	23.000	●
235	23,50-23,99	25.000	23.200	137.00	40.60	56.00	23.500	●
240	24,00-24,49	25.000	23.700	138.00	41.50	56.00	24.000	●
245	24,50-24,99	25.000	24.200	140.00	42.30	56.00	24.500	●
250	25,00-25,49	25.000	24.700	142.00	43.20	56.00	25.000	●
255	25,50-25,99	32.000	25.200	148.00	44.00	60.00	25.500	●
260	26,00-26,49	32.000	25.700	151.00	44.30	60.00	26.000	●
265	26,50-26,99	32.000	26.200	153.00	45.10	60.00	26.500	●
270	27,00-27,49	32.000	26.700	155.00	46.00	60.00	27.000	●
275	27,50-27,99	32.000	27.200	156.00	46.00	60.00	27.500	●
280	28,00-28,49	32.000	27.700	157.00	47.70	60.00	28.000	●
285	28,50-28,99	32.000	28.200	159.00	48.50	60.00	28.500	●
290	29,00-29,49	32.000	28.700	161.00	49.40	60.00	29.000	●
295	29,50-29,99	32.000	29.200	162.00	50.20	60.00	29.500	●
300	30,00-30,49	32.000	29.700	164.00	50.90	60.00	30.000	●
305	30,50-30,99	32.000	30.200	166.00	51.70	60.00	30.500	●
310	31,00-31,49	32.000	30.700	167.00	52.60	60.00	31.000	●
315	31,50-31,99	32.000	31.200	168.00	53.40	60.00	31.500	●
320	32,00-32,99	32.000	31.700	172.00	55.10	60.00	32.000	●
330	33,00-33,99	32.000	32.700	175.00	56.80	60.00	33.000	●
340	34,00-34,99	32.000	33.700	178.00	58.50	60.00	34.000	●
350	35,00-35,99	32.000	34.700	181.00	60.20	60.00	35.000	●
360	36,00-36,99	32.000	35.700	184.00	61.80	60.00	36.000	●
370	37,00-37,99	32.000	36.700	188.00	63.50	60.00	37.000	●
380	38,00-38,99	32.000	37.700	191.00	65.20	60.00	38.000	●
390	39,00-40,00	32.000	38.700	194.00	66.90	60.00	39.000	●

SuperV-AP mini可换式钻头刀杆

货号 **77000**



刀杆可换钻尖，精度高，可靠性好。刀杆带内冷，沟槽宽，排屑效果优异。**DIN 6535 HE**加强柄能够紧固精密夹持。钻尖更换简单快速，易于适应各种工况。

刀片座耐磨，可靠，可承受频繁换刀。刀具的导向经过优化，可保证孔壁的表面质量。

Stock 标准 3xD

刀具材料

表面 镀镍

类型 SuperV-AP mini

切削方向 右旋

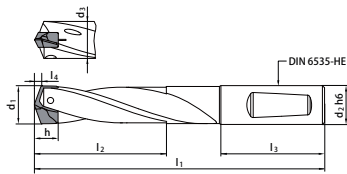
钻尖修磨

钻尖角度 °

横刃修磨 $\geq \emptyset$

公差 $\emptyset$

SuperV-AP mini可换式钻头刀杆



货号 77000
折扣组 140
冷却 轴向
类型 SuperV-AP mini
钻深 3xD

刀杆规格	d1 mm	d2 h6 mm	d3 mm	l1 mm	l2 max mm	l3 mm	订货号	供货状态
110	11,00-11,49	12.000	10.700	101.00	36.60	45.00	11.000	●
115	11,50-11,99	12.000	11.200	103.00	38.10	45.00	11.500	●
120	12,00-12,49	12.000	11.700	106.00	39.70	45.00	12.000	●
125	12,50-12,99	14.000	12.200	108.00	41.30	45.00	12.500	●
130	13,00-13,49	14.000	12.700	110.00	42.90	45.00	13.000	●
135	13,50-13,99	14.000	13.200	113.00	44.60	45.00	13.500	●
140	14,00-14,49	14.000	13.700	115.00	46.20	45.00	14.000	●
145	14,50-14,99	16.000	14.200	120.00	47.80	48.00	14.500	●
150	15,00-15,49	16.000	14.700	123.00	49.30	48.00	15.000	●
155	15,50-15,99	16.000	15.200	125.00	50.90	48.00	15.500	●
160	16,00-16,49	16.000	15.700	127.00	52.90	48.00	16.000	●
165	16,50-16,99	18.000	16.200	130.00	54.10	48.00	16.500	●
170	17,00-17,49	18.000	16.700	132.00	55.80	48.00	17.000	●
175	17,50-17,99	18.000	17.200	134.00	57.40	48.00	17.500	●
180	18,00-18,49	18.000	17.700	137.00	58.90	48.00	18.000	●
185	18,50-18,99	20.000	18.200	141.00	60.50	50.00	18.500	●
190	19,00-19,49	20.000	18.700	143.00	62.10	50.00	19.000	●
195	19,50-19,99	20.000	19.200	146.00	63.70	50.00	19.500	●
200	20,00-20,49	20.000	19.700	148.00	65.30	50.00	20.000	●
205	20,50-20,99	25.000	20.200	159.00	67.00	56.00	20.500	●
210	21,00-21,49	25.000	20.700	161.00	68.60	56.00	21.000	●
215	21,50-21,99	25.000	21.200	163.00	70.10	56.00	21.500	●
220	22,00-22,49	25.000	21.700	165.00	71.70	56.00	22.000	●
225	22,50-22,99	25.000	22.200	168.00	73.30	56.00	22.500	●
230	23,00-23,49	25.000	22.700	170.00	74.90	56.00	23.000	●
235	23,50-23,99	25.000	23.200	173.00	76.50	56.00	23.500	●
240	24,00-24,49	25.000	23.700	175.00	78.10	56.00	24.000	●
245	24,50-24,99	25.000	24.200	177.00	79.70	56.00	24.500	●
250	25,00-25,49	25.000	24.700	180.00	81.30	56.00	25.000	●
255	25,50-25,99	32.000	25.200	187.00	82.90	60.00	25.500	●
260	26,00-26,49	32.000	25.700	191.00	84.00	60.00	26.000	●
265	26,50-26,99	32.000	26.200	193.00	86.10	60.00	26.500	●
270	27,00-27,49	32.000	26.700	196.00	87.20	60.00	27.000	●
275	27,50-27,99	32.000	27.200	198.00	88.90	60.00	27.500	●
280	28,00-28,49	32.000	27.700	200.00	90.40	60.00	28.000	●
285	28,50-28,99	32.000	28.200	202.00	92.50	60.00	28.500	●
290	29,00-29,49	32.000	28.700	205.00	94.60	60.00	29.000	●
295	29,50-29,99	32.000	29.200	207.00	95.10	60.00	29.500	●
300	30,00-30,49	32.000	29.700	210.00	96.70	60.00	30.000	●
305	30,50-30,99	32.000	30.200	212.00	98.30	60.00	30.500	●
310	31,00-31,49	32.000	30.700	214.00	99.80	60.00	31.000	●
315	31,50-31,99	32.000	31.200	216.00	101.40	60.00	31.500	●
320	32,00-32,99	32.000	31.700	221.00	104.60	60.00	32.000	●
330	33,00-33,99	32.000	32.700	226.00	107.80	60.00	33.000	●
340	34,00-34,99	32.000	33.700	230.00	111.00	60.00	34.000	●
350	35,00-35,99	32.000	34.700	235.00	114.20	60.00	35.000	●
360	36,00-36,99	32.000	35.700	240.00	117.30	60.00	36.000	●
370	37,00-37,99	32.000	36.700	245.00	120.50	60.00	37.000	●
380	38,00-38,99	32.000	37.700	249.00	123.70	60.00	38.000	●
390	39,00-39,99	32.000	38.700	254.00	126.90	60.00	39.000	●

SuperV-AP mini可换式钻头刀杆

货号 77001



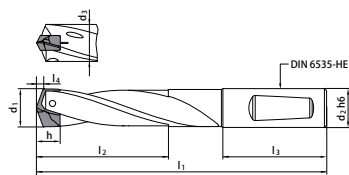
刀杆可换钻尖，精度高，可靠性好。刀杆带内冷，沟槽宽，排屑效果优异。DIN 6535 H加强柄能够紧固精密夹持。钻尖更换简单快速，易于适应各种工况。

刀片座耐磨，可靠，可承受频繁换刀。刀具的导向经过优化，可保证孔壁的表面质量。

Stock 标准 5xD

刀具材料	
表面	镀镍
类型	SuperV-AP mini
切削方向	右旋
钻尖修磨	
钻尖角度 °	
横刃修磨 $\geq \emptyset$	
公差 $\emptyset$	

SuperV-AP mini可换式钻头刀杆



货号 77001
折扣组 140
冷却 轴向
类型 SuperV-AP mini
钻深 5xD

刀杆规格	d1 mm	d2 h6 mm	d3 mm	l1 mm	l2 max mm	l3 mm	订货号	供货状态
110	11,00-11,49	12.000	10.700	124.00	59.60	45.00	11.000	●
115	11,50-11,99	12.000	11.200	127.00	62.10	45.00	11.500	●
120	12,00-12,49	12.000	11.700	131.00	64.70	45.00	12.000	●
125	12,50-12,99	14.000	12.200	134.00	67.30	45.00	12.500	●
130	13,00-13,49	14.000	12.700	137.00	69.90	45.00	13.000	●
135	13,50-13,99	14.000	13.200	141.00	72.60	45.00	13.500	●
140	14,00-14,49	14.000	13.700	144.00	75.20	45.00	14.000	●
145	14,50-14,99	16.000	14.200	150.00	77.80	48.00	14.500	●
150	15,00-15,49	16.000	14.700	154.00	80.30	48.00	15.000	●
155	15,50-15,99	16.000	15.200	157.00	82.90	48.00	15.500	●
160	16,00-16,49	16.000	15.700	160.00	85.90	48.00	16.000	●
165	16,50-16,99	18.000	16.200	164.00	88.10	48.00	16.500	●
170	17,00-17,49	18.000	16.700	167.00	90.80	48.00	17.000	●
175	17,50-17,99	18.000	17.200	170.00	93.40	48.00	17.500	●
180	18,00-18,49	18.000	17.700	174.00	95.90	48.00	18.000	●
185	18,50-18,99	20.000	18.200	179.00	98.50	50.00	18.500	●
190	19,00-19,49	20.000	18.700	182.00	101.10	50.00	19.000	●
195	19,50-19,99	20.000	19.200	186.00	103.70	50.00	19.500	●
200	20,00-20,49	20.000	19.700	189.00	106.30	50.00	20.000	●
205	20,50-20,99	25.000	20.200	201.00	109.00	56.00	20.500	●
210	21,00-21,49	25.000	20.700	204.00	111.60	56.00	21.000	●
215	21,50-21,99	25.000	21.200	207.00	114.10	56.00	21.500	●
220	22,00-22,49	25.000	21.700	210.10	116.70	56.00	22.000	●
225	22,50-22,99	25.000	22.200	214.10	119.30	56.00	22.500	●
230	23,00-23,49	25.000	22.700	217.00	121.90	56.00	23.000	●
235	23,50-23,99	25.000	23.200	221.00	124.50	56.00	23.500	●
240	24,00-24,49	25.000	23.700	224.00	127.10	56.00	24.000	●
245	24,50-24,99	25.000	24.200	227.00	129.70	56.00	24.500	●
250	25,00-25,49	25.000	24.700	231.00	132.30	56.00	25.000	●
255	25,50-25,99	32.000	25.200	239.00	134.90	60.00	25.500	●
260	26,00-26,49	32.000	25.700	244.00	137.00	60.00	26.000	●
265	26,50-26,99	32.000	26.200	247.00	140.00	60.00	26.500	●
270	27,00-27,49	32.000	26.700	251.00	142.20	60.00	27.000	●
275	27,50-27,99	32.000	27.200	254.00	144.80	60.00	27.500	●
280	28,00-28,49	32.000	27.700	257.00	147.40	60.00	28.000	●
285	28,50-28,99	32.000	28.200	260.00	150.40	60.00	28.500	●
290	29,00-29,49	32.000	28.700	264.00	153.50	60.00	29.000	●
300	30,00-30,49	32.000	29.700	271.00	157.60	60.00	30.000	●
305	30,50-30,99	32.000	30.200	274.00	160.20	60.00	30.500	●
310	31,00-31,49	32.000	30.700	277.00	162.80	60.00	31.000	●
315	31,50-31,99	32.000	31.200	280.00	165.40	60.00	31.500	●
320	32,00-32,99	32.000	31.700	287.00	170.60	60.00	32.000	●
330	33,00-33,99	32.000	32.700	294.00	175.80	60.00	33.000	●
340	34,00-34,99	32.000	33.700	300.00	181.00	60.00	34.000	●
350	35,00-35,99	32.000	34.700	307.00	186.20	60.00	35.000	●
360	36,00-36,99	32.000	35.700	314.00	191.30	60.00	36.000	●
370	37,00-37,99	32.000	36.700	321.00	196.50	60.00	37.000	●
380	38,00-38,99	32.000	37.700	327.00	201.70	60.00	38.000	●
390	39,00-39,99	32.000	38.700	334.00	206.90	60.00	39.000	●

SuperV-AP mini可换式钻头刀杆

货号 **77003**



刀杆可换钻尖，精度高，可靠性好。刀杆带内冷，沟槽宽，排屑效果优异。**DIN 6535 H**加强柄能够紧固精密夹持。钻尖更换简单快速，易于适应各种工况。

刀片座耐磨，可靠，可承受频繁换刀。刀具的导向经过优化，可保证孔壁的表面质量。

Stock 标准 7xD

刀具材料

表面 镀镍

类型 SuperV-AP mini

切削方向 右旋

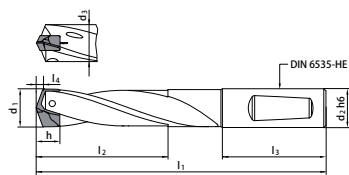
钻尖修磨

钻尖角度 °

横刃修磨 $\geq \emptyset$

公差 $\emptyset$

SuperV-AP mini可换式钻头刀杆



货号 77003
折扣组 140
冷却 轴向
类型 SuperV-AP mini
钻深 7xD

刀杆规格	d1 mm	d2 h6 mm	d3 mm	l1 mm	l2 max mm	l3 mm	订货号	供货状态
110	11,00-11,49	12.000	10.700	147.00	82.60	45.00	11.000	●
115	11,50-11,99	12.000	11.200	151.00	86.10	45.00	11.500	●
120	12,00-12,49	12.000	11.700	156.00	89.70	45.00	12.000	●
125	12,50-12,99	14.000	12.200	160.00	93.30	45.00	12.500	●
130	13,00-13,49	14.000	12.700	164.00	96.90	45.00	13.000	●
135	13,50-13,99	14.000	13.200	169.00	100.60	45.00	13.500	●
140	14,00-14,49	14.000	13.700	173.00	104.20	45.00	14.000	●
145	14,50-14,99	16.000	14.200	180.00	107.80	48.00	14.500	●
150	15,00-15,49	16.000	14.700	185.00	111.30	48.00	15.000	●
155	15,50-15,99	16.000	15.200	189.00	114.90	48.00	15.500	●
160	16,00-16,49	16.000	15.700	193.00	118.90	48.00	16.000	●
165	16,50-16,99	18.000	16.200	198.00	122.10	48.00	16.500	●
170	17,00-17,49	18.000	16.700	202.00	125.80	48.00	17.000	●
175	17,50-17,99	18.000	17.200	206.00	129.40	48.00	17.500	●
180	18,00-18,49	18.000	17.700	211.00	132.90	48.00	18.000	●
185	18,50-18,99	20.000	18.200	217.00	136.50	50.00	18.500	●
190	19,00-19,49	20.000	18.700	221.00	140.10	50.00	19.000	●
195	19,50-19,99	20.000	19.200	226.00	143.70	50.00	19.500	●
200	20,00-20,49	20.000	19.700	230.00	147.30	50.00	20.000	●
205	20,50-20,99	25.000	20.200	243.00	151.00	56.00	20.500	●
210	21,00-21,49	25.000	20.700	247.00	154.60	56.00	21.000	●
215	21,50-21,99	25.000	21.200	251.00	158.10	56.00	21.500	●
220	22,00-22,49	25.000	21.700	255.00	161.70	56.00	22.000	●
225	22,50-22,99	25.000	22.200	260.00	165.30	56.00	22.500	●
230	23,00-23,49	25.000	22.700	264.00	168.90	56.00	23.000	●
235	23,50-23,99	25.000	23.200	269.00	172.50	56.00	23.500	●
240	24,00-24,49	25.000	23.700	273.00	176.10	56.00	24.000	●
245	24,50-24,99	25.000	24.200	277.00	179.70	56.00	24.500	●
250	25,00-25,49	25.000	24.700	282.00	183.30	56.00	25.000	●
255	25,50-25,99	32.000	25.200	291.00	186.90	60.00	25.500	●
260	26,00-26,49	32.000	25.700	297.00	190.00	60.00	26.000	●
265	26,50-26,99	32.000	26.200	301.00	194.00	60.00	26.500	●
270	27,00-27,49	32.000	26.700	306.00	197.20	60.00	27.000	●
275	27,50-27,99	32.000	27.200	310.00	200.80	60.00	27.500	●
280	28,00-28,49	32.000	27.700	314.00	204.40	60.00	28.000	●
285	28,50-28,99	32.000	28.200	318.00	208.40	60.00	28.500	●
290	29,00-29,49	32.000	28.700	323.00	212.50	60.00	29.000	●
295	29,50-29,99	32.000	29.200	327.00	215.10	60.00	29.500	●
300	30,00-30,49	32.000	29.700	332.00	218.60	60.00	30.000	●
305	30,50-30,99	32.000	30.200	336.00	222.20	60.00	30.500	●
310	31,00-31,49	32.000	30.700	340.00	225.80	60.00	31.000	●
315	31,50-31,99	32.000	31.200	344.00	229.40	60.00	31.500	●
330	33,00-33,99	32.000	32.700	362.00	244.60	60.00	33.000	●
360	36,00-36,99	32.000	35.700	387.00	265.80	60.00	36.000	●
390	39,00-39,99	32.000	38.700	413.00	287.40	60.00	39.000	●

SuperV-AP mini可换式钻头刀杆

Stock 标准 10xD

货号 **77004**

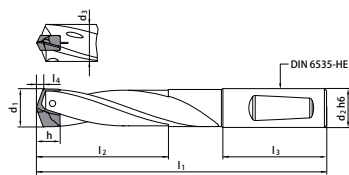


刀杆可换钻尖，精度高，可靠性好。刀杆带内冷，沟槽宽，排屑效果优异。**DIN 6535 H**加强柄能够紧固精密夹持。钻尖更换简单快速，易于适应各种工况。

刀片座耐磨，可靠，可承受频繁换刀。刀具的导向经过优化，可保证孔壁的表面质量。

刀具材料	
表面	镀镍
类型	SuperV-AP mini
切削方向	右旋
钻尖修磨	
钻尖角度 °	
横刃修磨 $\geq \emptyset$	
公差 $\emptyset$	

SuperV-AP mini可换式钻头刀杆



货号 77004
折扣组 140
冷却 轴向
类型 SuperV-AP mini
钻深 10xD

刀杆规格	d1 mm	d2 h6 mm	d3 mm	l1 mm	l2 max mm	l3 mm	订货号	供货状态
110	11,00-11,49	12.000	10.700	182.00	117.10	45.00	11.000	●
115	11,50-11,99	12.000	11.200	187.00	122.10	45.00	11.500	●
120	12,00-12,49	12.000	11.700	194.00	127.20	45.00	12.000	●
125	12,50-12,99	14.000	12.200	199.00	132.30	45.00	12.500	●
130	13,00-13,49	14.000	12.700	205.00	137.50	45.00	13.000	●
135	13,50-13,99	14.000	13.200	211.00	142.50	45.00	13.500	●
140	14,00-14,49	14.000	13.700	217.00	147.70	45.00	14.000	●
145	14,50-14,99	16.000	14.200	225.00	152.80	48.00	14.500	●
150	15,00-15,49	16.000	14.700	232.00	157.80	48.00	15.000	●
155	15,50-15,99	16.000	15.200	237.00	162.90	48.00	15.500	●
160	16,00-16,49	16.000	15.700	243.00	168.00	48.00	16.000	●
165	16,50-16,99	18.000	16.200	249.00	170.00	48.00	16.500	●
170	17,00-17,49	18.000	16.700	255.00	178.30	48.00	17.000	●
175	17,50-17,99	18.000	17.200	260.00	183.50	48.00	17.500	●
180	18,00-18,49	18.000	17.700	267.00	188.40	48.00	18.000	●
185	18,50-18,99	20.000	18.200	274.00	193.50	50.00	18.500	●
190	19,00-19,49	20.000	18.700	280.00	198.70	50.00	19.000	●
195	19,50-19,99	20.000	19.200	286.00	203.70	50.00	19.500	●
200	20,00-20,49	20.000	19.700	292.00	208.90	50.00	20.000	●
205	20,50-20,99	25.000	20.200	306.00	214.00	56.00	20.500	●
210	21,00-21,49	25.000	20.700	312.00	219.10	56.00	21.000	●
215	21,50-21,99	25.000	21.200	317.00	224.20	56.00	21.500	●
220	22,00-22,49	25.000	21.700	323.00	229.30	56.00	22.000	●
225	22,50-22,99	25.000	22.200	329.00	234.40	56.00	22.500	●
230	23,00-23,49	25.000	22.700	335.00	239.50	56.00	23.000	●
235	23,50-23,99	25.000	23.200	341.00	244.60	56.00	23.500	●
240	24,00-24,49	25.000	23.700	347.00	249.70	56.00	24.000	●
245	24,50-24,99	25.000	24.200	352.00	254.80	56.00	24.500	●
250	25,00-25,49	25.000	24.700	359.00	259.90	56.00	25.000	●
255	25,50-25,99	32.000	25.200	369.00	265.00	60.00	25.500	●
260	26,00-26,49	32.000	25.700	377.00	270.00	60.00	26.000	●
265	26,50-26,99	32.000	26.200	382.00	275.00	60.00	26.500	●
270	27,00-27,49	32.000	26.700	388.00	280.10	60.00	27.000	●
275	27,50-27,99	32.000	27.200	394.00	285.20	60.00	27.500	●
280	28,00-28,49	32.000	27.700	400.00	290.30	60.00	28.000	●
285	28,50-28,99	32.000	28.200	405.00	295.40	60.00	28.500	●
290	29,00-29,49	32.000	28.700	412.00	300.50	60.00	29.000	●
295	29,50-29,99	32.000	29.200	418.00	305.60	60.00	29.500	●
300	30,00-30,49	32.000	29.700	424.00	310.60	60.00	30.000	●
305	30,50-30,99	32.000	30.200	429.00	315.70	60.00	30.500	●
310	31,00-31,49	32.000	30.700	435.00	320.80	60.00	31.000	●
315	31,50-31,99	32.000	31.200	441.00	325.90	60.00	31.500	●

SuperV-AP mini GG可换式钻头钻尖

货号 **57011**



高性能钻尖，用于加工灰铸铁，可锻铸铁，球墨铸铁。钻尖特殊设计并涂层，耐磨性极佳。

Stock 标准

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN
类型	SuperV-AP mini GG
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 $\geq \emptyset$	
公差 $\emptyset$	m7
横刃修磨: Super V 螺旋角: 标准	

SuperV-AP mini U可换式钻头钻尖

货号 **67011**

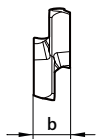
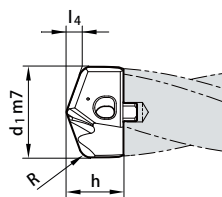


高性能钻尖，用于加工短屑和长屑材料，如抗拉强度小于**1200 N/mm²** 的钢和铸钢。适合多种材料的通用加工。钻尖特殊设计并涂层，耐磨性极佳。

Stock 标准

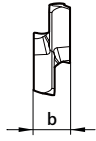
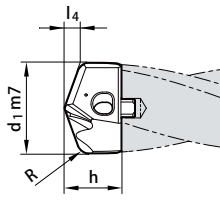
刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN nano
类型	SuperV-AP mini U
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	140
横刃修磨 $\geq \emptyset$	
公差 $\emptyset$	h7
横刃修磨: Super V 螺旋角: 标准	

SuperV-AP mini GG/U 可换式钻头钻尖



						货号	57011	67011
						刀具材料	整体硬质合金	
						硬质合金牌号	K/P	
						折扣组	141	141
						表面	TiAIN	TiAIN nano
						类型	SuperV-AP mini GG	SuperV-AP mini U
刀片规格	d1 h7 inch	d1 h7 mm	l4 mm	b mm	h mm	订货号	供货状态	
110		11.000	2.10	4.500	9.60	11.000	●	●
110		11.200	2.10	4.500	9.60	11.200	●	●
115		11.500	2.10	4.500	9.60	11.500	●	●
115	29/64	11.510	2.10	4.500	9.60	11.510	●	●
115		11.700	2.20	4.500	9.60	11.700	●	●
115		11.800	2.20	4.500	9.60	11.800	●	●
115	15/32	11.910	2.20	4.500	9.60	11.910	●	●
120		12.000	2.20	5.000	9.80	12.000	●	●
120		12.100	2.30	5.000	9.80	12.100	●	●
120		12.200	2.30	5.000	9.80	12.200	●	●
120	31/64	12.300	2.30	5.000	9.80	12.300	●	●
125		12.500	2.30	5.000	9.80	12.500	●	●
125		12.600	2.30	5.000	9.80	12.600	●	●
125	1/2	12.700	2.40	5.000	9.80	12.700	●	●
125		12.800	2.40	5.000	9.80	12.800	●	●
125		12.900	2.40	5.000	9.80	12.900	●	●
130		13.000	2.40	5.500	10.60	13.000	●	●
130	33/64	13.100	2.40	5.500	10.60	13.100	●	●
130	17/32	13.490	2.50	5.500	10.60	13.490	●	●
135		13.500	2.50	5.500	10.60	13.500	●	●
135		13.600	2.50	5.500	10.60	13.600	●	●
135		13.700	2.50	5.500	10.60	13.700	●	●
135		13.800	2.60	5.500	10.60	13.800	●	●
135	35/64	13.890	2.60	5.500	10.60	13.890	●	●
140		14.000	2.60	6.000	12.20	14.000	●	●
140		14.100	2.60	6.000	12.20	14.100	●	●
140	9/16	14.290	2.70	6.000	12.20	14.290	●	●
140		14.400	2.70	6.000	12.20	14.400	●	●
145		14.500	2.70	6.000	12.20	14.500	●	●
145		14.600	2.70	6.000	12.20	14.600	●	●
145	37/64	14.680	2.70	6.000	12.20	14.680	●	●
145		14.700	2.70	6.000	12.20	14.700	●	●
145		14.800	2.70	6.000	12.20	14.800	●	●
150		15.000	2.80	6.000	12.40	15.000	●	●
150	19/32	15.080	2.80	6.000	12.40	15.080	●	●
150		15.100	2.80	6.000	12.40	15.100	●	●
150		15.200	2.80	6.000	12.40	15.200	●	●
150		15.300	2.80	6.000	12.40	15.300	●	●
150	39/64	15.480	2.90	6.000	12.40	15.480	●	●
155		15.500	2.90	6.000	12.40	15.500	●	●
155		15.600	2.90	6.000	12.40	15.600	●	●
155		15.700	2.90	6.000	12.40	15.700	●	●
155		15.800	2.90	6.000	12.40	15.800	●	●
155	5/8	15.870	2.90	6.000	12.40	15.870	●	●
160		16.000	3.00	7.000	13.60	16.000	●	●
160	41/64	16.270	3.00	7.000	13.60	16.270	●	●
165		16.500	3.10	7.000	13.60	16.500	●	●
165	21/32	16.670	3.10	7.000	13.60	16.670	●	●
170		17.000	3.10	7.000	13.60	17.000	●	●
170	43/64	17.070	3.20	7.000	13.60	17.070	●	●
170	11/16	17.460	3.20	7.000	13.60	17.460	●	●
175		17.500	3.20	7.000	13.60	17.500	●	●
175		17.600	3.30	7.000	13.60	17.600	●	●
175	45/64	17.860	3.30	7.000	13.60	17.860	●	●
180		18.000	3.30	8.000	15.70	18.000	●	●
180	23/32	18.260	3.40	8.000	15.70	18.260	●	●
185		18.500	3.40	8.000	15.70	18.500	●	●
185	47/64	18.650	3.40	8.000	15.70	18.650	●	●
190		19.000	3.50	8.000	15.70	19.000	●	●
190	3/4	19.050	3.50	8.000	15.70	19.050	●	●

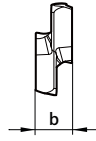
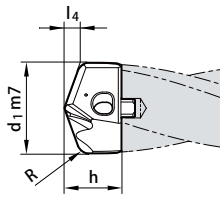
SuperV-AP mini GG/U 可换式钻头钻尖



货号	57011	67011
刀具材料	整体硬质合金	
硬质合金牌号	K/P	
折扣组	141	141
表面	TiAlN	TiAlN nano
类型	SuperV-AP mini GG	SuperV-AP mini U

刀片规格	d1 h7 inch	d1 h7 mm	l4 mm	b mm	h mm	订货号	供货状态	
190		19.250	3.60	8.000	15.70	19.250	●	●
190	49/64	19.450	3.60	8.000	15.70	19.450	●	●
195		19.500	3.60	8.000	15.70	19.500	●	●
195		19.600	3.60	8.000	15.70	19.600	●	●
195	25/32	19.840	3.70	8.000	15.70	19.840	●	●
200		20.000	3.70	9.000	17.00	20.000	●	●
200	51/64	20.240	3.70	9.000	17.00	20.240	●	●
205		20.500	3.80	9.000	17.00	20.500	●	●
205	13/16	20.640	3.80	9.000	17.00	20.640	●	●
210		21.000	3.90	9.000	17.00	21.000	●	●
210	53/64	21.030	3.90	9.000	17.00	21.030	●	●
210		21.100	3.90	9.000	17.00	21.100	●	●
210	27/32	21.430	3.90	9.000	17.00	21.430	●	●
215		21.500	4.00	9.000	17.00	21.500	●	●
215	55/64	21.830	4.00	9.000	17.00	21.830	●	●
220		22.000	4.10	10.000	18.40	22.000	●	●
220	7/8	22.220	4.10	10.000	18.40	22.220	●	●
225		22.500	4.10	10.000	18.40	22.500	●	●
225	57/64	22.620	4.20	10.000	18.40	22.620	●	●
230		23.000	4.20	10.000	18.40	23.000	●	●
230	29/32	23.020	4.20	10.000	18.40	23.020	●	●
230	59/64	23.420	4.30	10.000	18.40	23.420	●	●
235		23.500	4.30	10.000	18.40	23.500	●	●
235	15/16	23.810	4.40	10.000	18.40	23.810	●	●
240		24.000	4.40	11.000	18.90	24.000	●	●
240		24.100	4.40	11.000	18.90	24.100	●	●
240	61/64	24.210	4.50	11.000	18.90	24.210	●	●
245		24.500	4.50	11.000	18.90	24.500	●	●
245	31/32	24.610	4.50	11.000	18.90	24.610	●	●
250	63/64	25.000	4.60	11.000	18.90	25.000	●	●
250	1	25.400	4.70	11.000	18.90	25.400	●	●
255		25.500	4.70	11.000	18.90	25.500	●	●
255		25.670	4.70	11.000	18.90	25.670	●	●
255		25.700	4.70	11.000	18.90	25.700	●	●
255		25.810	4.70	11.000	18.90	25.810	●	●
260		26.000	4.80	12.000	23.60	26.000	●	●
260	1 1/32	26.190	4.80	12.000	23.60	26.190	●	●
260		26.500	4.90	12.000	23.60	26.500	●	●
260	1 3/64	26.590	4.90	12.000	23.60	26.590	●	●
270		27.000	5.00	12.000	23.60	27.000	●	●
270		27.500	5.10	12.000	23.60	27.500	●	●
270		27.700	5.10	12.000	23.60	27.700	●	●
270	1 3/32	27.780	5.10	12.000	23.60	27.780	●	●
280		28.000	5.10	13.000	24.30	28.000	●	●
280	1 7/64	28.180	5.20	13.000	24.30	28.180	●	●
280		28.500	5.20	13.000	24.30	28.500	●	●
280		28.580	5.30	13.000	24.30	28.580	●	●
290		29.000	5.30	13.000	24.30	29.000	●	●
290	1 5/32	29.370	5.40	13.000	24.30	29.370	●	●
290		29.500	5.40	13.000	24.30	29.500	●	●
290	1 11/64	29.770	5.50	13.000	24.30	29.770	●	●
300		30.000	5.50	14.000	26.40	30.000	●	●
300	1 3/16	30.160	5.50	14.000	26.40	30.160	●	●
300		30.500	5.60	14.000	26.40	30.500	●	●
300	1 7/32	30.960	5.70	14.000	26.40	30.960	●	●
310		31.000	5.70	14.000	26.40	31.000	●	●
310		31.500	5.80	14.000	26.40	31.500	●	●
310	1 1/4	31.750	5.80	14.000	26.40	31.750	●	●
320		32.000	5.90	15.000	27.20	32.000	●	●
320		32.500	6.00	15.000	27.20	32.500	●	●

SuperV-AP mini GG/U 可换式钻头钻尖



货号

57011

67011

刀具材料

整体硬质合金

硬质合金牌号

K/P

折扣组

141

141

表面

TiAlN

TiAlN nano

类型

SuperV-AP mini GG

SuperV-AP mini U

刀片规格	d1 h7 inch	d1 h7 mm	l4 mm	b mm	h mm	订货号	供货状态	
320	1 9/32	32.540	6.00	15.000	27.20	32.540	●	●
320	1 19/6	32.940	6.00	15.000	27.20	32.940	●	●
330		33.000	6.10	15.000	27.20	33.000	●	●
330	1 5/16	33.340	6.10	15.000	27.20	33.340	●	●
330		33.500	6.10	15.000	27.20	33.500	●	●
340		34.000	6.20	15.000	27.20	34.000	●	●
340	1 11/3	34.130	6.30	15.000	27.20	34.130	●	●
340		34.500	6.30	15.000	27.20	34.500	●	●
340		34.930	6.40	15.000	27.20	34.930	●	●
350		35.000	6.40	15.000	27.20	35.000	●	●
350		35.500	6.50	15.000	27.20	35.500	●	●
350	1 13/3	35.720	6.60	15.000	27.20	35.720	●	●
360		36.000	6.60	16.000	28.00	36.000	●	●
360		36.500	6.70	16.000	28.00	36.500	●	●
360	1 7/16	36.510	6.70	16.000	28.00	36.510	●	●
370		37.000	6.80	16.000	28.00	37.000	●	●
370	1 15/3	37.310	6.80	16.000	28.00	37.310	●	●
370		37.500	6.90	16.000	28.00	37.500	●	●
380		38.000	7.00	16.000	28.00	38.000	●	●
380	1 1/2	38.100	7.00	16.000	28.00	38.100	●	●
380		38.460	7.00	16.000	28.00	38.460	●	●
380	1 33/6	38.500	7.10	16.000	28.00	38.500	●	●
390		39.000	7.10	16.000	28.00	39.000	●	●
390		39.500	7.20	16.000	28.00	39.500	●	●
400		40.000	7.30	16.000	28.00	40.000	●	●

SuperV-AP mini VA可换式钻头钻尖

货号 **67012**



高性能钻尖，用于加工不锈钢和耐热钢。钻尖特殊设计并涂层，耐磨性极佳。

Stock 标准

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN nano
类型	SuperV-AP mini VA
切削方向	右旋
钻尖修磨	锥面
钻尖角度 °	140
横刃修磨 $\geq \emptyset$	
公差 $\emptyset$	h7
横刃修磨: Super V 螺旋角: 标准	

SuperV-AP mini AL可换式钻头钻尖

货号 **77012**

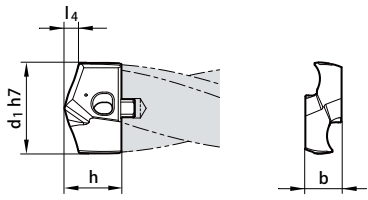


高性能钻尖，用于加工铝，铝合金和其他有色金属。钻尖特殊设计并涂层，耐磨性极佳。

Stock 标准

刀具材料	整体硬质合金
表面	无涂层
类型	SuperV-AP mini AL
切削方向	右旋
钻尖修磨	锥面
钻尖角度 °	140
横刃修磨 $\geq \emptyset$	
公差 $\emptyset$	h7
横刃修磨: Super V 螺旋角: 标准	

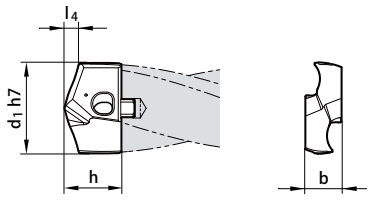
SuperV-AP mini VA/AL 可换式钻头钻尖



货号	67012	77012
刀具材料	整体硬质合金	
硬质合金牌号	K/P	K
折扣组	141	141
表面	AlTiN nano	无涂层
类型	SuperV-AP miniVA	SuperV-AP mini AL

刀片规格	d1 h7 inch	d1 h7 mm	l4 mm	b mm	h mm	订货号	供货状态	
110		11.000	2.10	4.500	9.60	11.000	●	●
110		11.200	2.10	4.500	9.60	11.200	●	●
115		11.500	2.10	4.500	9.60	11.500	●	●
115	29/64	11.510	2.10	4.500	9.60	11.510	●	●
115		11.700	2.20	4.500	9.60	11.700	●	●
115		11.800	2.20	4.500	9.60	11.800	●	●
115	15/32	11.910	2.20	4.500	9.60	11.910	●	●
120		12.000	2.20	5.000	9.80	12.000	●	●
120		12.100	2.30	5.000	9.80	12.100	●	●
120		12.200	2.30	5.000	9.80	12.200	●	●
120	31/64	12.300	2.30	5.000	9.80	12.300	●	●
125		12.500	2.30	5.000	9.80	12.500	●	●
125		12.600	2.30	5.000	9.80	12.600	●	●
125	1/2	12.700	2.40	5.000	9.80	12.700	●	●
125		12.800	2.40	5.000	9.80	12.800	●	●
125		12.900	2.40	5.000	9.80	12.900	●	●
130		13.000	2.40	5.500	10.60	13.000	●	●
130	33/64	13.100	2.40	5.500	10.60	13.100	●	●
130	17/32	13.490	2.50	5.500	10.60	13.490	●	●
135		13.500	2.50	5.500	10.60	13.500	●	●
135		13.600	2.50	5.500	10.60	13.600	●	●
135		13.700	2.50	5.500	10.60	13.700	●	●
135		13.800	2.60	5.500	10.60	13.800	●	●
135	35/64	13.890	2.60	5.500	10.60	13.890	●	●
140		14.000	2.60	6.000	12.20	14.000	●	●
140		14.100	2.60	6.000	12.20	14.100	●	●
140	9/16	14.290	2.70	6.000	12.20	14.290	●	●
140		14.400	2.70	6.000	12.20	14.400	●	●
145		14.500	2.70	6.000	12.20	14.500	●	●
145		14.600	2.70	6.000	12.20	14.600	●	●
145	37/64	14.680	2.70	6.000	12.20	14.680	●	●
145		14.700	2.70	6.000	12.20	14.700	●	●
145		14.800	2.70	6.000	12.20	14.800	●	●
150		15.000	2.80	6.000	12.40	15.000	●	●
150	19/32	15.080	2.80	6.000	12.40	15.080	●	●
150		15.100	2.80	6.000	12.40	15.100	●	●
150		15.200	2.80	6.000	12.40	15.200	●	●
150		15.300	2.80	6.000	12.40	15.300	●	●
150	39/64	15.480	2.90	6.000	12.40	15.480	●	●
155		15.500	2.90	6.000	12.40	15.500	●	●
155		15.600	2.90	6.000	12.40	15.600	●	●
155		15.700	2.90	6.000	12.40	15.700	●	●
155		15.800	2.90	6.000	12.40	15.800	●	●
155	5/8	15.870	2.90	6.000	12.40	15.870	●	●
160		16.000	3.00	7.000	13.60	16.000	●	●
160	41/64	16.270	3.00	7.000	13.60	16.270	●	●
165		16.500	3.10	7.000	13.60	16.500	●	●
165	21/32	16.670	3.10	7.000	13.60	16.670	●	●
170		17.000	3.10	7.000	13.60	17.000	●	●
170	43/64	17.070	3.20	7.000	13.60	17.070	●	●
170	11/16	17.460	3.20	7.000	13.60	17.460	●	●
175		17.500	3.20	7.000	13.60	17.500	●	●
175		17.600	3.30	7.000	13.60	17.600	●	●
175	45/64	17.860	3.30	7.000	13.60	17.860	●	●
180		18.000	3.30	8.000	15.70	18.000	●	●
180	23/32	18.260	3.40	8.000	15.70	18.260	●	●
185		18.500	3.40	8.000	15.70	18.500	●	●
185	47/64	18.650	3.40	8.000	15.70	18.650	●	●
190		19.000	3.50	8.000	15.70	19.000	●	●
190	3/4	19.050	3.50	8.000	15.70	19.050	●	●

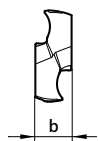
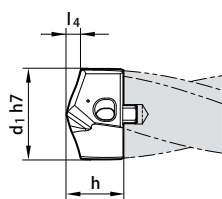
SuperV-AP mini VA/AL 可换式钻头钻尖



货号	67012	77012
刀具材料	整体硬质合金	
硬质合金牌号	K/P	K
折扣组	141	141
表面	AlTiN nano	无涂层
类型	SuperV-AP miniVA	SuperV-AP mini AL

刀片规格	d1 h7 inch	d1 h7 mm	l4 mm	b mm	h mm	订货号	供货状态	
190		19.250	3.60	8.000	15.70	19.250		●
190	49/64	19.450	3.60	8.000	15.70	19.450	●	●
195		19.500	3.60	8.000	15.70	19.500	●	●
195		19.600	3.60	8.000	15.70	19.600	●	●
195	25/32	19.840	3.70	8.000	15.70	19.840	●	●
200		20.000	3.70	9.000	17.00	20.000	●	●
200	51/64	20.240	3.70	9.000	17.00	20.240	●	●
205		20.500	3.80	9.000	17.00	20.500	●	●
205	13/16	20.640	3.80	9.000	17.00	20.640	●	●
210		21.000	3.90	9.000	17.00	21.000	●	●
210	53/64	21.030	3.90	9.000	17.00	21.030	●	●
210		21.100	3.90	9.000	17.00	21.100	●	●
210	27/32	21.430	3.90	9.000	17.00	21.430	●	●
215		21.500	4.00	9.000	17.00	21.500	●	●
215	55/64	21.830	4.00	9.000	17.00	21.830	●	●
220		22.000	4.10	10.000	18.40	22.000	●	●
220	7/8	22.220	4.10	10.000	18.40	22.220	●	●
225		22.500	4.10	10.000	18.40	22.500	●	●
225	57/64	22.620	4.20	10.000	18.40	22.620	●	●
230		23.000	4.20	10.000	18.40	23.000	●	●
230	29/32	23.020	4.20	10.000	18.40	23.020	●	●
230	59/64	23.420	4.30	10.000	18.40	23.420	●	●
235		23.500	4.30	10.000	18.40	23.500	●	●
235	15/16	23.810	4.40	10.000	18.40	23.810	●	●
240		24.000	4.40	11.000	18.90	24.000	●	●
240		24.100	4.40	11.000	18.90	24.100	●	●
240	61/64	24.210	4.50	11.000	18.90	24.210	●	●
245		24.500	4.50	11.000	18.90	24.500	●	●
245	31/32	24.610	4.50	11.000	18.90	24.610	●	●
250	63/64	25.000	4.60	11.000	18.90	25.000	●	●
250	1	25.400	4.70	11.000	18.90	25.400	●	●
255		25.500	4.70	11.000	18.90	25.500	●	●
255		25.670	4.70	11.000	18.90	25.670	●	●
255		25.700	4.70	11.000	18.90	25.700	●	●
255		25.810	4.70	11.000	18.90	25.810	●	●
260		26.000	4.80	12.000	23.60	26.000	●	●
260	1 1/32	26.190	4.80	12.000	23.60	26.190	●	●
260		26.500	4.90	12.000	23.60	26.500	●	●
260	1 3/64	26.590	4.90	12.000	23.60	26.590	●	●
270		27.000	5.00	12.000	23.60	27.000	●	●
270		27.500	5.10	12.000	23.60	27.500	●	●
270		27.700	5.10	12.000	23.60	27.700	●	●
270	1 3/32	27.780	5.10	12.000	23.60	27.780	●	●
280		28.000	5.10	13.000	24.30	28.000	●	●
280	1 7/64	28.180	5.20	13.000	24.30	28.180	●	●
280		28.500	5.20	13.000	24.30	28.500	●	●
280		28.580	5.30	13.000	24.30	28.580	●	●
290		29.000	5.30	13.000	24.30	29.000	●	●
290	1 5/32	29.370	5.40	13.000	24.30	29.370	●	●
290		29.500	5.40	13.000	24.30	29.500	●	●
290	1 11/64	29.770	5.50	13.000	24.30	29.770	●	●
300		30.000	5.50	14.000	26.40	30.000	●	●
300	1 3/16	30.160	5.50	14.000	26.40	30.160	●	●
300		30.500	5.60	14.000	26.40	30.500	●	●
300	1 7/32	30.960	5.70	14.000	26.40	30.960	●	●
310		31.000	5.70	14.000	26.40	31.000	●	●
310		31.500	5.80	14.000	26.40	31.500	●	●
310	1 1/4	31.750	5.80	14.000	26.40	31.750	●	●
320		32.000	5.90	15.000	27.20	32.000	●	●
320		32.500	6.00	15.000	27.20	32.500	●	●

SuperV-AP mini VA/AL 可换式钻头钻尖



货号	67012	77012
刀具材料	整体硬质合金	
硬质合金牌号	K/P	K
折扣组	141	141
表面	AlTiN nano	无涂层
类型	SuperV-AP miniVA	SuperV-AP mini AL

刀片规格	d1 h7 inch	d1 h7 mm	l4 mm	b mm	h mm	订货号	供货状态	
320	1 9/32	32.540	6.00	15.000	27.20	32.540	●	●
320	1 19/6	32.940	6.00	15.000	27.20	32.940	●	●
330		33.000	6.10	15.000	27.20	33.000	●	●
330	1 5/16	33.340	6.10	15.000	27.20	33.340	●	●
330		33.500	6.10	15.000	27.20	33.500	●	●
340		34.000	6.20	15.000	27.20	34.000	●	●
340	1 11/3	34.130	6.30	15.000	27.20	34.130	●	●
340		34.500	6.30	15.000	27.20	34.500	●	●
340		34.930	6.40	15.000	27.20	34.930	●	●
350		35.000	6.40	15.000	27.20	35.000	●	●
350		35.500	6.50	15.000	27.20	35.500	●	●
350	1 13/3	35.720	6.60	15.000	27.20	35.720	●	●
360		36.000	6.60	16.000	28.00	36.000	●	●
360		36.500	6.70	16.000	28.00	36.500	●	●
360	1 7/16	36.510	6.70	16.000	28.00	36.510	●	●
370		37.000	6.80	16.000	28.00	37.000	●	●
370	1 15/3	37.310	6.80	16.000	28.00	37.310	●	●
370		37.500	6.90	16.000	28.00	37.500	●	●
380		38.000	7.00	16.000	28.00	38.000	●	●
380	1 1/2	38.100	7.00	16.000	28.00	38.100	●	●
380		38.460	7.00	16.000	28.00	38.460	●	●
380	1 33/6	38.500	7.10	16.000	28.00	38.500	●	●
390		39.000	7.10	16.000	28.00	39.000	●	●
390		39.500	7.20	16.000	28.00	39.500	●	●
400		40.000	7.30	16.000	28.00	40.000	●	●

SuperV-AP mini NC可换式钻头钻尖

货号 77011



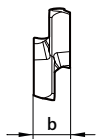
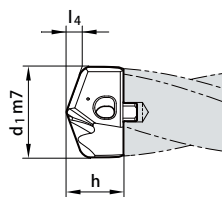
这种钻尖用于**SuperV-AP mini 7xD**及以上深度的钻头的定心和导向。适用于各种材料，**AlTiN-nano**-涂层，耐磨性极佳。

Stock 标准

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN nano
类型	SuperV-AP mini NC
切削方向	右旋
钻尖修磨	四平面修磨
钻尖角度 °	145
横刃修磨 $\geq \varnothing$	
公差 $\varnothing$	m7

横刃修磨: **Super V**
螺旋角: 标准

SuperV-AP mini NC可换式钻头钻尖



货号

77011

刀具材料

整体硬质合金

硬质合金牌号

K/P

折扣组

141

表面

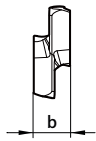
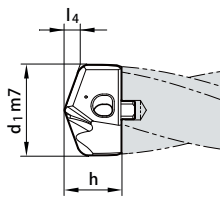
AlTiN nano

类型

SuperV-AP mini NC

刀片规格	d1 h7 inch	d1 h7 mm	l4 mm	b mm	h mm	订货号	供货状态
110		11.000	1.80	4.500	9.30	11.000	●
110		11.200	1.80	4.500	9.30	11.200	●
110		11.500	1.90	4.500	9.30	11.500	●
110	29/64	11.510	1.90	4.500	9.30	11.510	●
110		11.700	1.90	4.500	9.30	11.700	●
110		11.800	1.90	4.500	9.30	11.800	●
110	15/32	11.910	1.90	4.500	9.30	11.910	●
120		12.000	1.90	5.000	9.50	12.000	●
120		12.100	2.00	5.000	9.50	12.100	●
120		12.200	2.00	5.000	9.50	12.200	●
120	31/64	12.300	2.00	5.000	9.50	12.300	●
120		12.500	2.00	5.000	9.50	12.500	●
120		12.600	2.00	5.000	9.50	12.600	●
120	1/2	12.700	2.10	5.000	9.50	12.700	●
120		12.800	2.10	5.000	9.50	12.800	●
120		12.900	2.10	5.000	9.50	12.900	●
130		13.000	2.10	5.500	10.30	13.000	●
130	33/64	13.100	2.10	5.500	10.30	13.100	●
130	17/32	13.490	2.20	5.500	10.30	13.490	●
130		13.500	2.20	5.500	10.30	13.500	●
130		13.600	2.20	5.500	10.30	13.600	●
130		13.700	2.20	5.500	10.30	13.700	●
130		13.800	2.20	5.500	10.30	13.800	●
130	35/64	13.890	2.20	5.500	10.30	13.890	●
140		14.000	2.30	6.000	12.00	14.000	●
140		14.100	2.30	6.000	12.00	14.100	●
140	9/16	14.290	2.30	6.000	12.00	14.290	●
140		14.400	2.30	6.000	12.00	14.400	●
140		14.500	2.30	6.000	12.00	14.500	●
140		14.600	2.40	6.000	12.00	14.600	●
140	37/64	14.680	2.40	6.000	12.00	14.680	●
140		14.700	2.40	6.000	12.00	14.700	●
140		14.800	2.40	6.000	12.00	14.800	●
150		15.000	2.40	6.000	12.00	15.000	●
150	19/32	15.080	2.40	6.000	12.00	15.080	●
150		15.100	2.40	6.000	12.00	15.100	●
150		15.200	2.40	6.000	12.00	15.200	●
150		15.300	2.50	6.000	12.00	15.300	●
150	39/64	15.480	2.50	6.000	12.00	15.480	●
150		15.500	2.50	6.000	12.00	15.500	●
150		15.600	2.50	6.000	12.00	15.600	●
150		15.700	2.50	6.000	12.00	15.700	●
150		15.800	2.50	6.000	12.00	15.800	●
150	5/8	15.870	2.60	6.000	12.00	15.870	●
160		16.000	2.60	7.000	13.20	16.000	●
160	41/64	16.270	2.60	7.000	13.20	16.270	●
160		16.500	2.70	7.000	13.20	16.500	●
160	21/32	16.670	2.70	7.000	13.20	16.670	●
170		17.000	2.70	7.000	13.20	17.000	●
170	43/64	17.070	2.70	7.000	13.20	17.070	●
170	11/16	17.460	2.80	7.000	13.20	17.460	●
170		17.500	2.80	7.000	13.20	17.500	●
170		17.600	2.80	7.000	13.20	17.600	●
170	45/64	17.860	2.90	7.000	13.20	17.860	●
180		18.000	2.90	8.000	15.20	18.000	●
180	23/32	18.260	2.90	8.000	15.20	18.260	●
180		18.500	3.00	8.000	15.20	18.500	●
180	47/64	18.650	3.00	8.000	15.20	18.650	●
190		19.000	3.00	8.000	15.20	19.000	●
190	3/4	19.050	3.10	8.000	15.20	19.050	●

SuperV-AP mini NC可换式钻头钻尖



货号

77011

刀具材料

整体硬质合金

硬质合金牌号

K/P

折扣组

141

表面

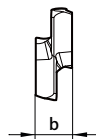
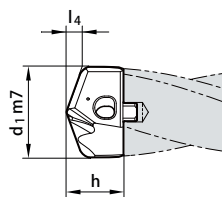
AlTiN nano

类型

SuperV-AP mini NC

刀片规格	d1 h7 inch	d1 h7 mm	l4 mm	b mm	h mm	订货号	供货状态
190	49/64	19.450	3.10	8.000	15.20	19.450	●
190		19.500	3.10	8.000	15.20	19.500	●
190		19.600	3.10	8.000	15.20	19.600	●
190	25/32	19.840	3.20	8.000	15.20	19.840	●
200		20.000	3.20	9.000	16.40	20.000	●
200	51/64	20.240	3.20	9.000	16.40	20.240	●
200		20.500	3.30	9.000	16.40	20.500	●
200	13/16	20.640	3.30	9.000	16.40	20.640	●
210		21.000	3.40	9.000	16.40	21.000	●
210	53/64	21.030	3.40	9.000	16.40	21.030	●
210		21.100	3.40	9.000	16.40	21.100	●
210	27/32	21.430	3.40	9.000	16.40	21.430	●
210		21.500	3.40	9.000	16.40	21.500	●
210	55/64	21.830	3.50	9.000	16.40	21.830	●
220		22.000	3.50	10.000	17.90	22.000	●
220	7/8	22.220	3.60	10.000	17.90	22.220	●
220		22.500	3.60	10.000	17.90	22.500	●
220	57/64	22.620	3.60	10.000	17.90	22.620	●
230		23.000	3.70	10.000	17.90	23.000	●
230	29/32	23.020	3.70	10.000	17.90	23.020	●
230	59/64	23.420	3.70	10.000	17.90	23.420	●
230		23.500	3.80	10.000	17.90	23.500	●
230	15/16	23.810	3.80	10.000	17.90	23.810	●
240		24.000	3.80	11.000	18.40	24.000	●
240		24.100	3.80	11.000	18.40	24.100	●
240	61/64	24.210	3.90	11.000	18.40	24.210	●
240		24.500	3.90	11.000	18.40	24.500	●
240	31/32	24.610	3.90	11.000	18.40	24.610	●
250	63/64	25.000	4.00	11.000	18.40	25.000	●
250	1	25.400	4.10	11.000	18.40	25.400	●
250		25.500	4.10	11.000	18.40	25.500	●
250		25.700	4.00	11.000	18.40	25.700	●
260		26.000	4.10	12.000	19.40	26.000	●
260	1 1/32	26.190	4.10	12.000	19.40	26.190	●
260		26.500	4.20	12.000	19.40	26.500	●
260	1 3/64	26.590	4.20	12.000	19.40	26.590	●
270		27.000	4.30	12.000	19.40	27.000	●
270		27.500	4.30	12.000	19.40	27.500	●
270		27.700	4.30	12.000	19.40	27.700	●
270	1 3/32	27.780	4.30	12.000	19.40	27.780	●
280		28.000	4.40	13.000	20.10	28.000	●
280		28.180	4.40	13.000	20.10	28.180	●
280		28.500	4.50	13.000	20.10	28.500	●
280		28.580	4.50	13.000	20.10	28.580	●
290		29.000	4.60	13.000	20.10	29.000	●
290	1 5/32	29.370	4.60	13.000	20.10	29.370	●
290		29.500	4.60	13.000	20.10	29.500	●
300		30.000	4.70	14.000	21.70	30.000	●
300	1 3/16	30.160	4.70	14.000	21.70	30.160	●
300		30.500	4.80	14.000	21.70	30.500	●
300		30.960	4.80	14.000	21.70	30.960	●
310		31.000	4.90	14.000	21.70	31.000	●
310		31.500	4.90	14.000	21.70	31.500	●
310	1 1/4	31.750	4.90	14.000	21.70	31.750	●
320		32.000	5.00	15.000	22.40	32.000	●
320		32.500	5.10	15.000	22.40	32.500	●
320	1 9/32	32.540	5.10	15.000	22.40	32.540	●
330		33.000	5.20	15.000	22.40	33.000	●
330	1 5/16	33.340	5.20	15.000	22.40	33.340	●
330		33.500	5.30	15.000	22.40	33.500	●

SuperV-AP mini NC可换式钻头钻尖



货号

77011

刀具材料

整体硬质合金

硬质合金牌号

K/P

折扣组

141

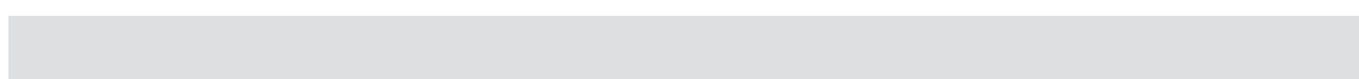
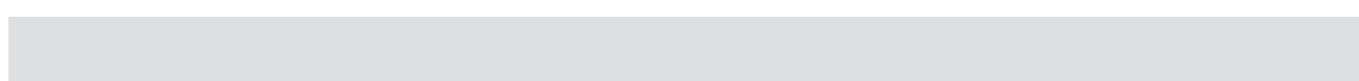
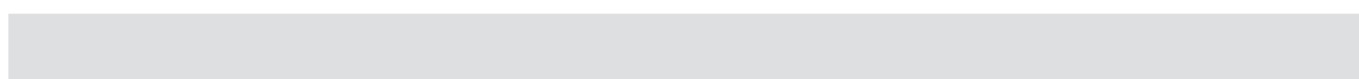
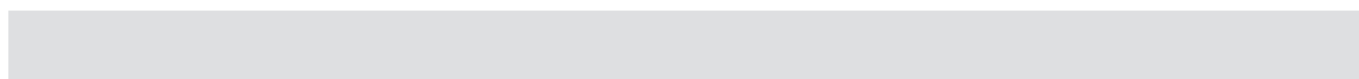
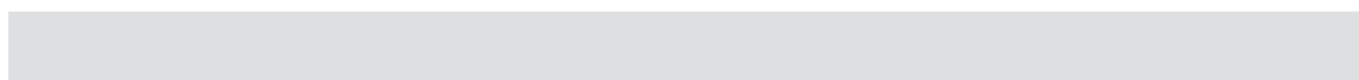
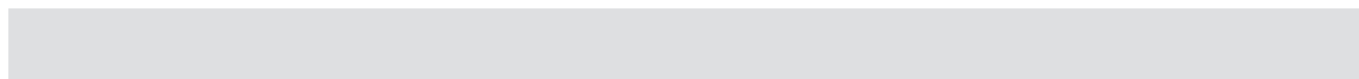
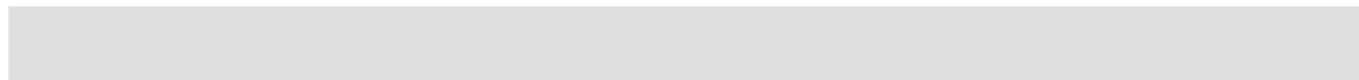
表面

AlTiN nano

类型

SuperV-AP mini NC

刀片规格	d1 h7 inch	d1 h7 mm	l4 mm	b mm	h mm	订货号	供货状态
340		34.000	5.40	15.000	22.40	34.000	●
340	1 11/32	34.130	5.40	15.000	22.40	34.130	●
340		34.500	5.40	15.000	22.40	34.500	●
340		34.930	5.40	15.000	22.40	34.930	●
350		35.000	5.50	15.000	22.40	35.000	●
350		35.500	5.60	15.000	22.40	35.500	●
350		35.720	5.60	15.000	22.40	35.720	●
360		36.000	5.70	16.000	23.20	36.000	●
360		36.500	5.70	16.000	23.20	36.500	●
360		36.510	5.70	16.000	23.20	36.510	●
370		37.000	5.80	16.000	23.20	37.000	●
370	1 15/32	37.310	5.80	16.000	23.20	37.310	●
370		37.500	5.90	16.000	23.20	37.500	●
380		38.000	6.00	16.000	23.20	38.000	●
380	1 1/2	38.100	6.00	16.000	23.20	38.100	●
380	1 33/64	38.500	6.10	16.000	23.20	38.500	●
390		39.000	6.20	16.000	23.20	39.000	●
390		39.500	6.20	16.000	23.20	39.500	●
400		40.000	6.20	16.000	23.20	40.000	●





丝锥

切削和挤压



机用丝锥

类型	切削锥型式	公差 Ø	刀具材料	表面	制造标准	直径范围	货号	折扣组	页数
----	-------	------	------	----	------	------	----	-----	----

ISO螺纹机用丝锥

	Produktiv N	B	ISO 2 / 6H	HSS-E	蒸汽处理	DIN 371	M 3 - M10	73033	103	92
	Produktiv N	B	ISO 2 / 6H	HSS-E	TiN	DIN 371	M 3 - M10	63033	103	92
	Produktiv N	B	ISO 2 / 6H	HSS-E	蒸汽处理	DIN 376	M12 - M16	73038	103	93
	Intensiv N	C	ISO 2 / 6H	HSS-E	蒸汽处理	DIN 371	M 3 - M10	73046	103	94
	Intensiv N	C	ISO 2 / 6H	HSS-E	TiN	DIN 371	M 3 - M10	63046	103	94
	Intensiv N	C	ISO 2 / 6H	HSS-E	蒸汽处理	DIN 376	M12 - M20	73048	103	95
	Intensiv N	C	ISO 2 / 6H	HSS-E	TiN	DIN 376	M12 - M20	63048	103	95
	Produktiv N	B	ISO 2 / 6H	HSS-E	无涂层	DIN 371	M 2 - M10	73133	103	96
	Produktiv N	B	ISO 2 / 6H	HSS-E	TiN	DIN 371	M 3 - M10	63133	103	96
	Produktiv N	B	ISO 2 / 6H	HSS-E	无涂层	DIN 376	M 2 - M24	73138	103	97
	Produktiv N	B	ISO 2 / 6H	HSS-E	TiN	DIN 376	M12 - M20	63138	103	97
	Intensiv N	C	ISO 2 / 6H	HSS-E	无涂层	DIN 371	M 2 - M10	73146	103	98
	Intensiv N	C	ISO 2 / 6H	HSS-E	TiN	DIN 371	M 3 - M10	63146	103	98

机用丝锥

类型	切削锥型式	公差 Ø	刀具材料	表面	制造标准	直径范围	货号	折扣组	页数
----	-------	------	------	----	------	------	----	-----	----

ISO螺纹机用丝锥

	Intensiv N	C	ISO 2 / 6H	HSS-E	无涂层	DIN 376	M 3 - M30	73148	103	99
	Intensiv N	C	ISO 2 / 6H	HSS-E	TiN	DIN 376	M12 - M20	63148	103	99
	Produktiv HD	B	ISO 2 / 6H	HSS-E	蒸汽处理	DIN 371	M 3 - M10	73176	103	100
	Produktiv HD	B	ISO 2 / 6H	HSS-E	TiN	DIN 371	M 3 - M10	63176	103	100
	Produktiv HD	B	ISO 2 / 6H	HSS-E	蒸汽处理	DIN 376	M12 - M20	73177	103	101
	Produktiv HD	B	ISO 2 / 6H	HSS-E-PM	无涂层	DIN 371	M 3 - M10	73641	103	102
	Produktiv HD	B	ISO 2 / 6H	HSS-E-PM	TiCN	DIN 371	M 3 - M10	53641	103	102
	Produktiv HD	B	ISO 2 / 6H	HSS-E-PM	无涂层	DIN 376	M12 - M22	73643	103	103
	Produktiv HD	B	ISO 2 / 6H	HSS-E-PM	TiCN	DIN 376	M12 - M16	53643	103	103
	Intensiv HD	C	ISO 2 / 6H	HSS-E	蒸汽处理	DIN 371	M 3 - M10	73660	103	104
	Intensiv HD	C	ISO 2 / 6H	HSS-E	蒸汽处理	DIN 376	M12 - M20	73659	103	105
	Intensiv HD	C	ISO 2 / 6H	HSS-E-PM	无涂层	DIN 371	M 3 - M10	73662	103	106
	Intensiv HD	C	ISO 2 / 6H	HSS-E-PM	TiN	DIN 371	M 3 - M10	63662	103	106

机用丝锥

类型	切削锥型式	公差 Ø	刀具材料	表面	制造标准	直径范围	货号	折扣组	页数
----	-------	------	------	----	------	------	----	-----	----

ISO螺纹机用丝锥

	Intensiv HD	C	ISO 2 / 6H	HSS-E-PM	TiCN	DIN 371	M 3 - M10	53662	103	107
	Intensiv HD	C	ISO 2 / 6H	HSS-E-PM	无涂层	DIN 376	M12 - M24	73665	103	108
	Intensiv HD	C	ISO 2 / 6H	HSS-E-PM	TiCN	DIN 376	M12 - M16	53665	103	108
	Produktiv H	B	ISO 2 / 6H	HSS-E	氮化处理	DIN 371	M 2 - M10	73642	103	109
	Produktiv H	B	ISO 2 / 6H	HSS-E	TiCN	DIN 371	M 2 - M10	53642	103	109
	Produktiv H	B	ISO 2 / 6H	HSS-E	氮化处理	DIN 376	M12 - M20	73645	103	110
	Produktiv H	B	ISO 2 / 6H	HSS-E-PM	氮化处理	DIN 371	M 3 - M10	73640	103	111
	Produktiv H	B	ISO2/6H	HSS-E-PM	TiN	DIN 371	M 3 - M10	63641	103	111
	Produktiv H	B	ISO 2 / 6H	HSS-E-PM	TiCN	DIN 371	M 3 - M10	53640	103	112
	Intensiv H	C	ISO 2 / 6H	HSS-E	无涂层	DIN 371	M 3 - M10	73661	103	113
	Intensiv H	C	ISO 2 / 6H	HSS-E	TiCN	DIN 371	M 2 - M10	53661	103	113
	Intensiv H	C	ISO 2 / 6H	HSS-E	无涂层	DIN 376	M12 - M20	73664	103	114
	Intensiv H	C	ISO 2 / 6H	HSS-E-PM	无涂层	DIN 371	M 3 - M10	73619	103	115

机用丝锥

类型	切削锥型式	公差 Ø	刀具材料	表面	制造标准	直径范围	货号	折扣组	页数
----	-------	------	------	----	------	------	----	-----	----

ISO 螺纹机用丝锥



Produktiv W	B	ISO 2 / 6H	HSS-E	无涂层	DIN 371	M 2 - M10	73131	103	116
-------------	---	------------	-------	-----	---------	-----------	-------	-----	-----



Produktiv W	B	ISO 2 / 6H	HSS-E	无涂层	DIN 376	M12 - M20	73189	103	117
-------------	---	------------	-------	-----	---------	-----------	-------	-----	-----



Intensiv W	C	ISO 2 / 6H	HSS-E	无涂层	DIN 371	M 2 - M10	73156	103	118
------------	---	------------	-------	-----	---------	-----------	-------	-----	-----



Intensiv W	C	ISO 2 / 6H	HSS-E	无涂层	DIN 376	M12 - M 20	73136	103	119
------------	---	------------	-------	-----	---------	------------	-------	-----	-----



G	C	6HX	HSS-E	氮化处理	DIN 371	M 3 - M10	73201	103	120
---	---	-----	-------	------	---------	-----------	-------	-----	-----



G	C	6HX	HSS-E	AlTiN	DIN 371	M 3 - M10	63201	103	120
---	---	-----	-------	-------	---------	-----------	-------	-----	-----



G	C	6HX	HSS-E	氮化处理	DIN 376	M12 - M22	73211	103	121
---	---	-----	-------	------	---------	-----------	-------	-----	-----

挤压丝锥

类型	切削锥型式	公差 Ø	刀具材料	表面	制造标准	直径范围	货号	折扣组	页数
----	-------	------	------	----	------	------	----	-----	----

无油槽ISO螺纹挤压丝锥

									
Durativ	C	6HX	HSS-E	无涂层	DIN 371	M 2 - M10	73121	103	122
									
Durativ	C	6HX	HSS-E	TiN	DIN 371	M 2 - M10	63121	103	122

带油槽ISO螺纹挤压丝锥

									
Durativ	C	6HX	HSS-E	TiN	~ DIN 376	M12 - M16	63122	103	123
									
Durativ	C	6HX	HSS-E-PM	AlCrN	~ DIN 371	M 3 - M10	53620	103	124
									
Durativ	C	6HX	HSS-E-PM	AlCrN	~ DIN 376	M12 - M20	53622	103	125

我们的螺纹加工刀具范围

STOCK 螺纹加工刀具同**STOCK**钻头
和铣刀一起是我们精密切削刀具中
最重要的刀具类别。多样化的设技
以及不同的螺纹型式，有根据**DIN**
标准生产的，也有非标订制的，
为解决螺纹加工问题提供了多样化
的选择。

底孔的质量，包括孔的尺寸，圆
度，直线度和表面粗糙度都会明显
影响到螺纹的加工。为保险起见，

建议使用**STOCK** 钻头。可向我们索要
STOCK 样本或让我们为您推荐最合适
的刀具。



STOCK- 螺纹加工刀具

机用丝锥
螺纹挤压丝锥
手用丝锥
圆板牙
螺纹铣刀

STOCK- 刀具材料

HSS
HSS-E
HSS-E-PM
整体硬质合金

STOCK- 螺纹标准

M, MF
UNC, UNF
BSW, G
PG, NPT

STOCK- 标准类型

PRODUKTIV
类型 **N, W, H, HD, HDX, HX** 和 **Synchro**
机用丝锥，带直槽和螺尖，用于通孔
加工

INTENSIV
类型 **N, W, H, HD, HDX, HX, HCX** 和
Synchro
机用丝锥带 **10°, 15°, 25°, 40°, 45°**
和 **50°** 螺旋槽，用于盲孔

MASSIV
类型 **N**
螺尖丝锥，用于金属板材中冲压孔或
预钻孔的攻丝

DURATIV
类型 **N**
挤压丝锥，带或不带润滑槽。

STOCK- 非标方案

我们生产非标螺纹加工刀具，如丝锥，
挤压丝锥或螺纹铣刀，带或不带内冷，
用于干式加工，最少量润滑加工和硬
材料加工。

为达到最佳效果，刀具有各种表面处
理，如光亮，蒸汽处理，氮化，涂层，
如 **TiN, TiCN, TiAlN** 或 **MoS₂**。

STOCK- 色圈 标识

-  < 800 N/mm² 的普通钢
-  800--1600 N/mm² 的高抗拉强度材料
-  不锈钢和耐酸钢
-  < 1100 N/mm² 通用
-  铝和铝合金
-  铸铁

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 73033



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。蒸汽处理表面可减少积屑瘤。一般用于铁系材料，抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢和非合金钢，可热处理钢，氮化钢，调质钢，可锻铸铁。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	蒸气处理
类型	Produktiv N
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	直槽

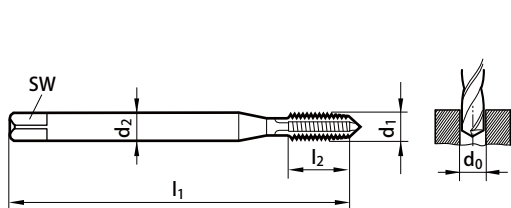
ISO螺纹机用丝锥

货号 63033



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。一般用于铁系材料，抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢和非合金钢，可热处理钢，氮化钢，调质钢，可锻铸铁。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	TiN
类型	Produktiv N
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	直槽



货号	73033	63033
刀具材料	HSS-E	
折扣组	103	103
切削方向	右旋	右旋
表面	蒸气处理	TiN
加工材料	○	○

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	10.00	●	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	12.00	●	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	14.00	●	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	16.00	●	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	18.00	●	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	20.00	●	●

机用丝锥

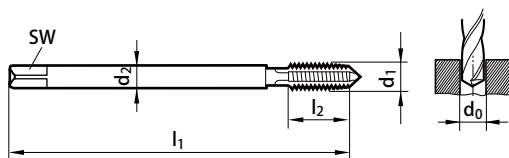
ISO螺纹机用丝锥

货号 73038



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。蒸汽处理表面可减少积屑瘤。一般用于铁系材料，抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢和非合金钢，可热处理钢，氮化钢，调质钢，可锻铸铁。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	蒸气处理
类型	Produktiv N
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	直槽



货号	73038
刀具材料	HSS-E
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	蒸气处理
加工材料	

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	24.00	●
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	26.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	26.00	●

机用丝锥

ISO公制螺纹机用丝锥

货号 **73046**



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的盲孔。螺旋槽有助于排屑。表面蒸汽处理避免粘刀。一般用于抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢和非合金钢，回火钢，氮化钢，调质钢，球墨铸铁。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	蒸气处理
类型	Intensiv N
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋

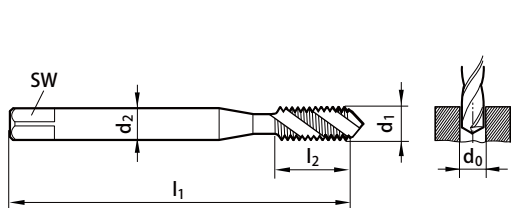
ISO螺纹机用丝锥

货号 **63046**



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的盲孔。螺旋槽有助于排屑。一般用于抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢和非合金钢，回火钢，氮化钢，调质钢，球墨铸铁。TiN涂层可提高耐磨性。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	TiN
类型	Intensiv N
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋



货号	73046	63046
刀具材料	HSS-E	
折扣组	103	103
切削方向	右旋	右旋
表面	蒸气处理	TiN
加工材料		

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	6.00	●	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	7.50	●	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	8.50	●	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	11.00	●	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	14.00	●	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	16.00	●	●

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 **73048**



用于螺纹深度 **2 x D** 以上的盲孔。借助于螺旋柄方向上轻易排屑。蒸汽处理表面避免损伤。
一般用于抗拉强度 **<1000 N/mm²** 的合金钢和非合金钢，回火钢，氮化钢，调质钢，球墨铸铁。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	蒸气处理
类型	Intensiv N
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋

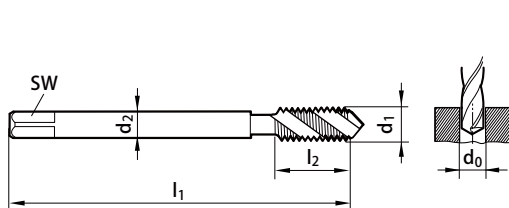
ISO螺纹机用丝锥

货号 **63048**



用于螺纹深度 **2 x D** 以上的盲孔。借助于螺旋柄方向上轻易排屑。蒸汽处理表面避免损伤。
一般用于抗拉强度 **<1000 N/mm²** 的合金钢和非合金钢，回火钢，氮化钢，调质钢，球墨铸铁。
TiN 涂层可提高耐磨性。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	TiN
类型	Intensiv N
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋



货号	73048	63048
刀具材料	HSS-E	
折扣组	103	103
切削方向	右旋	右旋
表面	蒸气处理	TiN
加工材料	○	○

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	18.50	●
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	20.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	20.00	●
M18	2.50	14.000	11.00	15.500	125.00	25.00	●
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	25.00	●

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 73133



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。一般用于加工抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢和非合金钢，抗拉强度 $<800 \text{ N/mm}^2$ 的铸钢，可锻铸铁，球墨铸铁，铜合金，高强度青铜，长屑铜，红铜，短屑铝合金，锌合金，锌压铸件。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	无涂层
类型	Produktiv N
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	直槽

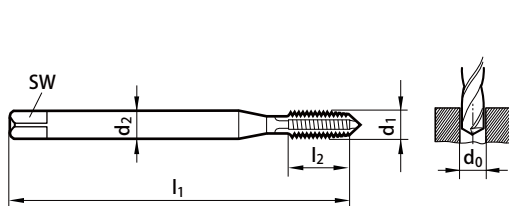
ISO螺纹机用丝锥

货号 63133



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。一般用于加工抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢和非合金钢，抗拉强度 $<800 \text{ N/mm}^2$ 的铸钢，可锻铸铁，球墨铸铁，铜合金，高强度青铜，长屑铜，红铜，短屑铝合金，锌合金，锌压铸件。TiN涂层可提高耐磨性。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	TiN
类型	Produktiv N
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	直槽



货号	73133	63133
刀具材料	HSS-E	
折扣组	103	103
切削方向	右旋	右旋
表面	无涂层	TiN
加工材料		

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M 2	0.40	2.800	2.10	1.600	45.00	8.00	●	
M 2,5	0.45	2.800	2.10	2.050	50.00	9.00	●	
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	10.00	●	●
M 3,5	0.60	4.000	3.00	2.900	56.00	12.00	●	
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	12.00	●	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	14.00	●	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	16.00	●	●
M 7	1.00	7.000	5.50	6.000	80.00	16.00	●	
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	18.00	●	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	20.00	●	●

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 73138



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。一般用于加工抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢和非合金钢，抗拉强度 $<800 \text{ N/mm}^2$ 的铸钢，可锻铸铁，球墨铸铁，铜合金，高强度青铜，长屑铜，红铜，短屑铝合金，锌合金， 锌压铸件。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	无涂层
类型	Produktiv N
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	直槽

ISO螺纹机用丝锥

货号 63138



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。一般用于加工抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢和非合金钢，抗拉强度 $<800 \text{ N/mm}^2$ 的铸钢，可锻铸铁，球墨铸铁，铜合金，高强度青铜，长屑铜，红铜，短屑铝合金，锌合金， 锌压铸件。TiN涂层可提高耐磨性。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	TiN
类型	Produktiv N
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	直槽

							货号	73138	63138
							刀具材料	HSS-E	
							折扣组	103	103
							切削方向	右旋	右旋
							表面	无涂层	TiN
							加工材料		
d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态		
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M 2	0.40	1.400		1.600	45.00	8.00			
M 3	0.50	2.200		2.500	56.00	10.00			
M 3,5	0.60	2.500	2.10	2.900	56.00	12.00			
M 4	0.70	2.800	2.10	3.300	63.00	12.00			
M 5	0.80	3.500	2.70	4.200	70.00	14.00			
M 6	1.00	4.500	3.40	5.000	80.00	16.00			
M 8	1.25	6.000	4.90	6.800	90.00	18.00			
M10	1.50	7.000	5.50	8.500	100.00	20.00			
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	24.00			
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	26.00			
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	26.00			
M18	2.50	14.000	11.00	15.500	125.00	30.00			
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	32.00			
M22	2.50	18.000	14.50	19.500	140.00	32.00			
M24	3.00	18.000	14.50	21.000	160.00	36.00			

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 73146



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上长屑材料的盲孔，其他材料可根据切屑生成情况加工螺纹深度 $1-2 \times d$ 。螺旋槽有助于向后排屑。即使没有自动进给，也有精确导向。适用于加工抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢和非合金钢，抗拉强度 $<800 \text{ N/mm}^2$ 的铸钢，可锻铸铁，球墨铸铁，铜合金，高强度青铜，长屑铜，红铜，短屑铝合金，锌合金，锌压铸件。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	无涂层
类型	Intensiv N
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋

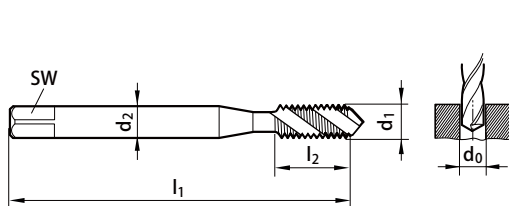
ISO螺纹机用丝锥

货号 63146



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上长屑材料的盲孔，其他材料可根据切屑生成情况加工螺纹深度 $1-2 \times d$ 。螺旋槽有助于向后排屑。即使没有自动进给，也有精确导向。适用于加工抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢和非合金钢，抗拉强度 $<800 \text{ N/mm}^2$ 的铸钢，可锻铸铁，球墨铸铁，铜合金，高强度青铜，长屑铜，红铜，短屑铝合金，锌合金，锌压铸件。TiN涂层可提高耐磨性。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	TiN
类型	Intensiv N
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋



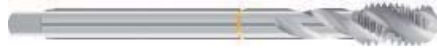
货号	73146	63146
刀具材料	HSS-E	
折扣组	103	103
切削方向	右旋	右旋
表面	无涂层	TiN
加工材料	●	●

d1 mm	P mm	d2 mm	SW mm	d0 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
M 2	0.40	2.800	2.10	1.600	45.00	8.00	●
M 2,2	0.45	2.800	2.10	1.750	45.00	9.00	○
M 2,5	0.45	2.800	2.10	2.050	50.00	9.00	○
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	6.00	●
M 3,5	0.60	4.000	3.00	2.900	56.00	7.00	○
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	7.50	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	8.50	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	11.00	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	14.00	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	16.00	●

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 73148



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上长屑材料的盲孔，其他材料可根据切屑生成情况加工螺纹深度 $1-2 \times d$ 。螺旋槽有助于向后排屑。即使没有自动进给，也有精确导向。适用于加工抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢和非合金钢，抗拉强度 $<800 \text{ N/mm}^2$ 的铸钢，可锻铸铁，球墨铸铁，铜合金，高强度青铜，长屑铜，红铜，短屑铝合金，锌合金，锌压铸件。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	无涂层
类型	Intensiv N
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋

ISO螺纹机用丝锥

货号 63148



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上长屑材料的盲孔，其他材料可根据切屑生成情况加工螺纹深度 $1-2 \times d$ 。螺旋槽有助于向后排屑。即使没有自动进给，也有精确导向。适用于加工抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢和非合金钢，抗拉强度 $<800 \text{ N/mm}^2$ 的铸钢，可锻铸铁，球墨铸铁，铜合金，高强度青铜，长屑铜，红铜，短屑铝合金，锌合金，锌压铸件。TiN涂层可提高耐磨性。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	TiN
类型	Intensiv N
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋

							货号	73148	63148
							刀具材料	HSS-E	
							折扣组	103	103
							切削方向	右旋	右旋
							表面	无涂层	TiN
							加工材料	●	●
d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态		
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M 3	0.50	2.200		2.500	56.00	6.00	●		
M 4	0.70	2.800	2.10	3.300	63.00	7.50	●		
M 5	0.80	3.500	2.70	4.200	70.00	8.50	●		
M 6	1.00	4.500	3.40	5.000	80.00	11.00	●		
M 8	1.25	6.000	4.90	6.800	90.00	14.00	●		
M10	1.50	7.000	5.50	8.500	100.00	16.00	●		
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	18.50	●		●
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	20.00	●		
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	20.00	●		●
M18	2.50	14.000	11.00	15.500	125.00	25.00	○		
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	25.00	●		●
M22	2.50	18.000	14.50	19.500	140.00	27.00	●		
M24	3.00	18.000	14.50	21.000	160.00	30.00	●		
M27	3.00	20.000	16.00	24.000	160.00	30.00	●		
M30	3.50	22.000	18.00	26.500	180.00	35.00	●		

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 73176



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。后角特殊铲磨，切削性能好。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。短而稳的结构，适用于自动机床。一般用于加工高强度钢，不锈钢，耐腐蚀钢，耐热钢和工具钢。在加工低强度材料时，推荐用类型N。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	蒸气处理
类型	Produktiv HD
切削锥型	B
切削材料	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	直槽

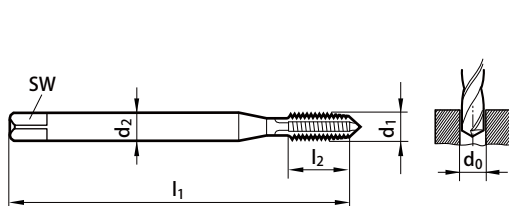
ISO螺纹机用丝锥

货号 63176



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。后角特殊铲磨，切削性能好。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。短而稳的结构，适用于自动机床。一般用于加工高强度钢，不锈钢，耐腐蚀钢，耐热钢和工具钢。在加工低强度材料时，推荐用类型N。TiN涂层可提高耐磨性。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	TiN
类型	Produktiv HD
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	直槽



货号	73176	63176
刀具材料	HSS-E	
折扣组	103	103
切削方向	右旋	右旋
表面	蒸气处理	TiN
加工材料		
	供货状态	
	●	●
	●	●
	●	●
	●	●
	●	●
	●	●

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	10.00	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	12.00	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	14.00	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	16.00	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	18.00	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	20.00	●

机用丝锥

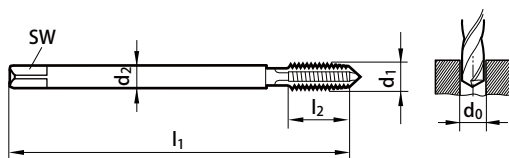
ISO螺纹机用丝锥

货号 73177



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。后角特殊铲磨，切削性能好。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。短而稳的结构，适用于自动机床。一般用于加工高强度钢，不锈钢，耐腐蚀钢，耐热钢和工具钢。在加工低强度材料时，推荐用类型N。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	蒸气处理
类型	Produktiv HD
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	直槽



货号	73177
刀具材料	HSS-E
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	蒸气处理
加工材料	

d1 mm	P mm	d2 mm	SW mm	d0 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	24.00	●
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	26.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	26.00	●
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	32.00	●

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 73641



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。后角特殊铲磨，切削性能好。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。短而稳的结构，适用于自动机床。一般用于加工高强度钢，不锈钢，耐腐蚀钢，耐热钢和工具钢。在加工低强度材料时，推荐用类型N。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E-PM
表面	bright
类型	Produktiv HD
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	直槽

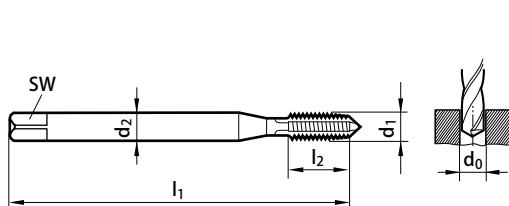
ISO螺纹机用丝锥

货号 53641



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。后角特殊铲磨，切削性能好。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。短而稳的结构，适用于自动机床。一般用于加工高强度钢，不锈钢，耐腐蚀钢，耐热钢和工具钢。在加工低强度材料时，推荐用类型N。TiCN涂层可提高耐磨性，增加刀具寿命。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E-PM
表面	TiCN
类型	Produktiv HD
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	直槽



货号	73641	53641
刀具材料	HSS-E-PM	
折扣组	103	103
切削方向	右旋	右旋
表面	无涂层	TiCN
加工材料		

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	10.00	●	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	12.00	●	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	14.00	●	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	16.00	●	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	17.00	●	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	18.00	●	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	20.00	●	●

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 73643



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。后角特殊铲磨，切削性能好。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。短而稳的结构，适用于自动机床。一般用于加工高强度钢，不锈钢，耐腐蚀钢，耐热钢和工具钢。在加工低强度材料时，推荐用类型N

DIN 376

DIN 2184-1

刀具材料	HSS-E-PM
表面	无涂层
类型	Produktiv HD
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	直槽

ISO螺纹机用丝锥

货号 53643

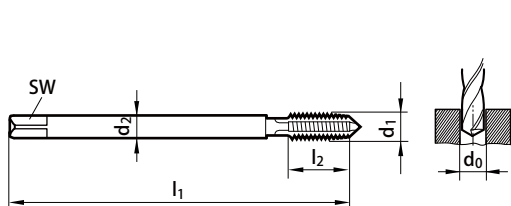


用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。后角特殊铲磨，切削性能好。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。短而稳的结构，适用于自动机床。一般用于加工高强度钢，不锈钢，耐腐蚀钢，耐热钢和工具钢。在加工低强度材料时，推荐用类型N。TiCN涂层可提高耐磨性，增加刀具寿命。

DIN 376

DIN 2184-1

刀具材料	HSS-E-PM
表面	TiCN
类型	Produktiv HD
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	直槽



货号	73643	53643
刀具材料	HSS-E-PM	
折扣组	103	103
切削方向	右旋	右旋
表面	无涂层	TiCN
加工材料		

d1 mm	P mm	d2 mm	SW mm	d0 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态	
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	24.00	●	●
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	26.00	●	●
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	26.00	●	●
M18	2.50	14.000	11.00	15.500	125.00	30.00	●	
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	32.00	●	
M22	2.50	18.000	14.50	19.500	140.00	34.00	●	

机用丝锥

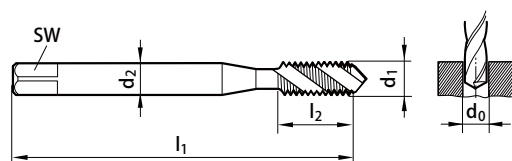
ISO螺纹机用丝锥

货号 **73660**



用于螺纹深度**2 x D**以上的盲孔。后角特殊铲磨，短切削部和校准部背锥，切削性能好。螺旋槽有助于向后排屑。一般用于加工高强度钢，不锈钢，耐腐蚀钢，耐热钢和工具钢。在加工低强度材料时，推荐用类型**N**。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	蒸气处理
类型	Intensiv HD
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋



货号	73660
刀具材料	HSS-E
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	蒸气处理
加工材料	

d1 mm	P mm	d2 mm	SW mm	d0 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	6.00	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	7.50	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	8.50	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	11.00	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	14.00	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	16.00	●

机用丝锥

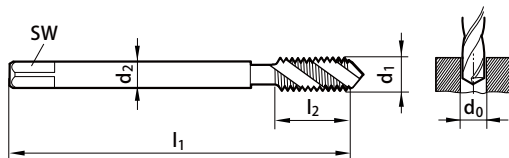
ISO螺纹机用丝锥

货号 **73659**



用于螺纹深度**2 x D**以上的盲孔。后角特殊铲磨，短切削部和校准部背锥，切削性能好。螺旋槽有助于向后排屑。一般用于加工高强度钢，不锈钢，耐腐蚀钢，耐热钢和工具钢。在加工低强度材料时，推荐用类型**N**。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	蒸气处理
类型	Intensiv HD
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋



货号	73659
刀具材料	HSS-E
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	蒸气处理
加工材料	

d1 mm	P mm	d2 mm	SW mm	d0 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	18.50	●
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	20.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	20.00	●
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	25.00	●

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 73662



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的盲孔。后角特殊铲磨，短切削部和校准部背锥，切削性能好。螺旋槽有助于向后排屑。一般用于加工高强度钢，不锈钢，耐腐蚀钢，耐热钢和工具钢。在加工低强度材料时，推荐用类型N。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E-PM
表面	无涂层
类型	Intensiv HD
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋

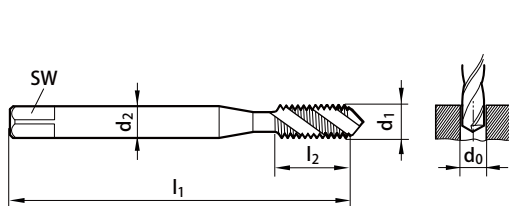
ISO螺纹机用丝锥

货号 63662



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的盲孔。后角特殊铲磨，短切削部和校准部背锥，切削性能好。螺旋槽有助于向后排屑。一般用于加工高强度钢，不锈钢，耐腐蚀钢，耐热钢和工具钢。在加工低强度材料时，推荐用类型N。
TiN涂层可提高耐磨性。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E-PM
表面	TiN
类型	Intensiv HD
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋



货号	73662	63662
刀具材料	HSS-E-PM	
折扣组	103	103
切削方向	右旋	右旋
表面	无涂层	TiN
加工材料		

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	6.00	●	○
M 3,5	0.60	4.000	3.00	2.900	56.00	7.00	●	
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	7.50	●	○
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	8.50	●	○
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	11.00	●	○
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	14.00	●	○
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	16.00	●	○

机用丝锥

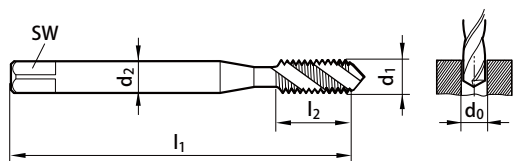
ISO螺纹机用丝锥

货号 53662



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的盲孔。后角特殊铲磨，短切削部和校准部背锥，切削性能好。螺旋槽有助于向后排屑。一般用于加工高强度钢，不锈钢，耐腐蚀钢，耐热钢和工具钢。在加工低强度材料时，推荐用类型N。
TiCN涂层可提高耐磨性，增加刀具寿命。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E-PM
表面	TiCN
类型	Intensiv HD
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋



货号	53662
刀具材料	HSS-E-PM
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	TiCN
加工材料	

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	6.00	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	7.50	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	8.50	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	11.00	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	14.00	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	16.00	●

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 73665



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的盲孔。后角特殊铲磨，短切削部和校准部背锥，切削性能好。螺旋槽有助于向后排屑。一般用于加工高强度钢，不锈钢，耐腐蚀钢，耐热钢和工具钢。在加工低强度材料时，推荐用类型N。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E-PM
表面	无涂层
类型	Intensiv HD
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋

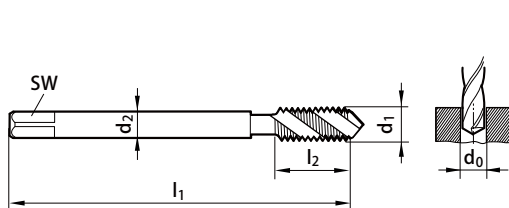
ISO螺纹机用丝锥

货号 53665



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的盲孔。后角特殊铲磨，短切削部和校准部背锥，切削性能好。螺旋槽有助于向后排屑。一般用于加工高强度钢，不锈钢，耐腐蚀钢，耐热钢和工具钢。在加工低强度材料时，推荐用类型N。
TiCN涂层可提高耐磨性，增加刀具寿命。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E-PM
表面	TiCN
类型	Intensiv HD
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋



货号	73665	53665
刀具材料	HSS-E-PM	
折扣组	103	103
切削方向	右旋	右旋
表面	无涂层	TiCN
加工材料		

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	18.50	●
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	20.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	20.00	●
M18	2.50	14.000	11.00	15.500	125.00	25.00	○
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	25.00	●
M22	2.50	18.000	14.50	19.500	140.00	27.00	○
M24	3.00	18.000	14.50	21.000	160.00	30.00	●

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 73642



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。一般用于加工抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢，工具钢，铜合金，韧性铜和硬质塑料。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	氮化处理
类型	Produktiv H
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	直槽

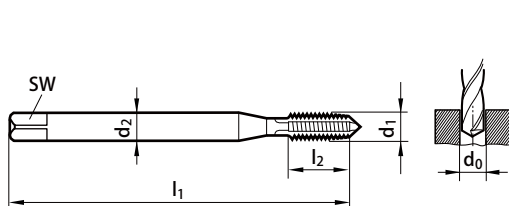
ISO螺纹机用丝锥

货号 53642



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。一般用于加工抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢，工具钢，铜合金，韧性铜和硬质塑料。TiCN涂层可提高耐磨性，增加刀具寿命。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	TiCN
类型	Produktiv H
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	直槽



货号	73642	53642
刀具材料	HSS-E	
折扣组	103	103
切削方向	右旋	右旋
表面	氮化处理	TiCN
加工材料		

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M 2	0.40	2.800	2.10	1.600	45.00	8.00	●	●
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	10.00	●	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	12.00	●	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	14.00	●	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	16.00	●	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	18.00	●	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	20.00	●	●

机用丝锥

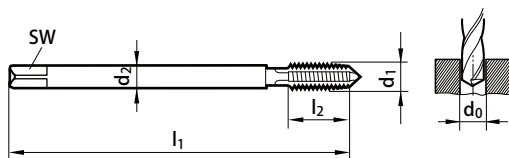
ISO螺纹机用丝锥

货号 **73645**



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。一般用于加工抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢，工具钢，铜合金，韧性铜和硬质塑料。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	氮化处理
类型	Produktiv H
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	直槽



货号	73645
刀具材料	HSS-E
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	氮化处理
加工材料	

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	24.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	26.00	●
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	32.00	●

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 73640



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。一般用于加工抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢，工具钢，铜合金，韧性铜和硬质塑料。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E-PM
表面	无涂层
类型	Produktiv H
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	直槽

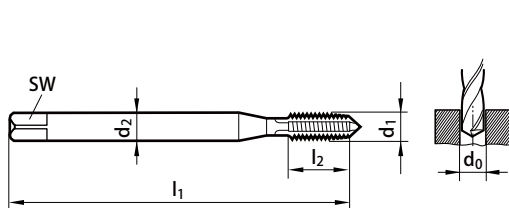
ISO螺纹机用丝锥

货号 63641



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。一般用于加工抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢，工具钢，铜合金，韧性铜和硬质塑料。TiN涂层可提高耐磨性。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E-PM
表面	TiN
类型	Produktiv H
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO2/6H
槽形	直槽



货号	73640	63641
刀具材料	HSS-E-PM	
折扣组	103	103
切削方向	右旋	右旋
表面	无涂层	TiN
加工材料		

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	10.00	●	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	12.00	●	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	14.00	●	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	16.00	●	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	18.00	●	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	20.00	●	●

机用丝锥

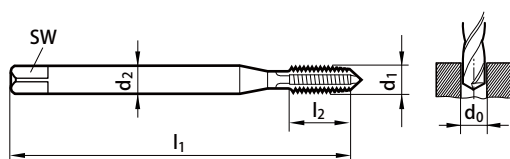
ISO螺纹机用丝锥

货号 **53640**



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。一般用于加工抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢，工具钢，铜合金，韧性铜和硬质塑料。TiCN涂层可提高耐磨性，增加刀具寿命。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E-PM
表面	TiCN
类型	Produktiv H
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	直槽



货号	53640
刀具材料	HSS-E-PM
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	TiCN
加工材料	

d1 mm	P mm	d2 mm	SW mm	d0 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	10.00	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	12.00	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	14.00	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	16.00	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	17.00	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	20.00	●

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 73661



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的盲孔。螺旋槽有助于排屑。一般用于抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢，可热处理钢，调质钢。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	无涂层
类型	Intensiv H
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋

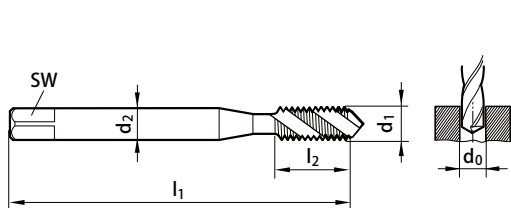
ISO螺纹机用丝锥

货号 53661



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的盲孔。螺旋槽有助于排屑。一般用于抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢，可热处理钢，调质钢。
TiCN涂层可提高耐磨性，增加刀具寿命。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	TiCN
类型	Intensiv H
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋



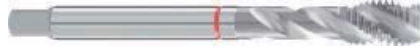
货号	73661	53661
刀具材料	HSS-E	
折扣组	103	103
切削方向	右旋	右旋
表面	无涂层	TiCN
加工材料		

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M 2	0.40	2.800	2.10	1.600	45.00	8.00		●
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	6.00	●	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	7.50	●	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	8.50	●	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	11.00	●	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	14.00	●	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	16.00	●	●

机用丝锥

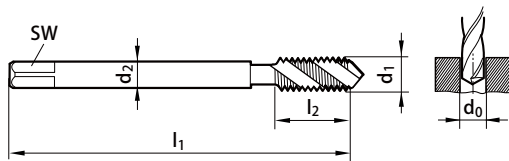
ISO螺纹机用丝锥

货号 **73664**



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的盲孔。螺旋槽有助于排屑。一般用于抗拉强度 $<1000 \text{ N/mm}^2$ 的合金钢，可热处理钢，调质钢。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	无涂层
类型	Intensiv H
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	40° RH 螺旋



货号	73664
刀具材料	HSS-E
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	无涂层
加工材料	

d1 mm	P mm	d2 mm	SW mm	d0 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	18.50	●
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	20.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	20.00	●
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	25.00	●

机用丝锥

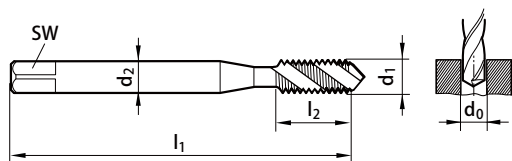
ISO螺纹机用丝锥

货号 73619

用于螺纹深度2 x D以上的盲孔。螺旋槽有助于排屑。一般用于抗拉强度<1000 N/mm²的合金钢，工具钢，铜合金，韧性铜。



DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E-PM
表面	无涂层
类型	Intensiv H
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	15° RH 螺旋



货号	73619
刀具材料	HSS-E-PM
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	无涂层
加工材料	

d1 mm	P mm	d2 mm	SW mm	d0 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	6.00	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	7.50	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	8.50	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	11.00	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	14.00	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	16.00	●

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 73131

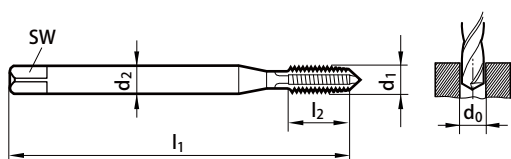


用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。槽数量少因而容屑空间更大。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。一般用于加工长屑材料如抗拉强度 $<700 \text{ N/mm}^2$ 的钢，抗拉强度 $<900 \text{ N/mm}^2$ 的铸钢，铜，青铜，红铜，铝和铝合金，镁合金，埃雷克特龙镁铝锌合金，软质塑料（热塑性塑料）。

DIN 371

DIN 2184-1

刀具材料	HSS-E
表面	无涂层
类型	Produktiv W
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	直槽



货号	73131
刀具材料	HSS-E
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	无涂层
加工材料	○

d1 mm	P mm	d2 mm	SW mm	d0 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
M 2	0.40	2.800	2.10	1.600	45.00	8.00	●
M 2,3	0.40	2.800	2.10	1.900	45.00	9.00	●
M 2,5	0.45	2.800	2.10	2.050	50.00	9.00	●
M 2,6	0.45	2.800	2.10	2.100	50.00	9.00	●
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	10.00	●
M 3,5	0.60	4.000	3.00	2.900	56.00	12.00	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	12.00	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	14.00	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	16.00	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	18.00	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	20.00	●

机用丝锥

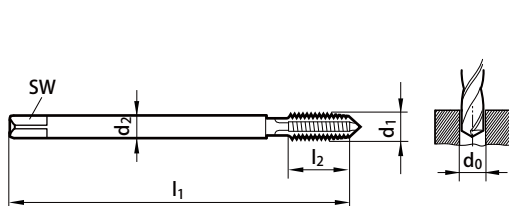
ISO 螺纹机用丝锥

货号 73189



用于螺纹深度 $2 \times D$ 以上的通孔。槽数量少因而容屑空间更大。螺尖有助于朝进给方向上更好地排屑。一般用于加工长屑材料如抗拉强度 $<700 \text{ N/mm}^2$ 的钢，抗拉强度 $<900 \text{ N/mm}^2$ 的铸钢，铜，青铜，红铜，铝和铝合金，镁合金，埃雷克特龙镁铝锌合金，软质塑料（热塑性塑料）。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	无涂层
类型	Produktiv W
切削锥型	B
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	直槽



货号	73189
刀具材料	HSS-E
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	无涂层
加工材料	○

d1 mm	P mm	d2 mm	SW mm	d0 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	24.00	○
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	26.00	○
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	32.00	○

机用丝锥

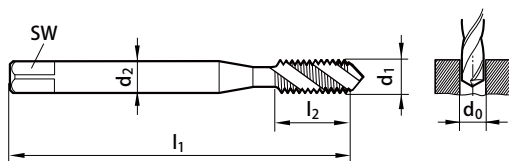
ISO螺纹机用丝锥

货号 73156



用于盲孔。槽数量少因而容屑空间更大。螺旋槽有助于排屑。一般用于加工长屑材料，如铜，青铜，红铜，铝和铝合金，镁合金，埃雷克特龙镁铝锌合金，软质塑料。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	无涂层
类型	Intensiv W
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	45° RH 螺旋



货号	73156
刀具材料	HSS-E
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	无涂层
加工材料	○

d1 mm	P mm	d2 mm	SW mm	d0 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
M 2	0.40	2.800	2.10	1.600	45.00	8.00	●
M 2,3	0.40	2.800	2.10	1.900	45.00	9.00	●
M 2,5	0.45	2.800	2.10	2.050	50.00	9.00	●
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	6.00	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	7.50	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	8.50	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	11.00	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	14.00	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	16.00	●

机用丝锥

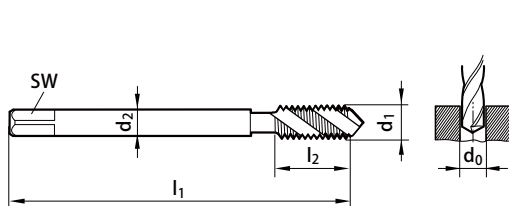
ISO螺纹机用丝锥

货号 73136



用于盲孔。槽数量少因而容屑空间更大。螺旋槽有助于排屑。一般用于加工长屑材料，如铜，青铜，红铜，铝和铝合金，镁合金，埃雷克特龙镁铝锌合金，软质塑料。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	无涂层
类型	Intensiv W
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	ISO 2 / 6H
槽形	45° RH 螺旋



货号	73136
刀具材料	HSS-E
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	无涂层
加工材料	○

d1 mm	P mm	d2 mm	SW mm	d0 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	18.50	●
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	20.00	●
M 20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	25.00	●

机用丝锥

ISO螺纹机用丝锥

货号 **73201**



用于螺纹深度 **2 x D** 以上的通孔和盲孔。更大的螺腹直径，刀具寿命更长。特别适合于灰口铸铁，可锻铸铁，球墨铸铁。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	氮化处理
类型	G
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	6HX
槽形	直槽

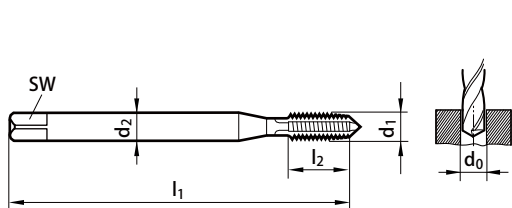
ISO螺纹机用丝锥

货号 **63201**



用于螺纹深度 **2 x D** 以上的通孔和盲孔。更大的螺腹直径，刀具寿命更长。特别适合于灰口铸铁，可锻铸铁，球墨铸铁。
AlTiN 涂层可提高耐磨性。

DIN 371	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	AlTiN
类型	G
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	6HX
槽形	直槽



货号	73201	63201
刀具材料	HSS-E	
折扣组	103	103
切削方向	右旋	右旋
表面	氮化处理	AlTiN
加工材料		

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M 3	0.50	3.500	2.70	2.500	56.00	10.00	●	●
M 3,5	0.60	4.000	3.00	2.900	56.00	12.00	○	
M 4	0.70	4.500	3.40	3.300	63.00	12.00	●	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.200	70.00	14.00	●	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.000	80.00	16.00	●	●
M 8	1.25	8.000	6.20	6.800	90.00	18.00	●	●
M10	1.50	10.000	8.00	8.500	100.00	20.00	●	●

机用丝锥

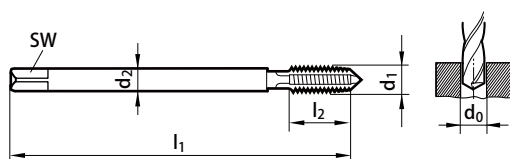
ISO螺纹机用丝锥

货号 **73211**



用于螺纹深度**2 x D**以上的通孔和盲孔。更大的螺腹直径，刀具寿命更长。特别适合于灰口铸铁，可锻铸铁，球墨铸铁。

DIN 376	DIN 2184-1
刀具材料	HSS-E
表面	氮化处理
类型	G
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	6HX
槽形	直槽



货号	73211
刀具材料	HSS-E
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	氮化处理
加工材料	○

d1 mm	P mm	d2 mm	SW mm	d0 mm	l1 mm	l2 mm	供货状态
M12	1.75	9.000	7.00	10.200	110.00	24.00	○
M14	2.00	11.000	9.00	12.000	110.00	26.00	○
M16	2.00	12.000	9.00	14.000	110.00	26.00	○
M18	2.50	14.000	11.00	15.500	125.00	30.00	○
M20	2.50	16.000	12.00	17.500	140.00	32.00	○
M22	2.50	18.000	14.50	19.500	140.00	32.00	○

挤压丝锥 无油槽

ISO螺纹机用挤压丝锥

货号 **73121**



用于螺纹深度达到 $1 \times d$ 的通孔和盲孔。适合于有良好冷变形和最少10%延展率的材料，如抗拉强度 $<900 \text{ N/mm}^2$ 的非合金钢，不锈钢，耐腐蚀钢和耐热钢，长屑铝合金，锌合金，锌压铸件。

DIN 371	DIN 2174
刀具材料	HSS-E
表面	无涂层
类型	Durativ
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	6HX
槽形	无油槽

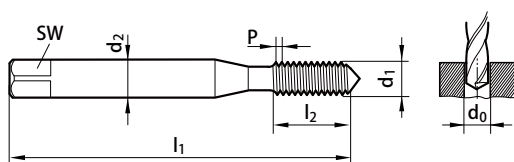
ISO螺纹机用挤压丝锥

货号 **63121**



用于螺纹深度达到 $1 \times d$ 的通孔和盲孔。适合于有良好冷变形和最少10%延展率的材料，如抗拉强度 $<900 \text{ N/mm}^2$ 的非合金钢，不锈钢，耐腐蚀钢和耐热钢，长屑铝合金，锌合金，锌压铸件。TiN涂层可提高耐磨性。

DIN 371	DIN 2174
刀具材料	HSS-E
表面	TiN
类型	Durativ
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 $\varnothing$	6HX
槽形	无油槽



货号	73121	63121
刀具材料	HSS-E	
折扣组	103	103
切削方向	右旋	右旋
表面	无涂层	TiN

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M 2	0.40	2.800	2.10	1.800	45.00	8.00	●	●
M 2,2	0.45	2.800	2.10	2.000	45.00	9.00	○	
M 2,3	0.40	2.800	2.10	2.100	45.00	9.00	○	
M 2,5	0.45	2.800	2.10	2.300	50.00	9.00	○	
M 3	0.50	3.500	2.70	2.800	56.00	10.00	●	●
M 3,5	0.60	4.000	3.00	3.250	56.00	12.00	○	
M 4	0.70	4.500	3.40	3.700	63.00	12.00	●	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.650	70.00	14.00	●	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.550	80.00	16.00	●	●
M 8	1.25	8.000	6.20	7.400	90.00	18.00	●	●
M10	1.50	10.000	8.00	9.250	100.00	20.00	●	●

挤压丝锥 带油槽

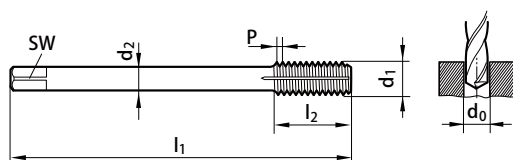
ISO螺纹机用挤压丝锥

货号 **63122**



用于螺纹深度达到 $1 \times d$ 的通孔和盲孔。适合于有良好冷变形和最少10%延展率的材料，如抗拉强度 $<900 \text{ N/mm}^2$ 的非合金钢，不锈钢，耐腐蚀钢和耐热钢，长屑铝合金，锌合金， 压铸铸件。TiN涂层可提高耐磨性。

~ DIN 376	DIN 2174
刀具材料	HSS-E
表面	TiN
类型	Durativ
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	6HX
槽形	带油槽



货号	63122
刀具材料	HSS-E
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	TiN

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	9.000	7.00	11.250	110.00	24.00	●
M14	2.00	11.000	9.00	13.100	110.00	26.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	15.100	110.00	26.00	●

挤压丝锥 带油槽

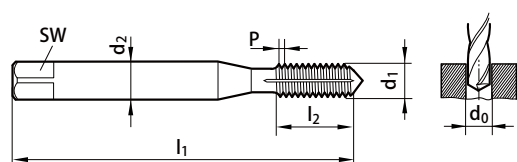
ISO螺纹机用挤压丝锥

货号 **53620**



用于螺纹深度达到 $1 \times d$ 的通孔和盲孔。适合于有良好冷变形和最少10%延展率的材料，如抗拉强度 $<900 \text{ N/mm}^2$ 的非合金钢，不锈钢，耐腐蚀钢和耐热钢，长屑铝合金，锌合金， 压铸铸件。AICrN涂层极大提高耐磨性。

~ DIN 371	DIN 2174
刀具材料	HSS-E-PM
表面	AlCrN
类型	Durativ
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	6HX
槽形	带油槽



货号	53620
刀具材料	HSS-E-PM
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	AlCrN

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M 3	0.50	3.500	2.70	2.800	56.00	10.00	●
M 4	0.70	4.500	3.40	3.700	63.00	12.00	●
M 5	0.80	6.000	4.90	4.650	70.00	14.00	●
M 6	1.00	6.000	4.90	5.550	80.00	16.00	●
M 8	1.25	8.000	6.20	7.400	90.00	18.00	●
M10	1.50	10.000	8.00	9.250	100.00	20.00	●

挤压丝锥 带油槽

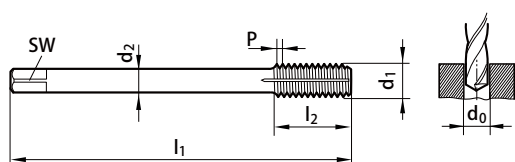
ISO螺纹机用挤压丝锥

货号 **53622**



用于螺纹深度达到 $1 \times d$ 的通孔和盲孔。适合于有良好冷变形和最少10%延展率的材料，如抗拉强度 $<900 \text{ N/mm}^2$ 的非合金钢，不锈钢，耐腐蚀钢和耐热钢，长屑铝合金，锌合金， 锌压铸件。AICrN涂层极大提高耐磨性。

~ DIN 376	DIN 2174
刀具材料	HSS-E-PM
表面	AlCrN
类型	Durativ
切削锥型	C
切削方向	右旋
公差 Ø	6HX
槽形	带油槽



货号	53622
刀具材料	HSS-E-PM
折扣组	103
切削方向	右旋
表面	AlCrN

d1	P	d2	SW	d0	l1	l2	供货状态
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1.75	9.000	7.00	11.250	110.00	24.00	●
M14	2.00	11.000	9.00	13.100	110.00	26.00	●
M16	2.00	12.000	9.00	15.100	110.00	26.00	●
M20	2.50	16.000	12.00	18.900	140.00	32.00	●



Chip – by Chip – to the Top



模具工业





Super F-UT 铣刀

变螺旋角硬质合金铣刀



SuperF-UT立铣刀

类型	柄部形式	螺旋角	刀具材料	表面	制造标准	直径范围 (mm)	货号	折扣组	页数
----	------	-----	------	----	------	-----------	----	-----	----

SuperF-UT N型

	SuperF-UT N	HA	35° /38°	整体硬质合金	TiAlN	DIN 6527 L	4,000 - 20,000	54551	106	130
	SuperF-UT N	HB	35° /38°	整体硬质合金	TiAlN	DIN 6527 L	4,000 - 25,000	64551	106	130
	SuperF-UT N-F	HA	30° /32°	整体硬质合金	TiAlN	DIN 6527 L	6,000 - 25,000	54566	106	131
	SuperF-UT N-F	HB	30° /32°	整体硬质合金	TiAlN	DIN 6527 L	6,000 - 25,000	54567	106	131
	SuperF-UT N-3	HA	41° /43° /45°	整体硬质合金	TiAlN	~ DIN 6527 L	3,000 - 20,000	54564	106	132
	SuperF-UT N-3	HB	41° /43° /45°	整体硬质合金	TiAlN	~ DIN 6527 L	3,000 - 20,000	54565	106	132

SuperF-UT Ti型

	SuperF-UT Ti	HA	35° /38°	整体硬质合金	AlTiN+	DIN 6527 L	6,000 - 20,000	54560	106	134
	SuperF-UT Ti	HB	35° /38°	整体硬质合金	AlTiN+	DIN 6527 L	6,000 - 20,000	54561	106	134

SuperF-UT立铣刀

类型	柄部形式	螺旋角	刀具材料	表面	制造标准	直径范围 (mm)	货号	折扣组	页数
----	------	-----	------	----	------	-----------	----	-----	----

SuperF-UT Alu型

	SuperF-UT Al-3	HA	39° /40° /41°	整体硬质合金	无涂层	~ DIN 6527 L	3,000 - 20,000	74552	106	136
	SuperF-UT Al-3	HB	39° /40° /41°	整体硬质合金	无涂层	~ DIN 6527 L	3,000 - 20,000	74553	106	137
	SuperF-UT Al-F	HA	30° /29° /31°	整体硬质合金	无涂层	~ DIN 6527 L	6,000 - 25,000	54570	106	138
	SuperF-UT Al-F	HB	30° /29° /31°	整体硬质合金	无涂层	~ DIN 6527 L	6,000 - 25,000	54571	106	138

SuperF-UT H型

	SuperF-UT H	HA	40° /42°	整体硬质合金	AlTiN	DIN 6527 L	6,000 - 20,000	54572	106	139
	SuperF-UT H	HB	40° /42°	整体硬质合金	AlTiN	DIN 6527 L	6,000 - 20,000	54573	106	139

SuperF-UT FS型

	SuperF-UT FS	HA	44° /45° /46°	整体硬质合金	TiAlN	Stock 标准	8,000 - 20,000	64558	106	140
	SuperF-UT FS	HB	44° /45° /46°	整体硬质合金	TiAlN	Stock 标准	8,000 - 20,000	64559	106	140

SuperF-UT 立铣刀

SuperF-UT N

货号 **54551**



适合硬度 < 48 HRC (1600 N/mm²) 的钢和高合金钢的高效粗加工，精加工和开槽加工。因为变螺旋角，加工无振动，表面质量好。

DIN 6527 L

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN
类型	SuperF-UT N
螺旋角	35°/38°
柄部形式	HA
切削方向	右旋
公差 Ø	h10

刀刃过中心

SuperF-UT N

货号 **64551**

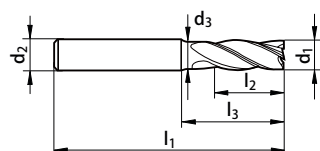


适合硬度 < 48 HRC (1600 N/mm²) 的钢和高合金钢的高效粗加工，精加工和开槽加工。因为变螺旋角，加工无振动，表面质量好。

DIN 6527 L

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN
类型	SuperF-UT N
螺旋角	35°/38°
柄部形式	HB
切削方向	右旋
公差 Ø	h10

刀刃过中心



货号	54551	64551
刀具材料	整体硬质合金	
类型	SuperF-UT N	SuperF-UT N
折扣组	106	106
表面	TiAlN	TiAlN

d1	d2	d3	l1	l2	l3	Z	供货状态	
mm	mm	mm	mm	mm	mm			
4.000	6.000	3.700	57.00	11.00	21.00	4	●	●
5.000	6.000	4.700	57.00	13.00	21.00	4	●	●
6.000	6.000	5.500	57.00	13.00	21.00	4	●	●
8.000	8.000	7.500	63.00	19.00	27.00	4	●	●
10.000	10.000	9.200	72.00	22.00	32.00	4	●	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	4	●	●
14.000	14.000	13.200	83.00	26.00	38.00	4	●	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	4	●	●
18.000	18.000	17.000	92.00	32.00	44.00	4	●	●
20.000	20.000	19.000	104.00	38.00	54.00	4	●	●
25.000	25.000	23.500	121.00	45.00	65.00	4		●

SuperF-UT 立铣刀

SuperF-UT N

货号 **54566**



适合抗拉强度<1400 N/mm²的钢和高合金钢的开槽加工和粗加工，尤其是机床或工件的状况不佳时。可以达到Ra 2-3 μm。

DIN 6527 L

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN
类型	SuperF-UT N-F
螺旋角	30°/32°
柄部形式	HA
切削方向	右旋
公差 Ø	h10

刀刃过中心

SuperF-UT N

货号 **54567**

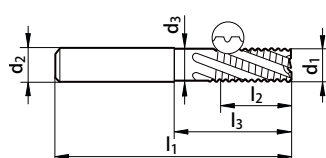


适合抗拉强度<1400 N/mm²的钢和高合金钢的开槽加工和粗加工，尤其是机床或工件的状况不佳时。可以达到Ra 2-3 μm。

DIN 6527 L

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN
类型	SuperF-UT N-F
螺旋角	30°/32°
柄部形式	HB
切削方向	右旋
公差 Ø	h10

刀刃过中心



货号	54566	54567
刀具材料	整体硬质合金	
类型	SuperF-UT N-F	SuperF-UT N-F
折扣组	106	106
表面	TiAlN	TiAlN

d1 mm	d2 mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	供货状态	
6.000	6.000	5.500	57.00	13.00	21.00	4	●	●
8.000	8.000	7.500	63.00	19.00	27.00	4	●	●
10.000	10.000	9.200	72.00	22.00	32.00	4	●	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	4	●	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	4	●	●
20.000	20.000	19.000	104.00	38.00	54.00	4	●	●
25.000	25.000	23.500	121.00	45.00	65.00	4	●	●

SuperF-UT 立铣刀

SuperF-UT N

货号 **54564**



适合抗拉强度 < 1400 N/mm² 的钢和高合金钢的高效粗加工，精加工和开槽加工。因为变螺旋角，加工无振动，表面质量好。

~ DIN 6527 L

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN
类型	SuperF-UT N-3
螺旋角	41°/43°/45°
柄部形式	HA
切削方向	右旋
公差 Ø	e8

刀刃过中心

SuperF-UT N

货号 **54565**



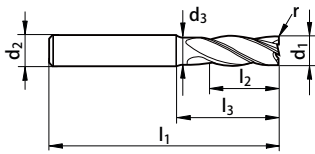
适合抗拉强度 < 1400 N/mm² 的钢和高合金钢的高效粗加工，精加工和开槽加工。因为变螺旋角，加工无振动，表面质量好。

~ DIN 6527 L

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN
类型	SuperF-UT N-3
螺旋角	41°/43°/45°
柄部形式	HB
切削方向	右旋
公差 Ø	e8

刀刃过中心

SuperF-UT 立铣刀



货号	54564	54565
刀具材料	整体硬质合金	
类型	SuperF-UT N-3	SuperF-UT N-3
折扣组	106	106
表面	TiAlN	TiAlN

d1 mm	d2 mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	供货状态
3.000	6.000	2.700	57.00	8.00	21.00	3	●
3.500	6.000	3.200	57.00	10.00	21.00	3	●
3.700	6.000	3.400	57.00	11.00	21.00	3	●
4.000	6.000	3.700	57.00	11.00	21.00	3	●
4.500	6.000	4.200	57.00	11.00	21.00	3	●
4.700	6.000	4.400	57.00	13.00	21.00	3	●
5.000	6.000	4.700	57.00	13.00	21.00	3	●
5.500	6.000	5.200	57.00	13.00	21.00	3	●
5.700	6.000	5.400	57.00	13.00	21.00	3	●
6.000	6.000	5.500	57.00	13.00	21.00	3	●
6.500	8.000	6.000	63.00	16.00	27.00	3	●
7.000	8.000	6.500	63.00	16.00	27.00	3	●
7.500	8.000	7.000	63.00	19.00	27.00	3	●
8.000	8.000	7.500	63.00	19.00	27.00	3	●
8.500	10.000	8.000	72.00	19.00	32.00	3	●
9.000	10.000	8.500	72.00	19.00	32.00	3	●
9.500	10.000	9.000	72.00	22.00	32.00	3	●
10.000	10.000	9.200	72.00	22.00	32.00	3	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	3	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	3	●
20.000	20.000	19.000	104.00	38.00	54.00	3	●

SuperF-UT 立铣刀

SuperF-UT Ti

货号 **54560**



适合镍基合金和钛合金的高效粗加工，精加工和开槽加工。也可选用带刀尖圆弧的**SuperF-UT-N**。

DIN 6527 L

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN+
类型	SuperF-UT Ti
螺旋角	35°/38°
柄部型式	HA
切削方向	右旋
公差 Ø	h10

刀刃过中心

SuperF-UT Ti

货号 **54561**



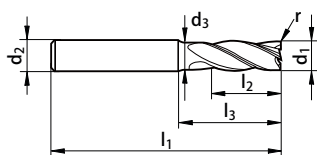
适合镍基合金和钛合金的高效粗加工，精加工和开槽加工。也可选用带刀尖圆弧的**SuperF-UT-N**。

DIN 6527 L

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN+
类型	SuperF-UT Ti
螺旋角	35°/38°
柄部型式	HB
切削方向	右旋
公差 Ø	h10

刀刃过中心

SuperF-UT 立铣刀



货号	54560	54561
刀具材料	整体硬质合金	整体硬质合金
类型	SuperF-UT Ti	SuperF-UT Ti
折扣组	106	106
表面	AlTiN+	AlTiN+

d1	d2	d3	l1	l2	l3	r	Z	订货号	供货状态	
mm	mm	mm	mm	mm	mm					
6.000	6.000	5.500	57.00	13.00	21.00	0.500	4	6.005	●	●
6.000	6.000	5.500	57.00	13.00	21.00	0.800	4	6.008	●	●
6.000	6.000	5.500	57.00	13.00	21.00	1.000	4	6.010	●	●
6.000	6.000	5.500	57.00	13.00	21.00	1.500	4	6.015	●	●
6.000	6.000	5.500	57.00	13.00	21.00	2.000	4	6.020	●	●
8.000	8.000	7.500	63.00	19.00	27.00	0.500	4	8.005	●	●
8.000	8.000	7.500	63.00	19.00	27.00	0.800	4	8.008	●	●
8.000	8.000	7.500	63.00	19.00	27.00	1.000	4	8.010	●	●
8.000	8.000	7.500	63.00	19.00	27.00	1.500	4	8.015	●	●
8.000	8.000	7.500	63.00	19.00	27.00	2.000	4	8.020	●	●
10.000	10.000	9.200	72.00	22.00	32.00	0.500	4	10.005	●	●
10.000	10.000	9.200	72.00	22.00	32.00	0.800	4	10.008	●	●
10.000	10.000	9.200	72.00	22.00	32.00	1.000	4	10.010	●	●
10.000	10.000	9.200	72.00	22.00	32.00	1.500	4	10.015	●	●
10.000	10.000	9.200	72.00	22.00	32.00	2.000	4	10.020	●	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	0.500	4	12.005	●	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	0.800	4	12.008	●	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	1.000	4	12.010	●	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	1.500	4	12.015	●	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	2.000	4	12.020	●	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	2.500	4	12.025	●	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	3.000	4	12.030	●	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	4.000	4	12.040	●	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	0.500	4	16.005	●	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	0.800	4	16.008	●	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	1.000	4	16.010	●	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	1.500	4	16.015	●	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	2.000	4	16.020	●	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	2.500	4	16.025	●	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	3.000	4	16.030	●	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	4.000	4	16.040	●	●
20.000	20.000	19.000	104.00	38.00	54.00	1.000	4	20.010	●	●
20.000	20.000	19.000	104.00	38.00	54.00	2.000	4	20.020	●	●
20.000	20.000	19.000	104.00	38.00	54.00	4.000	4	20.040	●	●

SuperF-UT 立铣刀

SuperF-UT Alu

货号 **74552**

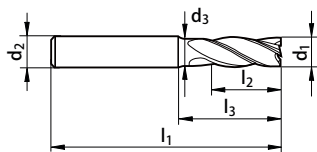


三刃立铣刀，用于铝和铝合金的高效粗加工和精加工和开槽加工。特别适合于在不稳定机床上大切深加工。因为变螺旋角，工件表面质量好。

~ DIN 6527 L

刀具材料	整体硬质合金
表面	无涂层
类型	SuperF-UT Al-3
螺旋角	39°/40°/41°
柄部型式	HA
切削方向	右旋
公差 Ø	h10

刀刃过中心



货号	74552
刀具材料	整体硬质合金
类型	SuperF-UT Al-3
折扣组	106
表面	无涂层

d1 mm	d2 mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	供货状态
3.000	6.000	2.700	57.00	8.00	21.00	3	●
4.000	6.000	3.700	57.00	11.00	21.00	3	●
5.000	6.000	4.700	57.00	13.00	21.00	3	●
6.000	6.000	5.500	57.00	13.00	21.00	3	●
8.000	8.000	7.500	63.00	19.00	27.00	3	●
10.000	10.000	9.200	72.00	22.00	32.00	3	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	3	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	3	●
20.000	20.000	19.000	104.00	38.00	54.00	3	●

SuperF-UT 立铣刀

SuperF-UT Alu

~ DIN 6527 L

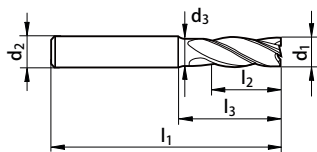
货号 **74553**



三刃立铣刀，用于铝和铝合金的高效粗加工和精加工和开槽加工。特别适合于在不稳定机床上大切深加工。因为变螺旋角，工件表面质量好。

刀具材料	整体硬质合金
表面	无涂层
类型	SuperF-UT Al-3
螺旋角	39°/40°/41°
柄部型式	HB
切削方向	右旋
公差 Ø	h10

刀刃过中心



货号	74553
刀具材料	整体硬质合金
类型	SuperF-UT Al-3
折扣组	106
表面	无涂层

d1 mm	d2 mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	供货状态
3.000	6.000	2.700	57.00	8.00	21.00	3	●
4.000	6.000	3.700	57.00	11.00	21.00	3	●
5.000	6.000	4.700	57.00	13.00	21.00	3	●
6.000	6.000	5.500	57.00	13.00	21.00	3	●
8.000	8.000	7.500	63.00	19.00	27.00	3	●
10.000	10.000	9.200	72.00	22.00	32.00	3	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	3	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	3	●
20.000	20.000	19.000	104.00	38.00	54.00	3	●

SuperF-UT 立铣刀

SuperF-UT Alu

货号 **54570**



三刃立铣刀，用于铝和铝合金的高效粗加工和精加工和开槽加工。特别适合于在不稳定机床上大切深加工。因为变螺旋角，加工平稳，无振动。独特的粗铣刃形，工件表面粗糙度可达到Ra 2-3µm。

~ DIN 6527 L

刀具材料	整体硬质合金
表面	无涂层
类型	SuperF-UT Al-F
螺旋角	30°/29°/31°
柄部型式	HA
切削方向	右旋
公差 Ø	h10

刀刃过中心

SuperF-UT Alu

货号 **54571**

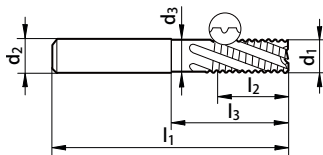


三刃立铣刀，用于铝和铝合金的高效粗加工和精加工和开槽加工。特别适合于在不稳定机床上大切深加工。因为变螺旋角，加工平稳，无振动。独特的粗铣刃形，工件表面粗糙度可达到Ra 2-3µm。

~ DIN 6527 L

刀具材料	整体硬质合金
表面	无涂层
类型	SuperF-UT Al-F
螺旋角	30°/29°/31°
柄部型式	HB
切削方向	右旋
公差 Ø	h10

刀刃过中心



货号	54570	54571
刀具材料	整体硬质合金	
类型	SuperF-UT Al-F	SuperF-UT Al-F
折扣组	106	106
表面	无涂层	无涂层

d1 mm	d2 mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	供货状态	
6.000	6.000	5.500	57.00	13.00	21.00	3	●	●
8.000	8.000	7.500	63.00	19.00	27.00	3	●	●
10.000	10.000	9.200	72.00	22.00	32.00	3	●	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	3	●	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	3	●	●
20.000	20.000	19.000	104.00	38.00	54.00	3	●	●
25.000	25.000	23.500	121.00	45.00	65.00	3	●	●

SuperF-UT 立铣刀

SuperF-UT H

DIN 6527 L

货号 54572



适合于切深< 1xD, 硬度<54 HRC的材料的高效粗加工, 切深< 2.5xD, 硬度< 62 HRC的材料的高效精加工。
大芯厚, 变螺旋角, 加工无振动, 工件表面质量好。

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN
类型	SuperF-UT H
螺旋角	40°/42°
柄部型式	HA
切削方向	右旋
公差 Ø	h10

刀刃过中心

SuperF-UT H

DIN 6527 L

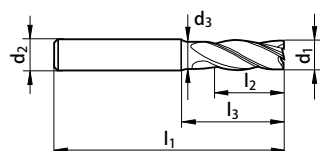
货号 54573



适合于切深< 1xD, 硬度<54 HRC的材料的高效粗加工, 切深< 2.5xD, 硬度< 62 HRC的材料的高效精加工。
大芯厚, 变螺旋角, 加工无振动, 工件表面质量好。

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN
类型	SuperF-UT H
螺旋角	40°/42°
柄部型式	HB
切削方向	右旋
公差 Ø	h10

刀刃过中心



货号	54572	54573
刀具材料	整体硬质合金	
类型	SuperF-UT H	SuperF-UT H
折扣组	106	106
表面	AlTiN	AlTiN

d1 mm	d2 mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	供货状态	
6.000	6.000	5.500	57.00	13.00	21.00	4	●	●
8.000	8.000	7.500	63.00	19.00	27.00	4	●	●
10.000	10.000	9.200	72.00	22.00	32.00	4	●	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	4	●	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	4	●	●
20.000	20.000	19.000	104.00	38.00	54.00	4	●	●

SuperF-UT 立铣刀

SuperF-UT FS

货号 **64558**



适合于切深<0.3xD, 硬度<50 HRC的各种材料的轻加工和超精加工, 表面光洁度极好。44°/45°/46°变螺旋角是该款刀的特色。

Stock 标准

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN
类型	SuperF-UT FS
螺旋角	44°/45°/46°
柄部型式	HA
切削方向	右旋
公差 Ø	h10

刀刃过中心

SuperF-UT FS

货号 **64559**

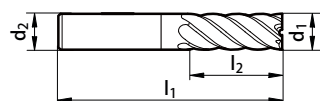


适合于切深<0.3xD, 硬度<50 HRC的各种材料的轻加工和超精加工, 表面光洁度极好。44°/45°/46°变螺旋角是该款刀的特色。

Stock 标准

刀具材料	整体硬质合金
表面	TiAlN
类型	SuperF-UT FS
螺旋角	44°/45°/46°
柄部型式	HB
切削方向	右旋
公差 Ø	h10

刀刃过中心



							货号	64558	64559
							刀具材料	整体硬质合金	
							类型	SuperF-UT FS	SuperF-UT FS
							折扣组	106	106
							表面	TiAlN	TiAlN
d1	d2	d3	l1	l2	l3	Z	供货状态		
mm	mm	mm	mm	mm	mm				
8.000	8.000	7.500	63.00	19.00	27.00	6		●	●
10.000	10.000	9.200	72.00	22.00	32.00	6		●	●
12.000	12.000	11.200	83.00	26.00	38.00	6		●	●
16.000	16.000	15.000	92.00	32.00	44.00	6		●	●
20.000	20.000	19.000	104.00	38.00	54.00	6		●	●



SuperR-HS 铰刀

整体硬质合金高性能铰刀

硬质合金铰刀

型式	类型	刀具材料	表面	制造标准	直径范围 (mm)	货号	折扣组	页数
----	----	------	----	------	-----------	----	-----	----

整体硬质合金高性能铰刀

	SuperR-HS-S	整体硬质合金	AlTiN nano	Stock 标准	3,000 - 20,000	72870	166	143
	SuperR-HS-D	整体硬质合金	AlTiN nano	Stock 标准	3,000 - 20,000	72871	166	143
	SuperR-HS-S	整体硬质合金	AlTiN nano	Stock 标准	2,970 - 12,030	72872	166	145
	SuperR-HS-D	整体硬质合金	AlTiN nano	Stock 标准	2,970 - 12,030	72873	166	145

数控机用铰刀

		整体硬质合金	无涂层	Stock 标准	0,980 - 12,050	72920	120	147
		整体硬质合金	无涂层	Stock 标准	3,000 - 12,000	72930	120	147

硬质合金铰刀

整体硬质合金高性能铰刀

货号 72870



STC高性能铰刀，带轴向冷却，用于盲孔加工。直槽铰刀**SuperR-HS-S**采用不等齿距设计，可用于各种材料，能断续加工，或用于不稳定机床状况。

SuperR-HS-S 可应用高切削参数，加工出高质量孔，因而可节约可观的加工成本，同时加工可靠性相当高。

圆柱柄公差**h6**，可用液压刀柄或热缩刀柄装夹。

Stock 标准

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN nano
类型	SuperR-HS-S
型式	
切削方向	右旋
公差 Ø	H7
槽形	直槽

圆柱柄公差**h6**适用于液压刀柄和热缩刀柄

整体硬质合金高性能铰刀

货号 72871



STC高性能铰刀，带轴向冷却，用于通孔加工。直槽铰刀**SuperR-HS-S**采用不等齿距设计，可用于各种材料，能断续加工，或用于不稳定机床状况。

SuperR-HS-S 可应用高切削参数，加工出高质量孔，因而可节约可观的加工成本，同时加工可靠性相当高。

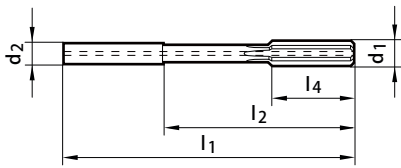
圆柱柄公差**h6**，可用液压刀柄或热缩刀柄装夹。

Stock 标准

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN nano
类型	SuperR-HS-D
型式	
切削方向	右旋
公差 Ø	H7
槽形	直槽

圆柱柄公差**h6**适用于液压刀柄和热缩刀柄

整体硬质合金高性能铰刀



货号	72870	72871
刀具材料	整体硬质合金	
折扣组	166	166
表面	AlTiN nano	AlTiN nano
型式		

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	l4 mm	Z	供货状态
3.000	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●
3.500	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●
4.000	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●
4.500	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●
5.000	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●
5.500	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●
6.000	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●
6.500	8.000	101.00	65.00	16.00	6	●
7.000	8.000	101.00	65.00	16.00	6	●
7.500	8.000	101.00	65.00	16.00	6	●
8.000	8.000	101.00	65.00	16.00	6	●
8.500	10.000	101.00	61.00	19.00	6	●
9.000	10.000	101.00	61.00	19.00	6	●
9.500	10.000	101.00	61.00	19.00	6	●
10.000	10.000	101.00	61.00	19.00	6	●
10.500	12.000	130.00	85.00	19.00	6	●
11.000	12.000	130.00	85.00	19.00	6	●
11.500	12.000	130.00	85.00	19.00	6	●
12.000	12.000	130.00	85.00	19.00	6	●
13.000	14.000	130.00	85.00	22.00	6	●
14.000	14.000	130.00	85.00	22.00	6	●
15.000	16.000	150.00	102.00	22.00	6	●
16.000	16.000	150.00	102.00	22.00	6	●
17.000	18.000	150.00	102.00	25.00	6	●
18.000	18.000	150.00	102.00	25.00	6	●
19.000	20.000	150.00	100.00	25.00	6	●
20.000	20.000	150.00	100.00	25.00	6	●

--

--

--

--

--

--

--

硬质合金铰刀

整体硬质合金高性能铰刀

货号 72872



STC高性能铰刀，带轴向冷却，用于盲孔加工。直槽铰刀**SuperR-HS-S**采用不等齿距设计，可用于各种材料，能断续加工，或用于不稳定机床状况。

SuperR-HS-S 可应用高切削参数，加工出高质量孔，因而可节约可观的加工成本，同时加工可靠性相当高。

圆柱柄公差

，可用液压刀柄或热缩刀柄装夹。

Stock 标准

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN nano
类型	SuperR-HS-S
型式	
切削方向	右旋
公差 Ø	+0,005
槽形	直槽

整体硬质合金高性能铰刀

货号 72873



STC高性能铰刀，带轴向冷却，用于通孔加工。直槽铰刀**SuperR-HS-S**采用不等齿距设计，可用于各种材料，能断续加工，或用于不稳定机床状况。

SuperR-HS-S 可应用高切削参数，加工出高质量孔，因而可节约可观的加工成本，同时加工可靠性相当高。

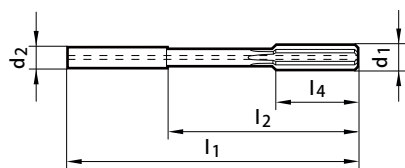
圆柱柄公差

，可用液压刀柄或热缩刀柄装夹。

Stock 标准

刀具材料	整体硬质合金
表面	AlTiN nano
类型	SuperR-HS-D
型式	
切削方向	右旋
公差 Ø	+0,005
槽形	直槽

整体硬质合金高性能铰刀



货号	72872	72873
刀具材料	整体硬质合金	
折扣组	166	166
表面	AlTiN nano	AlTiN nano
型式		

d1	d2	l1	l2	l4	Z	供货状态	
mm	mm	mm	mm	mm			
2.970	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●	●
2.980	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●	●
2.990	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●	●
3.000	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●	●
3.010	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●	●
3.020	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●	●
3.030	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●	●
3.970	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●	●
3.980	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●	●
3.990	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●	●
4.000	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●	●
4.010	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●	●
4.020	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●	●
4.030	4.000	68.00	40.00	12.00	4	●	●
4.970	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●	●
4.980	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●	●
4.990	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●	●
5.000	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●	●
5.010	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●	●
5.020	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●	●
5.030	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●	●
5.970	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●	●
5.980	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●	●
5.990	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●	●
6.000	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●	●
6.010	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●	●
6.020	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●	●
6.030	6.000	76.00	40.00	12.00	4	●	●
7.000	8.000	101.00	65.00	16.00	6	●	●
7.970	8.000	101.00	65.00	16.00	6	●	●
7.980	8.000	101.00	65.00	16.00	6	●	●
7.990	8.000	101.00	65.00	16.00	6	●	●
8.000	8.000	101.00	65.00	16.00	6	●	●
8.010	8.000	101.00	65.00	16.00	6	●	●
8.020	8.000	101.00	65.00	16.00	6	●	●
8.030	8.000	101.00	65.00	16.00	6	●	●
9.000	10.000	101.00	61.00	19.00	6	●	●
9.970	10.000	101.00	61.00	19.00	6	●	●
9.980	10.000	101.00	61.00	19.00	6	●	●
9.990	10.000	101.00	61.00	19.00	6	●	●
10.000	10.000	101.00	61.00	19.00	6	●	●
10.010	10.000	101.00	61.00	19.00	6	●	●
10.020	10.000	101.00	61.00	19.00	6	●	●
10.030	10.000	101.00	61.00	19.00	6	●	●
11.000	12.000	130.00	85.00	19.00	6	●	●
11.970	12.000	130.00	85.00	19.00	6	●	●
11.980	12.000	130.00	85.00	19.00	6	●	●
11.990	12.000	130.00	85.00	19.00	6	●	●
12.000	12.000	130.00	85.00	19.00	6	●	●
12.010	12.000	130.00	85.00	19.00	6	●	●
12.020	12.000	130.00	85.00	19.00	6	●	●
12.030	12.000	130.00	85.00	19.00	6	●	●

硬质合金铰刀

数控机用铰刀

货号 **72920**



用于所有铁系金属和非铁金属，以及硬塑料和软塑料。用于自动车床上大批量生产。圆柱柄公差**h6**，可用液压刀柄或热缩刀柄装夹。

Stock 标准

刀具材料	整体硬质合金
表面	无涂层
类型	
型式	
切削方向	右旋
公差 Ø	
槽形	8° LH 左旋
公差 d2: h6 公差 d1: Ø 1,00 - 5,03 mm 0,000/+0,004 Ø 5,97 - 12,00 mm 0,000/+0,005	

数控机用铰刀

货号 **72930**

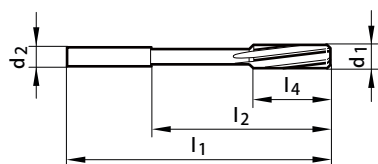


用于所有铁系金属和非铁金属，以及硬塑料和软塑料。用于自动车床上大批量生产。圆柱柄公差**h6**，可用液压刀柄或热缩刀柄装夹。

Stock 标准

刀具材料	整体硬质合金
表面	无涂层
类型	
型式	
切削方向	右旋
公差 Ø	H7
槽形	8° LH 左旋
公差 d2: h6	

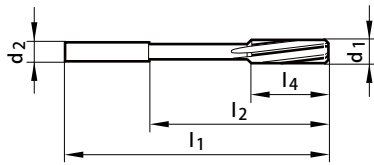
数控机床用铰刀



货号	72920	72930
刀具材料	整体硬质合金	
折扣组	120	120
表面	无涂层	无涂层
型式		

d1	d2	l1	l2	l4	Z	供货状态
mm	mm	mm	mm	mm		
0.980	4.000	50.00	22.00	6.00	3	●
0.990	4.000	50.00	22.00	6.00	3	●
1.000	4.000	50.00	22.00	6.00	3	●
1.010	4.000	50.00	22.00	6.00	3	●
1.020	4.000	50.00	22.00	6.00	3	●
1.030	4.000	50.00	22.00	9.00	3	●
1.480	4.000	50.00	22.00	9.00	3	●
1.490	4.000	50.00	22.00	9.00	3	●
1.500	4.000	50.00	22.00	9.00	3	●
1.510	4.000	50.00	22.00	9.00	3	●
1.520	4.000	50.00	22.00	9.00	3	●
1.530	4.000	50.00	22.00	9.00	3	●
1.980	4.000	50.00	22.00	12.00	4	●
1.990	4.000	50.00	22.00	12.00	4	●
2.000	4.000	50.00	22.00	12.00	4	●
2.010	4.000	50.00	22.00	12.00	4	●
2.020	4.000	50.00	22.00	12.00	4	●
2.030	4.000	50.00	22.00	12.00	4	●
2.480	4.000	60.00	32.00	16.00	4	●
2.490	4.000	60.00	32.00	16.00	4	●
2.500	4.000	60.00	32.00	16.00	4	●
2.510	4.000	60.00	32.00	16.00	4	●
2.520	4.000	60.00	32.00	16.00	4	●
2.530	4.000	60.00	32.00	16.00	4	●
2.970	4.000	64.00	36.00	17.00	6	●
2.980	4.000	64.00	36.00	17.00	6	●
2.990	4.000	64.00	36.00	17.00	6	●
3.000	4.000	64.00	36.00	17.00	6	●
3.010	4.000	64.00	36.00	17.00	6	●
3.020	4.000	64.00	36.00	17.00	6	●
3.030	4.000	64.00	36.00	17.00	6	●
3.100	4.000	68.00	40.00	18.00	6	●
3.200	4.000	68.00	40.00	18.00	6	●
3.300	4.000	68.00	40.00	18.00	6	●
3.400	4.000	74.00	46.00	20.00	6	●
3.500	4.000	74.00	46.00	20.00	6	●
3.600	4.000	74.00	46.00	20.00	6	●
3.700	4.000	74.00	46.00	20.00	6	●
3.800	4.000	77.00	45.00	21.00	6	●
3.900	4.000	77.00	45.00	21.00	6	●
3.970	4.000	77.00	45.00	21.00	6	●
3.980	4.000	77.00	45.00	21.00	6	●
3.990	4.000	77.00	45.00	21.00	6	●
4.000	4.000	77.00	45.00	21.00	6	●
4.010	4.000	77.00	45.00	21.00	6	●
4.020	4.000	77.00	45.00	21.00	6	●
4.030	4.000	77.00	45.00	21.00	6	●
4.100	6.000	82.00	50.00	23.00	6	●
4.200	6.000	82.00	50.00	23.00	6	●
4.300	6.000	82.00	50.00	23.00	6	●
4.400	6.000	82.00	50.00	23.00	6	●
4.500	6.000	82.00	50.00	23.00	6	●
4.600	6.000	82.00	50.00	23.00	6	●
4.700	6.000	82.00	50.00	23.00	6	●
4.800	6.000	93.00	59.00	26.00	6	●
4.900	6.000	93.00	59.00	26.00	6	●
4.970	6.000	93.00	59.00	26.00	6	●
4.980	6.000	93.00	59.00	26.00	6	●
4.990	6.000	93.00	59.00	26.00	6	●
5.000	6.000	93.00	59.00	26.00	6	●

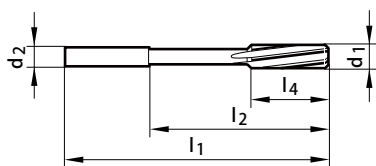
数控机床用铰刀



货号	72920	72930
刀具材料	整体硬质合金	
折扣组	120	120
表面	无涂层	无涂层
型式		

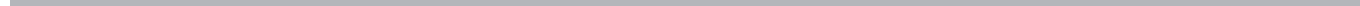
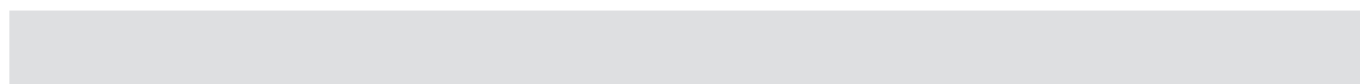
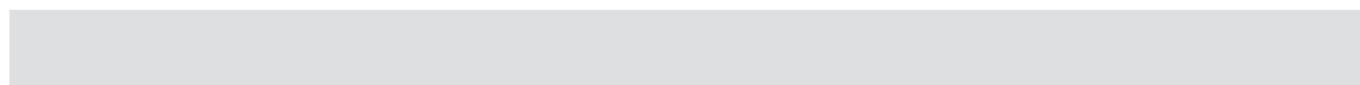
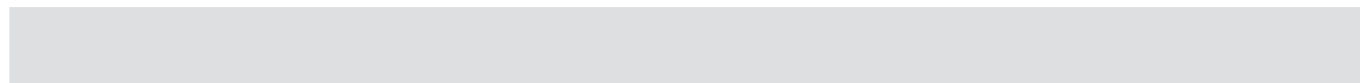
d1	d2	l1	l2	l4	Z	供货状态
mm	mm	mm	mm	mm		
5.010	6.000	93.00	59.00	26.00	6	●
5.020	6.000	93.00	59.00	26.00	6	●
5.030	6.000	93.00	59.00	26.00	6	●
5.100	6.000	93.00	59.00	26.00	6	●
5.200	6.000	93.00	59.00	26.00	6	●
5.300	6.000	93.00	59.00	26.00	6	●
5.400	6.000	93.00	57.00	26.00	6	●
5.500	6.000	93.00	57.00	26.00	6	●
5.600	6.000	93.00	57.00	26.00	6	●
5.700	6.000	93.00	57.00	26.00	6	●
5.800	6.000	93.00	57.00	26.00	6	●
5.900	6.000	93.00	57.00	26.00	6	●
5.970	6.000	93.00	57.00	26.00	6	●
5.980	6.000	93.00	57.00	26.00	6	●
5.990	6.000	93.00	57.00	26.00	6	●
6.000	6.000	93.00	57.00	26.00	6	●
6.010	6.000	93.00	57.00	26.00	6	●
6.020	6.000	93.00	57.00	26.00	6	●
6.030	6.000	93.00	57.00	26.00	6	●
6.100	8.000	101.00	63.00	28.00	6	●
6.200	8.000	101.00	63.00	28.00	6	●
6.300	8.000	101.00	63.00	28.00	6	●
6.400	8.000	101.00	63.00	28.00	6	●
6.500	8.000	101.00	63.00	28.00	6	●
6.600	8.000	101.00	63.00	28.00	6	●
6.700	8.000	101.00	63.00	28.00	6	●
6.800	8.000	109.00	69.00	31.00	6	●
6.900	8.000	109.00	69.00	31.00	6	●
7.000	8.000	109.00	69.00	31.00	6	●
7.100	8.000	109.00	69.00	31.00	6	●
7.200	8.000	109.00	69.00	31.00	6	●
7.300	8.000	109.00	69.00	31.00	6	●
7.400	8.000	109.00	69.00	31.00	6	●
7.500	8.000	109.00	69.00	31.00	6	●
7.600	8.000	109.00	69.00	31.00	6	●
7.700	8.000	117.00	75.00	33.00	6	●
7.800	8.000	117.00	75.00	33.00	6	●
7.900	8.000	117.00	75.00	33.00	6	●
7.970	8.000	117.00	75.00	33.00	6	●
7.980	8.000	117.00	75.00	33.00	6	●
7.990	8.000	117.00	75.00	33.00	6	●
8.000	8.000	117.00	75.00	33.00	6	●
8.010	8.000	117.00	75.00	33.00	6	●
8.020	8.000	117.00	75.00	33.00	6	●
8.030	8.000	117.00	75.00	33.00	6	●
8.040	8.000	117.00	75.00	33.00	6	●
8.100	10.000	117.00	75.00	33.00	6	●
8.200	10.000	117.00	75.00	33.00	6	●
8.300	10.000	117.00	75.00	33.00	6	●
8.400	10.000	117.00	75.00	33.00	6	●
8.500	10.000	117.00	75.00	33.00	6	●
8.600	10.000	117.00	75.00	33.00	6	●
8.700	10.000	125.00	81.00	36.00	6	●
8.800	10.000	125.00	81.00	36.00	6	●
8.900	10.000	125.00	81.00	36.00	6	●
9.000	10.000	125.00	81.00	36.00	6	●
9.100	10.000	125.00	81.00	36.00	6	●
9.200	10.000	125.00	81.00	36.00	6	●
9.300	10.000	125.00	81.00	36.00	6	●
9.400	10.000	125.00	81.00	36.00	6	●

数控机用铰刀



货号	72920	72930
刀具材料	整体硬质合金	
折扣组	120	120
表面	无涂层	无涂层
型式		

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	l4 mm	Z	供货状态
9.500	10.000	125.00	81.00	36.00	6	●
9.600	10.000	125.00	81.00	36.00	6	●
9.700	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
9.800	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
9.900	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
9.970	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
9.980	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
9.990	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
10.000	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
10.010	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
10.020	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
10.030	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
10.040	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
10.050	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
10.100	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
10.200	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
10.300	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
10.400	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
10.500	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
10.600	10.000	133.00	87.00	38.00	6	●
10.700	10.000	142.00	96.00	41.00	6	●
10.800	10.000	142.00	96.00	41.00	6	●
10.900	10.000	142.00	96.00	41.00	6	●
11.000	10.000	142.00	96.00	41.00	6	●
11.100	10.000	142.00	96.00	41.00	6	●
11.200	10.000	142.00	96.00	41.00	6	●
11.300	10.000	142.00	96.00	41.00	6	●
11.400	10.000	142.00	96.00	41.00	6	●
11.500	10.000	142.00	96.00	41.00	6	●
11.600	10.000	142.00	96.00	41.00	6	●
11.700	10.000	142.00	96.00	41.00	6	●
11.800	10.000	142.00	96.00	41.00	6	●
11.900	12.000	151.00	105.00	44.00	6	●
11.970	12.000	151.00	105.00	44.00	6	●
11.980	12.000	151.00	105.00	44.00	6	●
11.990	12.000	151.00	105.00	44.00	6	●
12.000	12.000	151.00	105.00	44.00	6	●
12.010	12.000	151.00	105.00	44.00	6	●
12.020	12.000	151.00	105.00	44.00	6	●
12.030	12.000	151.00	105.00	44.00	6	●
12.040	12.000	151.00	105.00	44.00	6	●
12.050	12.000	151.00	105.00	44.00	6	●



切削参数推荐表

		pre inch	mm	min. mm F (SECT II)	max. mm X (SECT II)	min. mm	max. mm
Nr. 1	- 64	40,68	1,67	1,70	1,425	1,580	
Nr. 2	- 56	1,98	1,97	2,01	1,694	1,872	
Nr. 3	- 48	2,28	2,27	2,32	1,941	2,146	
Nr. 4	- 40	2,55	2,54	2,59	2,157	2,385	
Nr. 5	- 40	2,90	2,89	2,94	2,487	2,698	
Nr. 6	- 40	3,15	3,14	3,19	2,642	2,896	
Nr. 7	- 40	3,80	3,78	3,82	3,302	3,531	
Nr. 8	- 32	3,80	4,33	4,39	3,683	3,937	
Nr. 10	- 24	4,35	4,97	5,03	4,343	4,597	
Nr. 12	- 24	5,00	5,72	5,80	4,978	5,258	
1/4	- 20	5,75	7,26	7,37	6,401	6,731	
5/16	- 18	7,30	8,77	8,88	7,798	8,153	
3/8	- 16	8,80	10,27	10,37	9,144	9,553	
7/16	- 14	10,30	11,77	11,88	10,592	11,021	
1/2	- 13	11,80	13,28	13,39	11,989	12,414	
9/16	- 12	13,30	14,78	14,90	13,386	13,819	
5/8	- 11	14,80	17,85	17,97	16,307	16,770	
3/4	- 10	17,90	20,95	21,10	19,177	19,640	
7/8	- 9	21,00	23,95	24,12	21,971	22,434	
1	- 8	24,00					

参数推荐表

SuperV-U 切削参数推荐表

进给表										
钻头直径- $\varnothing$ mm	代码组	A	B	C	D	E	F	G	H	I
	0,50	0,004	0,006	0,007	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,019
	1,00	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025
	2,00	0,020	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125
	2,50	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160
	3,15	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160
	4,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200
	5,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250
	6,30	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315
	8,00	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315
	10,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400
	12,50	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
	16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
	20,00	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
	25,00	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	0,800
	31,50	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000
40,00	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250	
										f (mm/rev)

对应列表材料组，刀具进给应首选加粗字体的代码组

K, P, K/P

因为我们的新硬质合金牌号通用，故将硬质合金仅定义为K 或 K/P。

类型栏中粗体字母释义：

G 用于铸铁，硅铝合金

S 用于高抗拉强度材料

U 通用加工，碳钢

* 刀具加大倒锥

冷却液：

切削油，高活性 ■

可溶性切削油（乳化液） ■

无冷却液 □

气冷 □

材料组	材料示例，新名称（括号里面是旧名称） 粗体数字= 德标材料号	抗拉强度 MPa (N/mm ²)	硬度	冷却
一般用途钢	1.0035 S185(S33), 1.0486 P275N(StE285), 1.0345 P235GH(H1), 1.0425 P265GH(H2) 1.0050 E295 (St50-2), 1.0070 E360 (St70-2), 1.8937 P500NH (WStE500)	≤500 >500-850		■
易切削钢	1.0718 11SMnPb30 (9SMnPb28), 1.0736 11SMn37 (9SMn36) 1.0727 46S20 (45S20), 1.0728 (60S20), 1.0757 46SPb20 (45SPb20)	≤850 850-1000		■
非合金回火钢	1.0402 C22, 1.1178 C30E (Ck30) 1.0503 C45, 1.1191 C45E (Ck45) 1.0601 C60, 1.1221 C60E (Ck60)	≤ 700 700-850 850-1000		■
合金回火钢	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4 1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	850-≤1000 1000-1200		■
非合金调质钢	1.0301 (C10), 1.1121 C10E (Ck10)	≤750		■
合金调质钢	1.7043 38Cr4 1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	850-≤1000 1000-1200		■ ■
氮化钢	1.8504 34CrAl6 1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	≥850-≤1000 >1000-1200		■ ■
工具钢	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9 1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2767 X45NiCrMo4	≤850 >850-1000		■ ■
高速钢	1.3243 S6-5-2-5, 1.3343 S6-5-2, 1.3344 S6-5-3	≥650-1000		■
弹簧钢	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4 (51CrV4)		≤330 HB	■ ■
不锈钢，硫化	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X8CrNiS18-9	≤850		■
奥氏体	1.4301 X5CrNi18-10 (V2A), 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4571 X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A)	≤850		■
马氏体	1.4057 X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2), 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4521 X2CrMoTi18-2	≤850		■
淬硬钢	-		≤40-48 HRC >48-60 HRC	■
特种合金	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		■
铸铁	0.6010 EN-GJL-100(GG10), 0.6020 EN-GJL-200(GG20) 0.6025 EN-GJL-250(GG25), 0.6035 EN-GJL-350(GG35)	850-≤1000 1000-1200		■ □
球墨铸铁和可锻铸铁	0.7050 EN-GJS-500-7(GGG50), 0.8035 EN-GJMW-350-4GTW35)		≤240 HB <300 HB	■
冷硬铸铁	0.7070 EN-GJS-700-2(GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2GTS70)		≤350 HB	■
钛和钛合金	3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2 3.7154 TiAl6Zr5, 3.7165 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	≤850 >850-1200		■
铝和铝合金	3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1	≤400		■
锻铝合金	3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	≤450		■
铸造铝合金 ≤ 10 % 硅含量	3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9	≤600		■
> 10 % 硅含量	3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤600		■
镁合金	3.5200 MgMn2, 3.5812.05 G-MgAl8Zn1, 3.5612.05 G-MgAl6Zn1	≤450		□
铜，低合金	2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5ZnNb	≤400		■ ■
黄铜，短屑	2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2	≤600		■ ■
长屑	2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5	≤600		■ ■
青铜，短屑	2.1090 CuSn7ZnNb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn	≤600		■ ■
	2.0790 CuNi18Zn19Pb	>600-850		■
青铜，长屑	2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10	≤850		■
	2.0980 CuAl11Ni, 2.1247 CuBe2	>850-1000		■
硬质塑料	Epoxy resin, Resopal, Pertinax, Moltopren	-		□
热塑性塑料	Plexiglass, Hostalen, Novodur, Makralon	-		■ □
铸铁GGV	EN-GJV250 (GGV25), EN-GJV350 (GGV35) EN-GJV400 (GGV40), EN-GJV500 (GGV50), SiMo6			■ □
铸铁ADI	EN-GJS-800-8 (ADI800), EN-GJS-1000-5 (ADI1000) EN-GJS-1200-2 (ADI1200), EN-GJS-1400-1 (ADI1400)	800-1000 1200-1400		■ □
芳纶纤维	Kevlar	-		□
玻璃/碳纤维	GFK/CFK	-		□

SuperV-U 切削参数推荐表

进给表										
代码组		A	B	C	D	E	F	G	H	I
钻头直径- ϕ mm	0,50	0,004	0,006	0,007	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,019
	1,00	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020	0,023	0,025
	2,00	0,020	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125
	2,50	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160
	3,15	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160
	4,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200
	5,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250
	6,30	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315
	8,00	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315
	10,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400
	12,50	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
	16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
	20,00	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
	25,00	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	0,800
	31,50	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000
	40,00	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250

f (mm/ rev)

进给

对应列表材料组，刀具进给应首选加粗字体的代码组

K, P, K/P

因为我们的新硬质合金牌号通用，故将硬质合金仅定义为K 或 K/P。

类型栏中粗体字母释义：

G 用于铸铁，硅铝合金

S 用于高抗拉强度材料

U 通用加工，碳钢

* 刀具加大倒锥

SuperV-T-钻头应用推荐

钻深孔时，为达到最佳效果，我们建议：

1. 用**SuperV-U** 或者**SuperV-VA** (**14°** 钻尖角, 公差 m7) 钻最少深1 x D的导向孔(公差 F9)。
或者用**54700**导向孔钻头。
2. 进入导向孔: 速度大约 **300 rev./min**, 进给大约 **500 mm/min**。
3. 恢复正常冷却和速度值。
4. 连续钻孔直到预定孔深而无退刀。
5. 对于通孔，出口处为平面（如90°），钻通前约**1mm**处进给**vf**减少到**50 %**。
6. 对于通孔，出口处为斜面，钻通前约**1mm**处进给**vf**减少到**40 %**。
7. 到达预定钻深后，停止主轴旋转和冷却液供应，快速退刀。

冷却液：

切削油，高活性 ☒

可溶性切削油(乳化液) ☒

无冷却液 ☐

气冷 ☐

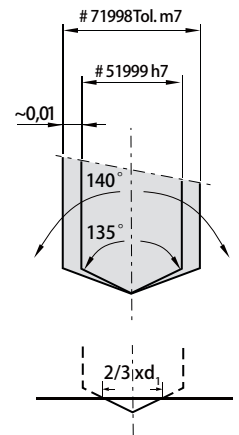
材料组	材料示例，新名称（括号里面是旧名称） 粗体数字= 德标材料号	抗拉强度 MPa (N/mm ²)	硬度	冷却
一般用途钢	1.0035 S185 (St33), 1.0486 P275N (StE285), 1.0345 P235GH (H1), 1.0425 P265GH (H2) 1.0050 E295 (St50-2), 1.0070 E360 (St70-2), 1.8937 P500NH (WStE500)	≤500 >500-850		☒
易切削钢	1.0718 11SMnPb30 (9SMnPb28), 1.0736 11SMn37 (9SMn36) 1.0727 46S20 (45S20), 1.0728 (60S20), 1.0757 46SPb20 (45SPb20)	≤850 850-1000		☒
非合金回火钢	1.0402 C22, 1.1178 C30E (Ck30) 1.0503 C45, 1.1191 C45E (Ck45) 1.0601 C60, 1.1221 C60E (Ck60)	≤ 700 700-850 850-1000		☒
合金回火钢	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4 1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	850-≤1000 1000-1200		☒
非合金调质钢	1.0301 (C10), 1.1121 C10E (Ck10)	≤750		☒
合金调质钢	1.7043 38Cr4 1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	850-≤1000 1000-1200		☒
氮化钢	1.8504 34CrAl6 1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	≥850-≤1000 >1000-1200		☒
工具钢	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9 1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2767 X45NiCrMo4	≤850 >850-1000		☒
高速钢	1.3243 S6-5-2-5, 1.3343 S6-5-2, 1.3344 S6-5-3	≥650-1000		☒
弹簧钢	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4 (51CrV4)		≤330 HB	☒
不锈钢，硫化	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X8CrNiS18-9	≤850		☒
奥氏体	1.4301 X5CrNi18-10 (V2A), 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4571 X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A)	≤850		☒
马氏体	1.4057 X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2), 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4521 X2CrMoTi18-2	≤850		☒
淬硬钢	-		≤40-48 HRC >48-60 HRC	☒
特种合金	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		☒
铸铁	0.6010 EN-GJL-100 (GG10), 0.6020 EN-GJL-200 (GG20) 0.6025 EN-GJL-250 (GG25), 0.6035 EN-GJL-350 (GG35)	850-≤1000 1000-1200		☒
球墨铸铁和可锻铸铁	0.7050 EN-GJS-500-7 (GGG50), 0.8035 EN-GJMW-350-4 (GTW35) 0.7070 EN-GJS-700-2 (GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2 (GTS70)		≤240 HB <300 HB	☒
冷硬铸铁	-		≤350 HB	☒
钛和钛合金	3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2 3.7154 TiAl6Zr5, 3.7165 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	≤850 >850-1200		☒
铝和铝合金	3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1	≤400		☒
锻铝合金	3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	≤450		☒
铸造铝合金 ≤10 % 硅含量	3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9	≤600		☒
>10 % 硅含量	3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤600		☒
镁合金	3.5200 MgMn2, 3.5812.05 G-MgAl8Zn1, 3.5612.05 G-MgAl6Zn1	≤450		☐
铜，低合金	2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5ZnPb	≤400		☒
黄铜，短屑	2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2	≤600		☒
长屑	2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5	≤600		☒
青铜，短屑	2.1090 CuSn7ZnPb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn	≤600		☒
	2.0790 CuNi18Zn19Pb	>600-850		☒
青铜，长屑	2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10	≤850		☒
	2.0980 CuAl11Ni, 2.1247 CuBe2	>850-1000		☒
硬质塑料	Epoxy resin, Resopal, Pertinax, Moltopen	-		☐
热塑性塑料	Plexiglass, Hostalen, Novodur, Makralon	-		☒
铸铁GGV	EN-GJV250 (GGV25), EN-GJV350 (GGV35) EN-GJV400 (GGV40), EN-GJV500 (GGV50), SiMo6			☒
铸铁ADI	EN-GJS-800-8 (ADI800), EN-GJS-1000-5 (ADI1000) EN-GJS-1200-2 (ADI1200), EN-GJS-1400-1 (ADI1400)	800-1000 1200-1400		☒
芳纶纤维	Kevlar	-		☐
玻璃/碳纤维	GFK/CFK	-		☐

51768
STC
K/P
AITIN
Stock
T
axial
41



SuperV-NX 微钻头切削参数推荐表

进给表														
代码组	AA	BB	CC	DD	EE	FF	GG	HH	II	JJ	KK	LL	MM	
钻头直径- ϕ mm	0,50	0,006	0,012	0,018	0,022	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,050	0,055	0,060	0,060
	0,80	0,008	0,016	0,024	0,032	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,080	0,080	0,090	0,090
	1,00	0,012	0,022	0,032	0,042	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,100	0,110	0,110	0,120
	1,50	0,021	0,036	0,051	0,066	0,090	0,100	0,120	0,130	0,150	0,150	0,160	0,170	0,180
	2,00	0,032	0,052	0,072	0,092	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200	0,210	0,220	0,230	0,240
	2,50	0,045	0,070	0,095	0,120	0,150	0,170	0,200	0,220	0,250	0,260	0,270	0,280	0,300
	3,00	0,060	0,090	0,120	0,150	0,180	0,210	0,240	0,270	0,300	0,310	0,330	0,340	0,360
														进给 (mm/rev)



K, P, K/P 因为我们的新硬质合金牌号通用，故将硬质合金仅定义为**K** 或 **K/P**。

钻导向孔
使用整体硬质合金**SuperV-NX 15xD** 深孔钻头时，我们建议先钻深度**1xD** 到**2xD** 的导向孔。

对应列表材料组，刀具进给应首选加粗字体的代码组

对于导向孔，整体硬质合金**SuperV-NX 4xD** 钻头最合适，其钻尖角和直径公差比较适宜。

安全建议 :由于安全原因，钻头不能超过 **n = 6000 rev./min** 空转。在钻头接触工件前离心力导致这些长钻头折断！

定心
为了充分发挥钻深**8xD** 以上的**SuperV-NX** 钻头的效果，我们建议先定心。

SuperV-NX 4xD 钻头**71998** 适合用于定心。

定心孔直径应该是大约**2/3xD**。

定心钻也可以使用钻尖角**142°** 的**NC** 定心钻 **71189**。

一般注意事项: 要求机床及刀柄刚性良好，精度高。我们建议用液压刀柄或热缩刀柄。冷却液我们建议用可溶性切削油或油性切削油，冷却压力最少**40 bar**。

冷却液:
切削油, 高活性 ■
可溶性切削油(乳化液) ■
无冷却液 □
气冷 □

材料	材料示例, 新名称 (括号里面是旧名称) 粗体数字= 德标材料号	抗拉强度 MPa (N/mm ²)	硬度	冷却
一般用途钢	1.0035 S185(S33), 1.0486 P275N(S1E285), 1.0345 P235GH(H1), 1.0425 P265GH(H2) 1.0050 E295 (S150-2), 1.0070 E360 (S170-2), 1.8937 P500NH (WSE500)	≤500 >500-850		■
易切削钢	1.0718 11SMnPb30 (9SMnPb28), 1.0736 11SMn37 (9SMn36)	≤850		■
非合金回火钢	1.0727 46S20 (45S20), 1.0728 (60S20), 1.0757 46SPb20 (45SPb20)	850-1000		■
	1.0402 C22, 1.1178 C30E(Ck30)	≤ 700		■
	1.0503 C45, 1.1191 C45E(Ck45)	700-850		■
	1.0601 C60, 1.1221 C60E(Ck60)	850-1000		■
合金回火钢	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4	850-≤1000		■
	1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	1000-1200		■
非合金调质钢	1.0301 (C10), 1.1121 C10E(Ck10)	≤750		■
合金调质钢	1.7043 38Cr4	850-≤1000		■
	1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	1000-1200		■
氮化钢	1.8504 34CrAl6	≥850-≤1000		■
	1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	>1000-1200		■
工具钢	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9	≤850		■
	1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2767 X45NiCrMo4	>850-1000		■
高速钢	1.3243 S6-5-2-5, 1.3343 S6-5-2, 1.3344 S6-5-3	≥650-1000		■
弹簧钢	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4 (51CrV4)		≤330 HB	■
不锈钢, 硫化	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X8CrNiS18-9	≤850		■
奥氏体	1.4301 X5CrNi18-10 (V2A), 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4571 X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A)	≤850		■
马氏体	1.4057 X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2), 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4521 X2CrMoTi18-2	≤850		■
淬硬钢	-		≤40-48 HRC >48-60 HRC	■
特种合金	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		■
铸铁	0.6010 EN-GJL-100(GG10), 0.6020 EN-GJL-200(GG20) 0.6025 EN-GJL-250(GG25), 0.6035 EN-GJL-350(GG35)	850-≤1000 1000-1200		■ □
铸铁GGV	EN-GJV250 (GGV25), EN-GJV350 (GGV35) EN-GJV400 (GGV40), EN-GJV500 (GGV50), SiMo6			■
铸铁ADI	EN-GJS-800-8 (ADI800), EN-GJS-1000-5 (ADI1000) EN-GJS-1200-2 (ADI1200), EN-GJS-1400-1 (ADI1400)	800-1000 1200-1400		■
球墨铸铁和可锻铸铁	0.7050 EN-GJS-500-7(GGG50), 0.8035 EN-GJMW-350-4(GTW35)		≤240 HB <300 HB	■
冷硬铸铁	0.7070 EN-GJS-700-2(GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2(GTS70)		≤350 HB	■
钛和钛合金	3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2 3.7154 TiAl6Zr5, 3.7165 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	≤850 >850-1200		■
铝和铝合金	3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1	≤400		■
锻铝合金	3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	≤450		■
铸造铝合金 ≤ 10 % 硅含量	3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9	≤600		■
> 10 % 硅含量	3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤600		■
镁合金	3.5200 MgMn2, 3.5812.05 G-MgAl8Zn1, 3.5612.05 G-MgAl6Zn1	≤450		□
铜, 低合金	2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5ZnPb	≤400		■
黄铜, 短屑	2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2	≤600		■
长屑	2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5	≤600		■
青铜, 短屑	2.1090 CuSn7ZnPb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn	≤600		■
	2.0790 CuNi18Zn19Pb	>600-850		■
青铜, 长屑	2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10	≤850		■
	2.0980 CuAl11Ni, 2.1247 CuBe2	>850-1000		■

≤ 4×D ≤ 7×D ≤ 5×D ≤ 8×D ≤ 15×D

货号	71998	71999	51997	51998	51999	51720	51187
刀具材料	STC	STC	STC	STC	STC	STC	HSS-E-PM
硬质合金牌号	K/P	K/P	K/P	K/P	K/P	K/P	
表面	AlTiN+	AlTiN+	AlTiN	AlTiN	AlTiN 钻尖涂层	AlTiN	无涂层
DIN/制造标准	Stock标准	Stock标准	Stock标准	Stock标准	Stock标准	Stock标准	DIN 1899
类型	SuperV-NX	SuperV-NX	SuperV-NX-IK	SuperV-NX-IK	SuperV-NX-IK	SuperV-M	N
内冷			axial	axial	axial		
页数	45	47	49	50	52	54	56



V _c m/min	进给表组号	V _c m/min	进给表组号	V _c m/min	进给表组号	V _c m/min	进给表组号	V _c m/min	进给表组号	V _c m/min	进给表组号	V _c m/min	进给表组号
90-120	II	90-120	GG	90-120		90-120	CC	90-120	CC				
90-110	II	90-110	GG	90-110		90-110	CC	90-110	CC				
90-120	II	90-120	GG	90-120		90-120	DD	90-120	DD				
80-100	HH	80-100	FF	80-100		80-100	DD	80-100	DD				
80-110	II	80-110	GG	80-110		80-110	CC	80-110	CC				
80-110	II	80-110	GG	80-110		80-110	CC	80-110	CC				
80-100	HH	80-100	FF	80-100		80-100	CC	80-100	CC				
80-100	HH	80-100	FF	80-100		80-100	CC	80-100	CC				
60-80	GG	60-80	EE	60-80		60-80	CC	60-80	CC				
90-110	HH	90-110	FF	90-110		90-110	BB	90-110	BB				
70-100	HH	70-100	FF	70-100		70-100	CC	70-100	CC				
60-80	GG	60-80	EE	60-80		60-80	CC	60-80	CC				
60-80	GG	60-80	EE	60-80		60-80	BB	60-80	BB				
50-70	GG	50-70	EE	50-70		50-70	BB	50-70	BB				
40-60	GG	40-60	EE	40-60		40-60	CC	40-60	CC				
40-60	GG	40-60	EE	40-60		40-60	CC	40-60	CC				
40-60	BB	40-60	BB	40-60		40-60	BB	40-60	BB				
40-60	BB	40-60	BB	40-60		40-60	BB	40-60	BB				
30	BB	30	BB	60-80		60-80	BB	60-80	BB				
15	AA	15	AA	60		60	AA	60	AA				
30	BB	30	BB	60-80		60-80	BB	60-80	BB				
10	AA	10	AA	25		25	AA	25	AA				
<150	MM	<150	KK	<150		<150	EE	<150	EE				
<140	MM	<140	KK	<140		<140	EE	<140	EE				
<140	MM	<140	KK	<140		<140	EE	<140	EE				
<130	LL	<130	JJ	<130		<130	EE	<130	EE				
15	AA	15	AA	35		35	AA	35	AA				
15	AA	15	AA	35		35	AA	35	AA				
60-80	MM	60-80	LL	60-80		60-80	MM	60-80	MM				
60-80	MM	60-80	LL	60-80		60-80	MM	60-80	MM				
120-150	DD	120-150	DD	120-150		120-150	DD	120-150	DD				
120-150	DD	120-150	DD	120-150		120-150	DD	120-150	DD				
105	AA	105	AA	100		100	AA	100	AA				
120	BB	120	BB	100		100	BB	100	BB				
105	BB	105	BB	100		100	BB	100	BB				
85	BB	85	BB	100		100	BB	100	BB				

SuperV-AP mini 可换式钻头切削参数推荐表

进给表										
代码组	A	B	C	D	E	F	G	H	I	
钻头直径 $\varnothing$ mm	10,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400
	12,50	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
	16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
	20,00	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
	25,00	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	0,800
	31,50	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000
	40,00	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250

对应列表材料组，刀具进给应首选加粗字体的代码组

K, P, K/P 因为我们的新硬质合金牌号通用，故将硬质合金仅定义为 **K** 或 **K/P**。

请参考59页上的附加信息！

冷却液：
 切削油，高活性 ■
 可溶性切削油（乳化液） ■
 无冷却液 □
 气冷 □

材料	材料示例，新名称（括号里面是旧名称） 粗体数字= 德标材料号	抗拉强度 MPa (N/mm ²)	硬度	冷却
一般用途钢	1.0035 S185(S33), 1.0486 P275N(S1E285), 1.0345 P235GH(H1), 1.0425 P265GH(H2)	≤500		■
易切削钢	1.0050 E295 (S50-2), 1.0070 E360 (S70-2), 1.8937 P500NH (WSE500)	>500-850		■
非合金回火钢	1.0718 11SMnPb30 (9SMnPb28), 1.0736 11SMn37 (9SMn36)	≤850		■
	1.0727 46S20 (45S20), 1.0728 (60S20), 1.0757 46SPb20 (45SPb20)	850-1000		■
合金回火钢	1.0402 C22, 1.1178 C30E(Ck30)	≤ 700		■
	1.0503 C45, 1.1191 C45E(Ck45)	700-850		■
	1.0601 C60, 1.1221 C60E(Ck60)	850-1000		■
合金回火钢	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4	850-≤1000		■
非合金调质钢	1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	1000-1200		■
合金调质钢	1.0301 (C10), 1.1121 C10E(Ck10)	≤750		■
	1.7043 38Cr4	850-≤1000		■
氮化钢	1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	1000-1200		■
	1.8504 34CrAl6	≥850-≤1000		■
	1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	>1000-1200		■
工具钢	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9	≤850		■
	1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2767 X45NiCrMo4	>850-1000		■
高速钢	1.3243 S6-5-2-5, 1.3343 S6-5-2, 1.3344 S6-5-3	≥650-1000		■
弹簧钢	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4 (51CrV4)	≤330 HB		■
不锈钢，硫化	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X8CrNiS18-9	≤850		■
奥氏体	1.4301 X5CrNi18-10 (V2A), 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4571 X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A)	≤850		■
马氏体	1.4057 X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2), 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4521 X2CrMoTi18-2	≤850		■
淬硬钢	-		≤40-48 HRC >48-60 HRC	■ ■
特种合金	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		■
铸铁	0.6010 EN-GJL-100(GG10), 0.6020 EN-GJL-200(GG20)	850-≤1000		■
	0.6025 EN-GJL-250(GG25), 0.6035 EN-GJL-350(GG35)	1000-1200		■
铸铁GGV	EN-GJV250 (GGV25), EN-GJV350 (GGV35)			■
	EN-GJV400 (GGV40), EN-GJV500 (GGV50), SiMo6			■
铸铁ADI	EN-GJS-800-8 (ADI800), EN-GJS-1000-5 (ADI1000)	800-1000		■
	EN-GJS-1200-2 (ADI1200), EN-GJS-1400-1 (ADI1400)	1200-1400		■
球墨铸铁和可锻铸铁	0.7050 EN-GJS-500-7(GGG50), 0.8035 EN-GJMW-350-4GTW35)	≤240 HB		■
冷硬铸铁	0.7070 EN-GJS-700-2(GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2GTS70)	<300 HB		■
钛和钛合金	3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2	≤850		■
	3.7154 TiAl6Zr5, 3.7165 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	>850-1200		■
铝和铝合金	3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1	≤400		■
锻铝合金	3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	≤450		■
铸造铝合金 ≤ 10 % 硅含量	3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9	≤600		■
> 10 % 硅含量	3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤600		■
镁合金	3.5200 MgMn2, 3.5812.05 G-MgAl8Zn1, 3.5612.05 G-MgAl6Zn1	≤450		■
铜，低合金	2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5ZnPb	≤400		■
黄铜，短屑	2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2	≤600		■
长屑	2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5	≤600		■
青铜，短屑	2.1090 CuSn7ZnPb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn	≤600		■
	2.0790 CuNi18Zn19Pb	>600-850		■
青铜，长屑	2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10	≤850		■
	2.0980 CuAl11Ni, 2.1247 CuBe2	>850-1000		■

SuperV-AP mini 可换式钻头切削参数推荐表

进给组										
代码组	A	B	C	D	E	F	G	H	I	
钻头直径 Φ mm	10,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400
	12,50	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
	16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
	20,00	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
	25,00	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	0,800
	31,50	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000
	40,00	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250

对应列表材料组，刀具进给应首选加粗字体的代码组

K, P, K/P 因为我们的新硬质合金牌号通用，故将硬质合金仅定义为 **K** 或 **K/P**。

请参考59页上的附加信息!

冷却液:
 切削油, 高活性 ■
 可溶性切削油(乳化液) ■
 无冷却液 □
 气冷 □

材料	材料示例, 新名称 (括号里面是旧名称) 粗体数字= 德标材料号	抗拉强度 MPa (N/mm ²)	硬度	冷却
一般用途钢	1.0035 S185(S133), 1.0486 P275N(S1E285), 1.0345 P235GH(H1), 1.0425 P265GH(H2)	≤500		■
易切削钢	1.0050 E295 (S150-2), 1.0070 E360 (S170-2), 1.8937 P500NH (W S1E500)	>500-850		■
非合金回火钢	1.0718 11SMnPb30 (9SMnPb28), 1.0736 11SMn37 (9SMn36)	≤850		■
	1.0727 46S20 (45S20), 1.0728 (60S20), 1.0757 46SPb20 (45SPb20)	850-1000		■
	1.0402 C22, 1.1178 C30E(Ck30)	≤ 700		■
	1.0503 C45, 1.1191 C45E(Ck45)	700-850		■
	1.0601 C60, 1.1221 C60E(Ck60)	850-1000		■
合金回火钢	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4	850-≤1000		■
	1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	1000-1200		■
非合金调质钢	1.0301 (C10), 1.1121 C10E(Ck10)	≤750		■
合金调质钢	1.7043 38Cr4	850-≤1000		■
	1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	1000-1200		■
氮化钢	1.8504 34CrAl6	≥850-≤1000		■
	1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	>1000-1200		■
工具钢	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9	≤850		■
	1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2767 X45NiCrMo4	>850-1000		■
高速钢	1.3243 S6-5-2-5, 1.3343 S6-5-2, 1.3344 S6-5-3	≥650-1000		■
弹簧钢	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4 (51CrV4)	≤330 HB		■
不锈钢, 硫化	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X8CrNiS18-9	≤850		■
奥氏体	1.4301 X5CrNi18-10 (V2A), 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4571 X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A)	≤850		■
马氏体	1.4057 X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2), 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4521 X2CrMoTi18-2	≤850		■
淬硬钢	-		≤40-48 HRC	■
			>48-60 HRC	■
特种合金	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		■
铸铁	0.6010 EN-GJL-100(GG10), 0.6020 EN-GJL-200(GG20)	850-≤1000		■
	0.6025 EN-GJL-250(GG25), 0.6035 EN-GJL-350(GG35)	1000-1200		■
铸铁GGV	EN-GJV250 (GGV25), EN-GJV350 (GGV35)			■
	EN-GJV400 (GGV40), EN-GJV500 (GGV50), SiMo6			■
铸铁ADI	EN-GJS-800-8 (ADI800), EN-GJS-1000-5 (ADI1000)	800-1000		■
	EN-GJS-1200-2 (ADI1200), EN-GJS-1400-1 (ADI1400)	1200-1400		■
球墨铸铁和可锻铸铁	0.7050 EN-GJS-500-7(GGG50), 0.8035 EN-GJMW-350-4(GTW35)	≤240 HB		■
冷硬铸铁	0.7070 EN-GJS-700-2(GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2(GTS70)	<300 HB		■
钛和钛合金	3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2	≤850		■
	3.7154 TiAl6Zr5, 3.7165 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	>850-1200		■
铝和铝合金	3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1	≤400		■
锻铝合金	3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	≤450		■
铸造铝合金 ≤ 10 % 硅含量	3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9	≤600		■
> 10 % 硅含量	3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤600		■
镁合金	3.5200 MgMn2, 3.5812.05 G-MgAl8Zn1, 3.5612.05 G-MgAl6Zn1	≤450		□
铜, 低合金	2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5Zn5Pb	≤400		■
黄铜, 短屑	2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2	≤600		■
长屑	2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5	≤600		■
青铜, 短屑	2.1090 CuSn7Zn5Pb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn	≤600		■
	2.0790 CuNi18Zn19Pb	>600-850		■
青铜, 长屑	2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10	≤850		■
	2.0980 CuAl11Ni, 2.1247 CuBe2	>850-1000		■

SuperV-AP mini 可换式钻头切削参数推荐表

进给表										
代码组	A	B	C	D	E	F	G	H	I	
钻头直径 $\varnothing$ mm	10,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400
	12,50	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
	16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
	20,00	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
	25,00	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	0,800
	31,50	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000
	40,00	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250

对应列表材料组，刀具进给应首选加粗字体的代码组

K, P, K/P 因为我们的新硬质合金牌号通用，故将硬质合金仅定义为 **K** 或 **K/P**。

请参考59页上的附加信息！

冷却液：
 切削油，高活性 ■
 可溶性切削油(乳化液) ■
 无冷却液 □
 气冷 □

材料	材料示例，新名称 (括号里面是旧名称) 粗体数字= 德标材料号	抗拉强度 MPa (N/mm ²)	硬度	冷却
一般用途钢	1.0035 S185(S133), 1.0486 P275N(S1E285), 1.0345 P235GH(H1), 1.0425 P265GH(H2)	≤500		■
易切削钢	1.0050 E295 (S150-2), 1.0070 E360 (S170-2), 1.8937 P500NH (W S1E500)	>500-850		■
非合金回火钢	1.0718 11SMnPb30 (9SMnPb28), 1.0736 11SMn37 (9SMn36)	≤850		■
	1.0727 46S20 (45S20), 1.0728 (60S20), 1.0757 46SPb20 (45SPb20)	850-1000		■
	1.0402 C22, 1.1178 C30E(Ck30)	≤ 700		■
	1.0503 C45, 1.1191 C45E(Ck45)	700-850		■
	1.0601 C60, 1.1221 C60E(Ck60)	850-1000		■
合金回火钢	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4	850-≤1000		■
	1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	1000-1200		■
非合金调质钢	1.0301 (C10), 1.1121 C10E(Ck10)	≤750		■
合金调质钢	1.7043 38Cr4	850-≤1000		■
	1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	1000-1200		■
氮化钢	1.8504 34CrAl6	≥850-≤1000		■
	1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	>1000-1200		■
工具钢	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9	≤850		■
	1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2767 X45NiCrMo4	>850-1000		■
高速钢	1.3243 S6-5-2-5, 1.3343 S6-5-2, 1.3344 S6-5-3	≥650-1000		■
弹簧钢	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4 (51CrV4)	≤330 HB		■
不锈钢，硫化	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X8CrNiS18-9	≤850		■
奥氏体	1.4301 X5CrNi18-10 (V2A), 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4571 X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A)	≤850		■
马氏体	1.4057 X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2), 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4521 X2CrMoTi18-2	≤850		■
淬硬钢	-		≤40-48 HRC >48-60 HRC	■
特种合金	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		■
铸铁	0.6010 EN-GJL-100(GG10), 0.6020 EN-GJL-200(GG20)	850-≤1000		■
	0.6025 EN-GJL-250(GG25), 0.6035 EN-GJL-350(GG35)	1000-1200		■
铸铁GGV	EN-GJV250 (GGV25), EN-GJV350 (GGV35)			■
	EN-GJV400 (GGV40), EN-GJV500 (GGV50), SiMo6			■
铸铁ADI	EN-GJS-800-8 (ADI800), EN-GJS-1000-5 (ADI1000)	800-1000		■
	EN-GJS-1200-2 (ADI1200), EN-GJS-1400-1 (ADI1400)	1200-1400		■
球墨铸铁和可锻铸铁	0.7050 EN-GJS-500-7(GGG50), 0.8035 EN-GJMW-350-4(GTW35)	≤240 HB		■
冷硬铸铁	0.7070 EN-GJS-700-2(GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2(GTS70)	<300 HB		■
钛和钛合金	-	≤350 HB		■
	3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2	≤850		■
	3.7154 TiAl6Zr5, 3.7165 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	>850-1200		■
铝和铝合金	3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1	≤400		■
锻铝合金	3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	≤450		■
铸造铝合金 ≤ 10 % 硅含量	3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9	≤600		■
> 10 % 硅含量	3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤600		■
镁合金	3.5200 MgMn2, 3.5812.05 G-MgAl8Zn1, 3.5612.05 G-MgAl6Zn1	≤450		□
铜，低合金	2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5Zn5Pb	≤400		■
黄铜，短屑	2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2	≤600		■
长屑	2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5	≤600		■
青铜，短屑	2.1090 CuSn7Zn5Pb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn	≤600		■
	2.0790 CuNi18Zn19Pb	>600-850		■
青铜，长屑	2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10	≤850		■
	2.0980 CuAl11Ni, 2.1247 CuBe2	>850-1000		■

刀杆≤ 5×D

货号. 77001



货号	67011	67012	57011	77012
刀具材料	整体硬质合金	整体硬质合金	整体硬质合金	整体硬质合金
硬质合金牌号	K/P	K/P	K/P	K
表面	TiAlN nano	AlTiN nano	TiAlN	无涂层
应用	钢	不锈钢	铸铁	铝和铝合金



V _c m/min	进给表组号 no.	V _c m/min	进给表组号 no.	V _c m/min	进给表组号 no.	V _c m/min	进给表组号 no.
125	F						
105	E						
125	G						
105	F						
125	F						
120	F						
105	E						
105	F						
85	E						
125	G						
105	F						
70	D						
105	E						
70	D						
55	D						
50	D						
55	C						
50	B						
		55	C				
		40	C				
		35	C				
		25	B				
		25	B				
				100	F		
				90	F		
				80	E		
				80	E		
				80	E		
				80	E		
				120	G		
				100	F		
		90	F				
		40	C				
		35	B				
						180	G
						180	G
						140	G
						110	G
						180	G
						70	F
						180	G
						120	F
						70	F
						50	F
						45	F
						35	E

SuperV-AP mini 可换式钻头切削参数推荐表

进给表										
代码组	A	B	C	D	E	F	G	H	I	
钻头直径 $\varnothing$ mm	10,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400
	12,50	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
	16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
	20,00	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
	25,00	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	0,800
	31,50	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000
	40,00	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250

对应列表材料组，刀具进给应首选加粗字体的代码组

K, P, K/P 因为我们的新硬质合金牌号通用，故将硬质合金仅定义为 **K** 或 **K/P**。

请参考59页上的附加信息！

冷却液：
 切削油，高活性 ■
 可溶性切削油（乳化液）■
 无冷却液 □
 气冷 □

材料	材料示例，新名称（括号里面是旧名称） 粗体数字= 德标材料号	抗拉强度 MPa (N/mm ²)	硬度	冷却
一般用途钢	1.0035 S185(S133), 1.0486 P275N(S1E285), 1.0345 P235GH(H1), 1.0425 P265GH(H2)	≤500		■
易切削钢	1.0050 E295 (S150-2), 1.0070 E360 (S170-2), 1.8937 P500NH (W S1E500)	>500-850		■
非合金回火钢	1.0718 11SMnPb30 (9SMnPb28), 1.0736 11SMn37 (9SMn36)	≤850		■
	1.0727 46S20 (45S20), 1.0728 (60S20), 1.0757 46SPb20 (45SPb20)	850-1000		■
合金回火钢	1.0402 C22, 1.1178 C30E(Ck30)	≤ 700		■
	1.0503 C45, 1.1191 C45E(Ck45)	700-850		■
	1.0601 C60, 1.1221 C60E(Ck60)	850-1000		■
合金回火钢	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4	850-≤1000		■
非合金调质钢	1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	1000-1200		■
合金调质钢	1.0301 (C10), 1.1121 C10E(Ck10)	≤750		■
	1.7043 38Cr4	850-≤1000		■
氮化钢	1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	1000-1200		■
	1.8504 34CrAl6	≥850-≤1000		■
	1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	>1000-1200		■
工具钢	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9	≤850		■
	1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2767 X45NiCrMo4	>850-1000		■
高速钢	1.3243 S6-5-2-5, 1.3343 S6-5-2, 1.3344 S6-5-3	≥650-1000		■
弹簧钢	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4 (51CrV4)	≤330 HB		■
不锈钢，硫化	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X8CrNiS18-9	≤850		■
奥氏体	1.4301 X5CrNi18-10 (V2A), 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4571 X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A)	≤850		■
马氏体	1.4057 X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2), 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4521 X2CrMoTi18-2	≤850		■
淬硬钢	-		≤40-48 HRC >48-60 HRC	■
特种合金	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		■
铸铁	0.6010 EN-GJL-100(GG10), 0.6020 EN-GJL-200(GG20)	850-≤1000		■
	0.6025 EN-GJL-250(GG25), 0.6035 EN-GJL-350(GG35)	1000-1200		■
铸铁GGV	EN-GJV250 (GGV25), EN-GJV350 (GGV35)			■
	EN-GJV400 (GGV40), EN-GJV500 (GGV50), SiMo6			■
铸铁ADI	EN-GJS-800-8 (ADI800), EN-GJS-1000-5 (ADI1000)	800-1000		■
	EN-GJS-1200-2 (ADI1200), EN-GJS-1400-1 (ADI1400)	1200-1400		■
球墨铸铁和可锻铸铁	0.7050 EN-GJS-500-7(GGG50), 0.8035 EN-GJMW-350-4(GTW35)	≤240 HB		■
冷硬铸铁	0.7070 EN-GJS-700-2(GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2(GTS70)	<300 HB		■
钛和钛合金	3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2	≤850		■
	3.7154 TiAl6Zr5, 3.7165 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	>850-1200		■
铝和铝合金	3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1	≤400		■
锻铝合金	3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	≤450		■
铸造铝合金 ≤ 10 % 硅含量	3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9	≤600		■
> 10 % 硅含量	3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤600		■
镁合金	3.5200 MgMn2, 3.5812.05 G-MgAl8Zn1, 3.5612.05 G-MgAl6Zn1	≤450		□
铜，低合金	2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5ZnPb	≤400		■
黄铜，短屑	2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2	≤600		■
长屑	2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5	≤600		■
青铜，短屑	2.1090 CuSn7ZnPb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn	≤600		■
	2.0790 CuNi18Zn19Pb	>600-850		■
青铜，长屑	2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10	≤850		■
	2.0980 CuAl11Ni, 2.1247 CuBe2	>850-1000		■

SuperV-AP mini 可换式钻头切削参数推荐表

进给表										
代码组	A	B	C	D	E	F	G	H	I	
钻头直径 $\varnothing$ mm	10,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400
	12,50	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
	16,00	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
	20,00	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630
	25,00	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	0,800
	31,50	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000
	40,00	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250

对应列表材料组，刀具进给应首选加粗字体的代码组

K, P, K/P 因为我们的新硬质合金牌号通用，故将硬质合金仅定义为 **K** 或 **K/P**。

请参考59页上的附加信息！

冷却液：
 切削油，高活性 ■
 可溶性切削油（乳化液）■
 无冷却液 □
 气冷 □

材料	材料示例，新名称（括号里面是旧名称） 粗体数字= 德标材料号	抗拉强度 MPa (N/mm ²)	硬度	冷却
一般用途钢	1.0035 S185(S133), 1.0486 P275N(S1E285), 1.0345 P235GH(H1), 1.0425 P265GH(H2)	≤500		■
易切削钢	1.0050 E295 (S150-2), 1.0070 E360 (S170-2), 1.8937 P500NH (W S1E500)	>500-850		■
非合金回火钢	1.0718 11SMnPb30 (9SMnPb28), 1.0736 11SMn37 (9SMn36)	≤850		■
	1.0727 46S20 (45S20), 1.0728 (60S20), 1.0757 46SPb20 (45SPb20)	850-1000		■
	1.0402 C22, 1.1178 C30E(Ck30)	≤ 700		■
	1.0503 C45, 1.1191 C45E(Ck45)	700-850		■
	1.0601 C60, 1.1221 C60E(Ck60)	850-1000		■
合金回火钢	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4	850-≤1000		■
	1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	1000-1200		■
非合金调质钢	1.0301 (C10), 1.1121 C10E(Ck10)	≤750		■
合金调质钢	1.7043 38Cr4	850-≤1000		■
	1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	1000-1200		■
氮化钢	1.8504 34CrAl6	≥850-≤1000		■
	1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	>1000-1200		■
工具钢	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9	≤850		■
	1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2767 X45NiCrMo4	>850-1000		■
高速钢	1.3243 S6-5-2-5, 1.3343 S6-5-2, 1.3344 S6-5-3	≥650-1000		■
弹簧钢	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4 (51CrV4)		≤330 HB	■
不锈钢，硫化	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X8CrNiS18-9	≤850		■
奥氏体	1.4301 X5CrNi18-10 (V2A), 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4571 X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A)	≤850		■
马氏体	1.4057 X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2), 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4521 X2CrMoTi18-2	≤850		■
淬硬钢	-		≤40-48 HRC >48-60 HRC	■
特种合金	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		■
铸铁	0.6010 EN-GJL-100(GG10), 0.6020 EN-GJL-200(GG20)	850-≤1000		■
	0.6025 EN-GJL-250(GG25), 0.6035 EN-GJL-350(GG35)	1000-1200		■
铸铁GGV	EN-GJV250 (GGV25), EN-GJV350 (GGV35)			■
	EN-GJV400 (GGV40), EN-GJV500 (GGV50), SiMo6			■
铸铁ADI	EN-GJS-800-8 (ADI800), EN-GJS-1000-5 (ADI1000)	800-1000		■
	EN-GJS-1200-2 (ADI1200), EN-GJS-1400-1 (ADI1400)	1200-1400		■
球墨铸铁和可锻铸铁	0.7050 EN-GJS-500-7(GGG50), 0.8035 EN-GJMW-350-4GTW35)		≤240 HB	■
冷硬铸铁	0.7070 EN-GJS-700-2(GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2GTS70)		<300 HB	■
钛和钛合金	3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2	≤850		■
	3.7154 TiAl6Zr5, 3.7165 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	>850-1200		■
铝和铝合金	3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1	≤400		■
锻铝合金	3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	≤450		■
铸造铝合金 ≤ 10 % 硅含量	3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9	≤600		■
> 10 % 硅含量	3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤600		■
镁合金	3.5200 MgMn2, 3.5812.05 G-MgAl8Zn1, 3.5612.05 G-MgAl6Zn1	≤450		□
铜，低合金	2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5ZnPb	≤400		■
黄铜，短屑	2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2	≤600		■
长屑	2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5	≤600		■
青铜，短屑	2.1090 CuSn7ZnPb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn	≤600		■
	2.0790 CuNi18Zn19Pb	>600-850		■
青铜，长屑	2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10	≤850		■
	2.0980 CuAl11Ni, 2.1247 CuBe2	>850-1000		■

F-UT 铣刀切削参数推荐表

进给表										
代码组	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	
刀具直径 ϕ mm	4.00	0.011	0.015	0.015	0.016	0.020	0.021	0.020	0.024	0.026
	6.00	0.017	0.024	0.025	0.027	0.031	0.029	0.033	0.039	0.039
	8.00	0.024	0.032	0.032	0.035	0.042	0.042	0.047	0.053	0.052
	10.00	0.030	0.038	0.039	0.044	0.050	0.053	0.059	0.065	0.066
	12.00	0.036	0.046	0.048	0.052	0.059	0.063	0.072	0.079	0.085
	16.00	0.045	0.054	0.058	0.063	0.071	0.079	0.088	0.095	0.100
	20.00	0.057	0.066	0.073	0.080	0.090	0.097	0.100	0.110	0.120

类型
柄部型式
货号

F-UT N-3		F-UT N		
HA	HB	HA	HB	
54564	54565	54551	64551	
		54562	54563	
		54552	64550	

$a_p = 1 - 2 \times D$
 $a_e = 0.05 - 0.1 \times D$

精加工

材料	抗拉强度 MPa (N/mm ²)	硬度
钢	< 850 N/mm ²	
钢	850-1200 N/mm ²	
钢	> 1200 N/mm ²	
淬硬钢		< 54 HRc
淬硬钢		54-60 HRc
耐酸不锈钢	< 750 N/mm ²	
耐酸不锈钢	700-900 N/mm ²	
耐酸不锈钢	< 900 N/mm ²	
镍基合金	< 1300 N/mm ²	
钛合金	< 1300 N/mm ²	
铸铁		< 240 HB30
铸铁		> 240 HB30
锻铝合金< 3% Si		
锻铝合金< 3% Si		
镁合金		
非铁合金	< 850 N/mm ²	

v_c	f_z	v_c	f_z	
260	P	260	P	
210	P	210	P	
190	P	190	P	
		110	O	
		40	N	
		110	P	
200	Q	200	Q	
190	Q	190	Q	
		600	Q	
340	Q	340	Q	
380	P	380	P	

$a_p = 2 \times D$
 $f_z = -30\%$

$a_p = 0.5 - 1 \times D$
 $a_e = 0.5 - 0.9 \times D$

粗加工

材料	抗拉强度 MPa (N/mm ²)	硬度
钢	< 850 N/mm ²	
钢	850-1200 N/mm ²	
钢	> 1200 N/mm ²	
淬硬钢		< 54 HRc
淬硬钢		54-60 HRc
耐酸不锈钢	< 750 N/mm ²	
耐酸不锈钢	700-900 N/mm ²	
耐酸不锈钢	< 900 N/mm ²	
镍基合金	< 1300 N/mm ²	
钛合金	< 1300 N/mm ²	
铸铁		< 240 HB30
铸铁		> 240 HB30
锻铝合金< 3% Si		
锻铝合金< 3% Si		
镁合金		
非铁合金	< 850 N	

v_c	f_z	v_c	f_z	
200	S	200	S	
180	S	180	S	
160	R	160	R	
110	M	110	M	
140	Q			
120	P			
100	N			
35	L	35	L	
90	P	90	P	
180	S	180	S	
160	S	160	S	
280	S			
220	S			
300	O			

$a_p = 2 \times D$
 $f_z = -30\%$

$a_p = 0.5 - 1 \times D$
 $a_e = 1 \times D$

铣槽

材料	抗拉强度 MPa (N/mm ²)	硬度
钢	< 850 N/mm ²	
钢	850-1200 N/mm ²	
钢	> 1200 N/mm ²	
淬硬钢		< 54 HRc
淬硬钢		54-60 HRc
耐酸不锈钢	< 750 N/mm ²	
耐酸不锈钢	700-900 N/mm ²	
耐酸不锈钢	< 900 N/mm ²	
镍基合金	< 1300 N/mm ²	
钛合金	< 1300 N/mm ²	
铸铁		< 240 HB30
铸铁		> 240 HB30
锻铝合金< 3% Si		
锻铝合金< 3% Si		
镁合金		
非铁合金	< 850 N/mm ²	

v_c	f_z	v_c	f_z	
180	Q	180	Q	
160	Q	160	Q	
135	P	135	P	
70	M	70	M	
120	O			
80	N			
70	L			
30	K	30	K	
60	N	60	N	
160	R	160	R	
140	P	140	P	
230	O			
180	O			
250	N			



F-UT Ti		F-UT N-F		F-UT AL-3		F-UT AL-F		F-UT H		F-UT FS	
HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HB	HA	HB
54560	54561	54566	54567	74552	74553	54570	54571	54572	54573	64558	64559

v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z
260	P									280	P
210	P									220	P
190	P									200	P
								100	K	150	O
										180	P
										140	O
										120	N
40	N									45	N
110	P									130	P
										220	Q
										200	Q
				800	Q					1000	Q
				330	P					350	Q
				260	Q					280	Q
380	P									400	P

v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z
200	S	200	M								
180	S	180	M								
160	R	160	L								
110	M	110	K					70	K		
35	L	35	K								
90	P	90	K								
		180	O								
		160	M								
				600	S	600	Q				
				280	S	280	O				
				220	S	220	O				

v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z	v_c	f_z
180	Q	180	Q								
160	Q	160	Q								
135	P	135	K								
70	M	70	K								
30	K	30	K								
60	K	60	K								
160	R										
140	M										
				500	R	500	P				
				230	P	230	N				
				180	P	180	M				
				250	N						

铰刀切削参数推荐表

进给表							
代码组	E	F	G	H	I	J	
铰刀-Ø mm	3.15	0.080	0.100	0.125	0.300	0.500	0.800
	4.00	0.100	0.125	0.160	0.300	0.500	1.000
	5.00	0.100	0.125	0.160	0.400	0.600	1.000
	6.30	0.125	0.160	0.200	0.400	0.700	1.200
	8.00	0.160	0.200	0.250	0.600	1.000	1.800
	10.00	0.200	0.250	0.315	0.600	1.200	1.800
	12.50	0.200	0.250	0.315	0.800	1.200	2.000
	16.00	0.250	0.315	0.400	0.800	1.400	2.200
	20.00	0.315	0.400	0.500	0.800	1.400	2.200

对应列表材料组，刀具进给应首先选加粗字体的代码组

直径 余量(推荐值)

< 6 mm	0.1 - 0.2 mm
< 10 mm	0.2 mm
< 16 mm	0.2 - 0.3 mm
< 25 mm	0.3 - 0.4 mm
> 25 mm	0.4 mm

冷却液:
切削油, 高活性, 表面有效润滑,
其化学反应会产生可减少
磨损的附着润滑层。

可溶性切削油(乳化液) ■
无冷却液 □
气冷 □

材料	材料示例, 新名称 (括号里面是旧名称) 粗体数字= 德标材料号	抗拉强度 MPa (N/mm ²)	硬度	冷却
一般用途钢	1.0035 S185 (St33), 1.0486 P275N (StE285), 1.0345 P235GH (H1), 1.0425 P265GH (H2) 1.0050 E295 (St50-2), 1.0070 E360 (St70-2), 1.8937 P500NH (WStE500)	≤500 >500-850		■
易切削钢	1.0718 11SMnPb30 (9SMnPb28), 1.0736 11SMn37 (9SMn36) 1.0727 46S20 (45S20), 1.0728 (60S20), 1.0757 46SPb20 (45SPb20)	≤850 850-1000		■
非合金回火钢	1.0402 C22, 1.1178 C30E (Ck30) 1.0503 C45, 1.1191 C45E (Ck45) 1.0601 C60, 1.1221 C60E (Ck60)	≤ 700 700-850 850-1000		■
合金回火钢	1.5131 50MnSi4, 1.7003 38Cr2, 1.7030 28Cr4 1.5710 36NiCr6, 1.7035 41Cr4, 1.7225 42CrMo4	850-≤1000 1000-1200		■
非合金调质钢	1.0301 (C10), 1.1121 C10E (Ck10)	≤750		■
合金调质钢	1.7043 38Cr4 1.5752 15NiCr13 (15NiCr13), 1.7131 16MnCr5, 1.7264 20CrMo5	850-≤1000 1000-1200		■ ■
氮化钢	1.8504 34CrAl6 1.8519 31CrMoV9, 1.8550 34CrAlNi7	≥850-≤1000 >1000-1200		■ ■
工具钢	1.1750 C75W, 1.2067 102Cr6, 1.2307 29CrMoV9 1.2080 X210Cr12, 1.2083 X42Cr13, 1.2419 105WCr6, 1.2767 X45NiCrMo4	≤850 >850-1000		■ ■
高速钢	1.3243 S6-5-2-5, 1.3343 S6-5-2, 1.3344 S6-5-3	≥650-1000		■
弹簧钢	1.5026 55Si7, 1.7176 55Cr3, 1.8159 51CrV4 (51CrV4)	≤330 HB		■ ■
不锈钢, 硫化	1.4005 X12CrS13, 1.4104 X14CrMoS17, 1.4105 X6CrMoS17, 1.4305 X8CrNiS18-9	≤850		■
奥氏体	1.4301 X5CrNi18-10 (V2A), 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4571 X6CrNiMoTi 17-12-2 (V4A)	≤850		■
马氏体	1.4057 X20CrNi 17 2 (X17CrNi16-2), 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4521 X2CrMoTi18-2	≤850		■
淬硬钢	-		≤40-48 HRC >48-60 HRC	■ ■
特种合金	Nimonic, Inconel, Monel, Hastelloy	≤1200		■
铸铁	0.6010 EN-GJL-100 (GG10), 0.6020 EN-GJL-200 (GG20) 0.6025 EN-GJL-250 (GG25), 0.6035 EN-GJL-350 (GG35)	≤240 HB <300 HB		■ □
球墨铸铁和可锻铸铁	0.7050 EN-GJS-500-7 (GGG50), 0.8035 EN-GJMW-350-4 (GTW35) 0.7070 EN-GJS-700-2 (GGG70), 0.8170 EN-GJMB-700-2 (GTS70)	≤240 HB <300 HB		■ ■
冷硬铸铁	-		≤350 HB	■ ■
钛和钛合金	3.7024 Ti99,5, 3.7114 TiAl5Sn2,5, 3.7124 TiCu2 3.7154 TiAl6Zr5, 3.7165 TiAl6V4, 3.7184 TiAl4Mo4Sn2,5, - TiAl8Mo1V1	≤850 >850-1200		■
铝和铝合金	3.0255 Al99,5, 3.2315 AlMgSi1, 3.3515 AlMg1 3.0615 AlMgSiPb, 3.1325 AlCuMg1, 3.3245 AlMg3Si, 3.4365 AlZnMgCu1,5	≤400 ≤450		■ ■
锻铝合金	3.2131 G-AlSi5Cu1, 3.2153 G-AlSi7Cu3, 3.2573 G-AlSi9 3.2581 G-AlSi12, 3.2583 G-AlSi12Cu, - G-AlSi12CuNiMg	≤600 ≤600		■ ■
铸造铝合金 ≤ 10 % 硅含量	3.5200 MgMn2, 3.5812.05 G-MgAl8Zn1, 3.5612.05 G-MgAl6Zn1	≤450		□
> 10 % 硅含量	2.0070 SE-Cu, 2.1020 CuSn6, 2.1096 G-CuSn5ZnNb 2.0380 CuZn39Pb2, 2.0401 CuZn39Pb3, 2.0410 CuZn43Pb2	≤400 ≤600		■ ■ ■
黄铜, 短屑	2.0250 CuZn20, 2.0280 CuZn33, 2.0332 CuZn37Pb0,5	≤600		■ ■
长屑	2.1090 CuSn7ZnNb, 2.1170 CuPb5Sn5, 2.1176 CuPb10Sn 2.0790 CuNi18Zn19Pb	≤600 >600-850		■ ■
青铜, 短屑	2.0916 CuAl5, 2.0960 CuAl9Mn, 2.1050 CuSn10 2.0980 CuAl11Ni, 2.1247 CuBe2	≤850 >850-1000		■ ■
青铜, 长屑	Epoxy resin, Resopal, Pertinax, Moltopren Plexiglass, Hostalen, Novodur, Makralon	-		□
硬质塑料	Kevlar	-		□
热塑性塑料	GFK/CFK	-		□
芳纶纤维				
玻璃/碳纤维				



我们的业务范围

产品

- | 麻花钻
- | 丝锥
- | 铣刀
- | 铰刀
- | 沉孔钻
- | 倒角刀
- | 非标高速钢和硬质合金刀具
- | 刀杆

服务

- | 重磨
- | 修改
- | 重涂层
- | 有偿涂层
- | 去除涂层
- | 刀具智能仓储系统
- | 技术支持

R. Stock AG
Precision Cutting Tools
Lengeder Straße 29-35
13407 Berlin · Germany

Phone	+49 30 40903-33 300
Fax	+49 30 40903-33 324
eMail	sales@stock.de

www.stock.de