

立装螺纹铣刀 CMT



立装螺纹铣刀可用于加工螺纹、切槽、沉孔倒角及更多

立装高效螺纹铣刀CMT优点

- 精磨刀片以保证被加工工件良好的精度及尺寸
- 同一刀片适用于左右螺纹加工
- 高效切削，表面光洁度高
- 刀杆带内冷孔
- 刀片整体精密夹紧，重复定位精度高
- 也可用于切槽和倒角

目录:

页码:

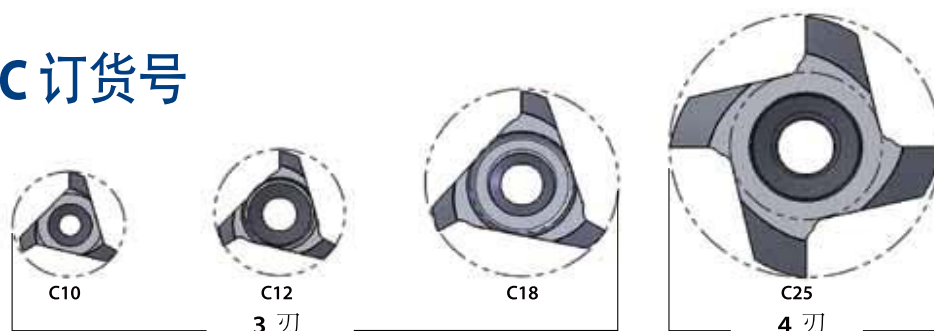
目录:

页码:

产品编号	206-207	铣面和精铣	219
60°泛螺距螺纹-UN,ISO	208-209	铣圆弧	220
60°泛螺距螺纹-NPT	209	钢制铣刀杆-带内冷	221
55°泛螺距螺纹-BSW,BSF,BSP(G)	210	整体硬质合金铣刀杆	222
公制螺纹-ISO	211-212	立装圆盘铣刀 CMT	223
美标螺纹-UN	213-214	产品编号	224
英制惠氏螺纹W55° - BSW, BSF, BSP (G)	215	铣槽	225
德标梯形螺纹Trapez -DIN 103	215	铣槽及倒角	226
英制梯形螺纹Acme	215	60°泛螺距螺纹-ISO,UN	227
铣倒角	216	铣刀盘	
铣沉孔、切槽和钻孔	216	铣刀盘-双面带刀片	227
铣槽	217-218	铣刀盘-单面带刀片	228
铣圆弧槽	219	铣刀盘-带侧固式刀杆	228

产品编号

立装螺纹铣刀头 C 订货号



C	18	I	I2	UN	MT7
CMT 螺纹铣刀头	铣刀头直径 10 = 10.0 mm 12 = 12.0 mm 18 = 17.8 mm 25 = 25.0 mm	I = 内螺纹	螺距 A, D, G, N, Q = 泛螺距 C = 倒角和切槽 CR = 铣圆弧 F = 铣面和精铣 W = 切槽	螺纹体系 60° & 55° ISO UN Whitworth Trapez Acme 倒角	材质

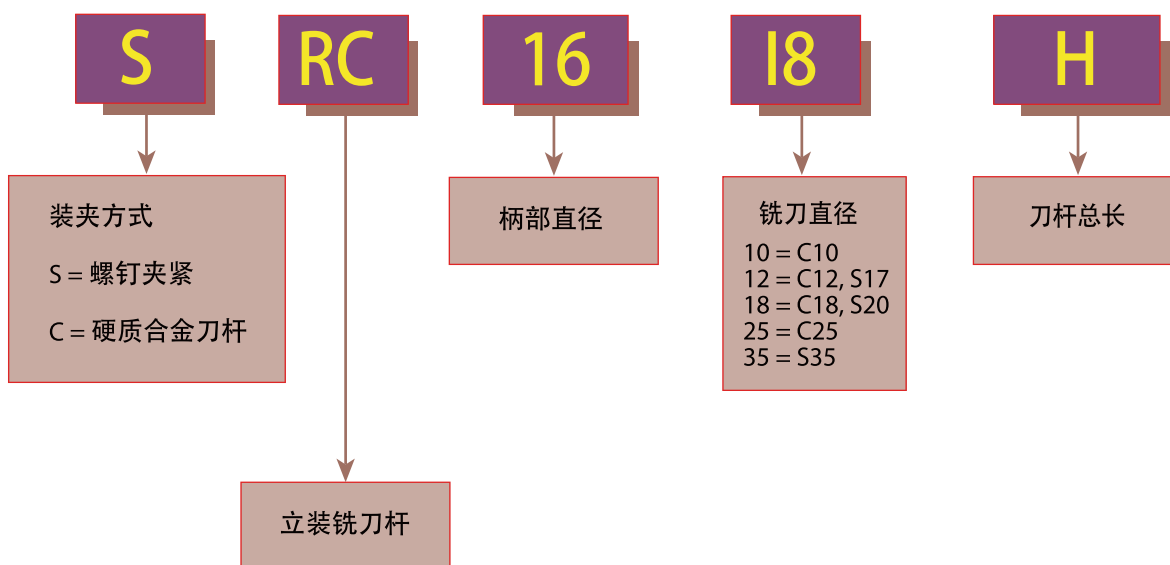
螺旋式多刃立装螺纹铣刀头 S 订货号



S	178	H	1.0	ISO	MT8
CMT螺旋式多刃螺纹铣刀头	切削直径 178 = Ø17.8 mm 189 = Ø18.9 mm 200 = Ø20.0 mm 350 = Ø35.5 mm	刃数 D = 4 E = 5 F = 6 H = 8	螺距 G, N = 泛螺距 H = 倒角切槽和沉孔 W = 铣槽 R = 铣圆弧槽 CR = 铣圆弧	螺纹标准 泛螺距螺纹 60° & 55° ISO UN	材质

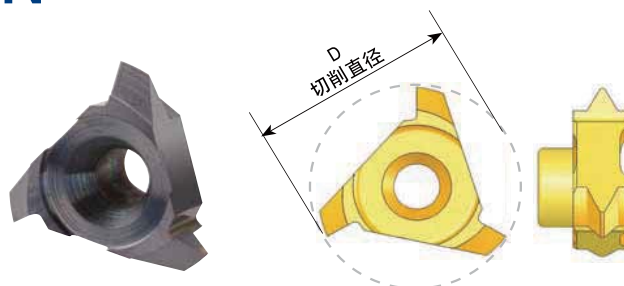
产品编号

立装螺纹铣刀杆 **SRC** 订货号



泛螺距螺纹60° - ISO, UN

内外螺纹用同一刀头

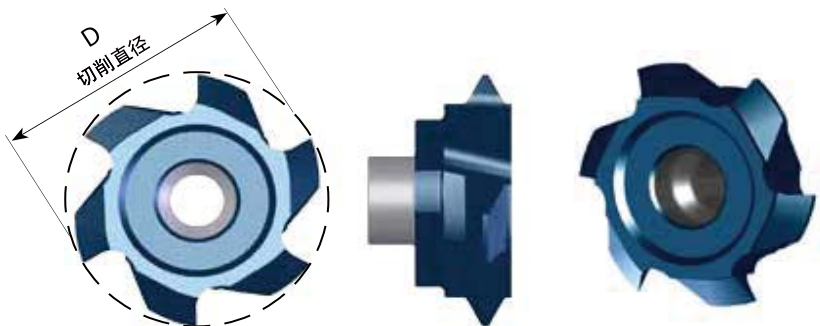


刀片 类型	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	订货号	D	最小螺纹直径		刀杆编号
					螺距 低范围	螺距 高范围	
C10	Int. 0.5 - 0.8	56 - 28	C10 A60	10.0	⌀ ≥ 11	⌀ ≥ 12	H1, 2, 12, 13
	Ex. 0.4 - 0.8	64 - 32					
	Int. 1.0 - 2.0	28 - 13	C10 G60		⌀ ≥ 12	⌀ ≥ 14	H1, 2, 12
	Ex. 0.8 - 1.75	32 - 15					
C12	Int. 0.5 - 0.8	56 - 28	C12 A60	12.0	⌀ ≥ 13	⌀ ≥ 14	H3, 4, 5, 14, 15
	Ex. 0.4 - 0.8	64 - 32					
	Int. 1.0 - 2.0	28 - 13	C12 G60	12.4	⌀ ≥ 14	⌀ ≥ 16	
	Ex. 0.8 - 1.75	32 - 15					
C18	Int. 0.5 - 0.8	56 - 28	C18 A60	17.8	⌀ ≥ 19		H6, 7, 8, 9, 16
	Ex. 0.4 - 0.8	64 - 32					
	Int. 1.0 - 1.75	28 - 14	C18 G60		⌀ ≥ 20	⌀ ≥ 21	
	Ex. 0.8 - 1.5	32 - 16					
	Int. 2.0 - 3.0	13 - 8	C18 D60		⌀ ≥ 21	⌀ ≥ 23	
	Ex. 1.75 - 2.5	15 - 10					
C25	Int. 1.5 - 2.5	16 - 10	C25 G60	25.0	⌀ ≥ 28	⌀ ≥ 30	H10, 11, 17, 18
	Ex. 1.0 - 2.0	28 - 13					
	Int. 3.0 - 5.0	8 - 5	C25 N60		⌀ ≥ 30	⌀ ≥ 34	
	Ex. 2.5 - 4.5	10 - 6					
	Int. 5.0 - 6.0	5 - 4	C25 Q60		⌀ ≥ 34	⌀ ≥ 35	
	Ex. 4.5 - 5.0	6 - 5					

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

泛螺距螺纹60°- ISO, UN

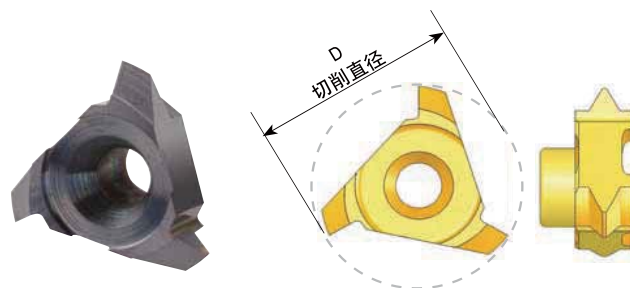
内外螺纹用同一刀头
多刃



刀片类型	订货号	螺距 mm	螺距 牙数/英寸	D	刃数	最小螺纹直径		刀杆编号
						螺距 低范围	螺距 高范围	
S20	S200 F G60	Int. 1.5-2.5	16-10	20.0	6	$\varnothing \geq 23$	$\varnothing \geq 25$	H6, 7, 8, 9, 16
		Ex. 1.0-2.0	28-13	20.0	6	$\varnothing \geq 23$	$\varnothing \geq 25$	
	S200 D N60	Int. 3.0-5.0	8- 5	20.0	4	$\varnothing \geq 25$	$\varnothing \geq 29$	H16
		Ex. 2.5-4.5	10-6	20.0	4	$\varnothing \geq 25$	$\varnothing \geq 29$	

泛螺距螺纹60°- NPT

内外螺纹同一刀头

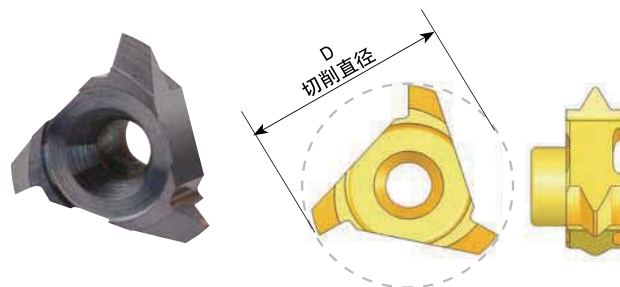


刀片类型	螺距 牙数/英寸	标准规格	订货号	D	刀杆编号
C10	18	1/4 - 3/8	C10 18 NPT	10.0	H1, 2, 12
C18	14	1/2 - 3/4	C18 14 NPT	15.8	H16
C25	11.5	1-2	C25 11.5NPT	25.0	H10, 11, 17, 18
	8	$\geq 2 1/2$	C25 8 NPT	25.0	

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

泛螺距螺纹W55°- BSP(G),BSF,BSW

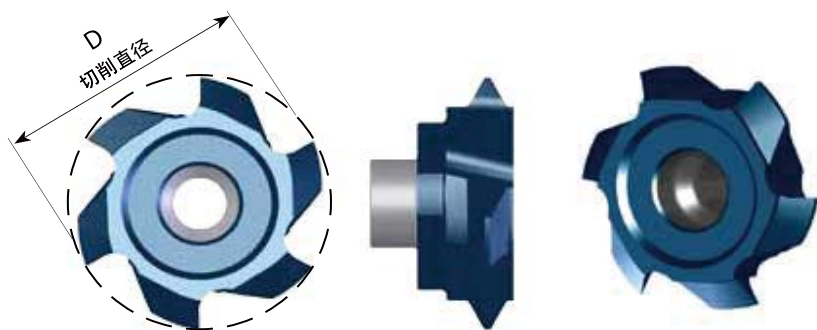
内外螺纹同一刀头



刀片类型	螺距 牙数/英寸	订货号	D	最小螺纹直径	刀杆编号
C10	19-14	C10 G55	10.0	$\varnothing \geq 13$	H1, 2, 12
C12	28-19	C12 G55	12.0	$\varnothing \geq 14$	H3, 4, 5, 14, 15
	14- 11	C12 N55	12.2	$\varnothing \geq 16$	H3, 4, 5, 14
C18	14- 8	C18 G55	18.0	$\varnothing \geq 23$	H6, 7, 8, 9, 16
C25	7- 5	C25 N55	25.0	$\varnothing \geq 31$	H10, 11, 17, 18

泛螺距螺纹W55°- BSP(G),BSF,BSW

内外螺纹同一刀头
多刃



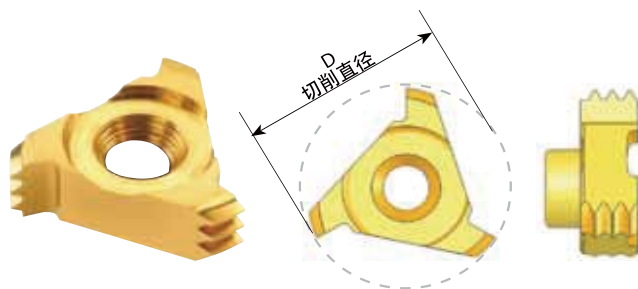
刀片类型	订货号	螺距 牙数/英寸	D	齿数	最小切槽直径	刀杆编号
S20	S195 F G55	14	19.5	6	$\varnothing \geq 23$	H6, 7, 8, 9, 16
	S200 D N55	8-6	20.0	4	$\varnothing \geq 25$	H16

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

公制螺纹ISO

内螺纹加工

多层



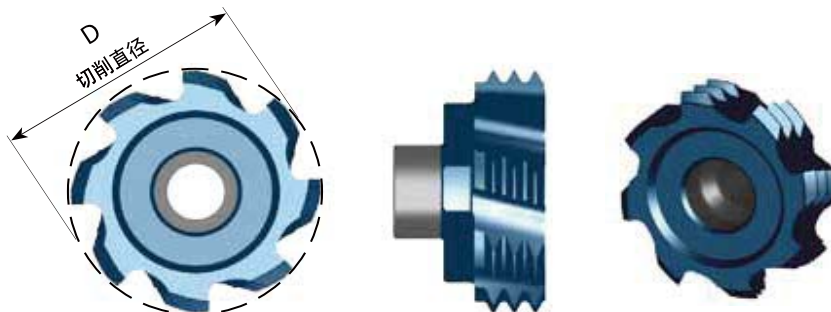
刀片类型	螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	订货号	齿的层数	D	刀杆编号
C10	0.5		$\varnothing \geq 10$	C10 I 0.5 ISO	6	9.0	H1, 2, 12, 13
	1.0		$\varnothing \geq 12$	C10 I 1.0 ISO	3	10.0	
	1.5		$\varnothing \geq 13$	C10 I 1.5 ISO	2	10.0	
	1.75	M12	$\varnothing \geq 13$	C10 I 1.75 ISO	1	9.6	H1, 2, 12
	2.0	M14	$\varnothing \geq 14$	C10 I 2.0 ISO	1	10.0	
C12	0.5		$\varnothing \geq 13$	C12 I 0.5 ISO	6	12.0	H3, 4, 5, 14, 15
	0.75		$\varnothing \geq 13$	C12 I 0.75 ISO	4	12.0	
	1.0		$\varnothing \geq 14$	C12 I 1.0 ISO	3	12.0	
	1.5		$\varnothing \geq 15$	C12 I 1.5 ISO	2	12.0	
	2.0	M16	$\varnothing \geq 16$	C12 I 2.0 ISO	1	12.4	
	2.5	M18, M20	$\varnothing \geq 17$	C12 I 2.5 ISO	1	12.0	H3, 4, 5, 14
	3.0		$\varnothing \geq 17$	C12 I 3.0 ISO	1	12.4	
C18	0.5		$\varnothing \geq 19$	C18 I 0.5 ISO	9	17.8	H6, 7, 8, 9, 16
	0.75		$\varnothing \geq 19$	C18 I 0.75 ISO	6	17.8	
	1.0		$\varnothing \geq 20$	C18 I 1.0 ISO	5	17.8	
	1.5		$\varnothing \geq 20$	C18 I 1.5 ISO	3	17.8	
	2.0		$\varnothing \geq 21$	C18 I 2.0 ISO	2	17.8	
	2.5	M22	$\varnothing \geq 22$	C18 I 2.5 ISO	2	17.8	
	3.0	M24, M27	$\varnothing \geq 23$	C18 I 3.0 ISO	1	17.8	
	3.5	M30, M33	$\varnothing \geq 24$	C18 I 3.5 ISO	1	17.8	
C25	3.0	M32, M33	$\varnothing \geq 30$	C25 I 3.0 ISO	2	25.0	H10, 11, 17, 18
	4.0	M36, M39	$\varnothing \geq 32$	C25 I 4.0 ISO	1	25.0	
	4.5	M45	$\varnothing \geq 33$	C25 I 4.5 ISO	1	25.0	
	5.0	M48, M52	$\varnothing \geq 34$	C25 I 5.0 ISO	1	25.0	
	5.5	M60	$\varnothing \geq 35$	C25 I 5.5 ISO	1	25.0	
	6.0	M64, M68	$\varnothing \geq 36$	C25 I 6.0 ISO	1	25.0	

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

公制螺纹-ISO

内螺纹加工

多层，多刃



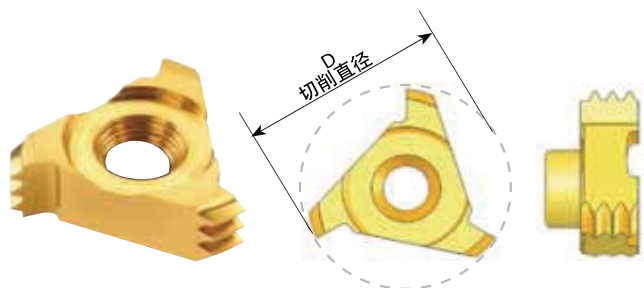
刀片类型	订货号	螺距 mm	M 粗牙	M 细牙	齿的层数	D	刃数	刀杆编号
S20	S163 H 1.0 ISO	1.0		$\varnothing \geq 18$	5	16.3	8	H6, 7, 8, 9, 16
	S175 H 1.5 ISO	1.5		$\varnothing \geq 20$	3	17.5	8	
	S186 F 2.0 ISO	2.0		$\varnothing \geq 22$	2	18.6	6	
S17	S160 F 2.5 ISO	2.5	M20	$\varnothing \geq 20$	1	16.0	6	H3, 4, 5, 14, 15
S20	S178 F 2.5 ISO	2.5	M22	$\varnothing \geq 22$	2	17.8	6	H6, 7, 8, 9, 16
	S189 F 3.0 ISO	3.0	M24, M27	$\varnothing \geq 24$	1	18.9	6	
	S200 F 3.5 ISO	3.5	M30, M33	$\varnothing \geq 26$	1	20.0	6	
	S200 F 4.0 ISO	4.0	M36, M39	$\varnothing \geq 27$	1	20.0	6	
	S200 E 4.5 ISO	4.5	M42, M45	$\varnothing \geq 28$	1	20.0	5	
	S200 D 5.0 ISO	5.0	M48, M52	$\varnothing \geq 29$	1	20.0	4	H16
S35	S350 F 6.0 ISO	6.0	M64, M68	$\varnothing \geq 46$	1	35.0	6	H19, 20, 21
	S350 F 8.0 ISO	8.0		$\varnothing \geq 50$	1	35.0	6	

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

美标螺纹-UN

内螺纹加工

多层



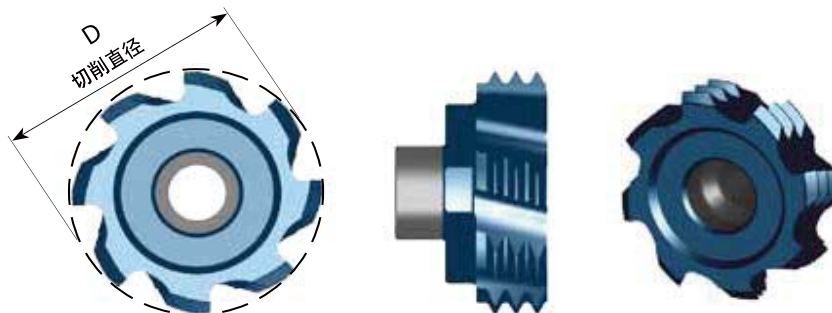
刀片类型	螺距 牙数/英寸	标准规格	UNC	UNF	UNEF	订货号	齿的层数	D	刀杆编号
C10	20			1/2		C10 I 20 UN	2	10.0	H1, 2, 12, 13
	18			9/16		C10 I 18 UN	2	10.0	
	13		1/2			C10 I 13 UN	1	10.0	H1, 2, 12
	12	5/8, 11/16, 3/4	9/16			C10 I 12 UN	1	10.0	
C12	32	9/16, 5/8				C12 I 32 UN	3	12.0	H3, 4, 5, 14, 15
	28	9/16, 5/8, 11/16				C12 I 28 UN	3	12.0	
	24				9/16, 5/8, 11/16	C12 I 24 UN	2	12.0	
	20	9/16, 5/8, 11/16			3/4	C12 I 20 UN	2	12.0	
	18			5/8		C12 I 18 UN	2	12.0	
	16	5/8, 11/16		3/4		C12 I 16 UN	1	12.0	
	11		5/8			C12 I 11 UN	1	12.0	H3, 4, 5, 14
	10		3/4			C12 I 10 UN	1	12.0	
C18	32	3/4, 13/16, 7/8				C18 I 32 UN	6	17.8	H6, 7, 8, 9, 16
	28	3/4, 13/16, 7/8				C18 I 28 UN	5	17.8	
	24					C18 I 24 UN	4	17.8	
	20	1 1/16, 1 1/8			13/16, 7/8, 15/16	C18 I 20 UN	3	17.8	
	18					C18 I 18 UN	3	17.8	
	16	7/8, 1				C18 I 16 UN	3	17.8	
	14			7/8		C18 I 14 UN	2	17.8	
	12	7/8		1, 1 1/8		C18 I 12 UN	2	17.8	
	11					C18 I 11 UN	2	17.8	
	9		7/8			C18 I 9 UN	1	17.8	
	8		1			C18 I 8 UN	1	17.8	
C25	8	13/16, 1 1/4, 1 5/16				C25 I 8 UN	2	25.0	H10, 11, 17, 18
	7		1 1/4			C25 I 7 UN	1	25.0	
	6	17/16, 19/16	13/8, 1 1/2			C25 I 6 UN	1	25.0	
	5		1 3/4			C25 I 5 UN	1	25.0	
	4		2 1/2, 2 3/4			C25 I 4 UN	1	25.0	

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

美标螺纹-UN

内螺纹加工

多刃，多层

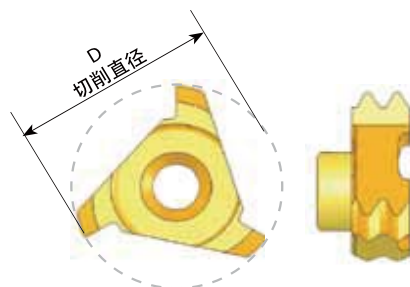


刀片类型	订货号	螺距 牙数/英寸	标准规格	UNC	UNF	UNEF	齿的层数	D	刃数	刀杆编号
S20	S160 H 24 UN	24				11/16	4	16.0	8	H6, 7, 8, 9, 16
	S169 H 20 UN	20				3/4, 13/16, 7/8, 15/16, 1	4	16.9	8	
	S164 F 16 UN	16	7/8, 15/16, 1		3/4		3	16.4	6	
	S191 F 14 UN	14			7/8		2	19.1	6	
	S186 F 12 UN	12	7/8, 15/16		1		2	18.6	6	
	S178 F 9 UN	9		7/8			1	17.8	6	
	S200 F 8 UN	8	1 1/8	1			1	20.0	6	
	S200 F 7 UN	7		1 1/8, 1 1/4			1	20.0	6	
	S200 E 6 UN	6	1 7/16	1 3/8, 1 1/2			1	20.0	5	
	S200 D 5 UN	5		1 3/4			1	20.0	4	H16
S35	S350 F 4 UN	4		2 1/2, 2 3/4, 3			1	35.0	6	H19, 20, 21

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

英制 $W55^\circ$ BSW, BSF, BSP

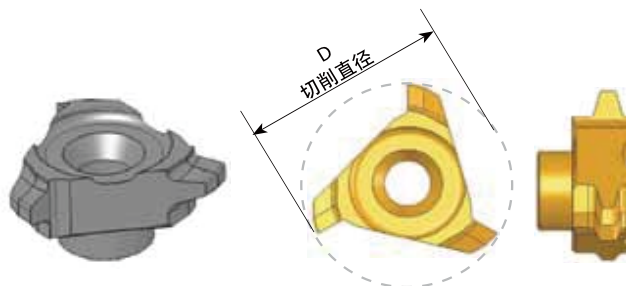
内外螺纹用同一刀头



刀片类型	螺距 牙数/英寸	标准规格	订货号	齿的层数	D	刀杆编号
C10	19	G 1/4	C10 19 W	2	10.0	H1, 2, 12, 13
C12	19	G 3/8	C12 19 W	2	12.0	H3, 4, 5, 14, 15
C18	14	G 7/8	C18 14 W	2	17.8	H6, 7, 8, 9, 16
	11	G ≥ 1	C18 11 W	2	17.8	

德标梯形螺纹 *Trapez* - DIN 103

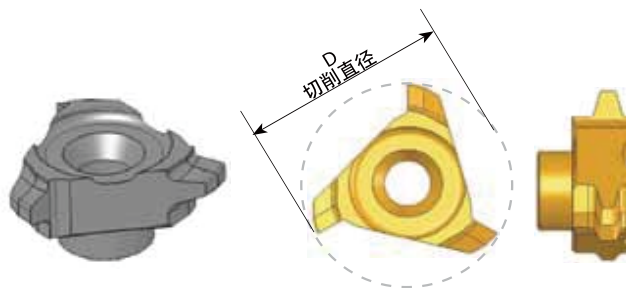
内螺纹加工



刀片类型	螺距 mm	标准规格	订货号	D	刀杆编号
C10	2.0	$\varnothing \geq 16$	C10 I 2 TR	10.0	H1, 2, 12,
C18	3.0	$\varnothing \geq 24$	C18 I 3 TR	17.8	H6, 7, 8, 9, 16
	4.0	$\varnothing \geq 26$	C18 I 4 TR	17.8	H16
	5.0	$\varnothing \geq 28$	C18 I 5 TR	17.8	
C25	6.0	$\varnothing \geq 36$	C25 I 6 TR	25.0	H10, 11, 17, 18

英制梯形螺纹 *Acme*

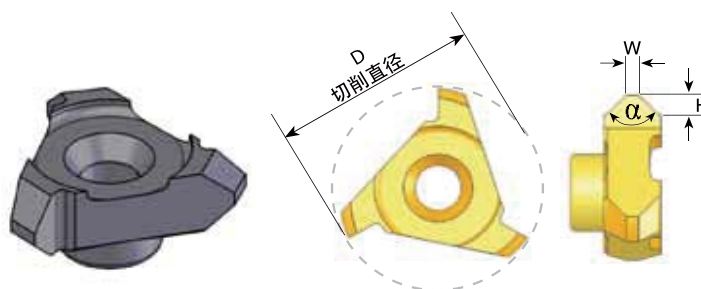
内螺纹加工



刀片类型	螺距 牙数/英寸	标准规格	订货号	D	刀杆编号
C18	5	1 1/8, 1 1/4	C18 I 5 ACME	18.0	H16
C25	4	1 1/2, 1 3/4, 2	C25 I 4 ACME	25.0	H10, 11, 17, 18

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

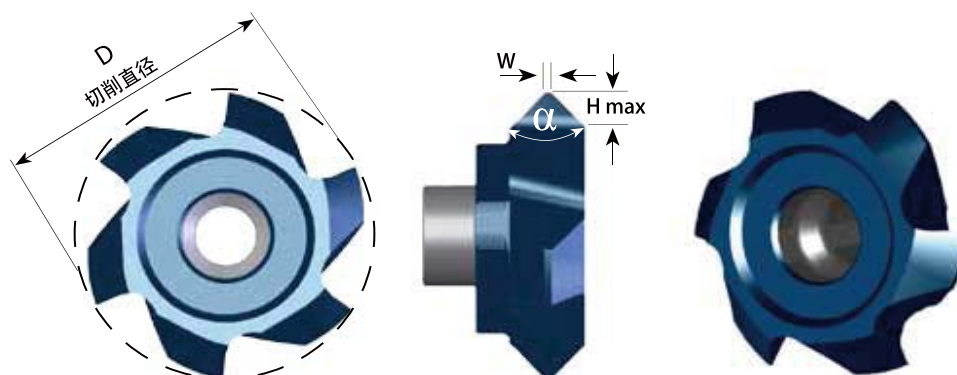
铣倒角



刀片类型	订货号	D	H	W	α	刀杆编号*
C10	C10 C90	10.0	1.30	0.4	90°	H1, 2, 12
C12	C12 C90	12.0	1.35	0.3	90°	H3, 4, 5, 14
C18	C18 C90	17.8	1.95	1.1	90°	H6, 7, 8, 9, 16
C25	C25 C90	25.0	2.50	1.0	90°	H10, 11, 17, 18

铣沉孔、切槽和钻孔

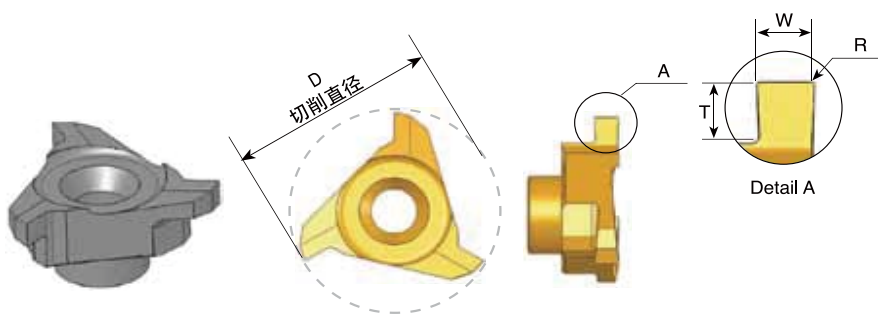
多刃



刀片类型	订货号	D	H max	W	α	刃数	刀杆编号
S17	SC160 E H14	16.0	1.35	0.2	90°	5	H3, 4, 5, 14, 15
S20	SC170 E H14	17.0	1.35	0.2	90°	5	H6, 7, 8, 9, 16
	SC200 F H14	20.0	1.35	0.2	90°	6	H6, 7, 8, 9, 16
	SC200 F H24	20.0	2.35	0.2	90°	6	
S35	SC350 F H42	35.0	4.20	0.2	90°	6	H19, 20, 21
S20	SC200 F H20	20.0	1.95	1.0	90°	6	H6, 7, 8, 9, 16
	SC200 F H17	20.0	1.70	1.5	90°	6	
	SC200 F H15	20.0	1.50	2.0	90°	6	
	SC200 F H12	20.0	1.20	2.5	90°	6	

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

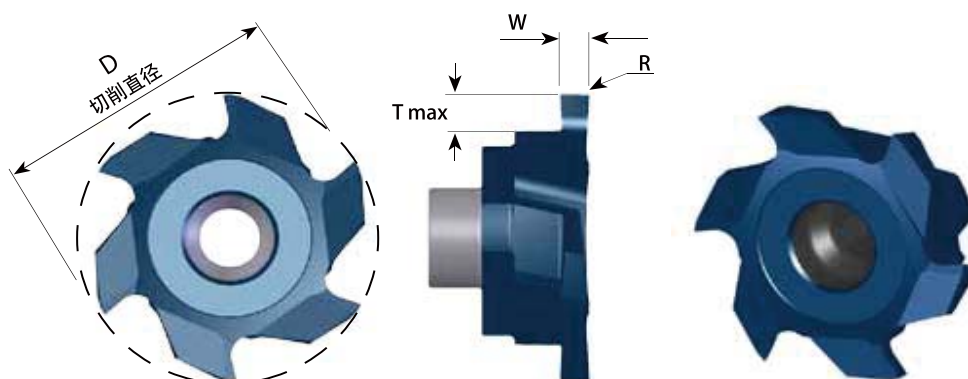
铣槽



刀片类型	订货号	D	W ±0.02	T max.	R	切槽直径 最小	刀杆编号
C10	C10 W08	10.0	0.80	0.80	0.1	$\varnothing > 10.0$	H1, 2, 12, 13
	C10 W09		0.90	0.90			
	C10 W10		1.00	0.90			
C12	C12 W08	12.0	0.80	0.80	0.1	$\varnothing > 12.0$	H3, 4, 5, 14, 15
	C12 W10		1.00	0.90			
C18	C18 W10	17.8	1.00	1.50	0.1	$\varnothing > 17.8$	H6, 7, 8, 9, 16
	C18 W12		1.20	1.50			
	C18 W15		1.50	1.95			
	C18 W20		2.00	2.80			H16
C25	C25 W20	25.0	2.00	3.00	0.2	$\varnothing > 25$	H10, 11, 17, 18
	C25 W25		2.50	3.00			
	C25 W30		3.00	3.00			
	C25 W35		3.50	3.50			
	C25 W40		4.00	3.50			
	C25 W50		5.00	3.50			

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

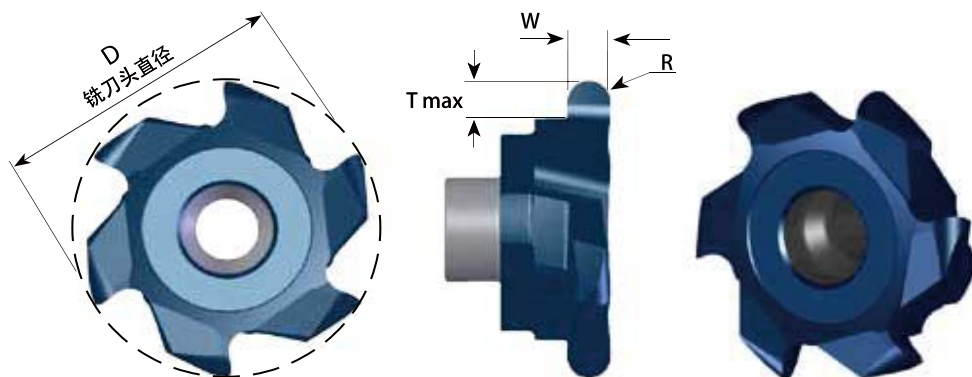
铣槽 多刃



刀片类型	订货号	D	W ±0.02	T Max.	R	开槽直径 最小	刃数	刀杆编号
S17	SG170 F W15	17.0	1.5	2.8	0.2	$\varnothing > 17$	6	H3, 4, 5, 14, 15
	SG170 F W20	17.0	2.0					
	SG170 F W25	17.0	2.5					
S20	SG200 F W15	20.0	1.5	2.9	0.2	$\varnothing > 20$	6	H6, 7, 8, 9, 16
	SG200 F W20	20.0	2.0					
	SG200 F W25	20.0	2.5					
	SG200 F W30	20.0	3.0					
	SG200 F W40	20.0	4.0					
	SG200 F W49	20.0	4.9					
S20	SG200 E W20T	20.0	2.0	3.7	0.2	$\varnothing > 20$	5	H16
	SG200 E W25T	20.0	2.5					
	SG200 E W30T	20.0	3.0					
S35	SG350 F W30T	35.0	3.0	6.3	0.2	$\varnothing > 35$	6	H19, 20, 21
	SG350 F W40T	35.0	4.0					
	SG350 F W50T	35.0	5.0					
	SG350 F W60T	35.0	6.0					
	SG350 F W80T	35.0	8.0					

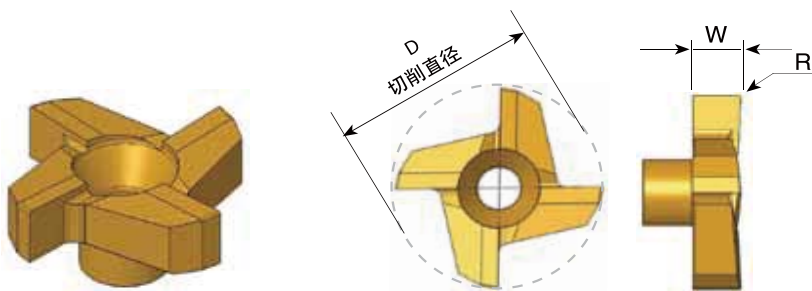
* 刀杆规格参见 221 和 222 页

铣圆弧槽 多刃



刀片类型	订货号	D	R	W ± 0.02	T Max.	最小切槽 直径	刃数	刀杆编号
S20	SG200 F R10	20.0	1.0	2.0	2.9	$\phi > 20$	6	H6, 7, 8, 9, 16
	SG200 F R12	20.0	1.2	2.4				
	SG200 F R15	20.0	1.5	3.0				
	SG200 F R20	20.0	2.0	4.0				

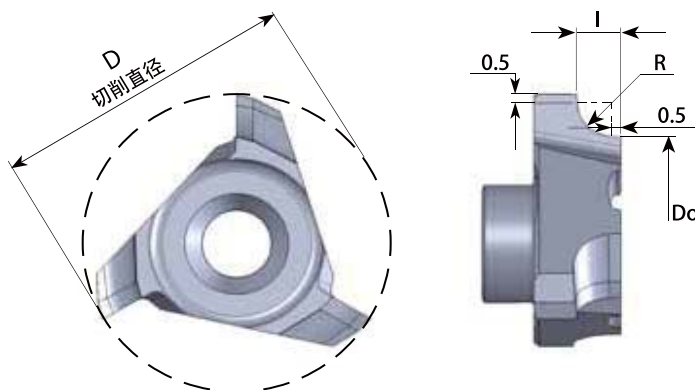
铣面和精铣



刀片类型	订货号	D	W	R	刀杆编号
C18	C18 F R0.1	17.8	5.0	0.1	H6, 7, 8, 9, 16
C25	C25 F R0.2	25.0	6.0	0.2	H10, 11, 17, 18

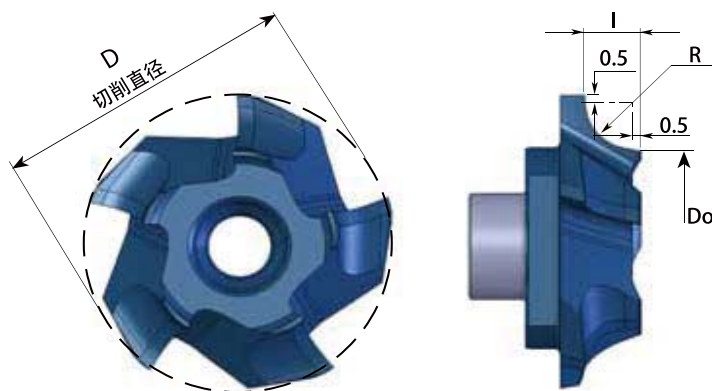
* 刀杆规格参见 221 和 222 页

铣圆弧



刀片类型	订货号	D	Do	R	I	刀杆编号
C10	C10 CR05	10.0	7.9	0.5	1.05	H1, 2, 12, 13
	C10 CR10	10.0	6.9	1.0	1.55	
C18	C18 CR13	17.8	14.2	1.25	1.80	H6, 7, 8, 9, 16
	C18 CR15	17.8	13.7	1.5	2.05	
	C18 CR20	17.8	12.7	2.0	2.55	

铣圆弧 多刃

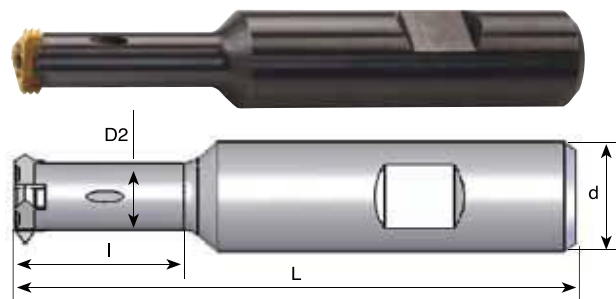


刀片类型	订货号	D	Do	R	I	刃数	刀杆编号
S17	S170 E CR10	17.0	13.9	1.0	1.55	5	H3, 4, 5, 14, 15
	S170 E CR13	17.0	13.4	1.25	1.80	5	
	S170 E CR15	17.0	12.9	1.5	2.05	5	

* 刀杆规格参见 221 和 222 页

钢制铣刀杆

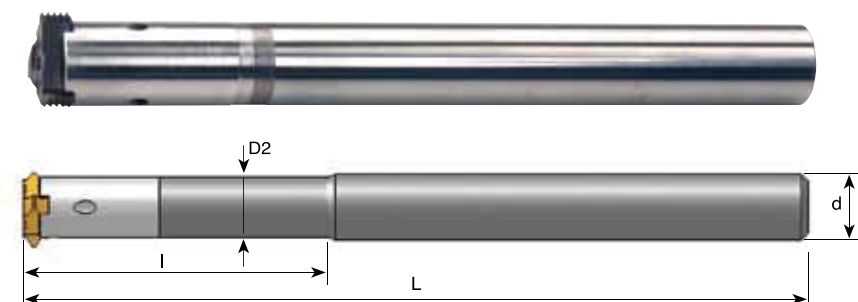
带内冷



刀杆编号	订货号	刀片类型	d	D2	l	L	紧固螺钉	扳手
H1	SRC 1210 E	C10	12	7.3	19	70	S5	K5
H2	SRC 1610 G		16		19	90		
H3	SRC 1212 E	C12, S17	12	9.0	25	70	S10	K10
H4	SRC 1612 G		16		25	90		
H5	SRC 1612 H		16		35	100		
H6	SRC 1618 H	C18, S20	16	13.8	48	100	S16	K16
H7	SRC 2018 H		20		32	100		
H8	SRC 2018 J		20		48	110		
H9	SRC 2018 L		20		74	140		
H10	SRC 2525 J	C25	25	17.5	45	115	S27	K27
H11	SRC 2525 M		25		80	150		
H19	SRC 2535 H	S35	25	22	40	100	S33	K33
H20	SRC 2535 K		25		60	130		

整体硬质合金铣刀杆

带内冷



刀杆编号	订货号	刀片类型	d	D2	l	L	紧固螺钉	扳手
H12	CRC 0810 L35 K	C10	8	7.3	35	125	S5	K5
H13	CRC 0810 K		8	8.0	---	125	S5	K5
H14	CRC 1012 L40 M	C12, S17	10	9.0	40	150	S10	K10
H15	CRC 1012 M		10	10.0	---	150	S10	K10
H16	CRC 1218 P	C18, S20	12	12.0	---	170	S16	K16
H17	CRC 1625 R	C25	16	16.0	---	205	S27	K27
H18	CRC 2025 L85 S		20	17.5	85	250	S27	K27
H21	CRC 2035 S	S35	20	22.0	---	260	S33	K33

铣刀杆没有侧固式

立装圆盘铣刀 CMT

**C.P.T.推出新一代的
CMT可转位铣刀片和刀盘
用于切槽、倒角和螺纹铣削**



刀片

- 刀片截面精磨过
- 螺旋式刀片用于平滑切削操作
- 每个刀片上有三个切削刃
- 可加工各种材料

材质: **MT7**

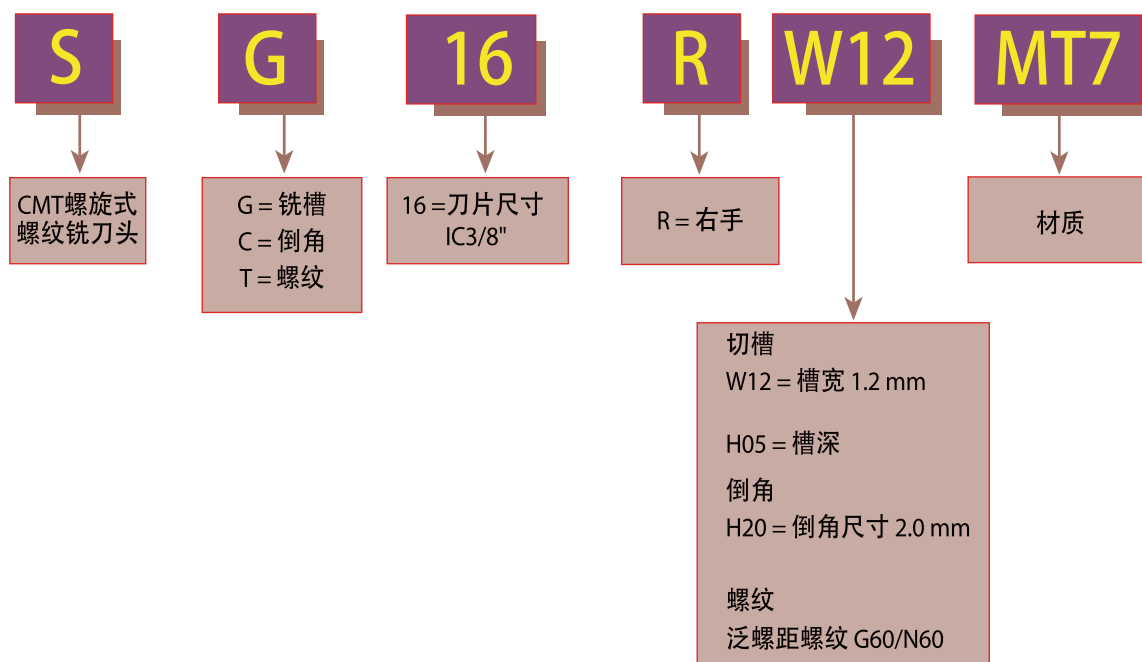


铣刀盘

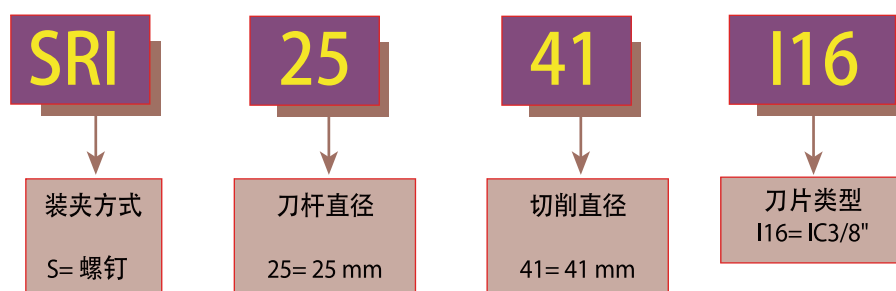
- 每个铣刀盘配有**4-8**个刀片，提高了生产率
- **C.P.T.**的标准CMT铣刀盘需要和**S35**刀杆相配合
- 铣刀盘上涂有一层特殊（银灰色）涂层，以提高刀盘的抗腐蚀性

产品编号

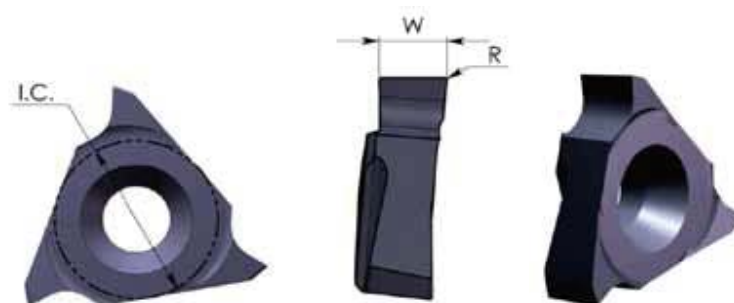
立装园盘螺纹铣刀头 S 订货号



立装园盘螺纹铣刀盘 SRI 订货号



铣槽



DIN 471 / 472

刀片类型	I.C.	订货号	W	R	刀杆编号
SI16	3/8"	SG 16 R W14	1.40	0.10	H22, H23
		SG 16 R W17	1.70	0.10	
		SG 16 R W19	1.95	0.15	
		SG 16 R W22	2.25	0.15	
		SG 16 R W27	2.75	0.20	
		SG 16 R W32	3.25	0.20	
		SG 16 R W42	4.25	0.20	
		SG 16 R W43	4.35	0.20	H22, H23, H24

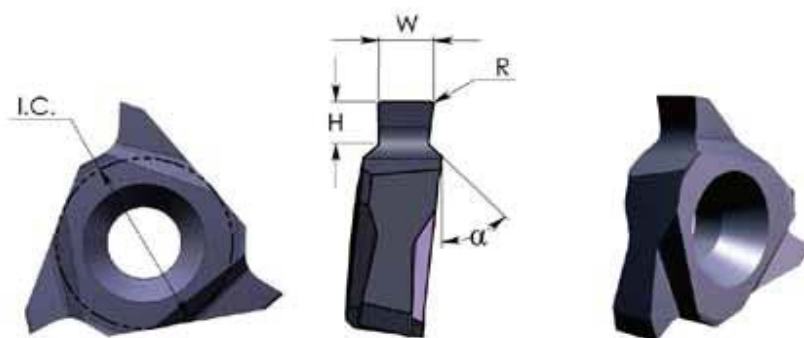
右手切削

刀片类型	I.C.	订货号	W	R	刀杆编号
SI16	3/8"	SG 16 L W43	4.35	0.20	H24

左手切削

* 最大切槽深度(T max), 根据刀杆而定

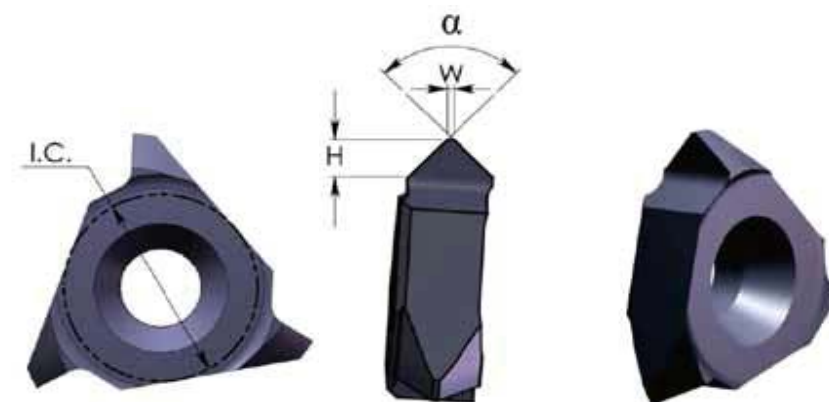
铣槽及倒角



DIN 471 / 472

刀片 类型	I.C.	订货号	W	H max	R	α	刀杆编号
SI16	3/8"	SG 16 R W12 H05	1.20	0.50	0.10	45°	H22, H23
		SG 16 R W14 H07	1.40	0.70			
		SG 16 R W14 H08	1.40	0.85			
		SG 16 R W17 H08	1.70	0.85			
		SG 16 R W17 H10	1.70	1.00			
		SG 16 R W19 H12	1.95	1.25	0.15		
		SG 16 R W22 H15	2.25	1.50			
		SG 16 R W27 H15	2.75	1.50			
		SG 16 R W27 H17	2.75	1.75			
		SG 16 R W32 H17	3.25	1.75			
		SG 16 R W42 H20	4.25	2.00			
		SG 16 R W42 H25	4.25	2.50			

右手切削



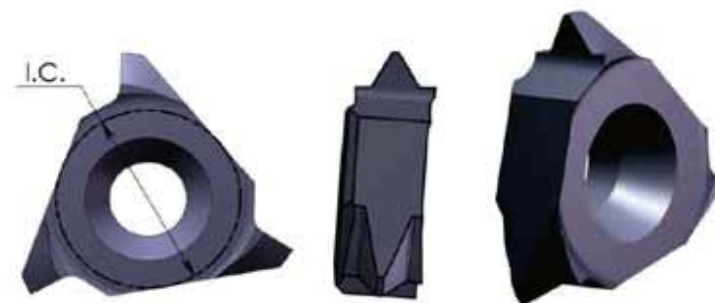
铣倒角

刀片类型	I.C.	订货号	H max	W	α	刀杆编号
SI16	3/8"	SC 16 R H20	2.00	0.2	90°	H22, H23
		SC 16 R H19	1.90	0.5		

最大切槽深度(T max), 根据刀杆而定

60°泛螺距螺纹-ISO,UN

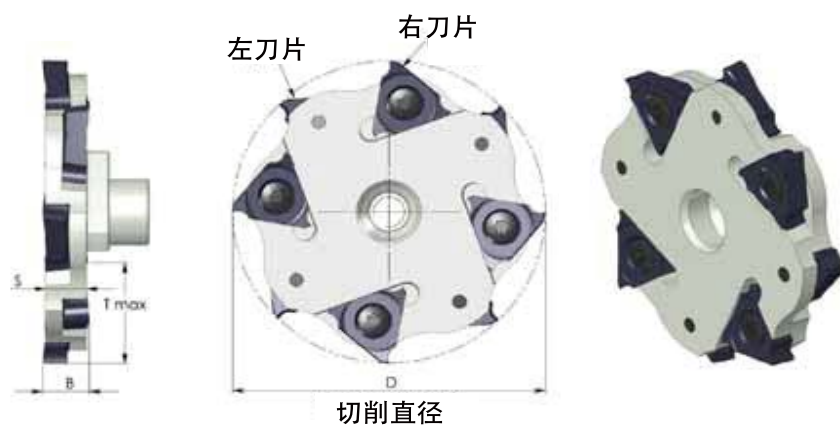
内外螺纹用同一刀片



刀片类型	I.C.	订货号	螺距范围 mm	螺距范围 TPI	刀杆编号
SI16	3/8"	ST 16 R G60	1.5-3.0	16-8	H22, H23
		ST 16 R N60	3.5-5.0	7-5	

右手切削

铣刀盘 双面带刀片



刀杆编号	订货号	刀片类型	D	T max	B	S	紧固螺钉	扳手
H24	SRI 55-I16	SI16	55	15.5	8.2	7.2	S16M	K16

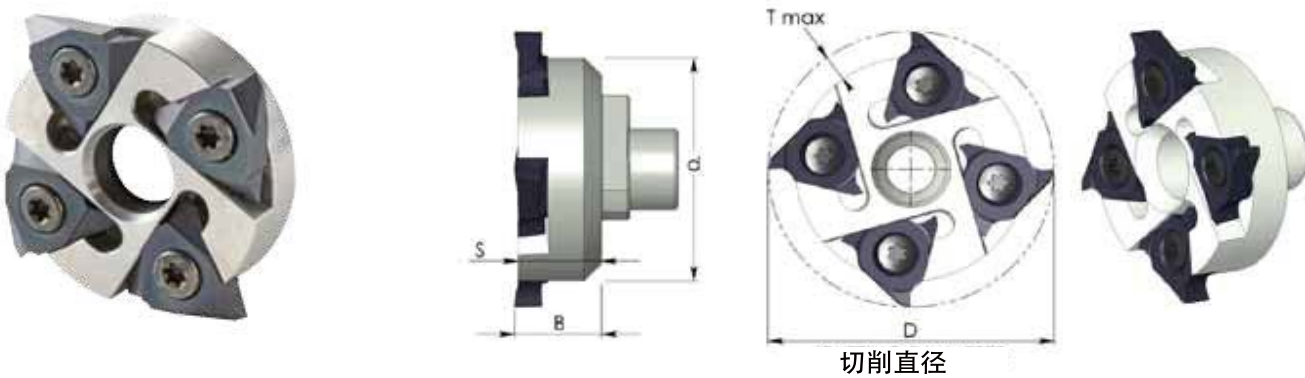
右手切削

仅可使用SG 16 R W43和SG 16 L W43刀片

此刀盘应与CMT带S35刀片的刀杆相连: 如SRC 2535 H, SRC 2535 K, CRC 2035 S

铣刀盘

单面带刀片

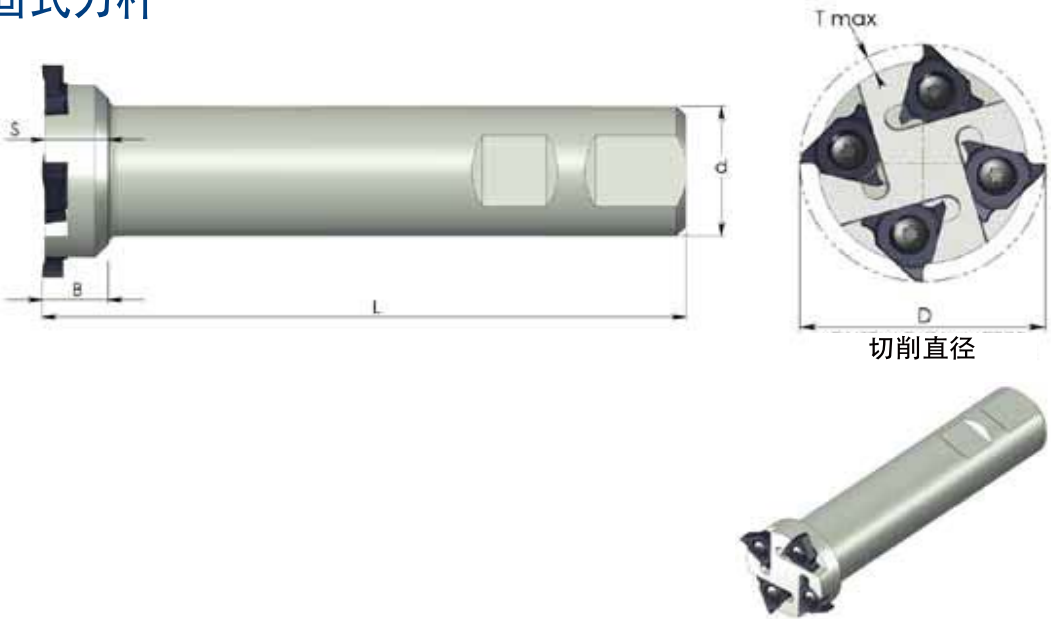


编号	订货号	刀片类型	D	d	T max	B	S	紧固螺钉	扳手
H22	SRI 41- I16	SI16	41	33.2	3.6	12.5	12.0	S16S	K16

右手切削

此刀盘应与CMT带S35刀片的刀杆相连接: 如SRC 2535 H, SRC 2535 K, CRC 2035 S

铣刀盘-带侧固式刀杆



编号	订货号	刀片类型	D	d	T max	B	S	L	紧固螺钉	扳手
H23	SRI 2541-I16	SI16	41	25	3.6	12.5	12.0	125	S16S	K16

右手切削