

2025 孔加工刀具



公司简介

厦门金鹭特种合金有限公司，成立于1989年，是一家中外合资的国家级高新技术企业，是国有上市公司厦门钨业股份有限公司的骨干成员。公司致力于高品质钨粉末材料、硬质合金、精密切削工具等钨系列产品的研发、生产，以及行业专业解决方案的提供，是知名的钨粉末、硬质合金及切削工具供应商。

凭借完整钨产业链的产品集成技术研发，以及求实创新的管理理念，厦门金鹭始终保持着强劲的发展势头，为全球用户提供高性价比的钨粉末产品和服务，为现代工业领域解决高硬度、耐高温、耐磨损问题，提供了优良的产品和完善的解决方案，客户遍布全球，享誉海内外。

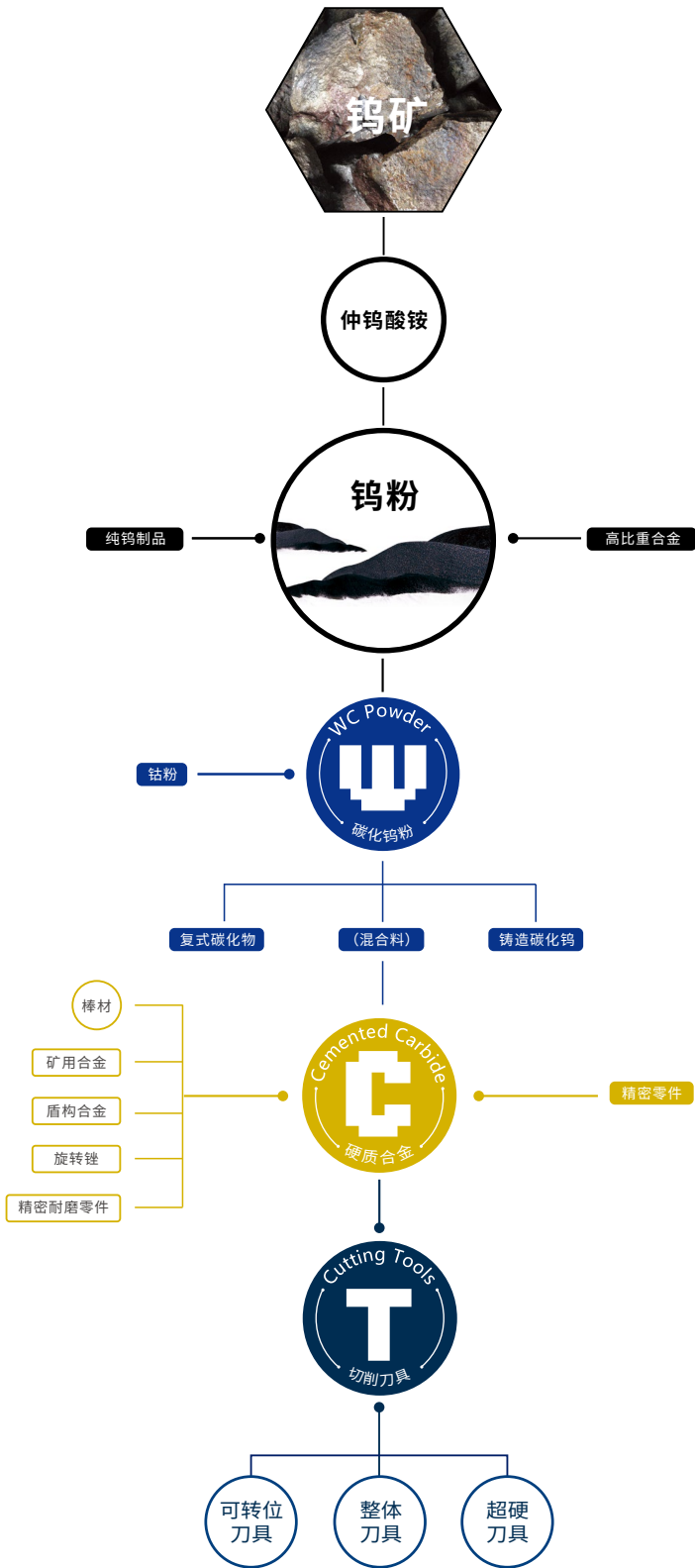
公司现有员工3000多名，拥有5个生产基地，4个境外销售公司和1个企业技术中心，独立承担并完成多项“国家科技支撑计划项目”，“国家科技重大专项”，“国家火炬计划项目”，“国家重点新产品”开发项目及省市重点研究课题，被评为“战略性新兴产业骨干企业”、“创新型企业”、“先进技术企业”；荣获包括国家科技进步二等奖等多项专利与奖项；切削工具累计获得发明专利、实用新型专利及外观专利等400多项。



金鹭工厂分布

产品链

金鹭具有从矿石开采到钨粉末，硬质合金制品及精密切削刀具的完整钨产品链。





目录

孔加工刀具选用指南

孔加工刀具选用指南

钻削&镗削刀具选用指南	004
丝锥选用指南	012
名词解释	014

整体硬质合金钻头 A

整体硬质合金钻头订货号表示规则	018
整体硬质合金钻头系列介绍	020
D918S 高性能普通钢加工麻花钻	022
D968S 高效不锈钢加工麻花钻	042
D938 普通钢加工麻花钻	064
D928 铸铁加工麻花钻	098
D966 铝合金加工麻花钻	104
D998 高硬钢加工麻花钻	117
D101/D102/D103 NC定心钻	118
推荐切削参数	121

可转位钻头 B

可转位孔加工订货号表示规则	139
可转位孔加工系列介绍	146
可转位孔加工牌号介绍	149
GUMD可换式钻头系列	150
GHDS可转位浅孔钻	159
GSD铲钻	171
推荐切削参数	174
可转位钻头配件汇总表	177

镗削系统 C

镗削系统订货号表示规则	179
GBR镗削系统	
镗削系统选用逻辑	182
镗削系统组合说明表	183
镗削系统刀片选型表	185
模块式镗削系统	186
桥式镗刀	203
镗削系统刀片尺寸规格信息	210

镗削系统切削参数推荐表	212
镗削系统使用说明书	219
小径镗刀	
GMT不锈钢系列	225
GPT普通钢系列	243
GHT高硬钢系列	255
推荐切削参数	269

丝锥 D

丝锥型订货号表示规则	272
高性能丝锥	
T118-FD 高性能通用加工挤压丝锥	274
T118-SD 高性能通用加工螺旋丝锥	282
T118-PD 高性能通用加工刃倾角丝锥	283
T128-HD 高性能铸铁加工直槽丝锥	284
推荐切削参数	287
经济型丝锥	
ET138-FJ 经济型钢用加工挤压丝锥	288
ET138-SJ 经济型钢用加工螺旋丝锥	292
ET138-PJ 经济型钢用加工刃倾角丝锥	295
ET168-FJ 经济型不锈钢加工挤压丝锥	298
ET168-SJ 经济型不锈钢加工螺旋丝锥	302
ET168-PJ 经济型不锈钢加工刃倾角丝锥	305
ET166-FJ 经济型铜铝加工挤压丝锥	308
ET166-SJ 经济型铜铝加工螺旋丝锥	312
ET166-PJ 经济型铜铝加工刃倾角丝锥	315
ET128-HJ 经济型铸铁加工直槽丝锥	318
推荐切削参数	321
丝锥询单表	323
螺纹底孔尺寸查询表	324

附录 E

工件材料表	328
柄部标准---DIN标准	329
切削定义及计算	330
抗拉强度、布氏硬度、洛氏硬度对照表	331
刀具修磨服务	332



钻削 & 镗削刀具选用指南

产品系列	刀具名称及外形		钻尖角	柄部类型	涂层/牌号	孔加工深度 L/D	冷却形式	系列类型	尺寸范围	孔精度等级	尺寸表页码	切削参数	工件材料																
													P			M	K	N				S		H					
													1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	1	2	3	4	5	1	2
													碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢		不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢		
													<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB 200		<HB 450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC			
D918S	3D 外冷 麻花钻		140°		AlCrN/TiSiN	3D		D918S-A3N	D3~D20	IT9-10	P022	P121		⊙	⊙	○		○	○										
	3D 内冷 麻花钻		140°		AlCrN/TiSiN	3D		D918S-A3C	D3~D20	IT9-10	P027	P121		⊙	⊙	○	○	○	○										
	5D 外冷 麻花钻		140°		AlCrN/TiSiN	5D		D918S-A5N	D3~D20	IT9-10	P032	P121		⊙	⊙	○		○	○										
	5D 内冷 麻花钻		140°		AlCrN/TiSiN	5D		D918S-A5C	D3~D20	IT9-10	P037	P121		⊙	⊙	○	○	○	○										
D968S	3D 外冷 麻花钻		140°		AlTiN nano	3D		D968S-A3N	D1~D20	IT9-10	P042	P123		○			⊙						○	○					
	3D 内冷 麻花钻		140°		AlTiN nano	3D		D968S-A3C	D2~D20	IT9-10	P048	P123		○			⊙		○	○	○		○	○					
	5D 外冷 麻花钻		140°		AlTiN nano	5D		D968S-A5N	D1~D20	IT9-10	P053	P123		○			⊙												
	5D 内冷 麻花钻		140°		AlTiN nano	5D		D968S-A5C	D2~D20	IT9-10	P059	P123		○			⊙		○	○	○		○	○					
D938	3D 外冷 麻花钻		140°		AlTiN nano	3D		D938-A3N	D1~D20	IT9-10	P064	P126		⊙	⊙	⊙		○	○										
	3D 内冷 麻花钻		140°		AlTiN nano	3D		D938-A3C	D2~D20	IT9-10	P070	P126		⊙	⊙	⊙	○	○	○										
	5D 外冷 麻花钻		140°		AlTiN nano	5D		D938-A5N	D1~D20	IT9-10	P075	P126		⊙	⊙	⊙		○	○										
	5D 内冷 麻花钻		140°		AlTiN nano	5D		D938-A5C	D2~D20	IT9-10	P081	P126		⊙	⊙	⊙	○	○	○										
	8D 内冷 麻花钻		140°		AlTiN nano	8D		D938-A8C	D2.8~D20	IT9-10	P087	P129		⊙	⊙	⊙	○	○	○										
	12D内冷麻花钻		135°		AlTiN nano	12D		D938-A12C	D3~D20	IT9-10	P090	P129		⊙	⊙	⊙	○	○	○										
	15D内冷麻花钻		135°		AlTiN nano	15D		D938-A15C	D3~D16	IT9-10	P093	P129		⊙	⊙	⊙	○	○	○										
	20D内冷麻花钻		135°		AlTiN nano	20D		D938-A20C	D3~D14	IT9-10	P095	P129		⊙	⊙	⊙	○	○	○										
	25D内冷麻花钻		135°		AlTiN nano	25D		D938-A25C	D3~D12	IT9-10	P097	P129		⊙	⊙	⊙	○	○	○										
	D928	3D 外冷 麻花钻		140°		AlCrN/TiSiN	3D		D928-A3N	D3~D20	IT9-10	P098	P131		○				⊙	⊙									
3D 内冷 麻花钻			140°		AlCrN/TiSiN	3D		D928-A3C	D5~D20	IT9-10	P100	P131		○				⊙	⊙	○	○								
5D 外冷 麻花钻			140°		AlCrN/TiSiN	5D		D928-A5N	D3~D20	IT9-10	P101	P131		○				⊙	⊙										
5D 内冷 麻花钻			140°		AlCrN/TiSiN	5D		D928-A5C	D3~D20	IT9-10	P103	P131		○				⊙	⊙	○	○								

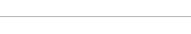
⊙ 最适合 ○ 适合

钻削 & 镗削刀具选用指南

产品系列	刀具名称及外形		钻尖角	柄部类型	涂层/牌号	孔加工深度 L/D	冷却形式	系列类型	尺寸范围	孔精度等级	尺寸表页码	切削参数	工件材料																
													P			M	K	N				S		H					
													1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	1	2	3	4	5	1	2
													碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢			
													<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB 200		<HB 450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC			
D966	3D 外冷 麻花钻		140°			3D		D966-A3N	D3~D20	IT9-10	P104	P133							◎	◎	○	○							
	3D 内冷 麻花钻		140°			3D		D966-A3C	D3~D20	IT9-10	P108	P133							◎	◎	○	○							
	5D 外冷 麻花钻		140°			5D		D966-A5N	D3~D20	IT9-10	P111	P133							◎	◎	○	○							
	5D 内冷 麻花钻		140°			5D		D966-A5C	D3~D20	IT9-10	P114	P133							◎	◎	○	○							
D998	3D 外冷 麻花钻		140°		AlTiN nano	3D		D998-Y3N	D4~D16	IT9-10	P117	P134			○		○	○						◎	○				
D101	90° NC 定心钻		90°		TiAlN			D101-AMN	D4~D20		P118	P135		○	○	○		◎		◎	○								
D102	120° NC 定心钻		120°		TiAlN			D102-ANN	D5~D20		P119	P135		○	○	○		◎		◎	○								
D103	145° NC 定心钻		145°		TiAlN			D103-APN	D4~D20		P120	P135		○	○	○		◎		◎	○								
GUMD	GUMD刀头		140°		GM3225 GPD7115	3D/5D/8D		GUMD	D10-D21.9	IT9-10	P150	P174		◎	◎	◎	○	◎	◎										
	GUMD钻杆		P156																										
GHDS	QPMG浅孔钻刀片				GA4230 GM3220 GS4130			QPMG	D14-D48	IT12-13	P169	P175		◎	○	○	○	◎	○				○	○					
	GHDS浅孔钻刀体					2D-5D		GHDS			P159																		
GSD	MCMG铲钻刀片				GM3225			MCMG	D13~D36	IT9-IT10	P171	P176		◎	○	○	○	◎	○										
	GSD铲钻刀体					2D-26D		GSD			P172																		
GBR	RB粗镗刀					≤5D	内冷	RB	D20-D153		P186	P212		◎	○	○	○	◎	○										
	FB精镗刀					≤5D	内冷	FB	D20-D212		P191	P218		◎	○	○	○	◎	○										
	MB微小径精镗刀					≤5D	外冷	MB	D2-D50		P194	P218		◎	○	○	○	◎	○										
	LRB桥式粗镗刀						内冷	LRB	D150-D850		P203	P212		◎	○	○	○	◎	○										
	LFB桥式精镗刀						内冷	LFB	D150-D850		P205	P218		◎	○	○	○	◎	○										
	HRBA大型铝合金桥式粗镗刀						内冷	HRBA	D850-D3300		P207	P212		◎	○	○	○	◎	○										
	HFBA大型铝合金桥式精镗刀						内冷	HFBA	D850-D3300		P207	P218		◎	○	○	○	◎	○										

◎ 最适合 ○ 适合

钻削 & 镗削刀具选用指南

产品系列	刀具名称及外形		钻尖角	柄部类型	涂层/牌号	孔加工深度 L/D	冷却形式	系列类型	尺寸范围	孔精度等级	尺寸表页码	切削参数	工件材料															
													P			M	K	N				S		H				
													1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7	1	2
													碳 钢、 合金 钢	合 金 钢、 工 具 钢	PH与铁 素体 /马氏 体 钢	不 锈 钢	灰 铸 铁、 球 墨 铸 铁	高 合 金 铸 铁	锻 造 铝 合 金、 铸 造 铝 合 金	铸 造 铝 合 金	铜 合 金	复 合 材 料	高 温 合 金	钛 合 金	淬 硬 钢	淬 硬 钢		
													<35HRC	35- 48HRC			<32HRC	35- 45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB 200		<HB 450	<HB400	45- 55HRC	55- 60HRC		
GMT	GMT-AR万能型内孔车削					≤4D	外冷	GMT-AR	≥1.0		P225	P269		○	○		◎	○				○	○	○				
	GMT-TR耐用型内孔车削					≤4D	外冷	GMT-TR	≥1.0		P227	P269		○	○		◎	○				○	○	○				
	GMT-PR仿形车削					≤4D	外冷	GMT-PR	≥1.0		P230	P269		○	○		◎	○				○	○	○				
	GMT-QR仿形车削					≤4D	外冷	GMT-QR	≥3.0		P232	P269		○	○		◎	○				○	○	○				
	GMT-UR90°切入形车削					≤4D	外冷	GMT-UR	≥3.0		P233	P269		○	○		◎	○				○	○	○				
	GMT-XR反向镗削					≤4D	外冷	GMT-XR	≥4.0		P234	P269		○	○		◎	○				○	○	○				
	GMT-DR内孔镗刀倒角切槽					≤4D	外冷	GMT-DR	≥4.0		P235	P269		○	○		◎	○				○	○	○				
	GMT-CR内孔镗刀及倒角					≤4D	外冷	GMT-CR			P236	P269		○	○		◎	○				○	○	○				
	GMT-GR切槽					≤4D	外冷	GMT-GR	≥3.0		P237	P269		○	○		◎	○				○	○	○				
	GMT-KR圆弧切槽					≤4D	外冷	GMT-KR	≥4.0		P239	P269		○	○		◎	○				○	○	○				
	GMT-FR切槽					≤4D	外冷	GMT-FR	≥6.0		P240	P269		○	○		◎	○				○	○	○				
	GMT-IR螺纹加工正牙60°					≤4D	外冷	GMT-IR	≥1.5		P241	P269		○	○		◎	○				○	○	○				
	GMT-IR螺纹加工正牙55°					≤4D	外冷	GMT-IR	≥4.0		P242	P269		○	○		◎	○				○	○	○				
GPT	GPT-AR万能型内孔车削					≤4D	外冷	GPT-AR	≥1.0		P243	P269		◎	○		○					◎		○				
	GPT-TR耐用性内孔车削					≤4D	外冷	GPT-TR	≥1.0		P245	P269		◎	○		○					◎		○				
	GPT-PR仿形车削					≤4D	外冷	GPT-PR	≥1.0		P248	P269		◎	○		○					◎		○				
	GPT-GR切槽					≤4D	外冷	GPT-GR	≥3.0		P250	P269		◎	○		○					◎		○				
	GPT-FR切槽					≤4D	外冷	GPT-FR	≥6.0		P252	P269		◎	○		○					◎		○				
	GPT-IR螺纹加工正牙60°					≤4D	外冷	GPT-IR	≥1.5		P253	P269		◎	○		○					◎		○				
	GPT-IR螺纹加工正牙55°					≤4D	外冷	GPT-IR	≥4.0		P254	P269		◎	○		○					◎		○				

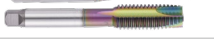
◎ 最适合 ○ 适合

钻削 & 镗削刀具选用指南

产品系列	刀具名称及外形		钻尖角	柄部类型	涂层/牌号	孔加工深度L/D	冷却形式	系列类型	尺寸范围	孔精度等级	尺寸表页码	切削参数	工件材料															
													P			M	K	N				S		H				
													1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	1	2	3	4	1	2
													碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢		
													<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC		
GHT	GHT-AR万能型 内孔车削					≤4D	外冷	GHT-AR	≥1.0		P255	P269		○	○		○	○					◎	○	◎	○		
	GHT-TR耐用性 内孔车削					≤4D	外冷	GHT-TR	≥1.0		P257	P269		○	○		○	○					◎	○	◎	○		
	GHT-PR仿形车削					≤4D	外冷	GHT-PR	≥1.0		P260	P269		○	○		○	○					◎	○	◎	○		
	GHT-QR仿形车削					≤4D	外冷	GHT-QR	≥3.0		P262	P269		○	○		○	○					◎	○	◎	○		
	GHT-GR切槽					≤4D	外冷	GHT-GR	≥3.0		P263	P269		○	○		○	○					◎	○	◎	○		
	GHT-FR切槽					≤4D	外冷	GHT-FR	≥6.0		P265	P269		○	○		○	○					◎	○	◎	○		
	GHT-IR螺纹加工 正牙60°					≤4D	外冷	GHT-IR	≥1.5		P266	P269		○	○		○	○					◎	○	◎	○		
	GHT-IR螺纹加工 正牙55°					≤4D	外冷	GHT-IR	≥4.0		P267	P269		○	○		○	○					◎	○	◎	○		

◎ 最适合 ○ 适合

丝锥选用指南

产品系列	内部型号	刀具名称及外形	尺寸标准	涂层/牌号	适合加工孔类型	推荐加工深度L/D	冷却形式	尺寸范围	丝锥精度等级	尺寸表页码	切削参数	工件材料																	
												P			M	K	N				S		H						
												1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	1	2	3	4	1	2
												碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢				
												<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC				
T118	T118-FDN高性能通用加工挤压丝锥		D371/D376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M30	6HX	P274	P287																		
	T118-FDC高性能内冷通用加工挤压丝锥		D371/D376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M30	6HX	P278	P287																		
	T118-FDR高性能内冷通用加工挤压丝锥		D371/D376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M30	6HX	P280	P287																		
	T118-SDN高性能通用加工螺旋丝锥		D371/D376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M16	6HX	P282	P287																		
	T118-PDN高性能通用加工刃倾角丝锥		D371/D376	TiAl-C		≤2.5D		M4-M16	6HX	P283	P287																		
T128	T128-HDN高性能铸铁加工直槽丝锥		D371/D376	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	6HX	P284	P287																		
	T128-HDC高性能内冷铸铁加工直槽丝锥		D371/D376	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	6HX	P285	P287																		
	T128-HDR高性能内冷铸铁加工直槽丝锥		D371/D376	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	6HX	P286	P287																		
ET138	ET138-FJN经济型钢用加工挤压丝锥		JIS	AlCrN		≤2.5D		M1-M16	RH4-10	P288	P321																		
	ET138-SJN经济型钢用加工螺旋丝锥		JIS	AlCrN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	P292	P321																		
	ET138-PJN经济型钢用加工刃倾角丝锥		JIS	AlCrN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	P295	P321																		
ET168	ET168-FJN经济型不锈钢加工挤压丝锥		JIS	TiAlN		≤2.5D		M1-M16	RH4-10	P298	P321																		
	ET168-SJN经济型不锈钢加工螺旋丝锥		JIS	TiAlN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	P302	P321																		
	ET168-PJN经济型不锈钢加工刃倾角丝锥		JIS	TiAlN		≤2.5D		M1-M16	P1-5	P305	P321																		
ET166	ET166-FJN经济型铜铝加工挤压丝锥		JIS	DLC		≤2.5D		M1-M16	RH4-10	P308	P321																		
	ET166-SJN经济型铜铝加工螺旋丝锥		JIS	DLC		≤2.5D		M1-M16	P1-5	P312	P321																		
	ET166-PJN经济型铜铝加工刃倾角丝锥		JIS	DLC		≤2.5D		M1-M16	P1-5	P315	P321																		
ET128	ET128-HJN经济型铸铁加工直槽丝锥		JIS	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	P3-6	P318	P321																		
	ET128-HJC经济型内冷铸铁加工直槽丝锥		JIS	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	P3-6	P319	P321																		
	ET128-HJR经济型内冷铸铁加工直槽丝锥		JIS	TiAl-Si		≤2.5D		M5-M16	P3-6	P320	P321																		

 最适合  适合

名词解释 - 钻削 & 镗削

	标示	说明
柄部形状		h6圆柄
		DIN6535HA柄
涂层		TiAlN涂层
		AlTiN纳米涂层
		AlCrN/TiSiN多层涂层
刀具类型		外冷麻花钻
		内冷麻花钻
		定心钻
ISO材料分类		ISO分类 钢
		ISO分类 不锈钢
		ISO分类 铸铁
		ISO分类 有色材料
		ISO分类 耐热合金钛合金
		高硬度材料
长径比		3倍径
		5倍径
		8倍径
		12倍径
		15倍径
		20倍径
		25倍径

	标示	说明
尺寸参数	DC	刃径
	DMM	柄径
	LCF	槽长
	LU	推荐最大钻深
	LS	柄长
	OAL	全长
	PL	钻尖高
	LPR	悬伸长度
	DF	法兰直径
	IC	内接圆直径
	S	刀尖高
	RE	刀尖圆弧半径
	D1	内孔直径
	B	刀片厚度
	DCON	镗刀柄径
	LF	有效长
	DC	加工范围
	WF	刀座宽度
尺寸参数	DCONWS	镗刀柄径（工作端）
	DCONMS	镗刀柄径（连接端）
	KAPR	刀座主偏角

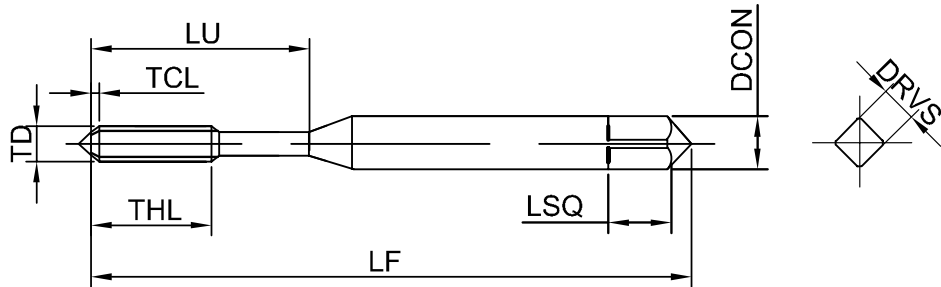
名词解释 - 丝锥

	图标	含义
丝锥材料		粉末冶金高速钢
		含钴高速钢
尺寸标准		DIN371/DIN376尺寸标准
		JIS尺寸标准
冷却方式		侧向内冷
		轴向内冷
		外冷
牙型		ISO公制粗牙螺纹（DIN13）
		ISO公制细牙螺纹（DIN13）
		统一粗牙螺纹（ASME B1.1）
		统一细牙螺纹（ASME B1.1）
孔类型		通孔
		盲孔

	图标	含义
涂层类型		铬铝涂层
		DLC涂层
		钛铝涂层
		钛铝碳涂层
		钛铝硅
螺纹公差等级		丝锥公差等级 ISO 6HX
		丝锥公差等级 ISO 6H
		丝锥公差等级 ISO 6H/2B

名词解释 - 丝锥

	标示	含义
尺寸参数	TD	螺纹直径
	TP	螺纹导程
	TPI	每英寸螺牙数
	TCL	切削锥长度
	THCHT	切削锥类型
	LF	全长
	THL	螺纹长度
	LU	有效长度
	DCON	柄径
	DRVS	方头宽度
	LSQ	方头长度
	CZCMS	机床连接尺寸
	TDRM	推荐最大攻牙深度
	NOF	槽数
	PHD	预钻孔尺寸/底孔尺寸
	TCTR	丝锥精度等级
标准：采用ISO 13399		



整体硬质合金钻头

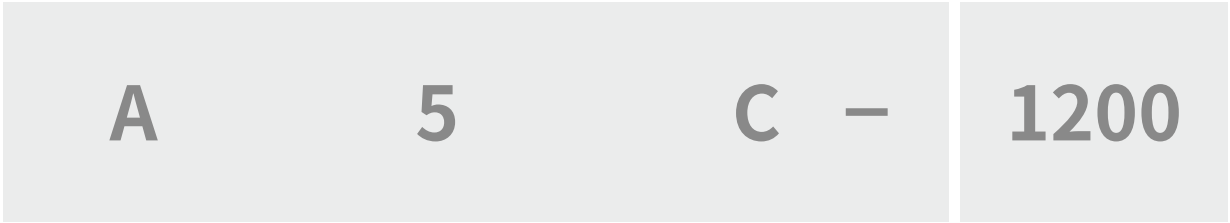


整体硬质合金钻头订货号表示规则



①

工件材料	①钻头系列号	
普通钢	D918S	普通钢加工麻花钻
不锈钢	D968S	不锈钢加工麻花钻
普通钢	D938	普通钢加工麻花钻
铸铁	D928	铸铁加工麻花钻
铝合金	D966	铝合金加工麻花钻
高硬钢	D998	高硬钢加工麻花钻
普通钢、铸铁、非铁材料	D101	直柄90°NC定心钻
	D102	直柄120°NC定心钻
	D103	直柄145°NC定心钻



②

③

④

⑤

②柄部类型	
A	圆柱直柄 DIN6535HA
E	斜削柄 DIN6535HE
B	削平柄 DIN6535HB
Y	普通圆柱直柄
M	莫氏锥柄

③钻孔深度	
3	钻深≤3D
5	钻深≤5D
8	钻深≤8D
12	钻深≤12D
15	钻深≤15D
20	钻深≤20D
25	钻深≤25D
M	90°顶角
N	120°顶角
P	145°顶角

④冷却方式	
C	内冷
N	外冷

⑤刃部直径	
0325	刃径为Φ3.25
0600	刃径为Φ6.00
1200	刃径为Φ12.00

整体硬质合金钻头系列介绍

D918S 高性能普通钢加工麻花钻

- 适用于软钢、断续切削、冷却条件差及其他恶劣工况的钻削加工
- 全新波形刃设计，兼顾刀尖强度及切削锋利性
- 全新 G 型槽设计，增强断屑性能，提升刀具刚性
- 全新基体涂层升级，工况适应性更强，通用性更好



D938 普通钢加工麻花钻

- 适用于钢（≤ 48HRC）、铸铁的钻削加工
- 独特刃口处理技术，强化刃口强度，提高性能稳定性
- 新型 AlTiN-nano 涂层，刀具耐磨性优异
- 直线型切削刃，提高切削刃强度



D968S 高效不锈钢加工麻花钻

- 适用于不锈钢、碳钢、合金钢、耐热合金和钛合金等材料加工高效钻削加工
- 独特底刃设计，具有更强的断屑能力和更大的容屑空间
- 全新的基体涂层配合，具有超强的韧性和抗磨损能力
- 超大槽型设计，具有优良的排屑性能



D938 深孔加工麻花钻

- 适用于普通钢、铸铁及不锈钢的高效钻削加工
- 全新的基体材质，韧性和耐磨性的完美平衡
- 采用 AlTiN 基纳米涂层和独特的涂层后处理
- 优化槽型和钻尖设计，超强的自定心性能和断屑性能、具有良好的排屑性能

系列介绍

D928 铸铁加工麻花钻

- 适用于汽车发动机及其它行业的铸铁加工
- 波形刃口，降低加工扭矩
- 四刃带设计，提高孔壁质量及孔精度
- 宽横刃设计，提高钻尖强度



D998 高硬钢加工麻花钻

- 适用于高硬钢的加工
- 大芯厚，小螺旋角，高刚性，高强度
- X 形钻尖，出色的自定心能力
- 圆弧刀尖，优良的孔壁质量



D966 铝合金加工麻花钻

- 适用于铝合金、铜合金等非铁金属加工
- 高精度表面处理技术，排屑更顺畅
- 独特刃口设计，切削更轻快

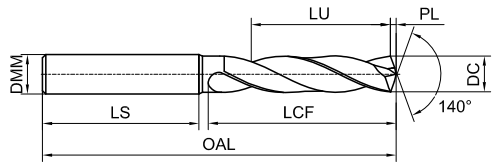


D101/D102/D103 NC 定心钻

- 适合于在数控机床上打中心孔和倒角
- 适用于钢件、铸铁、铝合金、铜合金的加工

D918S-A3N

高性能普通钢加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D918S-A3N-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D918S-A3N-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D918S-A3N-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
D918S-A3N-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D918S-A3N-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	○
D918S-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D918S-A3N-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
D918S-A3N-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D918S-A3N-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D918S-A3N-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
D918S-A3N-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D918S-A3N-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○
D918S-A3N-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D918S-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D918S-A3N-0385	3.85	24	66	6	36	18.2	0.70	○
D918S-A3N-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D918S-A3N-0395	3.95	24	66	6	36	18.1	0.72	○
D918S-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D918S-A3N-0405	4.05	24	66	6	36	17.9	0.74	○
D918S-A3N-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D918S-A3N-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	●
D918S-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D918S-A3N-0425	4.25	24	66	6	36	17.6	0.77	○
D918S-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D918S-A3N-0435	4.35	24	66	6	36	17.5	0.79	○
D918S-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●

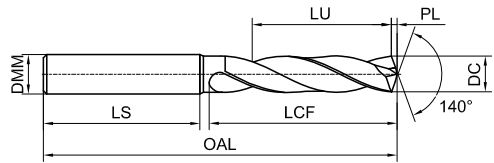
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P121

D918S-A3N

高性能普通钢加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3N-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D918S-A3N-0585	5.85	28	66	6	36	19.2	1.06	○
D918S-A3N-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D918S-A3N-0595	5.95	28	66	6	36	19.1	1.08	○
D918S-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D918S-A3N-0605	6.05	28	66	6	36	18.9	1.10	○
D918S-A3N-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D918S-A3N-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D918S-A3N-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
D918S-A3N-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D918S-A3N-0635	6.35	34	79	8	36	24.5	1.16	○
D918S-A3N-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D918S-A3N-0645	6.45	34	79	8	36	24.3	1.17	○
D918S-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D918S-A3N-0655	6.55	34	79	8	36	24.2	1.19	○
D918S-A3N-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
D918S-A3N-0665	6.65	34	79	8	36	24.0	1.21	○
D918S-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D918S-A3N-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○
D918S-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D918S-A3N-0685	6.85	34	79	8	36	23.7	1.25	○
D918S-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D918S-A3N-0695	6.95	34	79	8	36	23.6	1.26	○
D918S-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D918S-A3N-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
D918S-A3N-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D918S-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●

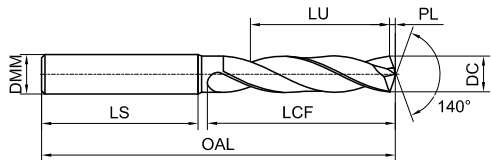
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P121

D918S-A3N

高性能普通钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D918S-A3N-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
D918S-A3N-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D918S-A3N-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
D918S-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D918S-A3N-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
D918S-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D918S-A3N-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
D918S-A3N-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D918S-A3N-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	○
D918S-A3N-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
D918S-A3N-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	○
D918S-A3N-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D918S-A3N-0945	9.45	47	89	10	40	32.8	1.72	○
D918S-A3N-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D918S-A3N-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	○
D918S-A3N-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D918S-A3N-0965	9.65	47	89	10	40	32.5	1.76	○
D918S-A3N-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D918S-A3N-0975	9.75	47	89	10	40	32.4	1.77	○
D918S-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D918S-A3N-0985	9.85	47	89	10	40	32.2	1.79	○
D918S-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D918S-A3N-0995	9.95	47	89	10	40	32.1	1.81	○
D918S-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D918S-A3N-1005	10.05	47	89	10	40	31.9	1.83	○
D918S-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●

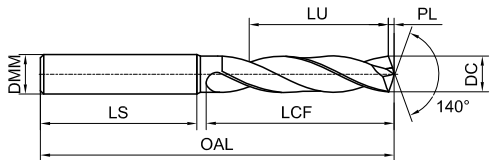
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P121

D918S-A3N

高性能普通钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3N-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
D918S-A3N-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
D918S-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D918S-A3N-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	●
D918S-A3N-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
D918S-A3N-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
D918S-A3N-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D918S-A3N-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
D918S-A3N-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	●
D918S-A3N-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D918S-A3N-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D918S-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D918S-A3N-1255	12.55	60	107	14	45	41.2	2.28	○
D918S-A3N-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	●
D918S-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	●
D918S-A3N-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
D918S-A3N-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	●
D918S-A3N-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
D918S-A3N-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D918S-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D918S-A3N-1305	13.05	60	107	14	45	40.4	2.37	○
D918S-A3N-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	●
D918S-A3N-1315	13.15	60	107	14	45	40.3	2.39	○
D918S-A3N-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	●
D918S-A3N-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
D918S-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D918S-A3N-1335	13.35	60	107	14	45	40.0	2.43	○

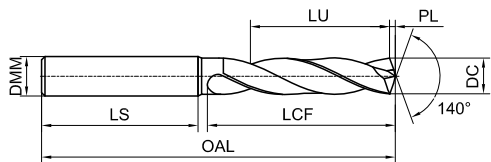
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P121

D918S-A3N

高性能普通钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3N-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D918S-A3N-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D918S-A3N-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
D918S-A3N-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D918S-A3N-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	●
D918S-A3N-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
D918S-A3N-1560	15.60	65	115	16	48	41.6	2.84	○
D918S-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	●
D918S-A3N-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D918S-A3N-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D918S-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D918S-A3N-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
D918S-A3N-1620	16.20	73	123	18	48	48.7	2.95	○
D918S-A3N-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
D918S-A3N-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D918S-A3N-1640	16.40	73	123	18	48	48.4	2.98	○
D918S-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D918S-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D918S-A3N-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D918S-A3N-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

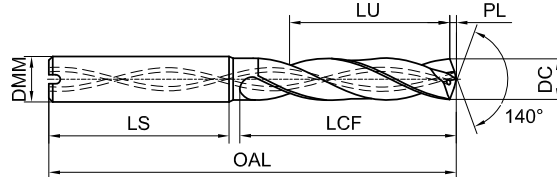
工件材料													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P121

D918S-A3C

高性能普通钢加工3D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3C-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D918S-A3C-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D918S-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D918S-A3C-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
D918S-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D918S-A3C-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	○
D918S-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D918S-A3C-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
D918S-A3C-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D918S-A3C-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D918S-A3C-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
D918S-A3C-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D918S-A3C-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○
D918S-A3C-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D918S-A3C-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D918S-A3C-0385	3.85	24	66	6	36	18.2	0.70	○
D918S-A3C-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●
D918S-A3C-0395	3.95	24	66	6	36	18.1	0.72	○
D918S-A3C-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	●
D918S-A3C-0405	4.05	24	66	6	36	17.9	0.74	○
D918S-A3C-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D918S-A3C-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	○
D918S-A3C-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D918S-A3C-0425	4.25	24	66	6	36	17.6	0.77	○
D918S-A3C-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D918S-A3C-0435	4.35	24	66	6	36	17.5	0.79	○
D918S-A3C-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

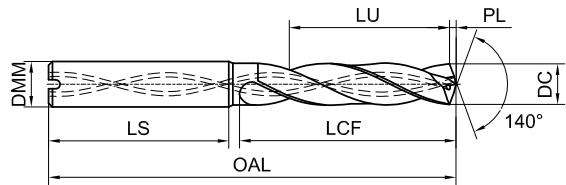
工件材料													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P121

D918S-A3C

高性能普通钢加工3D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3C-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D918S-A3C-0585	5.85	28	66	6	36	19.2	1.06	○
D918S-A3C-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D918S-A3C-0595	5.95	28	66	6	36	19.1	1.08	○
D918S-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D918S-A3C-0605	6.05	28	66	6	36	18.9	1.10	○
D918S-A3C-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D918S-A3C-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D918S-A3C-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
D918S-A3C-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D918S-A3C-0635	6.35	34	79	8	36	24.5	1.16	○
D918S-A3C-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D918S-A3C-0645	6.45	34	79	8	36	24.3	1.17	○
D918S-A3C-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D918S-A3C-0655	6.55	34	79	8	36	24.2	1.19	○
D918S-A3C-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	●
D918S-A3C-0665	6.65	34	79	8	36	24.0	1.21	○
D918S-A3C-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D918S-A3C-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○
D918S-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D918S-A3C-0685	6.85	34	79	8	36	23.7	1.25	○
D918S-A3C-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D918S-A3C-0695	6.95	34	79	8	36	23.6	1.26	○
D918S-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D918S-A3C-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
D918S-A3C-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D918S-A3C-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●

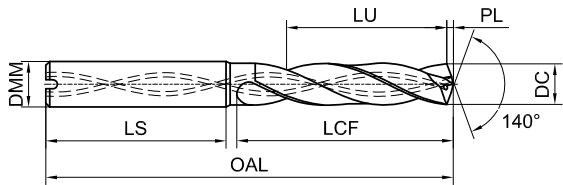
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P121

D918S-A3C

高性能普通钢加工3D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3C-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D918S-A3C-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
D918S-A3C-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D918S-A3C-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
D918S-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D918S-A3C-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
D918S-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D918S-A3C-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
D918S-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D918S-A3C-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	○
D918S-A3C-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
D918S-A3C-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	○
D918S-A3C-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D918S-A3C-0945	9.45	47	89	10	40	32.8	1.72	○
D918S-A3C-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D918S-A3C-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	○
D918S-A3C-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●
D918S-A3C-0965	9.65	47	89	10	40	32.5	1.76	○
D918S-A3C-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	●
D918S-A3C-0975	9.75	47	89	10	40	32.4	1.77	○
D918S-A3C-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D918S-A3C-0985	9.85	47	89	10	40	32.2	1.79	○
D918S-A3C-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D918S-A3C-0995	9.95	47	89	10	40	32.1	1.81	○
D918S-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D918S-A3C-1005	10.05	47	89	10	40	31.9	1.83	○
D918S-A3C-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●

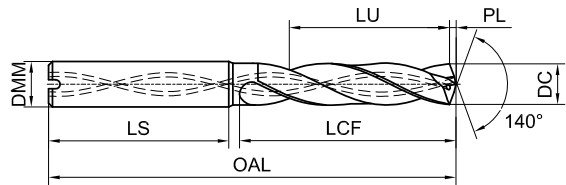
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○	○	○	○								

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P121

D918S-A3C

高性能普通钢加工3D内冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3C-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	●
D918S-A3C-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
D918S-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D918S-A3C-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	○
D918S-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
D918S-A3C-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
D918S-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D918S-A3C-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
D918S-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	●
D918S-A3C-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D918S-A3C-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D918S-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D918S-A3C-1255	12.55	60	107	14	45	41.2	2.28	○
D918S-A3C-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	○
D918S-A3C-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D918S-A3C-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
D918S-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○
D918S-A3C-1285	12.85	60	107	14	45	40.7	2.34	○
D918S-A3C-1290	12.90	60	107	14	45	40.7	2.35	○
D918S-A3C-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	●
D918S-A3C-1305	13.05	60	107	14	45	40.4	2.37	○
D918S-A3C-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	○
D918S-A3C-1315	13.15	60	107	14	45	40.3	2.39	○
D918S-A3C-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
D918S-A3C-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
D918S-A3C-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D918S-A3C-1335	13.35	60	107	14	45	40.0	2.43	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

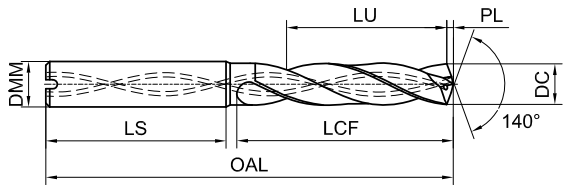
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P121

D918S-A3C

高性能普通钢加工3D内冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A3C-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D918S-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D918S-A3C-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
D918S-A3C-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D918S-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D918S-A3C-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
D918S-A3C-1560	15.60	65	115	16	48	41.6	2.84	○
D918S-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D918S-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	●
D918S-A3C-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D918S-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D918S-A3C-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
D918S-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D918S-A3C-1670	16.70	73	123	18	48	48.0	3.04	○
D918S-A3C-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○
D918S-A3C-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/F255+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

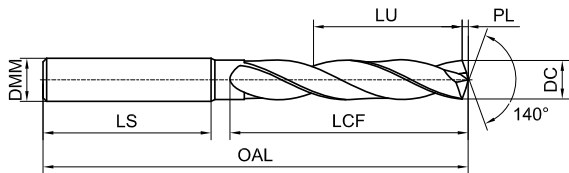
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P121

D918S-A5N

高性能普通钢加工5D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D918S-A5N-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	○
D918S-A5N-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D918S-A5N-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	○
D918S-A5N-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D918S-A5N-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	○
D918S-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D918S-A5N-0335	3.35	28	66	6	36	23.0	0.61	○
D918S-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D918S-A5N-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D918S-A5N-0355	3.55	28	66	6	36	22.7	0.65	○
D918S-A5N-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D918S-A5N-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	○
D918S-A5N-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D918S-A5N-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D918S-A5N-0385	3.85	36	74	6	36	30.2	0.70	○
D918S-A5N-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
D918S-A5N-0395	3.95	36	74	6	36	30.1	0.72	○
D918S-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D918S-A5N-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	○
D918S-A5N-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D918S-A5N-0415	4.15	36	74	6	36	29.8	0.76	○
D918S-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D918S-A5N-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
D918S-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D918S-A5N-0435	4.35	36	74	6	36	29.5	0.79	○
D918S-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●

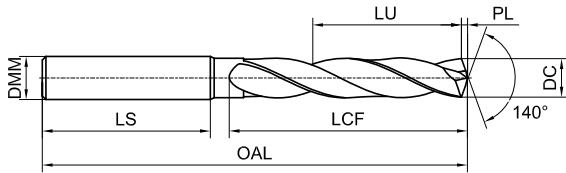
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P121

D918S-A5N

高性能普通钢加工5D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5N-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D918S-A5N-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
D918S-A5N-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D918S-A5N-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
D918S-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D918S-A5N-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
D918S-A5N-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●
D918S-A5N-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D918S-A5N-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
D918S-A5N-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D918S-A5N-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
D918S-A5N-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D918S-A5N-0645	6.45	53	91	8	36	43.3	1.17	○
D918S-A5N-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D918S-A5N-0655	6.55	53	91	8	36	43.2	1.19	○
D918S-A5N-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D918S-A5N-0665	6.65	53	91	8	36	43.0	1.21	○
D918S-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D918S-A5N-0675	6.75	53	91	8	36	42.9	1.23	○
D918S-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D918S-A5N-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○
D918S-A5N-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D918S-A5N-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
D918S-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D918S-A5N-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○
D918S-A5N-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D918S-A5N-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●

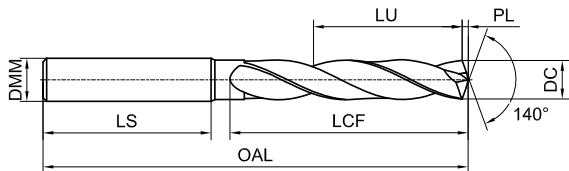
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	◎	○		○	○								

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P121

D918S-A5N

高性能普通钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5N-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D918S-A5N-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
D918S-A5N-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D918S-A5N-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
D918S-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D918S-A5N-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
D918S-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D918S-A5N-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
D918S-A5N-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D918S-A5N-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	○
D918S-A5N-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D918S-A5N-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	○
D918S-A5N-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	○
D918S-A5N-0945	9.45	61	103	10	40	46.8	1.72	○
D918S-A5N-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D918S-A5N-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
D918S-A5N-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
D918S-A5N-0965	9.65	61	103	10	40	46.5	1.76	○
D918S-A5N-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
D918S-A5N-0975	9.75	61	103	10	40	46.4	1.77	○
D918S-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D918S-A5N-0985	9.85	61	103	10	40	46.2	1.79	○
D918S-A5N-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D918S-A5N-0995	9.95	61	103	10	40	46.1	1.81	○
D918S-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D918S-A5N-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	○
D918S-A5N-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

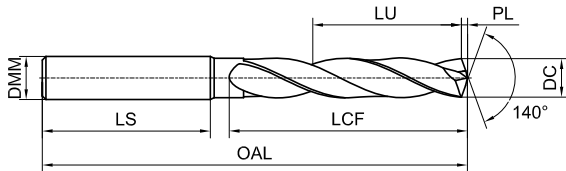
工件材料													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P121

D918S-A5N

高性能普通钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5N-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
D918S-A5N-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
D918S-A5N-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D918S-A5N-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	○
D918S-A5N-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D918S-A5N-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
D918S-A5N-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D918S-A5N-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
D918S-A5N-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
D918S-A5N-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D918S-A5N-1245	12.45	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D918S-A5N-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D918S-A5N-1255	12.55	77	124	14	45	58.2	2.28	○
D918S-A5N-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
D918S-A5N-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
D918S-A5N-1275	12.75	77	124	14	45	57.9	2.32	○
D918S-A5N-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	●
D918S-A5N-1285	12.85	77	124	14	45	57.7	2.34	○
D918S-A5N-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D918S-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D918S-A5N-1305	13.05	77	124	14	45	57.4	2.37	○
D918S-A5N-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	●
D918S-A5N-1315	13.15	77	124	14	45	57.3	2.39	○
D918S-A5N-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D918S-A5N-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
D918S-A5N-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	●
D918S-A5N-1335	13.35	77	124	14	45	57.0	2.43	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

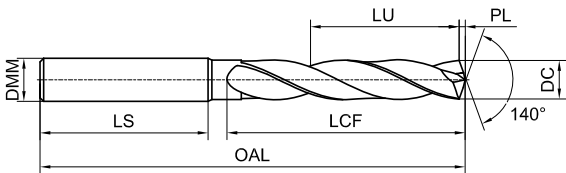
工件材料													
P			M	K			N			S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P121

D918S-A5N

高性能普通钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5N-1525	15.25	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D918S-A5N-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D918S-A5N-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
D918S-A5N-1540	15.40	83	133	16	48	59.9	2.80	○
D918S-A5N-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○
D918S-A5N-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
D918S-A5N-1560	15.60	83	133	16	48	59.6	2.84	○
D918S-A5N-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D918S-A5N-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
D918S-A5N-1590	15.90	83	133	16	48	59.2	2.89	○
D918S-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D918S-A5N-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○
D918S-A5N-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D918S-A5N-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	○
D918S-A5N-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
D918S-A5N-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

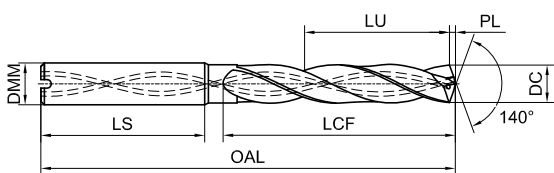
工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P121

D918S-A5C

高性能普通钢加工5D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5C-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D918S-A5C-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	○
D918S-A5C-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D918S-A5C-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	○
D918S-A5C-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D918S-A5C-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	○
D918S-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D918S-A5C-0335	3.35	28	66	6	36	23.0	0.61	○
D918S-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D918S-A5C-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D918S-A5C-0355	3.55	28	66	6	36	22.7	0.65	○
D918S-A5C-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D918S-A5C-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	○
D918S-A5C-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D918S-A5C-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D918S-A5C-0385	3.85	36	74	6	36	30.2	0.70	○
D918S-A5C-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●
D918S-A5C-0395	3.95	36	74	6	36	30.1	0.72	○
D918S-A5C-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D918S-A5C-0405	4.05	36	74	6	36	29.9	0.74	○
D918S-A5C-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D918S-A5C-0415	4.15	36	74	6	36	29.8	0.76	○
D918S-A5C-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D918S-A5C-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
D918S-A5C-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D918S-A5C-0435	4.35	36	74	6	36	29.5	0.79	○
D918S-A5C-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

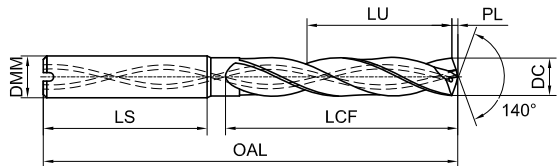
工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P121

D918S-A5C

高性能普通钢加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5C-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D918S-A5C-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
D918S-A5C-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D918S-A5C-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
D918S-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D918S-A5C-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
D918S-A5C-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●
D918S-A5C-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D918S-A5C-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
D918S-A5C-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D918S-A5C-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
D918S-A5C-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D918S-A5C-0645	6.45	53	91	8	36	43.3	1.17	○
D918S-A5C-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D918S-A5C-0655	6.55	53	91	8	36	43.2	1.19	○
D918S-A5C-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D918S-A5C-0665	6.65	53	91	8	36	43.0	1.21	○
D918S-A5C-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	●
D918S-A5C-0675	6.75	53	91	8	36	42.9	1.23	○
D918S-A5C-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D918S-A5C-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○
D918S-A5C-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D918S-A5C-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
D918S-A5C-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D918S-A5C-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○
D918S-A5C-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D918S-A5C-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

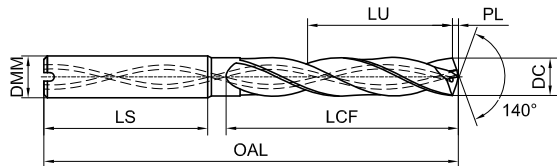
工件材料													
P			M	K	N				S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P121

D918S-A5C

高性能普通钢加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5C-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D918S-A5C-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
D918S-A5C-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D918S-A5C-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
D918S-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D918S-A5C-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
D918S-A5C-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D918S-A5C-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
D918S-A5C-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D918S-A5C-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	○
D918S-A5C-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D918S-A5C-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	○
D918S-A5C-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
D918S-A5C-0945	9.45	61	103	10	40	46.8	1.72	○
D918S-A5C-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D918S-A5C-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
D918S-A5C-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●
D918S-A5C-0965	9.65	61	103	10	40	46.5	1.76	○
D918S-A5C-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	●
D918S-A5C-0975	9.75	61	103	10	40	46.4	1.77	○
D918S-A5C-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D918S-A5C-0985	9.85	61	103	10	40	46.2	1.79	○
D918S-A5C-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D918S-A5C-0995	9.95	61	103	10	40	46.1	1.81	○
D918S-A5C-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D918S-A5C-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	○
D918S-A5C-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

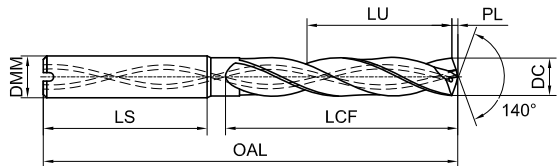
工件材料													
P			M	K	N				S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P121

D918S-A5C

高性能普通钢加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5C-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
D918S-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D918S-A5C-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	○
D918S-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	○
D918S-A5C-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
D918S-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D918S-A5C-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
D918S-A5C-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
D918S-A5C-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D918S-A5C-1245	12.45	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D918S-A5C-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D918S-A5C-1255	12.55	77	124	14	45	58.2	2.28	○
D918S-A5C-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	○
D918S-A5C-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	●
D918S-A5C-1275	12.75	77	124	14	45	57.9	2.32	○
D918S-A5C-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○
D918S-A5C-1285	12.85	77	124	14	45	57.7	2.34	○
D918S-A5C-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	●
D918S-A5C-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	●
D918S-A5C-1305	13.05	77	124	14	45	57.4	2.37	○
D918S-A5C-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○
D918S-A5C-1315	13.15	77	124	14	45	57.3	2.39	○
D918S-A5C-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D918S-A5C-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
D918S-A5C-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
D918S-A5C-1335	13.35	77	124	14	45	57.0	2.43	○
D918S-A5C-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

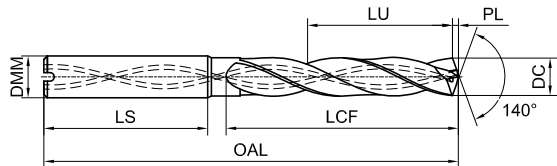
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P121

D918S-A5C

高性能普通钢加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D918S-A5C-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D918S-A5C-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
D918S-A5C-1540	15.40	83	133	16	48	59.9	2.80	○
D918S-A5C-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	●
D918S-A5C-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
D918S-A5C-1560	15.60	83	133	16	48	59.6	2.84	○
D918S-A5C-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D918S-A5C-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	●
D918S-A5C-1590	15.90	83	133	16	48	59.2	2.89	○
D918S-A5C-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D918S-A5C-1610	16.10	93	143	18	48	68.9	2.93	○
D918S-A5C-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○
D918S-A5C-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D918S-A5C-1660	16.60	93	143	18	48	68.1	3.02	○
D918S-A5C-1670	16.70	93	143	18	48	68.0	3.04	○
D918S-A5C-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
D918S-A5C-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D918S-A5C-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

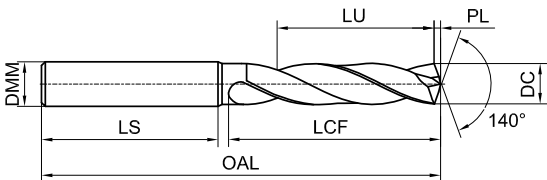
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P121

D968S-A3N

高效不锈钢加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3N-0100	1.00	7	45	4	30	5.5	0.18	●
D968S-A3N-0105	1.05	7	45	4	30	5.4	0.19	○
D968S-A3N-0110	1.10	7	45	4	30	5.4	0.20	●
D968S-A3N-0120	1.20	7	45	4	30	5.2	0.22	●
D968S-A3N-0125	1.25	7	45	4	30	5.1	0.23	○
D968S-A3N-0130	1.30	7	45	4	30	5.1	0.24	●
D968S-A3N-0140	1.40	7	45	4	30	4.9	0.25	●
D968S-A3N-0145	1.45	7	45	4	30	4.8	0.26	○
D968S-A3N-0150	1.50	9	55	4	38	6.8	0.27	●
D968S-A3N-0160	1.60	9	55	4	38	6.6	0.29	●
D968S-A3N-0165	1.65	9	55	4	38	6.5	0.30	○
D968S-A3N-0170	1.70	9	55	4	38	6.5	0.31	○
D968S-A3N-0175	1.75	9	55	4	38	6.4	0.32	●
D968S-A3N-0180	1.80	9	55	4	38	6.3	0.33	●
D968S-A3N-0185	1.85	9	55	4	38	6.2	0.34	○
D968S-A3N-0190	1.90	9	55	4	38	6.2	0.35	●
D968S-A3N-0195	1.95	9	55	4	38	6.1	0.35	○
D968S-A3N-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
D968S-A3N-0205	2.05	13	55	4	36	9.9	0.37	○
D968S-A3N-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
D968S-A3N-0215	2.15	13	55	4	36	9.8	0.39	○
D968S-A3N-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
D968S-A3N-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
D968S-A3N-0235	2.35	13	55	4	36	9.5	0.43	○
D968S-A3N-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
D968S-A3N-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
D968S-A3N-0255	2.55	17	55	4	33	13.2	0.46	○

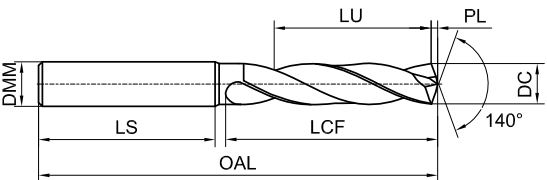
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D1-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P123

D968S-A3N

高效不锈钢加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3N-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	●
D968S-A3N-0415	4.15	24	66	6	36	17.8	0.76	○
D968S-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	●
D968S-A3N-0425	4.25	24	66	6	36	17.6	0.77	○
D968S-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D968S-A3N-0435	4.35	24	66	6	36	17.5	0.79	○
D968S-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
D968S-A3N-0445	4.45	24	66	6	36	17.3	0.81	○
D968S-A3N-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D968S-A3N-0455	4.55	24	66	6	36	17.2	0.83	○
D968S-A3N-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D968S-A3N-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	●
D968S-A3N-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D968S-A3N-0475	4.75	28	66	6	36	20.9	0.86	○
D968S-A3N-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D968S-A3N-0485	4.85	28	66	6	36	20.7	0.88	○
D968S-A3N-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D968S-A3N-0495	4.95	28	66	6	36	20.6	0.90	○
D968S-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D968S-A3N-0505	5.05	28	66	6	36	20.4	0.92	○
D968S-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D968S-A3N-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	●
D968S-A3N-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D968S-A3N-0525	5.25	28	66	6	36	20.1	0.96	○
D968S-A3N-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D968S-A3N-0535	5.35	28	66	6	36	20.0	0.97	○
D968S-A3N-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●

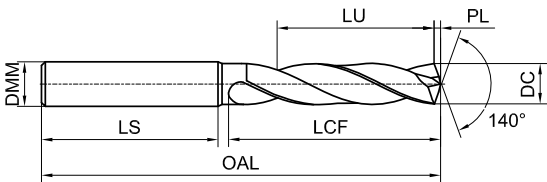
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D1-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P123

D968S-A3N

高效不锈钢加工3D外冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3N-0685	6.85	34	79	8	36	23.7	1.25	○
D968S-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D968S-A3N-0695	6.95	34	79	8	36	23.6	1.26	○
D968S-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D968S-A3N-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
D968S-A3N-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D968S-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
D968S-A3N-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D968S-A3N-0735	7.35	41	79	8	36	30.0	1.34	○
D968S-A3N-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D968S-A3N-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D968S-A3N-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D968S-A3N-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
D968S-A3N-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D968S-A3N-0765	7.65	41	79	8	36	29.5	1.39	○
D968S-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	○
D968S-A3N-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	○
D968S-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D968S-A3N-0785	7.85	41	79	8	36	29.2	1.43	○
D968S-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D968S-A3N-0795	7.95	41	79	8	36	29.1	1.45	○
D968S-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D968S-A3N-0805	8.05	41	79	8	36	28.9	1.46	○
D968S-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D968S-A3N-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	○
D968S-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D968S-A3N-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	○

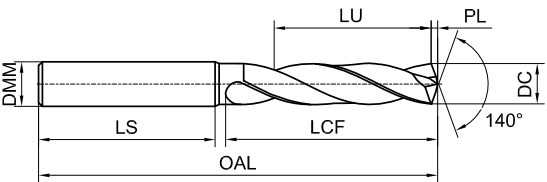
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D1-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K	N				S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P123

D968S-A3N

高效不锈钢加工3D外冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	●
D968S-A3N-0985	9.85	47	89	10	40	32.2	1.79	○
D968S-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	●
D968S-A3N-0995	9.95	47	89	10	40	32.1	1.81	○
D968S-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D968S-A3N-1005	10.05	47	89	10	40	31.9	1.83	○
D968S-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D968S-A3N-1015	10.15	55	102	12	45	39.8	1.85	○
D968S-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D968S-A3N-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D968S-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D968S-A3N-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	○
D968S-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D968S-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D968S-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
D968S-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
D968S-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D968S-A3N-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	○
D968S-A3N-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	○
D968S-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D968S-A3N-1105	11.05	55	102	12	45	38.4	2.01	○
D968S-A3N-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D968S-A3N-1115	11.15	55	102	12	45	38.3	2.03	○
D968S-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D968S-A3N-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
D968S-A3N-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D968S-A3N-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○

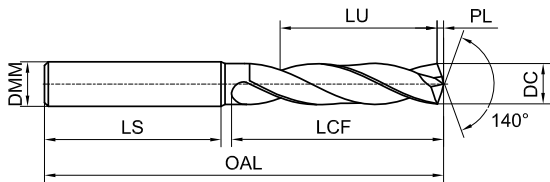
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D1-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K	N				S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P123

D968S-A3N

高效不锈钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3N-1305	13.05	60	107	14	45	40.4	2.37	○
D968S-A3N-1310	13.10	60	107	14	45	40.4	2.38	●
D968S-A3N-1315	13.15	60	107	14	45	40.3	2.39	○
D968S-A3N-1320	13.20	60	107	14	45	40.2	2.40	○
D968S-A3N-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
D968S-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D968S-A3N-1335	13.35	60	107	14	45	40.0	2.43	○
D968S-A3N-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D968S-A3N-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D968S-A3N-1355	13.55	60	107	14	45	39.7	2.47	○
D968S-A3N-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D968S-A3N-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D968S-A3N-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
D968S-A3N-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D968S-A3N-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
D968S-A3N-1395	13.95	60	107	14	45	39.1	2.54	○
D968S-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D968S-A3N-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
D968S-A3N-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	○
D968S-A3N-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
D968S-A3N-1425	14.25	65	115	16	48	43.6	2.59	○
D968S-A3N-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D968S-A3N-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D968S-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D968S-A3N-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D968S-A3N-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D968S-A3N-1475	14.75	65	115	16	48	42.9	2.68	○

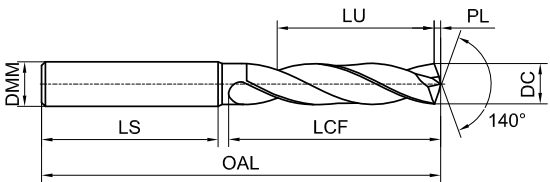
● 标准库存 ○ 需预定 备注：D1-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P123

D968S-A3N

高效不锈钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3N-1680	16.80	73	123	18	48	47.8	3.06	○
D968S-A3N-1690	16.90	73	123	18	48	47.7	3.08	○
D968S-A3N-1695	16.95	73	123	18	48	47.6	3.08	○
D968S-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	●
D968S-A3N-1710	17.10	73	123	18	48	47.4	3.11	○
D968S-A3N-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	○
D968S-A3N-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
D968S-A3N-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	○
D968S-A3N-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	○
D968S-A3N-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	○
D968S-A3N-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D968S-A3N-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D968S-A3N-1790	17.90	73	123	18	48	46.2	3.26	○
D968S-A3N-1795	17.95	73	123	18	48	46.1	3.27	○
D968S-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
D968S-A3N-1810	18.10	79	131	20	50	51.9	3.29	○
D968S-A3N-1820	18.20	79	131	20	50	51.7	3.31	○
D968S-A3N-1830	18.30	79	131	20	50	51.6	3.33	○

● 标准库存 ○ 需预定 备注：D1-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

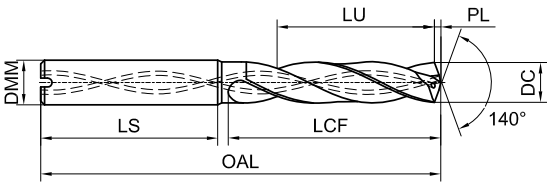
尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎							○	○		

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P123

D968S-A3C

高效不锈钢加工3D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3C-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	○
D968S-A3C-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	○
D968S-A3C-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	○
D968S-A3C-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	○
D968S-A3C-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	○
D968S-A3C-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	○
D968S-A3C-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	○
D968S-A3C-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	○
D968S-A3C-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	○
D968S-A3C-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	○
D968S-A3C-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D968S-A3C-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D968S-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D968S-A3C-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
D968S-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
D968S-A3C-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●
D968S-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D968S-A3C-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
D968S-A3C-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D968S-A3C-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D968S-A3C-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
D968S-A3C-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●
D968S-A3C-0365	3.65	20	62	6	36	14.5	0.66	○
D968S-A3C-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	●
D968S-A3C-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	●
D968S-A3C-0385	3.85	24	66	6	36	18.2	0.70	○
D968S-A3C-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	●

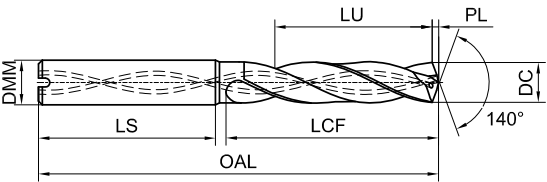
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D2-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P123

D968S-A3C

高效不锈钢加工3D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3C-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D968S-A3C-0535	5.35	28	66	6	36	20.0	0.97	○
D968S-A3C-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D968S-A3C-0545	5.45	28	66	6	36	19.8	0.99	○
D968S-A3C-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D968S-A3C-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
D968S-A3C-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
D968S-A3C-0565	5.65	28	66	6	36	19.5	1.03	○
D968S-A3C-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D968S-A3C-0575	5.75	28	66	6	36	19.4	1.05	○
D968S-A3C-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D968S-A3C-0585	5.85	28	66	6	36	19.2	1.06	○
D968S-A3C-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D968S-A3C-0595	5.95	28	66	6	36	19.1	1.08	○
D968S-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D968S-A3C-0605	6.05	28	66	6	36	18.9	1.10	○
D968S-A3C-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D968S-A3C-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D968S-A3C-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
D968S-A3C-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D968S-A3C-0635	6.35	34	79	8	36	24.5	1.16	○
D968S-A3C-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●
D968S-A3C-0645	6.45	34	79	8	36	24.3	1.17	○
D968S-A3C-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	●
D968S-A3C-0655	6.55	34	79	8	36	24.2	1.19	○
D968S-A3C-0660	6.60	34	79	8	36	24.1	1.20	○
D968S-A3C-0665	6.65	34	79	8	36	24.0	1.21	○

● 标准库存 ○ 需预定 备注: D2-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

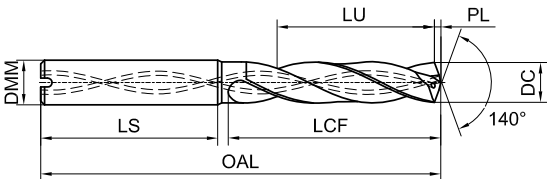
◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P123

》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3C-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	●
D968S-A3C-0675	6.75	34	79	8	36	23.9	1.23	○
D968S-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	●
D968S-A3C-0685	6.85	34	79	8	36	23.7	1.25	○
D968S-A3C-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	●
D968S-A3C-0695	6.95	34	79	8	36	23.6	1.26	○
D968S-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	●
D968S-A3C-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
D968S-A3C-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D968S-A3C-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○
D968S-A3C-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D968S-A3C-0735	7.35	41	79	8	36	30.0	1.34	○
D968S-A3C-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D968S-A3C-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D968S-A3C-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	○
D968S-A3C-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
D968S-A3C-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D968S-A3C-0765	7.65	41	79	8	36	29.5	1.39	○
D968S-A3C-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
D968S-A3C-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	●
D968S-A3C-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D968S-A3C-0785	7.85	41	79	8	36	29.2	1.43	○
D968S-A3C-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D968S-A3C-0795	7.95	41	79	8	36	29.1	1.45	○
D968S-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D968S-A3C-0805	8.05	41	79	8	36	28.9	1.46	○
D968S-A3C-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●

D968S-A3C

高效不锈钢加工3D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3C-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	●
D968S-A3C-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D968S-A3C-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	○
D968S-A3C-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D968S-A3C-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D968S-A3C-0845	8.45	47	89	10	40	34.3	1.54	○
D968S-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D968S-A3C-0855	8.55	47	89	10	40	34.2	1.56	○
D968S-A3C-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
D968S-A3C-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D968S-A3C-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D968S-A3C-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
D968S-A3C-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
D968S-A3C-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
D968S-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D968S-A3C-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
D968S-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D968S-A3C-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
D968S-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D968S-A3C-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	●
D968S-A3C-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	●
D968S-A3C-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	●
D968S-A3C-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	●
D968S-A3C-0945	9.45	47	89	10	40	32.8	1.72	○
D968S-A3C-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	●
D968S-A3C-0955	9.55	47	89	10	40	32.7	1.74	●
D968S-A3C-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

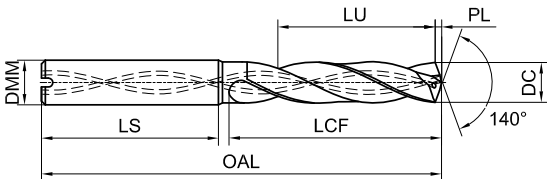
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P123

D968S-A3C

高效不锈钢加工3D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3C-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
D968S-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D968S-A3C-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○
D968S-A3C-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D968S-A3C-1145	11.45	55	102	12	45	37.8	2.08	○
D968S-A3C-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D968S-A3C-1155	11.55	55	102	12	45	37.7	2.10	○
D968S-A3C-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	●
D968S-A3C-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D968S-A3C-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D968S-A3C-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
D968S-A3C-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
D968S-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D968S-A3C-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	○
D968S-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	●
D968S-A3C-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
D968S-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D968S-A3C-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
D968S-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D968S-A3C-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	●
D968S-A3C-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D968S-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●
D968S-A3C-1255	12.55	60	107	14	45	41.2	2.28	○
D968S-A3C-1260	12.60	60	107	14	45	41.1	2.29	●
D968S-A3C-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D968S-A3C-1275	12.75	60	107	14	45	40.9	2.32	○
D968S-A3C-1280	12.80	60	107	14	45	40.8	2.33	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

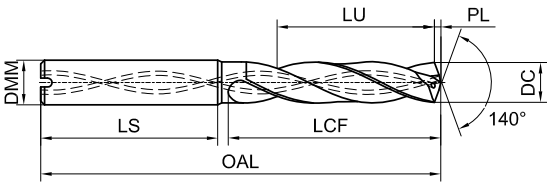
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P123

D968S-A3C

高效不锈钢加工3D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A3C-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D968S-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D968S-A3C-1505	15.05	65	115	16	48	42.4	2.74	○
D968S-A3C-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D968S-A3C-1515	15.15	65	115	16	48	42.3	2.76	○
D968S-A3C-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D968S-A3C-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D968S-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D968S-A3C-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
D968S-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D968S-A3C-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
D968S-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D968S-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D968S-A3C-1590	15.90	65	115	16	48	41.2	2.89	○
D968S-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D968S-A3C-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
D968S-A3C-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
D968S-A3C-1630	16.30	73	123	18	48	48.6	2.97	○
D968S-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D968S-A3C-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D968S-A3C-1675	16.75	73	123	18	48	47.9	3.05	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

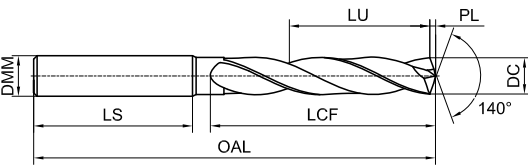
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P123

D968S-A5N

高效不锈钢加工5D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5N-0100	1.00	9	45	4	28	7.5	0.18	○
D968S-A5N-0105	1.05	9	45	4	28	7.4	0.19	○
D968S-A5N-0110	1.10	9	45	4	28	7.4	0.20	○
D968S-A5N-0120	1.20	9	45	4	28	7.2	0.22	○
D968S-A5N-0125	1.25	9	45	4	28	7.1	0.23	○
D968S-A5N-0130	1.30	9	45	4	28	7.1	0.24	○
D968S-A5N-0140	1.40	9	45	4	28	6.9	0.25	○
D968S-A5N-0145	1.45	9	45	4	28	6.8	0.26	○
D968S-A5N-0150	1.50	12	55	4	35	9.8	0.27	○
D968S-A5N-0160	1.60	12	55	4	35	9.6	0.29	○
D968S-A5N-0165	1.65	12	55	4	35	9.5	0.30	○
D968S-A5N-0170	1.70	12	55	4	35	9.5	0.31	●
D968S-A5N-0175	1.75	12	55	4	35	9.4	0.32	○
D968S-A5N-0180	1.80	12	55	4	35	9.3	0.33	●
D968S-A5N-0185	1.85	12	55	4	35	9.2	0.34	○
D968S-A5N-0190	1.90	12	55	4	35	9.2	0.35	○
D968S-A5N-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
D968S-A5N-0205	2.05	18	62	4	38	14.9	0.37	●
D968S-A5N-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	○
D968S-A5N-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	●
D968S-A5N-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	○
D968S-A5N-0235	2.35	18	62	4	38	14.5	0.43	○
D968S-A5N-0240	2.40	22	62	4	34	18.4	0.44	○
D968S-A5N-0250	2.50	22	62	4	34	18.3	0.45	●
D968S-A5N-0255	2.55	22	62	4	34	18.2	0.46	○
D968S-A5N-0260	2.60	22	62	4	34	18.1	0.47	●
D968S-A5N-0270	2.70	22	62	4	34	18.0	0.49	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

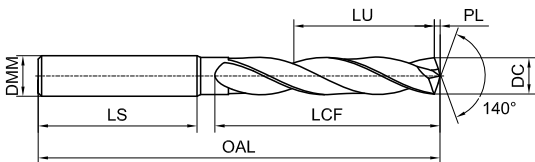
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P123

D968S-A5N

高效不锈钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5N-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
D968S-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D968S-A5N-0435	4.35	36	74	6	36	29.5	0.79	○
D968S-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	○
D968S-A5N-0445	4.45	36	74	6	36	29.3	0.81	○
D968S-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D968S-A5N-0455	4.55	36	74	6	36	29.2	0.83	○
D968S-A5N-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	○
D968S-A5N-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	○
D968S-A5N-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	○
D968S-A5N-0475	4.75	44	82	6	36	36.9	0.86	○
D968S-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D968S-A5N-0485	4.85	44	82	6	36	36.7	0.88	○
D968S-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D968S-A5N-0495	4.95	44	82	6	36	36.6	0.90	○
D968S-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D968S-A5N-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	○
D968S-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D968S-A5N-0515	5.15	44	82	6	36	36.3	0.94	○
D968S-A5N-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	○
D968S-A5N-0525	5.25	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D968S-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D968S-A5N-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
D968S-A5N-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D968S-A5N-0545	5.45	44	82	6	36	35.8	0.99	○
D968S-A5N-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D968S-A5N-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

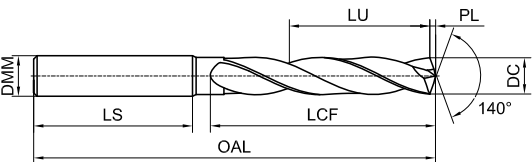
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P123

D968S-A5N

高效不锈钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5N-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
D968S-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D968S-A5N-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○
D968S-A5N-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	○
D968S-A5N-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	○
D968S-A5N-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	○
D968S-A5N-0735	7.35	53	91	8	36	42.0	1.34	○
D968S-A5N-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	○
D968S-A5N-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	○
D968S-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	○
D968S-A5N-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	○
D968S-A5N-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	○
D968S-A5N-0765	7.65	53	91	8	36	41.5	1.39	○
D968S-A5N-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	○
D968S-A5N-0775	7.75	53	91	8	36	41.4	1.41	○
D968S-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
D968S-A5N-0785	7.85	53	91	8	36	41.2	1.43	○
D968S-A5N-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	○
D968S-A5N-0795	7.95	53	91	8	36	41.1	1.45	○
D968S-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D968S-A5N-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	○
D968S-A5N-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	○
D968S-A5N-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	○
D968S-A5N-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D968S-A5N-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○
D968S-A5N-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
D968S-A5N-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

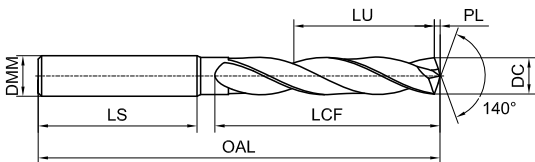
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P123

D968S-A5N

高效不锈钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5N-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	○
D968S-A5N-0995	9.95	61	103	10	40	46.1	1.81	○
D968S-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D968S-A5N-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	○
D968S-A5N-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	○
D968S-A5N-1015	10.15	71	118	12	45	55.8	1.85	○
D968S-A5N-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D968S-A5N-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D968S-A5N-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D968S-A5N-1035	10.35	71	118	12	45	55.5	1.88	○
D968S-A5N-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	○
D968S-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D968S-A5N-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	○
D968S-A5N-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	○
D968S-A5N-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	○
D968S-A5N-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	○
D968S-A5N-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	○
D968S-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D968S-A5N-1105	11.05	71	118	12	45	54.4	2.01	○
D968S-A5N-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	○
D968S-A5N-1115	11.15	71	118	12	45	54.3	2.03	○
D968S-A5N-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	○
D968S-A5N-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
D968S-A5N-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D968S-A5N-1135	11.35	71	118	12	45	54.0	2.07	○
D968S-A5N-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	○
D968S-A5N-1145	11.45	71	118	12	45	53.8	2.08	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

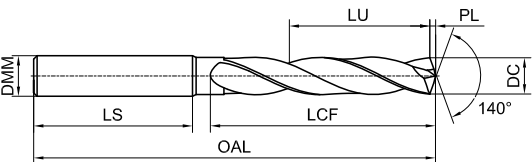
工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P123

D968S-A5N

高效不锈钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5N-1315	13.15	77	124	14	45	57.3	2.39	○
D968S-A5N-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D968S-A5N-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
D968S-A5N-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
D968S-A5N-1335	13.35	77	124	14	45	57.0	2.43	○
D968S-A5N-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○
D968S-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
D968S-A5N-1355	13.55	77	124	14	45	56.7	2.47	○
D968S-A5N-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
D968S-A5N-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
D968S-A5N-1375	13.75	77	124	14	45	56.4	2.50	○
D968S-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
D968S-A5N-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D968S-A5N-1395	13.95	77	124	14	45	56.1	2.54	○
D968S-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D968S-A5N-1405	14.05	77	124	14	45	55.9	2.56	○
D968S-A5N-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D968S-A5N-1415	14.15	83	133	16	48	61.8	2.58	○
D968S-A5N-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	○
D968S-A5N-1425	14.25	83	133	16	48	61.6	2.59	○
D968S-A5N-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D968S-A5N-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
D968S-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D968S-A5N-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
D968S-A5N-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D968S-A5N-1475	14.75	83	133	16	48	60.9	2.68	○
D968S-A5N-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

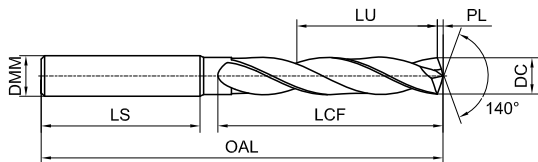
工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P123

D968S-A5N

高效不锈钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5N-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○
D968S-A5N-1695	16.95	93	143	18	48	67.6	3.08	○
D968S-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D968S-A5N-1710	17.10	93	143	18	48	67.4	3.11	○
D968S-A5N-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
D968S-A5N-1730	17.30	93	143	18	48	67.1	3.15	○
D968S-A5N-1740	17.40	93	143	18	48	66.9	3.17	○
D968S-A5N-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	○
D968S-A5N-1760	17.60	93	143	18	48	66.6	3.20	○
D968S-A5N-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D968S-A5N-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D968S-A5N-1790	17.90	93	143	18	48	66.2	3.26	○
D968S-A5N-1795	17.95	93	143	18	48	66.1	3.27	○
D968S-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	○
D968S-A5N-1810	18.10	101	153	20	50	73.9	3.29	○
D968S-A5N-1820	18.20	101	153	20	50	73.7	3.31	○
D968S-A5N-1830	18.30	101	153	20	50	73.6	3.33	○
D968S-A5N-1840	18.40	101	153	20	50	73.4	3.35	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D1-D20刀具接受非标订制

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

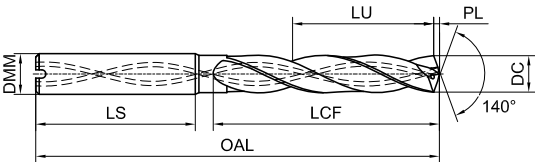
工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P123

D968S-A5C

高效不锈钢加工5D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5C-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	○
D968S-A5C-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	○
D968S-A5C-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	○
D968S-A5C-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	○
D968S-A5C-0240	2.40	22	62	4	35	18.4	0.44	○
D968S-A5C-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	○
D968S-A5C-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	○
D968S-A5C-0270	2.70	22	62	4	35	18.0	0.49	○
D968S-A5C-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	○
D968S-A5C-0290	2.90	22	62	4	35	17.7	0.53	○
D968S-A5C-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D968S-A5C-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	○
D968S-A5C-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D968S-A5C-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	○
D968S-A5C-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D968S-A5C-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	○
D968S-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D968S-A5C-0335	3.35	28	66	6	36	23.0	0.61	○
D968S-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D968S-A5C-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●
D968S-A5C-0355	3.55	28	66	6	36	22.7	0.65	○
D968S-A5C-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	●
D968S-A5C-0365	3.65	28	66	6	36	22.5	0.66	○
D968S-A5C-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	●
D968S-A5C-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	●
D968S-A5C-0385	3.85	36	74	6	36	30.2	0.70	○
D968S-A5C-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

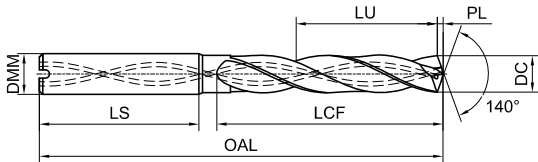
工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P123

D968S-A5C

高效不锈钢加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5C-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D968S-A5C-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
D968S-A5C-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D968S-A5C-0545	5.45	44	82	6	36	35.8	0.99	○
D968S-A5C-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D968S-A5C-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●
D968S-A5C-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D968S-A5C-0565	5.65	44	82	6	36	35.5	1.03	○
D968S-A5C-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D968S-A5C-0575	5.75	44	82	6	36	35.4	1.05	○
D968S-A5C-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D968S-A5C-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
D968S-A5C-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D968S-A5C-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
D968S-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D968S-A5C-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
D968S-A5C-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	○
D968S-A5C-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D968S-A5C-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
D968S-A5C-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●
D968S-A5C-0635	6.35	53	91	8	36	43.5	1.16	○
D968S-A5C-0640	6.40	53	91	8	36	43.4	1.16	●
D968S-A5C-0645	6.45	53	91	8	36	43.3	1.17	○
D968S-A5C-0650	6.50	53	91	8	36	43.3	1.18	●
D968S-A5C-0655	6.55	53	91	8	36	43.2	1.19	○
D968S-A5C-0660	6.60	53	91	8	36	43.1	1.20	●
D968S-A5C-0665	6.65	53	91	8	36	43.0	1.21	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

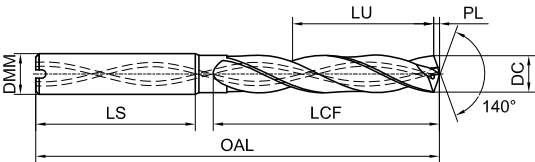
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P123

D968S-A5C

高效不锈钢加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5C-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	○
D968S-A5C-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D968S-A5C-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○
D968S-A5C-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
D968S-A5C-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
D968S-A5C-0845	8.45	61	103	10	40	48.3	1.54	○
D968S-A5C-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D968S-A5C-0855	8.55	61	103	10	40	48.2	1.56	○
D968S-A5C-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D968S-A5C-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
D968S-A5C-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D968S-A5C-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
D968S-A5C-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D968S-A5C-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
D968S-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D968S-A5C-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
D968S-A5C-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D968S-A5C-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
D968S-A5C-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D968S-A5C-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	○
D968S-A5C-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	●
D968S-A5C-0935	9.35	61	103	10	40	47.0	1.70	○
D968S-A5C-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	●
D968S-A5C-0945	9.45	61	103	10	40	46.8	1.72	○
D968S-A5C-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	●
D968S-A5C-0955	9.55	61	103	10	40	46.7	1.74	○
D968S-A5C-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

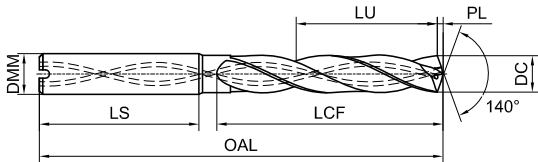
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P123

D968S-A5C

高效不锈钢加工5D内冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5C-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
D968S-A5C-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	○
D968S-A5C-1135	11.35	71	118	12	45	54.0	2.07	○
D968S-A5C-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	○
D968S-A5C-1145	11.45	71	118	12	45	53.8	2.08	○
D968S-A5C-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D968S-A5C-1155	11.55	71	118	12	45	53.7	2.10	○
D968S-A5C-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	○
D968S-A5C-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
D968S-A5C-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	○
D968S-A5C-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
D968S-A5C-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
D968S-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D968S-A5C-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	○
D968S-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	●
D968S-A5C-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
D968S-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D968S-A5C-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
D968S-A5C-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	●
D968S-A5C-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○
D968S-A5C-1245	12.45	77	124	14	45	58.3	2.27	○
D968S-A5C-1250	12.50	77	124	14	45	58.3	2.27	●
D968S-A5C-1255	12.55	77	124	14	45	58.2	2.28	○
D968S-A5C-1260	12.60	77	124	14	45	58.1	2.29	●
D968S-A5C-1270	12.70	77	124	14	45	58.0	2.31	○
D968S-A5C-1275	12.75	77	124	14	45	57.9	2.32	○
D968S-A5C-1280	12.80	77	124	14	45	57.8	2.33	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

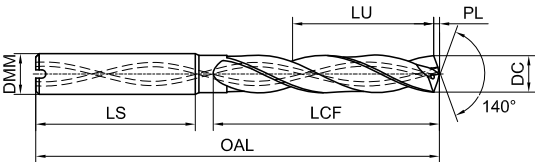
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P123

D968S-A5C

高效不锈钢加工5D内冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D968S-A5C-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D968S-A5C-1475	14.75	83	133	16	48	60.9	2.68	○
D968S-A5C-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D968S-A5C-1490	14.90	83	133	16	48	60.7	2.71	○
D968S-A5C-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D968S-A5C-1505	15.05	83	133	16	48	60.4	2.74	○
D968S-A5C-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D968S-A5C-1515	15.15	83	133	16	48	60.3	2.76	○
D968S-A5C-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	○
D968S-A5C-1525	15.25	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D968S-A5C-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D968S-A5C-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
D968S-A5C-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○
D968S-A5C-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
D968S-A5C-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D968S-A5C-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	○
D968S-A5C-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D968S-A5C-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○
D968S-A5C-1650	16.50	93	143	18	48	68.3	3.00	○
D968S-A5C-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
D968S-A5C-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

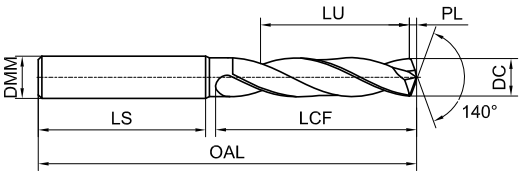
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎			○	○	○		○	○		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P123

D938-A3N

普通钢加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3N-0100	1.00	7	45	4	30	5.5	0.18	●
D938-A3N-0105	1.05	7	45	4	30	5.4	0.19	○
D938-A3N-0110	1.10	7	45	4	30	5.4	0.20	●
D938-A3N-0120	1.20	7	45	4	30	5.2	0.22	●
D938-A3N-0130	1.30	7	45	4	30	5.1	0.24	●
D938-A3N-0140	1.40	7	45	4	30	4.9	0.25	●
D938-A3N-0145	1.45	7	45	4	30	4.8	0.26	○
D938-A3N-0150	1.50	9	55	4	38	6.8	0.27	●
D938-A3N-0160	1.60	9	55	4	38	6.6	0.29	●
D938-A3N-0165	1.65	9	55	4	38	6.5	0.30	○
D938-A3N-0170	1.70	9	55	4	38	6.5	0.31	●
D938-A3N-0175	1.75	9	55	4	38	6.4	0.32	○
D938-A3N-0180	1.80	9	55	4	38	6.3	0.33	●
D938-A3N-0185	1.85	9	55	4	38	6.2	0.34	○
D938-A3N-0190	1.90	9	55	4	38	6.2	0.35	●
D938-A3N-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
D938-A3N-0205	2.05	13	55	4	36	9.9	0.37	○
D938-A3N-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
D938-A3N-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
D938-A3N-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
D938-A3N-0235	2.35	13	55	4	36	9.5	0.43	○
D938-A3N-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
D938-A3N-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
D938-A3N-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	●
D938-A3N-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	●
D938-A3N-0275	2.75	17	55	4	33	12.9	0.50	○
D938-A3N-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	●

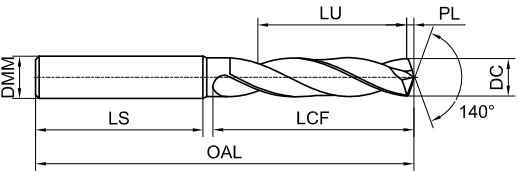
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D1-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P126

D938-A3N

普通钢加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	●
D938-A3N-0435	4.35	24	66	6	36	17.5	0.79	○
D938-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	●
D938-A3N-0445	4.45	24	66	6	36	17.3	0.81	○
D938-A3N-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	●
D938-A3N-0455	4.55	24	66	6	36	17.2	0.83	○
D938-A3N-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	●
D938-A3N-0465	4.65	24	66	6	36	17.0	0.85	●
D938-A3N-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	●
D938-A3N-0475	4.75	28	66	6	36	20.9	0.86	○
D938-A3N-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	●
D938-A3N-0485	4.85	28	66	6	36	20.7	0.88	○
D938-A3N-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	●
D938-A3N-0495	4.95	28	66	6	36	20.6	0.90	○
D938-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	●
D938-A3N-0505	5.05	28	66	6	36	20.4	0.92	○
D938-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D938-A3N-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	○
D938-A3N-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D938-A3N-0525	5.25	28	66	6	36	20.1	0.96	○
D938-A3N-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D938-A3N-0535	5.35	28	66	6	36	20.0	0.97	○
D938-A3N-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D938-A3N-0545	5.45	28	66	6	36	19.8	0.99	○
D938-A3N-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D938-A3N-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
D938-A3N-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●

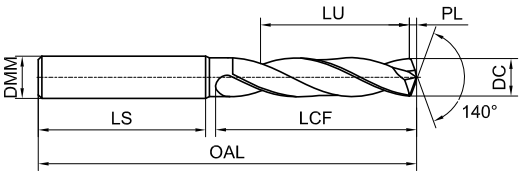
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D1-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P126

D938-A3N

普通钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3N-0705	7.05	34	79	8	36	23.4	1.28	○
D938-A3N-0710	7.10	41	79	8	36	30.4	1.29	●
D938-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	●
D938-A3N-0730	7.30	41	79	8	36	30.1	1.33	●
D938-A3N-0735	7.35	41	79	8	36	30.0	1.34	○
D938-A3N-0740	7.40	41	79	8	36	29.9	1.35	●
D938-A3N-0745	7.45	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D938-A3N-0750	7.50	41	79	8	36	29.8	1.36	●
D938-A3N-0755	7.55	41	79	8	36	29.7	1.37	●
D938-A3N-0760	7.60	41	79	8	36	29.6	1.38	●
D938-A3N-0765	7.65	41	79	8	36	29.5	1.39	○
D938-A3N-0770	7.70	41	79	8	36	29.5	1.40	●
D938-A3N-0775	7.75	41	79	8	36	29.4	1.41	○
D938-A3N-0780	7.80	41	79	8	36	29.3	1.42	●
D938-A3N-0785	7.85	41	79	8	36	29.2	1.43	○
D938-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D938-A3N-0795	7.95	41	79	8	36	29.1	1.45	○
D938-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D938-A3N-0805	8.05	41	79	8	36	28.9	1.46	○
D938-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D938-A3N-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	○
D938-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D938-A3N-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	○
D938-A3N-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D938-A3N-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D938-A3N-0845	8.45	47	89	10	40	34.3	1.54	○
D938-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

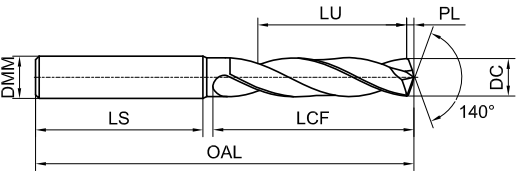
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A3N

普通钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	●
D938-A3N-1005	10.05	47	89	10	40	31.9	1.83	○
D938-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	●
D938-A3N-1015	10.15	55	102	12	45	39.8	1.85	○
D938-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	●
D938-A3N-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D938-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	●
D938-A3N-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	●
D938-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	●
D938-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	●
D938-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	●
D938-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	●
D938-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	●
D938-A3N-1085	10.85	55	102	12	45	38.7	1.97	●
D938-A3N-1090	10.90	55	102	12	45	38.7	1.98	●
D938-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D938-A3N-1105	11.05	55	102	12	45	38.4	2.01	○
D938-A3N-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D938-A3N-1115	11.15	55	102	12	45	38.3	2.03	○
D938-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D938-A3N-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
D938-A3N-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D938-A3N-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○
D938-A3N-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D938-A3N-1145	11.45	55	102	12	45	37.8	2.08	○
D938-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D938-A3N-1155	11.55	55	102	12	45	37.7	2.10	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

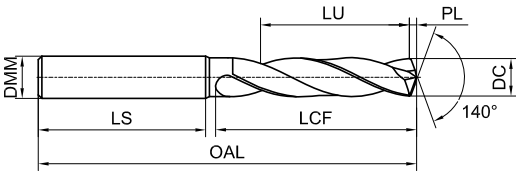
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A3N

普通钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3N-1325	13.25	60	107	14	45	40.1	2.41	○
D938-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D938-A3N-1335	13.35	60	107	14	45	40.0	2.43	○
D938-A3N-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	●
D938-A3N-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	●
D938-A3N-1355	13.55	60	107	14	45	39.7	2.47	○
D938-A3N-1360	13.60	60	107	14	45	39.6	2.47	○
D938-A3N-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D938-A3N-1375	13.75	60	107	14	45	39.4	2.50	○
D938-A3N-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	●
D938-A3N-1390	13.90	60	107	14	45	39.2	2.53	○
D938-A3N-1395	13.95	60	107	14	45	39.1	2.54	○
D938-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	●
D938-A3N-1405	14.05	60	107	14	45	38.9	2.56	○
D938-A3N-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	●
D938-A3N-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	●
D938-A3N-1425	14.25	65	115	16	48	43.6	2.59	○
D938-A3N-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	●
D938-A3N-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	●
D938-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D938-A3N-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	●
D938-A3N-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	●
D938-A3N-1475	14.75	65	115	16	48	42.9	2.68	○
D938-A3N-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	●
D938-A3N-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D938-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D938-A3N-1505	15.05	65	115	16	48	42.4	2.74	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

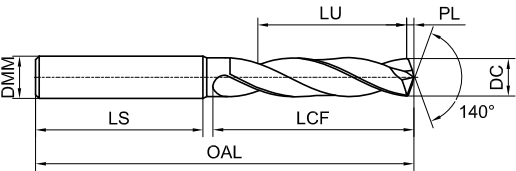
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A3N

普通钢加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3N-1710	17.10	73	123	18	48	47.4	3.11	○
D938-A3N-1720	17.20	73	123	18	48	47.2	3.13	●
D938-A3N-1730	17.30	73	123	18	48	47.1	3.15	○
D938-A3N-1740	17.40	73	123	18	48	46.9	3.17	●
D938-A3N-1750	17.50	73	123	18	48	46.8	3.18	●
D938-A3N-1760	17.60	73	123	18	48	46.6	3.20	●
D938-A3N-1770	17.70	73	123	18	48	46.5	3.22	○
D938-A3N-1780	17.80	73	123	18	48	46.3	3.24	○
D938-A3N-1790	17.90	73	123	18	48	46.2	3.26	○
D938-A3N-1795	17.95	73	123	18	48	46.1	3.27	○
D938-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	●
D938-A3N-1810	18.10	79	131	20	50	51.9	3.29	○
D938-A3N-1820	18.20	79	131	20	50	51.7	3.31	●
D938-A3N-1830	18.30	79	131	20	50	51.6	3.33	○
D938-A3N-1840	18.40	79	131	20	50	51.4	3.35	○
D938-A3N-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

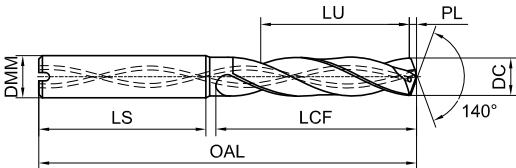
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A3C

普通钢加工3D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3C-0200	2.00	13	55	4	36	10.0	0.36	●
D938-A3C-0205	2.05	13	55	4	36	9.9	0.37	○
D938-A3C-0210	2.10	13	55	4	36	9.9	0.38	●
D938-A3C-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	●
D938-A3C-0230	2.30	13	55	4	36	9.6	0.42	●
D938-A3C-0235	2.35	13	55	4	36	9.5	0.43	○
D938-A3C-0240	2.40	17	55	4	33	13.4	0.44	●
D938-A3C-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	●
D938-A3C-0255	2.55	17	55	4	33	13.2	0.46	○
D938-A3C-0260	2.60	17	55	4	33	13.1	0.47	●
D938-A3C-0270	2.70	17	55	4	33	13.0	0.49	●
D938-A3C-0275	2.75	17	55	4	33	12.9	0.50	○
D938-A3C-0280	2.80	17	55	4	33	12.8	0.51	●
D938-A3C-0290	2.90	17	55	4	33	12.7	0.53	●
D938-A3C-0295	2.95	17	55	4	33	12.6	0.54	○
D938-A3C-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	●
D938-A3C-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D938-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	●
D938-A3C-0315	3.15	20	62	6	36	15.3	0.57	○
D938-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	●
D938-A3C-0325	3.25	20	62	6	36	15.1	0.59	●
D938-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	●
D938-A3C-0335	3.35	20	62	6	36	15.0	0.61	○
D938-A3C-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	●
D938-A3C-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	●
D938-A3C-0355	3.55	20	62	6	36	14.7	0.65	○
D938-A3C-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	●

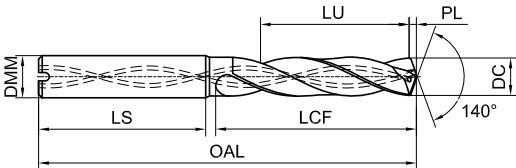
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D2-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K	N				S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P126

D938-A3C

普通钢加工3D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3C-0505	5.05	28	66	6	36	20.4	0.92	○
D938-A3C-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	●
D938-A3C-0515	5.15	28	66	6	36	20.3	0.94	○
D938-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	●
D938-A3C-0525	5.25	28	66	6	36	20.1	0.96	○
D938-A3C-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	●
D938-A3C-0535	5.35	28	66	6	36	20.0	0.97	○
D938-A3C-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	●
D938-A3C-0545	5.45	28	66	6	36	19.8	0.99	○
D938-A3C-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	●
D938-A3C-0555	5.55	28	66	6	36	19.7	1.01	●
D938-A3C-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	●
D938-A3C-0565	5.65	28	66	6	36	19.5	1.03	○
D938-A3C-0570	5.70	28	66	6	36	19.5	1.04	●
D938-A3C-0575	5.75	28	66	6	36	19.4	1.05	○
D938-A3C-0580	5.80	28	66	6	36	19.3	1.06	●
D938-A3C-0585	5.85	28	66	6	36	19.2	1.06	○
D938-A3C-0590	5.90	28	66	6	36	19.2	1.07	●
D938-A3C-0595	5.95	28	66	6	36	19.1	1.08	○
D938-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	●
D938-A3C-0605	6.05	28	66	6	36	18.9	1.10	●
D938-A3C-0610	6.10	34	79	8	36	24.9	1.11	●
D938-A3C-0620	6.20	34	79	8	36	24.7	1.13	●
D938-A3C-0625	6.25	34	79	8	36	24.6	1.14	○
D938-A3C-0630	6.30	34	79	8	36	24.6	1.15	●
D938-A3C-0635	6.35	34	79	8	36	24.5	1.16	○
D938-A3C-0640	6.40	34	79	8	36	24.4	1.16	●

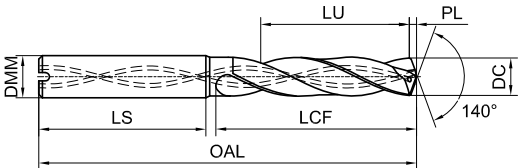
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D2-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K	N				S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P126

D938-A3C

普通钢加工3D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3C-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	●
D938-A3C-0795	7.95	41	79	8	36	29.1	1.45	○
D938-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	●
D938-A3C-0805	8.05	41	79	8	36	28.9	1.46	○
D938-A3C-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	●
D938-A3C-0815	8.15	47	89	10	40	34.8	1.48	○
D938-A3C-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	●
D938-A3C-0825	8.25	47	89	10	40	34.6	1.50	●
D938-A3C-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	●
D938-A3C-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	●
D938-A3C-0845	8.45	47	89	10	40	34.3	1.54	○
D938-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	●
D938-A3C-0855	8.55	47	89	10	40	34.2	1.56	○
D938-A3C-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	●
D938-A3C-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	●
D938-A3C-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	●
D938-A3C-0885	8.85	47	89	10	40	33.7	1.61	○
D938-A3C-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	●
D938-A3C-0895	8.95	47	89	10	40	33.6	1.63	○
D938-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	●
D938-A3C-0905	9.05	47	89	10	40	33.4	1.65	○
D938-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	●
D938-A3C-0915	9.15	47	89	10	40	33.3	1.67	○
D938-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	●
D938-A3C-0925	9.25	47	89	10	40	33.1	1.68	●
D938-A3C-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
D938-A3C-0935	9.35	47	89	10	40	33.0	1.70	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

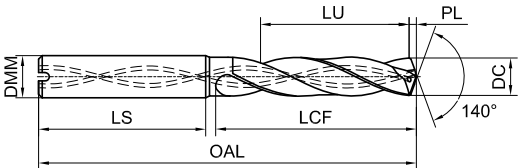
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A3C

普通钢加工3D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	●
D938-A3C-1105	11.05	55	102	12	45	38.4	2.01	○
D938-A3C-1110	11.10	55	102	12	45	38.4	2.02	●
D938-A3C-1115	11.15	55	102	12	45	38.3	2.03	○
D938-A3C-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	●
D938-A3C-1125	11.25	55	102	12	45	38.1	2.05	○
D938-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	●
D938-A3C-1135	11.35	55	102	12	45	38.0	2.07	○
D938-A3C-1140	11.40	55	102	12	45	37.9	2.07	●
D938-A3C-1145	11.45	55	102	12	45	37.8	2.08	○
D938-A3C-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	●
D938-A3C-1155	11.55	55	102	12	45	37.7	2.10	○
D938-A3C-1160	11.60	55	102	12	45	37.6	2.11	○
D938-A3C-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	●
D938-A3C-1180	11.80	55	102	12	45	37.3	2.15	●
D938-A3C-1190	11.90	55	102	12	45	37.2	2.17	○
D938-A3C-1195	11.95	55	102	12	45	37.1	2.17	○
D938-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	●
D938-A3C-1205	12.05	55	102	12	45	36.9	2.19	○
D938-A3C-1210	12.10	60	107	14	45	41.9	2.20	○
D938-A3C-1215	12.15	60	107	14	45	41.8	2.21	○
D938-A3C-1220	12.20	60	107	14	45	41.7	2.22	●
D938-A3C-1225	12.25	60	107	14	45	41.6	2.23	○
D938-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D938-A3C-1240	12.40	60	107	14	45	41.4	2.26	○
D938-A3C-1245	12.45	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D938-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

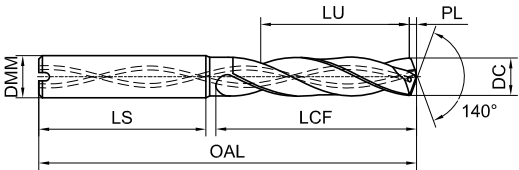
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A3C

普通钢加工3D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	●
D938-A3C-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D938-A3C-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D938-A3C-1475	14.75	65	115	16	48	42.9	2.68	○
D938-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	●
D938-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	●
D938-A3C-1505	15.05	65	115	16	48	42.4	2.74	○
D938-A3C-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D938-A3C-1515	15.15	65	115	16	48	42.3	2.76	○
D938-A3C-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D938-A3C-1525	15.25	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D938-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	●
D938-A3C-1535	15.35	65	115	16	48	42.0	2.79	○
D938-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D938-A3C-1555	15.55	65	115	16	48	41.7	2.83	○
D938-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	●
D938-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	●
D938-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	●
D938-A3C-1610	16.10	73	123	18	48	40.9	2.93	○
D938-A3C-1625	16.25	73	123	18	48	48.6	2.96	○
D938-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

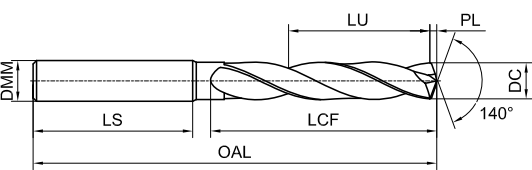
工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A5N

普通钢加工5D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5N-0100	1.00	9	45	4	28	7.5	0.18	●
D938-A5N-0105	1.05	9	45	4	28	7.4	0.19	○
D938-A5N-0110	1.10	9	45	4	28	7.4	0.20	○
D938-A5N-0120	1.20	9	45	4	28	7.2	0.22	○
D938-A5N-0130	1.30	9	45	4	28	7.1	0.24	○
D938-A5N-0140	1.40	9	45	4	28	6.9	0.25	○
D938-A5N-0145	1.45	9	45	4	28	6.8	0.26	○
D938-A5N-0150	1.50	12	55	4	35	9.8	0.27	○
D938-A5N-0155	1.55	12	55	4	35	9.7	0.28	○
D938-A5N-0160	1.60	12	55	4	35	9.6	0.29	●
D938-A5N-0165	1.65	12	55	4	35	9.5	0.30	●
D938-A5N-0170	1.70	12	55	4	35	9.5	0.31	○
D938-A5N-0175	1.75	12	55	4	35	9.4	0.32	○
D938-A5N-0180	1.80	12	55	4	35	9.3	0.33	○
D938-A5N-0185	1.85	12	55	4	35	9.2	0.34	○
D938-A5N-0190	1.90	12	55	4	35	9.2	0.35	●
D938-A5N-0195	1.95	12	55	4	35	9.1	0.35	○
D938-A5N-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
D938-A5N-0205	2.05	18	62	4	38	14.9	0.37	○
D938-A5N-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	●
D938-A5N-0215	2.15	18	62	4	38	14.8	0.39	○
D938-A5N-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	○
D938-A5N-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	●
D938-A5N-0235	2.35	18	62	4	38	14.5	0.43	●
D938-A5N-0240	2.40	22	62	4	35	18.4	0.44	●
D938-A5N-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	●
D938-A5N-0255	2.55	22	62	4	35	18.2	0.46	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

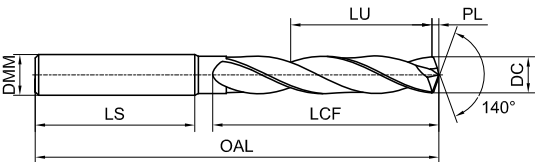
工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A5N

普通钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5N-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	●
D938-A5N-0415	4.15	36	74	6	36	29.8	0.76	○
D938-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D938-A5N-0425	4.25	36	74	6	36	29.6	0.77	○
D938-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	●
D938-A5N-0435	4.35	36	74	6	36	29.5	0.79	○
D938-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	●
D938-A5N-0445	4.45	36	74	6	36	29.3	0.81	○
D938-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	●
D938-A5N-0455	4.55	36	74	6	36	29.2	0.83	○
D938-A5N-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	●
D938-A5N-0465	4.65	36	74	6	36	29.0	0.85	●
D938-A5N-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	●
D938-A5N-0475	4.75	44	82	6	36	36.9	0.86	○
D938-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	●
D938-A5N-0485	4.85	44	82	6	36	36.7	0.88	○
D938-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	●
D938-A5N-0495	4.95	44	82	6	36	36.6	0.90	○
D938-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D938-A5N-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	●
D938-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D938-A5N-0515	5.15	44	82	6	36	36.3	0.94	○
D938-A5N-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D938-A5N-0525	5.25	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D938-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D938-A5N-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
D938-A5N-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

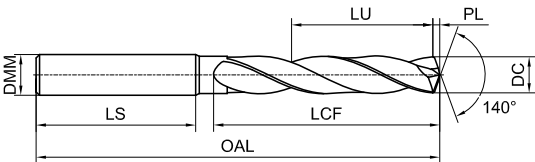
工件材料													
P			M	K	N				S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A5N

普通钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5N-0685	6.85	53	91	8	36	42.7	1.25	○
D938-A5N-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	●
D938-A5N-0695	6.95	53	91	8	36	42.6	1.26	○
D938-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D938-A5N-0705	7.05	53	91	8	36	42.4	1.28	○
D938-A5N-0710	7.10	53	91	8	36	42.4	1.29	●
D938-A5N-0720	7.20	53	91	8	36	42.2	1.31	●
D938-A5N-0730	7.30	53	91	8	36	42.1	1.33	●
D938-A5N-0735	7.35	53	91	8	36	42.0	1.34	○
D938-A5N-0740	7.40	53	91	8	36	41.9	1.35	●
D938-A5N-0745	7.45	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D938-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	●
D938-A5N-0755	7.55	53	91	8	36	41.7	1.37	●
D938-A5N-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	●
D938-A5N-0765	7.65	53	91	8	36	41.5	1.39	○
D938-A5N-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	●
D938-A5N-0775	7.75	53	91	8	36	41.4	1.41	○
D938-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D938-A5N-0785	7.85	53	91	8	36	41.2	1.43	○
D938-A5N-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
D938-A5N-0795	7.95	53	91	8	36	41.1	1.45	○
D938-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D938-A5N-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	○
D938-A5N-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
D938-A5N-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	●
D938-A5N-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D938-A5N-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

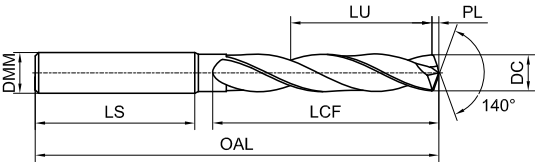
工件材料													
P			M	K	N				S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A5N

普通钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	●
D938-A5N-0985	9.85	61	103	10	40	46.2	1.79	○
D938-A5N-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	●
D938-A5N-0995	9.95	61	103	10	40	46.1	1.81	○
D938-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	●
D938-A5N-1005	10.05	61	103	10	40	45.9	1.83	●
D938-A5N-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	●
D938-A5N-1015	10.15	71	118	12	45	55.8	1.85	○
D938-A5N-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	●
D938-A5N-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D938-A5N-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D938-A5N-1035	10.35	71	118	12	45	55.5	1.88	○
D938-A5N-1040	10.40	71	118	12	45	55.4	1.89	●
D938-A5N-1050	10.50	71	118	12	45	55.3	1.91	●
D938-A5N-1060	10.60	71	118	12	45	55.1	1.93	●
D938-A5N-1070	10.70	71	118	12	45	55.0	1.95	●
D938-A5N-1080	10.80	71	118	12	45	54.8	1.97	●
D938-A5N-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	●
D938-A5N-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●
D938-A5N-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D938-A5N-1105	11.05	71	118	12	45	54.4	2.01	○
D938-A5N-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
D938-A5N-1115	11.15	71	118	12	45	54.3	2.03	○
D938-A5N-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
D938-A5N-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
D938-A5N-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	●
D938-A5N-1135	11.35	71	118	12	45	54.0	2.07	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

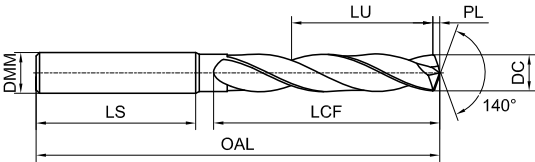
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A5N

普通钢加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5N-1305	13.05	77	124	14	45	57.4	2.37	○
D938-A5N-1310	13.10	77	124	14	45	57.4	2.38	○
D938-A5N-1315	13.15	77	124	14	45	57.3	2.39	○
D938-A5N-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	●
D938-A5N-1325	13.25	77	124	14	45	57.1	2.41	○
D938-A5N-1330	13.30	77	124	14	45	57.1	2.42	○
D938-A5N-1335	13.35	77	124	14	45	57.0	2.43	○
D938-A5N-1340	13.40	77	124	14	45	56.9	2.44	○
D938-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	●
D938-A5N-1355	13.55	77	124	14	45	56.7	2.47	○
D938-A5N-1360	13.60	77	124	14	45	56.6	2.47	○
D938-A5N-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	●
D938-A5N-1375	13.75	77	124	14	45	56.4	2.50	●
D938-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	●
D938-A5N-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	●
D938-A5N-1395	13.95	77	124	14	45	56.1	2.54	○
D938-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	●
D938-A5N-1405	14.05	77	124	14	45	55.9	2.56	○
D938-A5N-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D938-A5N-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D938-A5N-1425	14.25	83	133	16	48	61.6	2.59	○
D938-A5N-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D938-A5N-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
D938-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D938-A5N-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	●
D938-A5N-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D938-A5N-1475	14.75	83	133	16	48	60.9	2.68	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D1-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

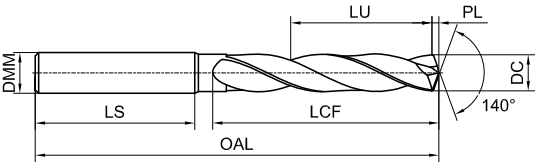
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A5N

普通钢加工5D外冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5N-1675	16.75	93	143	18	48	67.9	3.05	○
D938-A5N-1680	16.80	93	143	18	48	67.8	3.06	○
D938-A5N-1690	16.90	93	143	18	48	67.7	3.08	○
D938-A5N-1695	16.95	93	143	18	48	67.6	3.08	●
D938-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	●
D938-A5N-1710	17.10	93	143	18	48	67.4	3.11	○
D938-A5N-1720	17.20	93	143	18	48	67.2	3.13	○
D938-A5N-1730	17.30	93	143	18	48	67.1	3.15	○
D938-A5N-1740	17.40	93	143	18	48	66.9	3.17	○
D938-A5N-1750	17.50	93	143	18	48	66.8	3.18	●
D938-A5N-1760	17.60	93	143	18	48	66.6	3.20	○
D938-A5N-1770	17.70	93	143	18	48	66.5	3.22	○
D938-A5N-1780	17.80	93	143	18	48	66.3	3.24	○
D938-A5N-1790	17.90	93	143	18	48	66.2	3.26	○
D938-A5N-1795	17.95	93	143	18	48	66.1	3.27	○
D938-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66.0	3.28	●
D938-A5N-1810	18.10	101	153	20	50	73.9	3.29	○
D938-A5N-1820	18.20	101	153	20	50	73.7	3.31	○
D938-A5N-1830	18.30	101	153	20	50	73.6	3.33	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

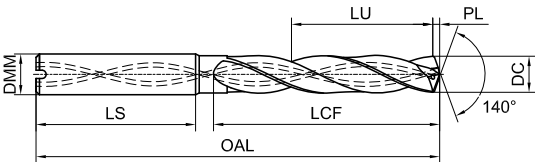
工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁		锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○		○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A5C

普通钢加工5D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5C-0170	1.70	12	55	4	36	9.5	0.31	○
D938-A5C-0180	1.80	12	55	4	36	9.3	0.33	○
D938-A5C-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	●
D938-A5C-0205	2.05	18	62	4	38	14.9	0.37	○
D938-A5C-0210	2.10	18	62	4	38	14.9	0.38	○
D938-A5C-0220	2.20	18	62	4	38	14.7	0.40	○
D938-A5C-0230	2.30	18	62	4	38	14.6	0.42	○
D938-A5C-0235	2.35	18	62	4	38	14.5	0.43	○
D938-A5C-0240	2.40	22	62	4	35	18.4	0.44	○
D938-A5C-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	●
D938-A5C-0255	2.55	22	62	4	35	18.2	0.46	○
D938-A5C-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	●
D938-A5C-0270	2.70	22	62	4	35	18.0	0.49	○
D938-A5C-0275	2.75	22	62	4	35	17.9	0.50	○
D938-A5C-0280	2.80	22	62	4	35	17.8	0.51	●
D938-A5C-0290	2.90	22	62	4	35	17.7	0.53	○
D938-A5C-0295	2.95	22	62	4	35	17.6	0.54	○
D938-A5C-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D938-A5C-0305	3.05	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D938-A5C-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	●
D938-A5C-0315	3.15	28	66	6	36	23.3	0.57	○
D938-A5C-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	●
D938-A5C-0325	3.25	28	66	6	36	23.1	0.59	●
D938-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D938-A5C-0335	3.35	28	66	6	36	23.0	0.61	○
D938-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	●
D938-A5C-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

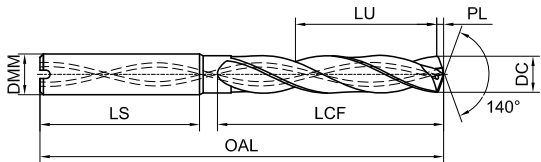
工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁		锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A5C

普通钢加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5C-0495	4.95	44	82	6	36	36.6	0.90	○
D938-A5C-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D938-A5C-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	●
D938-A5C-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	●
D938-A5C-0515	5.15	44	82	6	36	36.3	0.94	○
D938-A5C-0520	5.20	44	82	6	36	36.2	0.95	●
D938-A5C-0525	5.25	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D938-A5C-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	●
D938-A5C-0535	5.35	44	82	6	36	36.0	0.97	○
D938-A5C-0540	5.40	44	82	6	36	35.9	0.98	●
D938-A5C-0545	5.45	44	82	6	36	35.8	0.99	○
D938-A5C-0550	5.50	44	82	6	36	35.8	1.00	●
D938-A5C-0555	5.55	44	82	6	36	35.7	1.01	●
D938-A5C-0560	5.60	44	82	6	36	35.6	1.02	●
D938-A5C-0565	5.65	44	82	6	36	35.5	1.03	○
D938-A5C-0570	5.70	44	82	6	36	35.5	1.04	●
D938-A5C-0575	5.75	44	82	6	36	35.4	1.05	○
D938-A5C-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	●
D938-A5C-0585	5.85	44	82	6	36	35.2	1.06	○
D938-A5C-0590	5.90	44	82	6	36	35.2	1.07	●
D938-A5C-0595	5.95	44	82	6	36	35.1	1.08	○
D938-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D938-A5C-0605	6.05	44	82	6	36	34.9	1.10	○
D938-A5C-0610	6.10	53	91	8	36	43.9	1.11	●
D938-A5C-0620	6.20	53	91	8	36	43.7	1.13	●
D938-A5C-0625	6.25	53	91	8	36	43.6	1.14	○
D938-A5C-0630	6.30	53	91	8	36	43.6	1.15	●

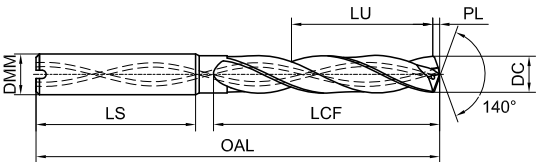
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D2-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P				M	K			N				S	H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P126

D938-A5C

普通钢加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5C-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	●
D938-A5C-0785	7.85	53	91	8	36	41.2	1.43	○
D938-A5C-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	●
D938-A5C-0795	7.95	53	91	8	36	41.1	1.45	○
D938-A5C-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D938-A5C-0805	8.05	53	91	8	36	40.9	1.46	●
D938-A5C-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	●
D938-A5C-0815	8.15	61	103	10	40	48.8	1.48	○
D938-A5C-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	●
D938-A5C-0825	8.25	61	103	10	40	48.6	1.50	○
D938-A5C-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	●
D938-A5C-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	●
D938-A5C-0845	8.45	61	103	10	40	48.3	1.54	○
D938-A5C-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D938-A5C-0855	8.55	61	103	10	40	48.2	1.56	○
D938-A5C-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	●
D938-A5C-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	●
D938-A5C-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	●
D938-A5C-0885	8.85	61	103	10	40	47.7	1.61	○
D938-A5C-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	●
D938-A5C-0895	8.95	61	103	10	40	47.6	1.63	○
D938-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D938-A5C-0905	9.05	61	103	10	40	47.4	1.65	○
D938-A5C-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	●
D938-A5C-0915	9.15	61	103	10	40	47.3	1.67	○
D938-A5C-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	●
D938-A5C-0925	9.25	61	103	10	40	47.1	1.68	●

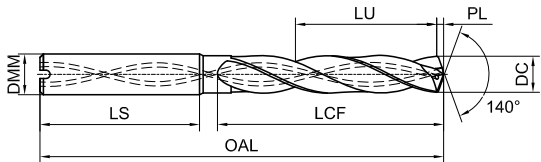
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D2-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P				M	K			N				S	H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P126

D938-A5C

普通钢加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5C-1085	10.85	71	118	12	45	54.7	1.97	●
D938-A5C-1090	10.90	71	118	12	45	54.7	1.98	●
D938-A5C-1100	11.00	71	118	12	45	54.5	2.00	●
D938-A5C-1105	11.05	71	118	12	45	54.4	2.01	○
D938-A5C-1110	11.10	71	118	12	45	54.4	2.02	●
D938-A5C-1115	11.15	71	118	12	45	54.3	2.03	○
D938-A5C-1120	11.20	71	118	12	45	54.2	2.04	●
D938-A5C-1125	11.25	71	118	12	45	54.1	2.05	○
D938-A5C-1130	11.30	71	118	12	45	54.1	2.06	●
D938-A5C-1135	11.35	71	118	12	45	54.0	2.07	○
D938-A5C-1140	11.40	71	118	12	45	53.9	2.07	●
D938-A5C-1145	11.45	71	118	12	45	53.8	2.08	○
D938-A5C-1150	11.50	71	118	12	45	53.8	2.09	●
D938-A5C-1155	11.55	71	118	12	45	53.7	2.10	○
D938-A5C-1160	11.60	71	118	12	45	53.6	2.11	●
D938-A5C-1170	11.70	71	118	12	45	53.5	2.13	●
D938-A5C-1180	11.80	71	118	12	45	53.3	2.15	●
D938-A5C-1190	11.90	71	118	12	45	53.2	2.17	●
D938-A5C-1195	11.95	71	118	12	45	53.1	2.17	○
D938-A5C-1200	12.00	71	118	12	45	53.0	2.18	●
D938-A5C-1205	12.05	71	118	12	45	52.9	2.19	●
D938-A5C-1210	12.10	77	124	14	45	58.9	2.20	●
D938-A5C-1215	12.15	77	124	14	45	58.8	2.21	○
D938-A5C-1220	12.20	77	124	14	45	58.7	2.22	●
D938-A5C-1225	12.25	77	124	14	45	58.6	2.23	○
D938-A5C-1230	12.30	77	124	14	45	58.6	2.24	○
D938-A5C-1240	12.40	77	124	14	45	58.4	2.26	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

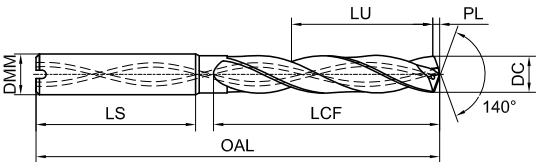
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A5C

普通钢加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5C-1410	14.10	83	133	16	48	61.9	2.57	○
D938-A5C-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	●
D938-A5C-1425	14.25	83	133	16	48	61.6	2.59	○
D938-A5C-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	●
D938-A5C-1440	14.40	83	133	16	48	61.4	2.62	○
D938-A5C-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	●
D938-A5C-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
D938-A5C-1470	14.70	83	133	16	48	61.0	2.68	○
D938-A5C-1475	14.75	83	133	16	48	60.9	2.68	○
D938-A5C-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D938-A5C-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	●
D938-A5C-1505	15.05	83	133	16	48	60.4	2.74	○
D938-A5C-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	●
D938-A5C-1515	15.15	83	133	16	48	60.3	2.76	○
D938-A5C-1520	15.20	83	133	16	48	60.2	2.77	●
D938-A5C-1525	15.25	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D938-A5C-1530	15.30	83	133	16	48	60.1	2.78	○
D938-A5C-1535	15.35	83	133	16	48	60.0	2.79	○
D938-A5C-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	●
D938-A5C-1555	15.55	83	133	16	48	59.7	2.83	○
D938-A5C-1570	15.70	83	133	16	48	59.5	2.86	○
D938-A5C-1580	15.80	83	133	16	48	59.3	2.88	●
D938-A5C-1590	15.90	83	133	16	48	59.2	2.89	○
D938-A5C-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	●
D938-A5C-1610	16.10	93	143	18	48	68.9	2.93	○
D938-A5C-1620	16.20	93	143	18	48	68.7	2.95	○
D938-A5C-1625	16.25	93	143	18	48	68.6	2.96	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

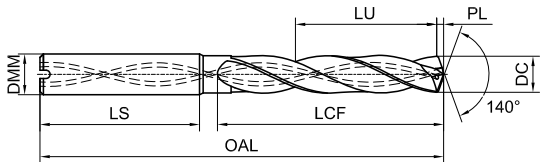
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A5C

普通钢加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A5C-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	●
D938-A5C-1915	19.15	101	153	20	50	72.3	3.49	○
D938-A5C-1950	19.50	101	153	20	50	71.8	3.55	●
D938-A5C-1960	19.60	101	153	20	50	71.6	3.57	○
D938-A5C-1970	19.70	101	153	20	50	71.5	3.59	○
D938-A5C-1980	19.80	101	153	20	50	71.3	3.60	○
D938-A5C-2000	20.00	101	153	20	50	71.0	3.64	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

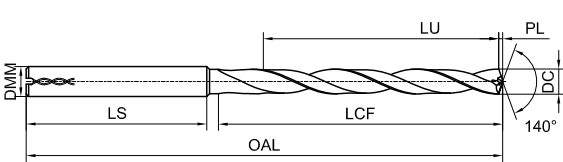
工件材料													
P			M	K	N					S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P126

D938-A8C

普通钢加工8D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A8C-0205	2.05	26	66	4	34	22.9	0.37	○
D938-A8C-0215	2.15	26	66	4	34	22.8	0.39	○
D938-A8C-0250	2.50	31	66	4	30	27.3	0.45	○
D938-A8C-0255	2.55	31	66	4	30	27.2	0.46	○
D938-A8C-0280	2.80	31	66	4	30	26.8	0.51	●
D938-A8C-0290	2.90	31	66	4	30	26.7	0.53	●
D938-A8C-0300	3.00	34	72	6	36	29.5	0.55	●
D938-A8C-0305	3.05	34	72	6	36	29.4	0.56	○
D938-A8C-0310	3.10	34	72	6	36	29.4	0.56	●
D938-A8C-0320	3.20	34	72	6	36	29.2	0.58	●
D938-A8C-0325	3.25	34	72	6	36	29.1	0.59	●
D938-A8C-0330	3.30	34	72	6	36	29.1	0.60	●
D938-A8C-0340	3.40	34	72	6	36	28.9	0.62	●
D938-A8C-0350	3.50	34	72	6	36	28.8	0.64	●
D938-A8C-0360	3.60	34	72	6	36	28.6	0.66	●
D938-A8C-0365	3.65	34	72	6	36	28.5	0.66	○
D938-A8C-0370	3.70	34	72	6	36	28.5	0.67	●
D938-A8C-0380	3.80	43	81	6	36	37.3	0.69	○
D938-A8C-0390	3.90	43	81	6	36	37.2	0.71	●
D938-A8C-0400	4.00	43	81	6	36	37.0	0.73	●
D938-A8C-0410	4.10	43	81	6	36	36.9	0.75	●
D938-A8C-0415	4.15	43	81	6	36	36.8	0.76	○
D938-A8C-0420	4.20	43	81	6	36	36.7	0.76	●
D938-A8C-0425	4.25	43	81	6	36	36.6	0.77	○
D938-A8C-0430	4.30	43	81	6	36	36.6	0.78	●
D938-A8C-0440	4.40	43	81	6	36	36.4	0.80	●
D938-A8C-0450	4.50	43	81	6	36	36.3	0.82	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

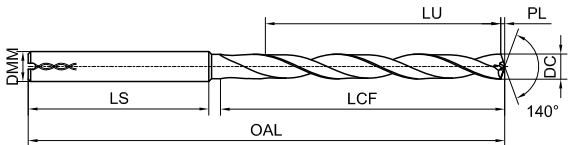
工件材料													
P			M	K		N			S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
													

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P129

D938-A8C

普通钢加工8D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A8C-0720	7.20	76	114	8	36	65.2	1.31	●
D938-A8C-0730	7.30	76	114	8	36	65.1	1.33	●
D938-A8C-0740	7.40	76	114	8	36	64.9	1.35	○
D938-A8C-0750	7.50	76	114	8	36	64.8	1.36	●
D938-A8C-0760	7.60	76	114	8	36	64.6	1.38	●
D938-A8C-0770	7.70	76	114	8	36	64.5	1.40	●
D938-A8C-0780	7.80	76	114	8	36	64.3	1.42	●
D938-A8C-0790	7.90	76	114	8	36	64.2	1.44	●
D938-A8C-0800	8.00	76	114	8	36	64.0	1.46	●
D938-A8C-0805	8.05	76	114	8	36	63.9	1.46	○
D938-A8C-0810	8.10	95	142	10	40	82.9	1.47	●
D938-A8C-0820	8.20	95	142	10	40	82.7	1.49	●
D938-A8C-0830	8.30	95	142	10	40	82.6	1.51	●
D938-A8C-0840	8.40	95	142	10	40	82.4	1.53	●
D938-A8C-0850	8.50	95	142	10	40	82.3	1.55	●
D938-A8C-0860	8.60	95	142	10	40	82.1	1.57	●
D938-A8C-0870	8.70	95	142	10	40	82.0	1.58	●
D938-A8C-0880	8.80	95	142	10	40	81.8	1.60	●
D938-A8C-0890	8.90	95	142	10	40	81.7	1.62	●
D938-A8C-0900	9.00	95	142	10	40	81.5	1.64	●
D938-A8C-0910	9.10	95	142	10	40	81.4	1.66	●
D938-A8C-0920	9.20	95	142	10	40	81.2	1.67	●
D938-A8C-0930	9.30	95	142	10	40	81.1	1.69	●
D938-A8C-0940	9.40	95	142	10	40	80.9	1.71	●
D938-A8C-0950	9.50	95	142	10	40	80.8	1.73	●
D938-A8C-0960	9.60	95	142	10	40	80.6	1.75	○
D938-A8C-0970	9.70	95	142	10	40	80.5	1.77	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

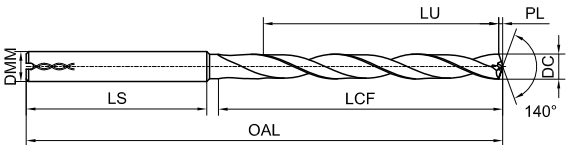
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	⊙	⊙	○	○	○								

⊙ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P129

D938-A8C

普通钢加工8D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A8C-1250	12.50	133	182	14	45	114.3	2.27	●
D938-A8C-1260	12.60	133	182	14	45	114.1	2.29	○
D938-A8C-1270	12.70	133	182	14	45	114.0	2.31	○
D938-A8C-1280	12.80	133	182	14	45	113.8	2.33	○
D938-A8C-1290	12.90	133	182	14	45	113.7	2.35	○
D938-A8C-1300	13.00	133	182	14	45	113.5	2.37	●
D938-A8C-1320	13.20	133	182	14	45	113.2	2.40	○
D938-A8C-1330	13.30	133	182	14	45	113.1	2.42	○
D938-A8C-1350	13.50	133	182	14	45	112.8	2.46	●
D938-A8C-1360	13.60	133	182	14	45	112.6	2.47	○
D938-A8C-1370	13.70	133	182	14	45	112.5	2.49	○
D938-A8C-1380	13.80	133	182	14	45	112.3	2.51	○
D938-A8C-1390	13.90	133	182	14	45	112.2	2.53	○
D938-A8C-1400	14.00	133	182	14	45	112.0	2.55	●
D938-A8C-1405	14.05	133	182	14	45	111.9	2.56	○
D938-A8C-1410	14.10	152	203	16	48	130.9	2.57	○
D938-A8C-1420	14.20	152	203	16	48	130.7	2.58	○
D938-A8C-1430	14.30	152	203	16	48	130.6	2.60	○
D938-A8C-1450	14.50	152	203	16	48	130.3	2.64	●
D938-A8C-1460	14.60	152	203	16	48	130.1	2.66	○
D938-A8C-1470	14.70	152	203	16	48	130.0	2.68	○
D938-A8C-1480	14.80	152	203	16	48	129.8	2.69	○
D938-A8C-1500	15.00	152	203	16	48	129.5	2.73	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

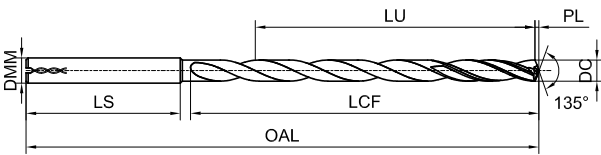
工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	⊙	⊙	○	○	○								

⊙ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P129

D938-A12C

D938 普通钢加工12D深孔麻花钻



订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A12C-0300	3.00	54	92	6	36	49.5	0.62	●
D938-A12C-0310	3.10	54	92	6	36	49.4	0.64	○
D938-A12C-0320	3.20	54	92	6	36	49.2	0.66	○
D938-A12C-0330	3.30	54	92	6	36	49.1	0.68	●
D938-A12C-0340	3.40	54	92	6	36	48.9	0.70	○
D938-A12C-0350	3.50	54	92	6	36	48.8	0.72	●
D938-A12C-0360	3.60	54	92	6	36	48.6	0.75	○
D938-A12C-0370	3.70	54	92	6	36	48.5	0.77	○
D938-A12C-0380	3.80	64	102	6	36	58.3	0.79	●
D938-A12C-0390	3.90	64	102	6	36	58.2	0.81	●
D938-A12C-0400	4.00	64	102	6	36	58.0	0.83	●
D938-A12C-0410	4.10	64	102	6	36	57.9	0.85	○
D938-A12C-0420	4.20	64	102	6	36	57.7	0.87	●
D938-A12C-0430	4.30	64	102	6	36	57.6	0.89	●
D938-A12C-0440	4.40	64	102	6	36	57.4	0.91	○
D938-A12C-0450	4.50	64	102	6	36	57.3	0.93	●
D938-A12C-0460	4.60	64	102	6	36	57.1	0.95	○
D938-A12C-0470	4.70	64	102	6	36	57.0	0.97	●
D938-A12C-0480	4.80	83	121	6	36	75.8	0.99	●
D938-A12C-0490	4.90	83	121	6	36	75.7	1.01	○
D938-A12C-0500	5.00	83	121	6	36	75.5	1.04	●
D938-A12C-0510	5.10	83	121	6	36	75.4	1.06	○
D938-A12C-0520	5.20	83	121	6	36	75.2	1.08	○
D938-A12C-0530	5.30	83	121	6	36	75.1	1.10	○
D938-A12C-0540	5.40	83	121	6	36	74.9	1.12	○

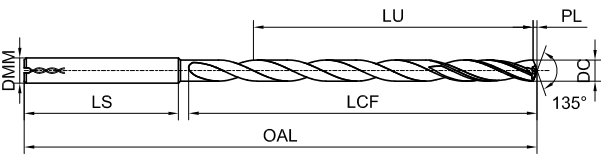
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制
备注: 深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁		锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P129

D938-A12C

D938 普通钢加工12D深孔麻花钻



订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A12C-0800	8.00	110	148	8	36	98.0	1.66	●
D938-A12C-0810	8.10	138	180	10	40	125.9	1.68	○
D938-A12C-0820	8.20	138	180	10	40	125.7	1.70	○
D938-A12C-0830	8.30	138	180	10	40	125.6	1.72	○
D938-A12C-0840	8.40	138	180	10	40	125.4	1.74	○
D938-A12C-0850	8.50	138	180	10	40	125.3	1.76	●
D938-A12C-0860	8.60	138	180	10	40	125.1	1.78	○
D938-A12C-0870	8.70	138	180	10	40	125.0	1.80	●
D938-A12C-0880	8.80	138	180	10	40	124.8	1.82	○
D938-A12C-0890	8.90	138	180	10	40	124.7	1.84	○
D938-A12C-0900	9.00	138	180	10	40	124.5	1.86	●
D938-A12C-0910	9.10	138	180	10	40	124.4	1.88	○
D938-A12C-0920	9.20	138	180	10	40	124.2	1.91	○
D938-A12C-0930	9.30	138	180	10	40	124.1	1.93	○
D938-A12C-0940	9.40	138	180	10	40	123.9	1.95	○
D938-A12C-0950	9.50	138	180	10	40	123.8	1.97	●
D938-A12C-0960	9.60	138	180	10	40	123.6	1.99	○
D938-A12C-0970	9.70	138	180	10	40	123.5	2.01	○
D938-A12C-0980	9.80	138	180	10	40	123.3	2.03	○
D938-A12C-0990	9.90	138	180	10	40	123.2	2.05	○
D938-A12C-1000	10.00	138	180	10	40	123.0	2.07	●
D938-A12C-1010	10.10	158	206	12	45	142.9	2.09	○
D938-A12C-1020	10.20	158	206	12	45	142.7	2.11	○
D938-A12C-1030	10.30	158	206	12	45	142.6	2.13	○
D938-A12C-1050	10.50	158	206	12	45	142.3	2.17	●

● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制
备注: 深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

工件材料													
P			M	K			N			S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁		锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200			<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○	○	○	○								

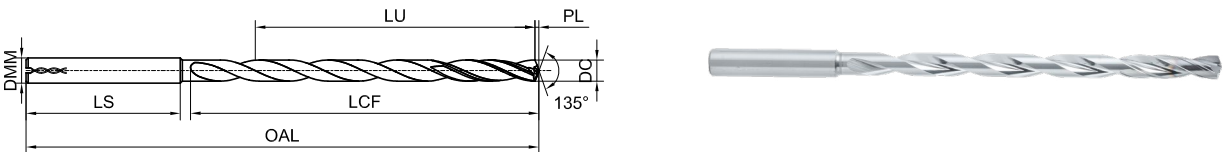
○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P129

》续前

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A12C-1060	10.60	158	206	12	45	142.1	2.20	○
D938-A12C-1080	10.80	158	206	12	45	141.8	2.24	○
D938-A12C-1100	11.00	158	206	12	45	141.5	2.28	○
D938-A12C-1120	11.20	158	206	12	45	141.2	2.32	○
D938-A12C-1150	11.50	158	206	12	45	140.8	2.38	○
D938-A12C-1160	11.60	158	206	12	45	140.6	2.40	○
D938-A12C-1180	11.80	158	206	12	45	140.3	2.44	○
D938-A12C-1190	11.90	158	206	12	45	140.2	2.46	○
D938-A12C-1200	12.00	158	206	12	45	140.0	2.49	●
D938-A12C-1210	12.10	182	230	14	45	163.9	2.51	○
D938-A12C-1220	12.20	182	230	14	45	163.7	2.53	○
D938-A12C-1230	12.30	182	230	14	45	163.6	2.55	○
D938-A12C-1240	12.40	182	230	14	45	163.4	2.57	○
D938-A12C-1250	12.50	182	230	14	45	163.3	2.59	○
D938-A12C-1260	12.60	182	230	14	45	163.1	2.61	○
D938-A12C-1270	12.70	182	230	14	45	163.0	2.63	○
D938-A12C-1280	12.80	182	230	14	45	162.8	2.65	○
D938-A12C-1300	13.00	182	230	14	45	162.5	2.69	○
D938-A12C-1310	13.10	182	230	14	45	162.4	2.71	○
D938-A12C-1320	13.20	182	230	14	45	162.2	2.73	○
D938-A12C-1350	13.50	182	230	14	45	161.8	2.80	○
D938-A12C-1380	13.80	182	230	14	45	161.3	2.86	○
D938-A12C-1400	14.00	182	230	14	45	161.0	2.90	○
D938-A12C-1420	14.20	208	260	16	48	186.7	2.94	○
D938-A12C-1450	14.50	208	260	16	48	186.3	3.00	○

D938-A12C

D938 普通钢加工12D深孔麻花钻



» 续前

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A12C-1480	14.80	208	260	16	48	185.8	3.07	○
D938-A12C-1500	15.00	208	260	16	48	185.5	3.11	○
D938-A12C-1550	15.50	208	260	16	48	184.8	3.21	○
D938-A12C-1580	15.80	208	260	16	48	184.3	3.27	○
D938-A12C-1600	16.00	208	260	16	48	184.0	3.31	○
D938-A12C-1750	17.50	234	285	18	48	207.8	3.62	○
D938-A12C-1900	19.00	258	310	20	50	229.5	3.94	○

● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

备注: 深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

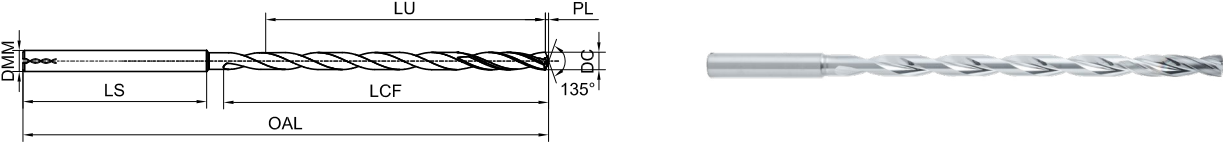
尺寸范围	DC(h7)	DMM(h6)
≤3	0.000/-0.010	0.000/-0.006
>3—6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6—10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10—18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18—20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P129

D938-A15C

D938 普通钢加工15D深孔麻花钻



订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A15C-0300	3.00	55	95	6	36	50.5	0.62	●
D938-A15C-0310	3.10	67	106	6	36	62.4	0.64	○
D938-A15C-0320	3.20	67	106	6	36	62.2	0.66	○
D938-A15C-0330	3.30	67	106	6	36	62.1	0.68	○
D938-A15C-0340	3.40	67	106	6	36	61.9	0.70	○
D938-A15C-0350	3.50	76	116	6	36	70.8	0.72	●
D938-A15C-0360	3.60	76	116	6	36	70.6	0.75	○
D938-A15C-0370	3.70	76	116	6	36	70.5	0.77	○
D938-A15C-0380	3.80	76	116	6	36	70.3	0.79	○
D938-A15C-0390	3.90	76	116	6	36	70.2	0.81	○
D938-A15C-0400	4.00	76	116	6	36	70.0	0.83	●
D938-A15C-0410	4.10	93	133	6	36	86.9	0.85	○
D938-A15C-0420	4.20	93	133	6	36	86.7	0.87	●
D938-A15C-0430	4.30	93	133	6	36	86.6	0.89	○
D938-A15C-0440	4.40	93	133	6	36	86.4	0.91	○
D938-A15C-0450	4.50	93	133	6	36	86.3	0.93	●
D938-A15C-0460	4.60	93	133	6	36	86.1	0.95	○
D938-A15C-0470	4.70	93	133	6	36	86.0	0.97	○
D938-A15C-0480	4.80	93	133	6	36	85.8	0.99	○
D938-A15C-0490	4.90	93	133	6	36	85.7	1.01	○
D938-A15C-0500	5.00	93	133	6	36	85.5	1.04	●
D938-A15C-0510	5.10	110	150	6	36	102.4	1.06	●
D938-A15C-0520	5.20	110	150	6	36	102.2	1.08	○
D938-A15C-0530	5.30	110	150	6	36	102.1	1.10	○
D938-A15C-0540	5.40	110	150	6	36	101.9	1.12	○

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A15C-0550	5.50	110	150	6	36	101.8	1.14	●
D938-A15C-0560	5.60	110	150	6	36	101.6	1.16	○
D938-A15C-0570	5.70	110	150	6	36	101.5	1.18	○
D938-A15C-0580	5.80	110	150	6	36	101.3	1.20	○
D938-A15C-0590	5.90	110	150	6	36	101.2	1.22	○
D938-A15C-0600	6.00	110	150	6	36	101.0	1.24	●
D938-A15C-0610	6.10	127	167	8	36	117.9	1.26	○
D938-A15C-0620	6.20	127	167	8	36	117.7	1.28	○
D938-A15C-0630	6.30	127	167	8	36	117.6	1.30	○
D938-A15C-0640	6.40	127	167	8	36	117.4	1.33	○
D938-A15C-0650	6.50	127	167	8	36	117.3	1.35	●
D938-A15C-0660	6.60	127	167	8	36	117.1	1.37	○
D938-A15C-0670	6.70	127	167	8	36	117.0	1.39	○
D938-A15C-0680	6.80	127	167	8	36	116.8	1.41	○
D938-A15C-0690	6.90	127	167	8	36	116.7	1.43	○
D938-A15C-0700	7.00	127	167	8	36	116.5	1.45	●
D938-A15C-0710	7.10	143	183	8	36	132.4	1.47	○
D938-A15C-0720	7.20	143	183	8	36	132.2	1.49	○
D938-A15C-0730	7.30	143	183	8	36	132.1	1.51	○
D938-A15C-0740	7.40	143	183	8	36	131.9	1.53	○
D938-A15C-0750	7.50	143	183	8	36	131.8	1.55	●
D938-A15C-0760	7.60	143	183	8	36	131.6	1.57	○
D938-A15C-0770	7.70	143	183	8	36	131.5	1.59	○
D938-A15C-0780	7.80	143	183	8	36	131.3	1.62	○
D938-A15C-0790	7.90	143	183	8	36	131.2	1.64	○

● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D16刀具接受非标订制 单位(mm)

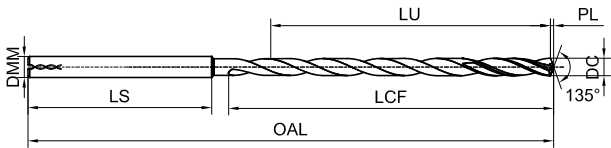
备注: 深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P129

D938-A15C

D938 普通钢加工15D深孔麻花钻



» 续前

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A15C-0800	8.00	143	183	8	36	131.0	1.66	●
D938-A15C-0810	8.10	160	204	10	40	147.9	1.68	○
D938-A15C-0820	8.20	160	204	10	40	147.7	1.70	○
D938-A15C-0830	8.30	160	204	10	40	147.6	1.72	○
D938-A15C-0840	8.40	160	204	10	40	147.4	1.74	○
D938-A15C-0850	8.50	160	204	10	40	147.3	1.76	●
D938-A15C-0860	8.60	160	204	10	40	147.1	1.78	○
D938-A15C-0870	8.70	160	204	10	40	147.0	1.80	○
D938-A15C-0880	8.80	160	204	10	40	146.8	1.82	○
D938-A15C-0890	8.90	160	204	10	40	146.7	1.84	○
D938-A15C-0900	9.00	160	204	10	40	146.5	1.86	●
D938-A15C-0910	9.10	177	221	10	40	163.4	1.88	○
D938-A15C-0920	9.20	177	221	10	40	163.2	1.91	○
D938-A15C-0930	9.30	177	221	10	40	163.1	1.93	○
D938-A15C-0940	9.40	177	221	10	40	162.9	1.95	○
D938-A15C-0950	9.50	177	221	10	40	162.8	1.97	○
D938-A15C-0960	9.60	177	221	10	40	162.6	1.99	○
D938-A15C-0970	9.70	177	221	10	40	162.5	2.01	○
D938-A15C-0980	9.80	177	221	10	40	162.3	2.03	○
D938-A15C-0990	9.90	177	221	10	40	162.2	2.05	○
D938-A15C-1000	10.00	177	221	10	40	162.0	2.07	●
D938-A15C-1010	10.10	198	247	12	45	182.9	2.09	○

● 标准库存 ○ 需预定 备注：D3-D16刀具接受非标订制
备注：深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

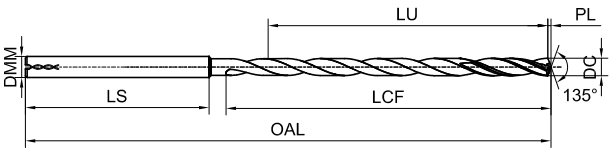
尺寸范围	DC(h7)	DMM(h6)
≤3	0.000/-0.010	0.000/-0.006
>3—6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6—10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10—18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18—20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P129

D938-A20C

D938 普通钢加工20D内冷麻花钻



订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A20C-0300	3.00	70	110	6	36	65.5	0.62	○
D938-A20C-0310	3.10	83	123	6	36	78.4	0.64	○
D938-A20C-0320	3.20	83	123	6	36	78.2	0.66	○
D938-A20C-0330	3.30	83	123	6	36	78.1	0.68	○
D938-A20C-0350	3.50	96	136	6	36	90.8	0.72	○
D938-A20C-0370	3.70	96	136	6	36	90.5	0.77	○
D938-A20C-0375	3.75	96	136	6	36	90.4	0.78	○
D938-A20C-0380	3.80	96	136	6	36	90.3	0.79	○
D938-A20C-0390	3.90	96	136	6	36	90.2	0.81	○
D938-A20C-0400	4.00	96	136	6	36	90.0	0.83	●
D938-A20C-0410	4.10	118	158	6	36	111.9	0.85	○
D938-A20C-0420	4.20	118	158	6	36	111.7	0.87	○
D938-A20C-0450	4.50	118	158	6	36	111.3	0.93	●
D938-A20C-0500	5.00	118	158	6	36	110.5	1.04	●
D938-A20C-0510	5.10	140	180	6	36	132.4	1.06	○
D938-A20C-0520	5.20	140	180	6	36	132.2	1.08	○
D938-A20C-0530	5.30	140	180	6	36	132.1	1.10	○
D938-A20C-0550	5.50	140	180	6	36	131.8	1.14	●

● 标准库存 ○ 需预定 备注：D3-D14刀具接受非标订制
备注：深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A20C-0580	5.80	140	180	6	36	131.3	1.20	○
D938-A20C-0595	5.95	140	180	6	36	131.1	1.23	○
D938-A20C-0600	6.00	140	180	6	36	131.0	1.24	●
D938-A20C-0635	6.35	162	202	8	36	152.5	1.32	○
D938-A20C-0650	6.50	162	202	8	36	152.3	1.35	●
D938-A20C-0675	6.75	162	202	8	36	151.9	1.40	○
D938-A20C-0680	6.80	162	202	8	36	151.8	1.41	○
D938-A20C-0700	7.00	162	202	8	36	151.5	1.45	○
D938-A20C-0710	7.10	183	223	8	36	172.4	1.47	○
D938-A20C-0750	7.50	183	223	8	36	171.8	1.55	○
D938-A20C-0770	7.70	183	223	8	36	171.5	1.59	○
D938-A20C-0780	7.80	183	223	8	36	171.3	1.62	○
D938-A20C-0790	7.90	183	223	8	36	171.2	1.64	○
D938-A20C-0800	8.00	183	223	8	36	171.0	1.66	●
D938-A20C-0820	8.20	205	249	10	40	192.7	1.70	○
D938-A20C-0830	8.30	205	249	10	40	192.6	1.72	○
D938-A20C-0840	8.40	205	249	10	40	192.4	1.74	○
D938-A20C-0850	8.50	205	249	10	40	192.3	1.76	○

单位(mm)

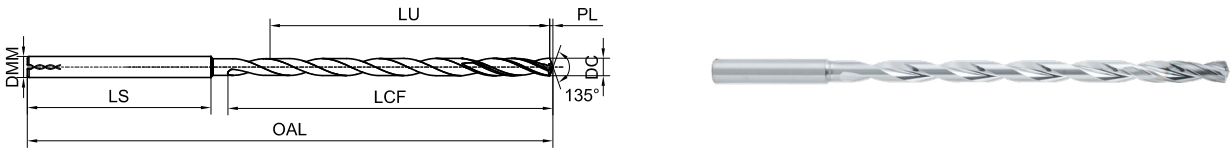
工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P129

D938-A20C

NEW

D938 普通钢加工20D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A20C-0870	8.70	205	249	10	40	192.0	1.80	○
D938-A20C-0900	9.00	205	249	10	40	191.5	1.86	○
D938-A20C-0910	9.10	227	271	10	40	213.4	1.88	○
D938-A20C-0950	9.50	227	271	10	40	212.8	1.97	○
D938-A20C-1000	10.00	227	271	10	40	212.0	2.07	●
D938-A20C-1100	11.00	253	302	12	45	236.5	2.28	○
D938-A20C-1150	11.50	274	323	12	45	256.8	2.38	○
D938-A20C-1200	12.00	274	323	12	45	256.0	2.49	●
D938-A20C-1250	12.50	318	367	14	45	299.3	2.59	○
D938-A20C-1380	13.80	318	367	14	45	297.3	2.86	○
D938-A20C-1400	14.00	318	367	14	45	297.0	2.90	○

● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D14刀具接受非标订制 单位(mm)
备注: 深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

尺寸范围	DC(h7)	DMM(h6)
≤3	0.000/-0.010	0.000/-0.006
>3—6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6—10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10—18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18—20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

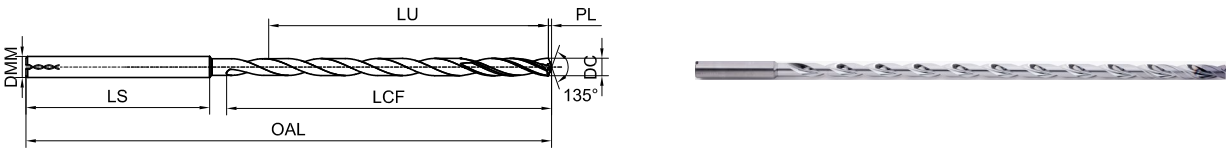
工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁		锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P129

D938-A25C

NEW

D938 普通钢加工25D深孔麻花钻



订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A25C-0300	3.00	85	125	6	36	80.5	0.62	○
D938-A25C-0310	3.10	101	141	6	36	96.4	0.64	○
D938-A25C-0350	3.50	116	156	6	36	110.8	0.72	○
D938-A25C-0380	3.80	116	156	6	36	110.3	0.79	○
D938-A25C-0400	4.00	116	156	6	36	110.0	0.83	●
D938-A25C-0420	4.20	143	183	6	36	136.7	0.87	○
D938-A25C-0450	4.50	143	183	6	36	136.3	0.93	○
D938-A25C-0500	5.00	143	183	6	36	135.5	1.04	●
D938-A25C-0510	5.10	170	210	6	36	162.4	1.06	○
D938-A25C-0550	5.50	170	210	6	36	161.8	1.14	●
D938-A25C-0595	5.95	170	210	6	36	161.1	1.23	○
D938-A25C-0600	6.00	170	210	6	36	161.0	1.24	●
D938-A25C-0630	6.30	197	237	8	36	187.6	1.30	○
D938-A25C-0635	6.35	197	237	8	36	187.5	1.32	○
D938-A25C-0650	6.50	197	237	8	36	187.3	1.35	●

订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D938-A25C-0675	6.75	197	237	8	36	186.9	1.40	○
D938-A25C-0700	7.00	197	237	8	36	186.5	1.45	●
D938-A25C-0750	7.50	223	263	8	36	211.8	1.55	○
D938-A25C-0800	8.00	223	263	8	36	211.0	1.66	●
D938-A25C-0820	8.20	250	294	10	40	237.7	1.70	○
D938-A25C-0850	8.50	250	294	10	40	237.3	1.76	○
D938-A25C-0900	9.00	250	294	10	40	236.5	1.86	○
D938-A25C-0910	9.10	277	321	10	40	263.4	1.88	○
D938-A25C-0950	9.50	277	321	10	40	262.8	1.97	○
D938-A25C-1000	10.00	277	321	10	40	262.0	2.07	○
D938-A25C-1050	10.50	310	359	12	45	294.3	2.17	○
D938-A25C-1080	10.80	310	359	12	45	293.8	2.24	○
D938-A25C-1100	11.00	310	359	12	45	293.5	2.28	○
D938-A25C-1150	11.50	337	386	12	45	319.8	2.38	○
D938-A25C-1200	12.00	337	386	12	45	319.0	2.49	○

● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D12刀具接受非标订制 单位(mm)
备注: 深孔钻采用D938-A3C相同规格钻头作为引导钻

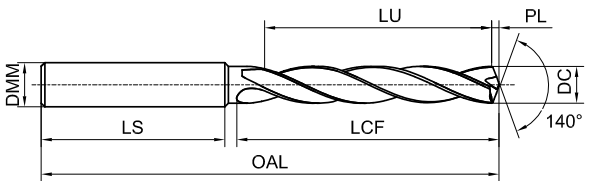
尺寸范围	DC(h7)	DMM(h6)
≤3	0.000/-0.010	0.000/-0.006
>3—6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6—10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10—18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18—20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁		锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○	○	○	○	○	○								

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P129

D928-A3N

铸铁加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
D928-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
D928-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
D928-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
D928-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
D928-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
D928-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
D928-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
D928-A3N-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
D928-A3N-0650	6.50	34	79	8	36	24.3	1.18	○
D928-A3N-0670	6.70	34	79	8	36	24.0	1.22	○
D928-A3N-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
D928-A3N-0690	6.90	34	79	8	36	23.7	1.26	○
D928-A3N-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
D928-A3N-0720	7.20	41	79	8	36	30.2	1.31	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

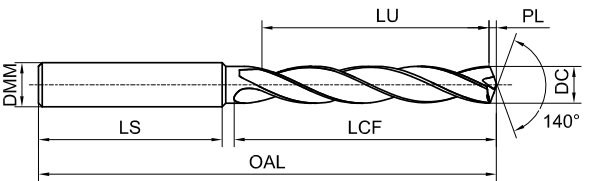
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				◎	◎								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P131

D928-A3N

铸铁加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○
D928-A3N-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
D928-A3N-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○
D928-A3N-1080	10.80	55	102	12	45	38.8	1.97	○
D928-A3N-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	○
D928-A3N-1120	11.20	55	102	12	45	38.2	2.04	○
D928-A3N-1150	11.50	55	102	12	45	37.8	2.09	○
D928-A3N-1170	11.70	55	102	12	45	37.5	2.13	○
D928-A3N-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	○
D928-A3N-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	○
D928-A3N-1270	12.70	60	107	14	45	41.0	2.31	○
D928-A3N-1300	13.00	60	107	14	45	40.5	2.37	○
D928-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○
D928-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
D928-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D928-A3N-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D928-A3N-1610	16.10	73	123	18	48	48.9	2.93	○
D928-A3N-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○
D928-A3N-1660	16.60	73	123	18	48	48.1	3.02	○
D928-A3N-1700	17.00	73	123	18	48	47.5	3.09	○
D928-A3N-1800	18.00	73	123	18	48	46.0	3.28	○
D928-A3N-1850	18.50	79	131	20	50	51.3	3.37	○
D928-A3N-1900	19.00	79	131	20	50	50.5	3.46	○
D928-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

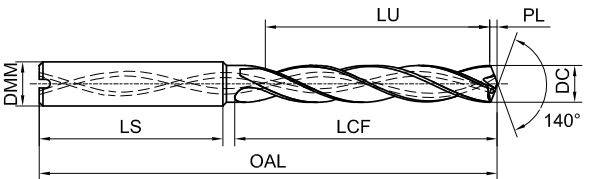
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				◎	◎								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P131

D928-A3C

铸铁加工3D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
D928-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○
D928-A3C-0600	6.00	28	66	6	36	19.0	1.09	○
D928-A3C-0680	6.80	34	79	8	36	23.8	1.24	○
D928-A3C-0700	7.00	34	79	8	36	23.5	1.27	○
D928-A3C-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
D928-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
D928-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
D928-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
D928-A3C-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D928-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○
D928-A3C-1100	11.00	55	102	12	45	38.5	2.00	○
D928-A3C-1130	11.30	55	102	12	45	38.1	2.06	○
D928-A3C-1200	12.00	55	102	12	45	37.0	2.18	○
D928-A3C-1230	12.30	60	107	14	45	41.6	2.24	○
D928-A3C-1250	12.50	60	107	14	45	41.3	2.27	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

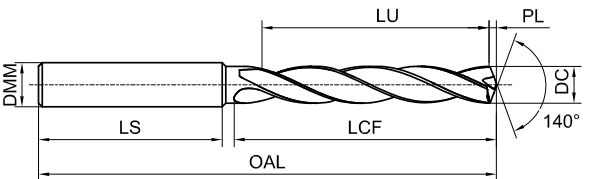
工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁		锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○				◎	◎		○	○					

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P131

D928-A5N

铸铁加工5D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D928-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D928-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
D928-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	○
D928-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	○
D928-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
D928-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	○
D928-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D928-A5N-0505	5.05	44	82	6	36	36.4	0.92	○
D928-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○
D928-A5N-0530	5.30	44	82	6	36	36.1	0.96	○
D928-A5N-0580	5.80	44	82	6	36	35.3	1.06	○
D928-A5N-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D928-A5N-0670	6.70	53	91	8	36	43.0	1.22	○
D928-A5N-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D928-A5N-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D928-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	○
D928-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
D928-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	○
D928-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	○
D928-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

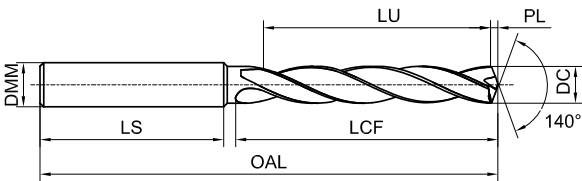
工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁		锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
○				◎	◎								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P131

D928-A5N

铸铁加工5D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	○
D928-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D928-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
D928-A5N-1600	16.00	83	133	16	48	59.0	2.91	○
D928-A5N-1700	17.00	93	143	18	48	67.5	3.09	○
D928-A5N-1800	18.00	93	143	18	48	66	3.28	○
D928-A5N-1900	19.00	101	153	20	50	72.5	3.46	○
D928-A5N-2000	20.00	101	153	20	50	71	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

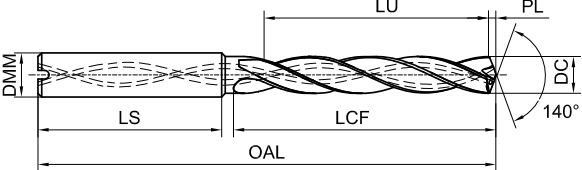
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				◎	◎								

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P131

D928-A5C

铸铁加工5D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D928-A5C-0250	2.50	22	62	4	35	18.3	0.45	○
D928-A5C-0260	2.60	22	62	4	35	18.1	0.47	○
D928-A5C-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	○
D928-A5C-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
D928-A5C-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	○
D928-A5C-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
D928-A5C-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D928-A5C-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○
D928-A5C-0600	6.00	44	82	6	36	35.0	1.09	●
D928-A5C-0680	6.80	53	91	8	36	42.8	1.24	●
D928-A5C-0690	6.90	53	91	8	36	42.7	1.26	○
D928-A5C-0700	7.00	53	91	8	36	42.5	1.27	●
D928-A5C-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	●
D928-A5C-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D928-A5C-0860	8.60	61	103	10	40	48.3	1.57	○
D928-A5C-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D928-A5C-1000	10.00	61	103	10	40	46	1.82	●
D928-A5C-1020	10.20	71	118	12	45	55.7	1.86	○
D928-A5C-1025	10.25	71	118	12	45	55.6	1.87	●
D928-A5C-1030	10.30	71	118	12	45	55.6	1.87	○
D928-A5C-1050	10.50	71	118	12	45	55.25	1.91	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注: D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

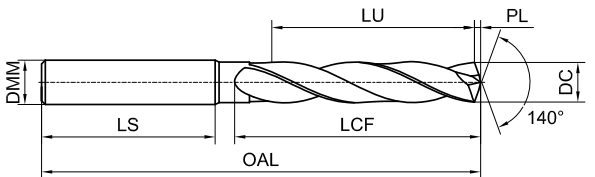
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○				◎	◎	○	○						

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P131

D966-A3N

铝合金加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3N-0220	2.20	13	55	4	36	9.7	0.40	○
D966-A3N-0250	2.50	17	55	4	33	13.3	0.45	○
D966-A3N-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
D966-A3N-0305	3.05	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D966-A3N-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D966-A3N-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
D966-A3N-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
D966-A3N-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	○
D966-A3N-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	○
D966-A3N-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	○
D966-A3N-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	○
D966-A3N-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
D966-A3N-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	○
D966-A3N-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
D966-A3N-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	○
D966-A3N-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
D966-A3N-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	○
D966-A3N-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
D966-A3N-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	○
D966-A3N-0455	4.55	24	66	6	36	17.2	0.83	○
D966-A3N-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	○
D966-A3N-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	○
D966-A3N-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	○
D966-A3N-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	○
D966-A3N-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
D966-A3N-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
D966-A3N-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○

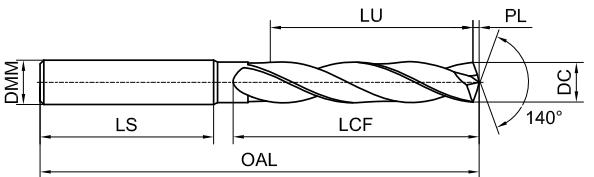
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P133

D966-A3N

铝合金加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3N-0790	7.90	41	79	8	36	29.2	1.44	○
D966-A3N-0800	8.00	41	79	8	36	29.0	1.46	○
D966-A3N-0810	8.10	47	89	10	40	34.9	1.47	○
D966-A3N-0820	8.20	47	89	10	40	34.7	1.49	○
D966-A3N-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	○
D966-A3N-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	○
D966-A3N-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
D966-A3N-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
D966-A3N-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○
D966-A3N-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	○
D966-A3N-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
D966-A3N-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
D966-A3N-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
D966-A3N-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	○
D966-A3N-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
D966-A3N-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	○
D966-A3N-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	○
D966-A3N-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	○
D966-A3N-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	○
D966-A3N-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	○
D966-A3N-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	○
D966-A3N-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
D966-A3N-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	○
D966-A3N-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	○
D966-A3N-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D966-A3N-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	○
D966-A3N-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○

● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

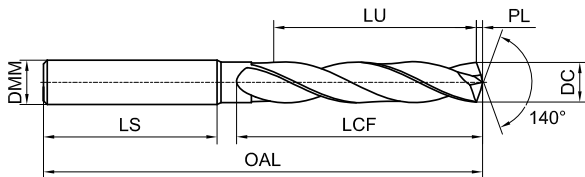
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P133

》续前

D966-A3N

铝合金加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3N-1330	13.30	60	107	14	45	40.1	2.42	○
D966-A3N-1340	13.40	60	107	14	45	39.9	2.44	○
D966-A3N-1350	13.50	60	107	14	45	39.8	2.46	○
D966-A3N-1370	13.70	60	107	14	45	39.5	2.49	○
D966-A3N-1380	13.80	60	107	14	45	39.3	2.51	○
D966-A3N-1400	14.00	60	107	14	45	39.0	2.55	○
D966-A3N-1410	14.10	65	115	16	48	43.9	2.57	○
D966-A3N-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
D966-A3N-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D966-A3N-1440	14.40	65	115	16	48	43.4	2.62	○
D966-A3N-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○
D966-A3N-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D966-A3N-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D966-A3N-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D966-A3N-1490	14.90	65	115	16	48	42.7	2.71	○
D966-A3N-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
D966-A3N-1510	15.10	65	115	16	48	42.4	2.75	○
D966-A3N-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D966-A3N-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D966-A3N-1540	15.40	65	115	16	48	41.9	2.80	○
D966-A3N-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D966-A3N-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D966-A3N-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○

● 标准库存 ○ 需预定 备注：D3-D20刀具接受非标订制

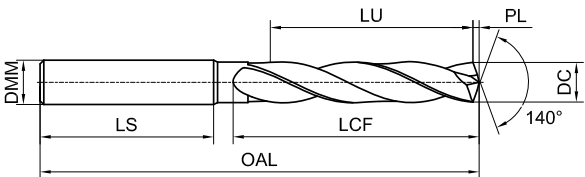
单位(mm)

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P133

D966-A3N

铝合金加工3D外冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3N-1910	19.10	79	131	20	50	50.4	3.48	○
D966-A3N-1950	19.50	79	131	20	50	49.8	3.55	○
D966-A3N-1980	19.80	79	131	20	50	49.3	3.60	○
D966-A3N-1990	19.90	79	131	20	50	49.2	3.62	○
D966-A3N-2000	20.00	79	131	20	50	49.0	3.64	○

● 标准库存 ○ 需预定 备注：D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

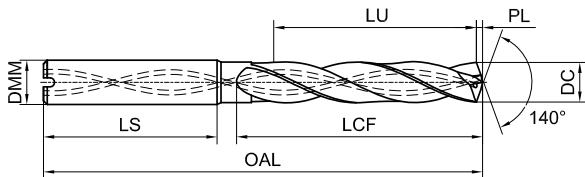
尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P133

D966-A3C

铝合金加工3D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3C-0300	3.00	20	62	6	36	15.5	0.55	○
D966-A3C-0310	3.10	20	62	6	36	15.4	0.56	○
D966-A3C-0320	3.20	20	62	6	36	15.2	0.58	○
D966-A3C-0330	3.30	20	62	6	36	15.1	0.60	○
D966-A3C-0340	3.40	20	62	6	36	14.9	0.62	○
D966-A3C-0350	3.50	20	62	6	36	14.8	0.64	○
D966-A3C-0360	3.60	20	62	6	36	14.6	0.66	○
D966-A3C-0370	3.70	20	62	6	36	14.5	0.67	○
D966-A3C-0380	3.80	24	66	6	36	18.3	0.69	○
D966-A3C-0390	3.90	24	66	6	36	18.2	0.71	○
D966-A3C-0400	4.00	24	66	6	36	18.0	0.73	○
D966-A3C-0410	4.10	24	66	6	36	17.9	0.75	○
D966-A3C-0420	4.20	24	66	6	36	17.7	0.76	○
D966-A3C-0430	4.30	24	66	6	36	17.6	0.78	○
D966-A3C-0440	4.40	24	66	6	36	17.4	0.80	○
D966-A3C-0450	4.50	24	66	6	36	17.3	0.82	○
D966-A3C-0460	4.60	24	66	6	36	17.1	0.84	○
D966-A3C-0470	4.70	24	66	6	36	17.0	0.86	○
D966-A3C-0480	4.80	28	66	6	36	20.8	0.87	○
D966-A3C-0490	4.90	28	66	6	36	20.7	0.89	○
D966-A3C-0500	5.00	28	66	6	36	20.5	0.91	○
D966-A3C-0510	5.10	28	66	6	36	20.4	0.93	○
D966-A3C-0520	5.20	28	66	6	36	20.2	0.95	○
D966-A3C-0530	5.30	28	66	6	36	20.1	0.96	○
D966-A3C-0540	5.40	28	66	6	36	19.9	0.98	○
D966-A3C-0550	5.50	28	66	6	36	19.8	1.00	○
D966-A3C-0560	5.60	28	66	6	36	19.6	1.02	○

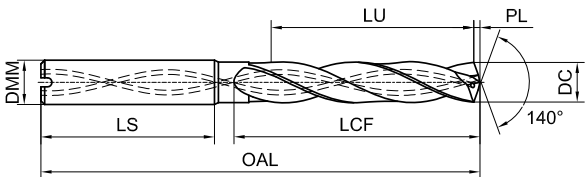
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P133

D966-A3C

铝合金加工3D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3C-0830	8.30	47	89	10	40	34.6	1.51	○
D966-A3C-0840	8.40	47	89	10	40	34.4	1.53	○
D966-A3C-0850	8.50	47	89	10	40	34.3	1.55	○
D966-A3C-0860	8.60	47	89	10	40	34.1	1.57	○
D966-A3C-0870	8.70	47	89	10	40	34.0	1.58	○
D966-A3C-0880	8.80	47	89	10	40	33.8	1.60	○
D966-A3C-0890	8.90	47	89	10	40	33.7	1.62	○
D966-A3C-0900	9.00	47	89	10	40	33.5	1.64	○
D966-A3C-0910	9.10	47	89	10	40	33.4	1.66	○
D966-A3C-0920	9.20	47	89	10	40	33.2	1.67	○
D966-A3C-0930	9.30	47	89	10	40	33.1	1.69	○
D966-A3C-0940	9.40	47	89	10	40	32.9	1.71	○
D966-A3C-0950	9.50	47	89	10	40	32.8	1.73	○
D966-A3C-0960	9.60	47	89	10	40	32.6	1.75	○
D966-A3C-0970	9.70	47	89	10	40	32.5	1.77	○
D966-A3C-0980	9.80	47	89	10	40	32.3	1.78	○
D966-A3C-0990	9.90	47	89	10	40	32.2	1.80	○
D966-A3C-1000	10.00	47	89	10	40	32.0	1.82	○
D966-A3C-1010	10.10	55	102	12	45	39.9	1.84	○
D966-A3C-1020	10.20	55	102	12	45	39.7	1.86	○
D966-A3C-1025	10.25	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D966-A3C-1030	10.30	55	102	12	45	39.6	1.87	○
D966-A3C-1035	10.35	55	102	12	45	39.5	1.88	○
D966-A3C-1040	10.40	55	102	12	45	39.4	1.89	○
D966-A3C-1050	10.50	55	102	12	45	39.3	1.91	○
D966-A3C-1060	10.60	55	102	12	45	39.1	1.93	○
D966-A3C-1070	10.70	55	102	12	45	39.0	1.95	○

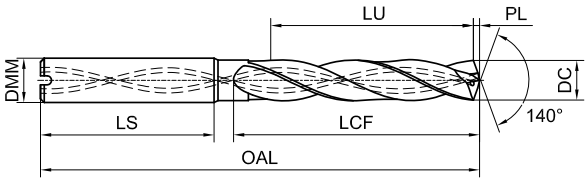
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P133

D966-A3C

铝合金加工3D内冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A3C-1420	14.20	65	115	16	48	43.7	2.58	○
D966-A3C-1430	14.30	65	115	16	48	43.6	2.60	○
D966-A3C-1450	14.50	65	115	16	48	43.3	2.64	○
D966-A3C-1460	14.60	65	115	16	48	43.1	2.66	○
D966-A3C-1470	14.70	65	115	16	48	43.0	2.68	○
D966-A3C-1480	14.80	65	115	16	48	42.8	2.69	○
D966-A3C-1500	15.00	65	115	16	48	42.5	2.73	○
D966-A3C-1520	15.20	65	115	16	48	42.2	2.77	○
D966-A3C-1530	15.30	65	115	16	48	42.1	2.78	○
D966-A3C-1550	15.50	65	115	16	48	41.8	2.82	○
D966-A3C-1570	15.70	65	115	16	48	41.5	2.86	○
D966-A3C-1580	15.80	65	115	16	48	41.3	2.88	○
D966-A3C-1600	16.00	65	115	16	48	41.0	2.91	○
D966-A3C-1650	16.50	73	123	18	48	48.3	3.00	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

单位(mm)

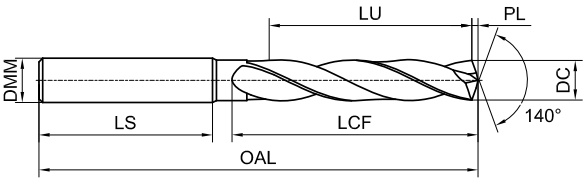
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P133

D966-A5N

铝合金加工5D外冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5N-0200	2.00	18	62	4	38	15.0	0.36	○
D966-A5N-0250	2.50	22	62	4	34	18.3	0.45	○
D966-A5N-0270	2.70	22	62	4	34	18.0	0.49	○
D966-A5N-0290	2.90	22	62	4	34	17.7	0.53	○
D966-A5N-0300	3.00	28	66	6	36	23.5	0.55	●
D966-A5N-0310	3.10	28	66	6	36	23.4	0.56	○
D966-A5N-0320	3.20	28	66	6	36	23.2	0.58	○
D966-A5N-0330	3.30	28	66	6	36	23.1	0.60	●
D966-A5N-0340	3.40	28	66	6	36	22.9	0.62	○
D966-A5N-0350	3.50	28	66	6	36	22.8	0.64	○
D966-A5N-0360	3.60	28	66	6	36	22.6	0.66	○
D966-A5N-0370	3.70	28	66	6	36	22.5	0.67	○
D966-A5N-0380	3.80	36	74	6	36	30.3	0.69	○
D966-A5N-0390	3.90	36	74	6	36	30.2	0.71	○
D966-A5N-0400	4.00	36	74	6	36	30.0	0.73	●
D966-A5N-0410	4.10	36	74	6	36	29.9	0.75	○
D966-A5N-0420	4.20	36	74	6	36	29.7	0.76	●
D966-A5N-0430	4.30	36	74	6	36	29.6	0.78	○
D966-A5N-0440	4.40	36	74	6	36	29.4	0.80	○
D966-A5N-0450	4.50	36	74	6	36	29.3	0.82	○
D966-A5N-0460	4.60	36	74	6	36	29.1	0.84	○
D966-A5N-0470	4.70	36	74	6	36	29.0	0.86	○
D966-A5N-0475	4.75	44	82	6	36	36.9	0.86	○
D966-A5N-0480	4.80	44	82	6	36	36.8	0.87	○
D966-A5N-0490	4.90	44	82	6	36	36.7	0.89	○
D966-A5N-0500	5.00	44	82	6	36	36.5	0.91	●
D966-A5N-0510	5.10	44	82	6	36	36.4	0.93	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

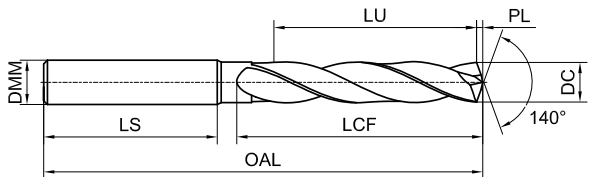
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P133

D966-A5N

铝合金加工5D外冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5N-0750	7.50	53	91	8	36	41.8	1.36	○
D966-A5N-0760	7.60	53	91	8	36	41.6	1.38	○
D966-A5N-0770	7.70	53	91	8	36	41.5	1.40	○
D966-A5N-0780	7.80	53	91	8	36	41.3	1.42	○
D966-A5N-0790	7.90	53	91	8	36	41.2	1.44	○
D966-A5N-0800	8.00	53	91	8	36	41.0	1.46	○
D966-A5N-0810	8.10	61	103	10	40	48.9	1.47	○
D966-A5N-0820	8.20	61	103	10	40	48.7	1.49	○
D966-A5N-0830	8.30	61	103	10	40	48.6	1.51	○
D966-A5N-0840	8.40	61	103	10	40	48.4	1.53	○
D966-A5N-0850	8.50	61	103	10	40	48.3	1.55	●
D966-A5N-0860	8.60	61	103	10	40	48.1	1.57	○
D966-A5N-0870	8.70	61	103	10	40	48.0	1.58	○
D966-A5N-0880	8.80	61	103	10	40	47.8	1.60	○
D966-A5N-0890	8.90	61	103	10	40	47.7	1.62	○
D966-A5N-0900	9.00	61	103	10	40	47.5	1.64	●
D966-A5N-0910	9.10	61	103	10	40	47.4	1.66	○
D966-A5N-0920	9.20	61	103	10	40	47.2	1.67	○
D966-A5N-0930	9.30	61	103	10	40	47.1	1.69	○
D966-A5N-0940	9.40	61	103	10	40	46.9	1.71	○
D966-A5N-0950	9.50	61	103	10	40	46.8	1.73	○
D966-A5N-0960	9.60	61	103	10	40	46.6	1.75	○
D966-A5N-0970	9.70	61	103	10	40	46.5	1.77	○
D966-A5N-0980	9.80	61	103	10	40	46.3	1.78	○
D966-A5N-0990	9.90	61	103	10	40	46.2	1.80	○
D966-A5N-1000	10.00	61	103	10	40	46.0	1.82	○
D966-A5N-1010	10.10	71	118	12	45	55.9	1.84	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

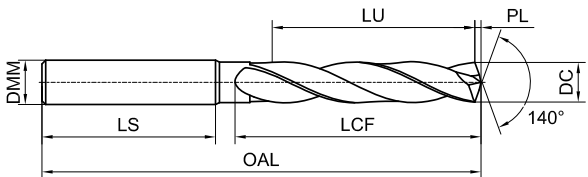
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P133

D966-A5N

铝合金加工5D外冷麻花钻



》续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5N-1290	12.90	77	124	14	45	57.7	2.35	○
D966-A5N-1300	13.00	77	124	14	45	57.5	2.37	○
D966-A5N-1320	13.20	77	124	14	45	57.2	2.40	○
D966-A5N-1350	13.50	77	124	14	45	56.8	2.46	○
D966-A5N-1370	13.70	77	124	14	45	56.5	2.49	○
D966-A5N-1380	13.80	77	124	14	45	56.3	2.51	○
D966-A5N-1390	13.90	77	124	14	45	56.2	2.53	○
D966-A5N-1400	14.00	77	124	14	45	56.0	2.55	○
D966-A5N-1420	14.20	83	133	16	48	61.7	2.58	○
D966-A5N-1430	14.30	83	133	16	48	61.6	2.60	○
D966-A5N-1450	14.50	83	133	16	48	61.3	2.64	○
D966-A5N-1460	14.60	83	133	16	48	61.1	2.66	○
D966-A5N-1480	14.80	83	133	16	48	60.8	2.69	○
D966-A5N-1500	15.00	83	133	16	48	60.5	2.73	○
D966-A5N-1510	15.10	83	133	16	48	60.4	2.75	○
D966-A5N-1550	15.50	83	133	16	48	59.8	2.82	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D2-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

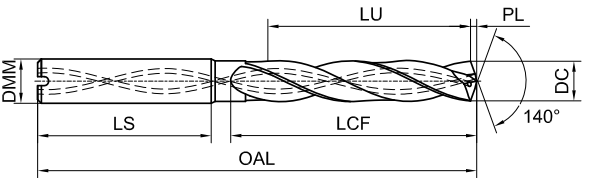
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P133

D966-A5C

铝合金加工5D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5C-0300	3.00	28	66.0	6	36	23.5	0.55	●
D966-A5C-0310	3.10	28	66.0	6	36	23.4	0.56	○
D966-A5C-0320	3.20	28	66.0	6	36	23.2	0.58	○
D966-A5C-0330	3.30	28	66.0	6	36	23.1	0.60	●
D966-A5C-0340	3.40	28	66.0	6	36	22.9	0.62	○
D966-A5C-0350	3.50	28	66.0	6	36	22.8	0.64	○
D966-A5C-0360	3.60	28	66.0	6	36	22.6	0.66	○
D966-A5C-0370	3.70	28	66.0	6	36	22.5	0.67	○
D966-A5C-0380	3.80	36	74.0	6	36	30.3	0.69	○
D966-A5C-0390	3.90	36	74.0	6	36	30.2	0.71	○
D966-A5C-0400	4.00	36	74.0	6	36	30.0	0.73	●
D966-A5C-0410	4.10	36	74.0	6	36	29.9	0.75	○
D966-A5C-0420	4.20	36	74.0	6	36	29.7	0.76	●
D966-A5C-0430	4.30	36	74.0	6	36	29.6	0.78	○
D966-A5C-0440	4.40	36	74.0	6	36	29.4	0.80	○
D966-A5C-0450	4.50	36	74.0	6	36	29.3	0.82	○
D966-A5C-0460	4.60	36	74.0	6	36	29.1	0.84	○
D966-A5C-0465	4.65	36	74.0	6	36	29.0	0.85	○
D966-A5C-0470	4.70	36	74.0	6	36	29.0	0.86	○
D966-A5C-0480	4.80	44	82.0	6	36	36.8	0.87	○
D966-A5C-0490	4.90	44	82.0	6	36	36.7	0.89	○
D966-A5C-0500	5.00	44	82.0	6	36	36.5	0.91	●
D966-A5C-0510	5.10	44	82.0	6	36	36.4	0.93	○
D966-A5C-0520	5.20	44	82.0	6	36	36.2	0.95	○
D966-A5C-0530	5.30	44	82.0	6	36	36.1	0.96	○
D966-A5C-0540	5.40	44	82.0	6	36	35.9	0.98	○
D966-A5C-0550	5.50	44	82.0	6	36	35.8	1.00	○

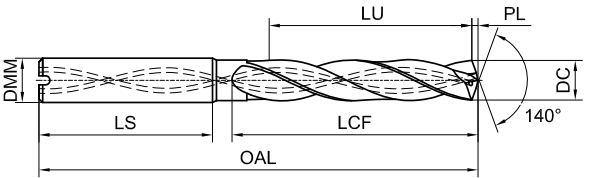
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁		锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
							◎	◎	○	○			

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P133

D966-A5C

铝合金加工5D内冷麻花钻



订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5C-0830	8.30	61	103.0	10	40	48.6	1.51	○
D966-A5C-0840	8.40	61	103.0	10	40	48.4	1.53	○
D966-A5C-0850	8.50	61	103.0	10	40	48.3	1.55	○
D966-A5C-0860	8.60	61	103.0	10	40	48.1	1.57	○
D966-A5C-0870	8.70	61	103.0	10	40	48.0	1.58	○
D966-A5C-0880	8.80	61	103.0	10	40	47.8	1.60	○
D966-A5C-0890	8.90	61	103.0	10	40	47.7	1.62	○
D966-A5C-0900	9.00	61	103.0	10	40	47.5	1.64	●
D966-A5C-0910	9.10	61	103.0	10	40	47.4	1.66	○
D966-A5C-0920	9.20	61	103.0	10	40	47.2	1.67	○
D966-A5C-0930	9.30	61	103.0	10	40	47.1	1.69	○
D966-A5C-0940	9.40	61	103.0	10	40	46.9	1.71	○
D966-A5C-0950	9.50	61	103.0	10	40	46.8	1.73	○
D966-A5C-0960	9.60	61	103.0	10	40	46.6	1.75	○
D966-A5C-0970	9.70	61	103.0	10	40	46.5	1.77	○
D966-A5C-0980	9.80	61	103.0	10	40	46.3	1.78	○
D966-A5C-0990	9.90	61	103.0	10	40	46.2	1.80	○
D966-A5C-1000	10.00	61	103.0	10	40	46.0	1.82	●
D966-A5C-1010	10.10	71	118.0	12	45	55.9	1.84	○
D966-A5C-1020	10.20	71	118.0	12	45	55.7	1.86	○
D966-A5C-1025	10.25	71	118.0	12	45	55.6	1.87	○
D966-A5C-1030	10.30	71	118.0	12	45	55.6	1.87	○
D966-A5C-1040	10.40	71	118.0	12	45	55.4	1.89	○
D966-A5C-1050	10.50	71	118.0	12	45	55.3	1.91	●
D966-A5C-1060	10.60	71	118.0	12	45	55.1	1.93	○
D966-A5C-1070	10.70	71	118.0	12	45	55.0	1.95	○
D966-A5C-1080	10.80	71	118.0	12	45	54.8	1.97	○

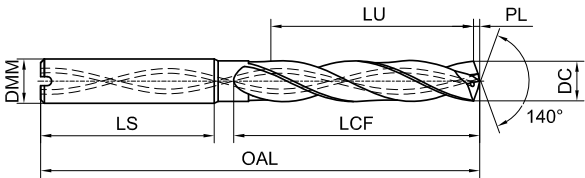
● 标准库存 ○ 需预定 备注: D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K			N				S		H
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3		1 2	3	4	5	1 2 3	4	1 2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁		锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC		Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC
							◎	◎	○	○			

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P133

D966-A5C

铝合金加工5D内冷麻花钻



» 续前

订货号	DC (m7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LS	LU	PL	库存
D966-A5C-1380	13.80	77	124.0	14	45	56.3	2.51	○
D966-A5C-1390	13.90	77	124.0	14	45	56.2	2.53	○
D966-A5C-1400	14.00	77	124.0	14	45	56.0	2.55	○
D966-A5C-1410	14.10	83	133.0	16	48	61.9	2.57	○
D966-A5C-1420	14.20	83	133.0	16	48	61.7	2.58	○
D966-A5C-1430	14.30	83	133.0	16	48	61.6	2.60	○
D966-A5C-1450	14.50	83	133.0	16	48	61.3	2.64	○
D966-A5C-1460	14.60	83	133.0	16	48	61.1	2.66	○
D966-A5C-1470	14.70	83	133.0	16	48	61.0	2.68	○
D966-A5C-1480	14.80	83	133.0	16	48	60.8	2.69	○
D966-A5C-1500	15.00	83	133.0	16	48	60.5	2.73	○
D966-A5C-1510	15.10	83	133.0	16	48	60.4	2.75	○
D966-A5C-1520	15.20	83	133.0	16	48	60.2	2.77	○
D966-A5C-1530	15.30	83	133.0	16	48	60.1	2.78	○
D966-A5C-1550	15.50	83	133.0	16	48	59.8	2.82	○
D966-A5C-1570	15.70	83	133.0	16	48	59.5	2.86	○
D966-A5C-1580	15.80	83	133.0	16	48	59.3	2.88	○
D966-A5C-1600	16.00	83	133.0	16	48	59.0	2.91	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(m7)	DMM(h6)
≥2—3	+0.002/+0.012	0.000/-0.006
>3—6	+0.004/+0.016	0.000/-0.008
>6—10	+0.006/+0.021	0.000/-0.009
>10—18	+0.007/+0.025	0.000/-0.011
>18—20	+0.008/+0.029	0.000/-0.013

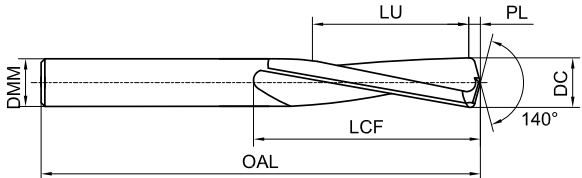
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						◎	◎	○	○				

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P133

D998-Y3N

高硬钢加工3D外冷麻花钻



订货号	DC (h7)	LCF	OAL	DMM (h6)	LU	PL	库存
D998-Y3N-0400	4.00	22	55	4	16.0	0.73	●
D998-Y3N-0500	5.00	26	62	5	18.5	0.91	●
D998-Y3N-0600	6.00	28	66	6	19.0	1.09	●
D998-Y3N-0700	7.00	34	74	7	23.5	1.27	●
D998-Y3N-0800	8.00	37	79	8	25.0	1.46	●
D998-Y3N-0900	9.00	40	84	9	26.5	1.64	●
D998-Y3N-1000	10.00	43	89	10	28.0	1.82	●
D998-Y3N-1100	11.00	47	95	11	30.5	2.00	○
D998-Y3N-1200	12.00	51	102	12	33.0	2.18	●
D998-Y3N-1300	13.00	51	102	13	31.5	2.37	○
D998-Y3N-1400	14.00	54	107	14	33.0	2.55	●
D998-Y3N-1500	15.00	56	111	15	33.5	2.73	○
D998-Y3N-1600	16.00	58	115	16	34.0	2.91	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：D3-D20刀具接受非标订制

单位(mm)

尺寸范围	DC(h7)	DMM(h6)
≥2—3	0.000/-0.010	0.000/-0.006
≥3—6	0.000/-0.012	0.000/-0.008
>6—10	0.000/-0.015	0.000/-0.009
>10—18	0.000/-0.018	0.000/-0.011
>18—20	0.000/-0.021	0.000/-0.013

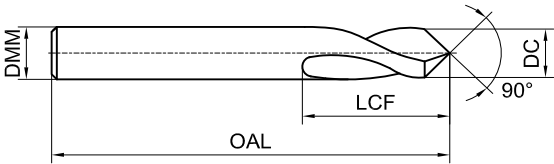
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
	○			○	○							◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P134

D101-AMN

90°NC定心钻

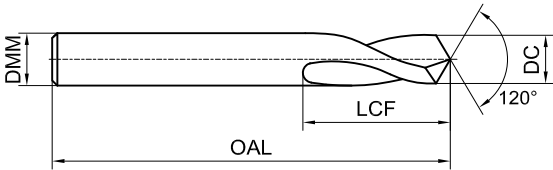


订货号	DC	LCF	OAL	DMM (h6)	库存
D101-AMN-0400	4	8	50	4	●
D101-AMN-0500	5	10	62	5	●
D101-AMN-0600	6	15	66	6	●
D101-AMN-0800	8	17	79	8	●
D101-AMN-1000	10	20	89	10	●
D101-AMN-1200	12	25	102	12	●
D101-AMN-1400	14	30	107	14	●
D101-AMN-1600	16	35	115	16	●
D101-AMN-1800	18	38	123	18	○
D101-AMN-2000	20	40	131	20	●

● 标准库存 ○ 需预定 备注：D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

D102-ANN

120°NC定心钻



订货号	DC	LCF	OAL	DMM (h6)	库存
D102-ANN-0500	5	10	62	5	●
D102-ANN-0600	6	15	66	6	●
D102-ANN-0800	8	17	79	8	●
D102-ANN-1000	10	20	89	10	●
D102-ANN-1200	12	25	102	12	●
D102-ANN-1400	14	30	107	14	○
D102-ANN-1600	16	35	115	16	●
D102-ANN-2000	20	40	131	20	●

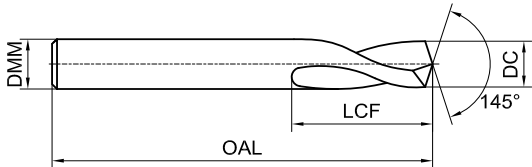
● 标准库存 ○ 需预定 备注：D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		◎		◎	○						
◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P135													

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		◎		◎	○						
◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P135													

D103-APN

145°NC定心钻



订货号	DC	LCF	OAL	DMM (h6)	库存
D103-APN-0400	4	8	50	4	○
D103-APN-0500	5	10	62	5	●
D103-APN-0600	6	15	66	6	●
D103-APN-0800	8	17	79	8	●
D103-APN-1000	10	20	89	10	●
D103-APN-1200	12	25	102	12	●
D103-APN-1400	14	30	107	14	○
D103-APN-1600	16	35	115	16	○
D103-APN-2000	20	40	131	20	○

● 标准库存 ○ 需预定 备注：D3-D20刀具接受非标订制 单位(mm)

推荐切削参数

D918S高性能普通钢加工麻花钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	低碳钢，长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	低碳钢，短切屑，易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	合金钢，工具钢 (35-48HRC)	80-60-40	90-60-40	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.17	0.13-0.17-0.22	0.17-0.23-0.29	0.21-0.28-0.35
	奥氏体不锈钢 (130- 200HB)	—	80-60-40	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14	0.08-0.13-0.18	0.09-0.15-0.20
M	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)	—	80-60-40	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	双相不锈钢 (<30HRC)	—	60-45-30	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
K	灰铸铁、球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35	0.23-0.30-0.40
	中等加工难度的合金铸铁，球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.25	0.17-0.25-0.32	0.20-0.28-0.36
	难加工的高合金铸铁，球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.12-0.16-0.20	0.14-0.20-0.26

- 【注意】
- 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
 - 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
 - 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
 - 对于表中没有的刀具刃径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<32HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○		◎		◎	○						

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P135

推荐切削参数

D918S高性能普通钢加工麻花钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	低碳钢，长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	低碳钢，短切屑，易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	合金钢，工具钢 (35-48HRC)	80-60-40	90-60-40	0.22-0.30-0.37	0.26-0.35-0.41	0.28-0.37-0.44	0.31-0.38-0.46	0.31-0.39-0.47
M	奥氏体不锈钢 (130- 200HB)	—	80-60-40	0.10-0.17-0.22	0.11-0.18-0.24	0.12-0.20-0.24	0.13-0.22-0.26	0.14-0.24-0.28
	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)	—	80-60-40	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
	双相不锈钢 (<30HRC)	—	60-45-30	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
K	灰铸铁、球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50	0.32-0.42-0.52	0.35-0.45-0.55
	中等加工难度的合金铸铁，球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48	0.28-0.38-0.48	0.30-0.40-0.50
	难加工的高合金铸铁，球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32	0.22-0.28-0.34	0.23-0.28-0.35

- 【注意】
1. 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
 2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
 3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
 4. 对于表中没有的刀具刀径规格，请参照表中最接近的刀径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D968S不锈钢加工麻花钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)			
				Φ1	Φ1.5	Φ2	Φ2.5
P	低碳钢，长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-14	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16
	低碳钢，短切屑，易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-14	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-14	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-14	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16
	奥氏体不锈钢 (130- 200HB)	40-30-20	80-60-40	0.02-0.04-0.06	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
M	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)	40-30-20	80-60-40	0.02-0.04-0.06	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
	双相不锈钢 (<30HRC)	35-25-20	60-45-30	0.02-0.04-0.06	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
	铁基高温合金 (160-260HB)	25-15-10	35-25-15	0.02-0.03-0.05	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06
S	钴基高温合金 (250-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.02-0.03-0.05	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06
	镍基高温合金 (160-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.02-0.03-0.05	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06
	钛基钛合金 (300-400HB)	40-30-15	50-40-25	0.02-0.03-0.05	0.03-0.04-0.06	0.03-0.04-0.06	0.03-0.05-0.08

备注：5D 外冷钻头不适用于 S 类工件材料加工

- 【注意】
1. 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
 2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
 3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
 4. 对于表中没有的刀具刀径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D968S不锈钢加工麻花钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	低碳钢，长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	低碳钢，短切屑，易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
M	奥氏体不锈钢 (130- 200HB)	40-30-20	80-60-40	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14	0.08-0.13-0.18	0.09-0.15-0.20
	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)	40-30-20	80-60-40	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	双相不锈钢 (<30HRC)	35-25-20	60-45-30	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	铁基高温合金 (160-260HB)	25-15-10	35-25-15	0.03-0.04-0.06	0.04-0.06-0.08	0.05-0.08-0.10	0.06-0.09-0.11	0.07-0.10-0.12
S	钴基高温合金 (250-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.03-0.04-0.06	0.04-0.06-0.08	0.05-0.08-0.10	0.06-0.09-0.11	0.07-0.10-0.12
	镍基高温合金 (160-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.03-0.04-0.06	0.04-0.06-0.08	0.05-0.08-0.10	0.06-0.09-0.11	0.07-0.10-0.12
	钛基钛合金 (300-400HB)	40-30-15	50-40-25	0.03-0.05-0.08	0.04-0.07-0.10	0.05-0.09-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14

备注：5D 外冷钻头不适用于 S 类工件材料加工

- 【注意】
1. 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
 2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
 3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
 4. 对于表中没有的刀具刃径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D968S不锈钢加工麻花钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	低碳钢，长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	低碳钢，短切屑，易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	120-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	90-70-45	110-80-50	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
M	奥氏体不锈钢 (130- 200HB)	40-30-20	80-60-40	0.10-0.17-0.22	0.11-0.18-0.24	0.12-0.20-0.24	0.13-0.22-0.26	0.14-0.24-0.28
	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)	40-30-20	80-60-40	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
	双相不锈钢 (<30HRC)	35-25-20	60-45-30	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
S	铁基高温合金 (160-260HB)	25-15-10	35-25-15	0.08-0.12-0.14	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.16	0.10-0.15-0.18	0.12-0.16-0.20
	钴基高温合金 (250-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.08-0.12-0.14	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.16	0.10-0.15-0.18	0.12-0.16-0.20
	镍基高温合金 (160-450HB)	25-15-10	35-25-15	0.08-0.12-0.14	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.16	0.10-0.15-0.18	0.12-0.16-0.20
	钛基钛合金 (300-400HB)	40-30-15	50-40-25	0.08-0.14-0.16	0.09-0.15-0.18	0.10-0.17-0.18	0.10-0.16-0.20	0.12-0.18-0.22

备注：5D 外冷钻头不适用于 S 类工件材料加工

- 【注意】
1. 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
 2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
 3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
 4. 对于表中没有的刀具刃径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D938普通钢加工麻花钻3D/5D

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)			
				Φ1	Φ1.5	Φ2	Φ2.5
	低碳钢，长切屑 (<125HB)	120-80-50	140-100-60	0.06-0.08-0.12	0.08-0.15-0.18	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20
	低碳钢，短切屑， 易切钢 (<125HB)	120-75-50	140-100-60	0.06-0.08-0.12	0.08-0.15-0.18	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	120-70-45	120-80-60	0.06-0.08-0.12	0.08-0.15-0.18	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	100-70-45	110-80-60	0.05-0.07-0.11	0.08-0.13-0.16	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16
	合金钢，工具钢 (35-48HRC)	80-60-35	90-60-35	0.05-0.07-0.11	0.08-0.10-0.14	0.08-0.11-0.14	0.08-0.11-0.14
	PH与铁素体， 马氏体钢 (<35HRC)	70-50-30	90-60-30	0.04-0.07-0.10	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.11
	高强度PH与铁素 体，马氏体钢 (35-48HRC)	70-45-25	80-50-30	0.03-0.05-0.07	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08
	奥氏体不锈钢 (130- 200HB)	—	80-60-40	0.02-0.04-0.06	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
	高强度的奥氏体和 铸造不锈钢 (<25HRC)	—	80-60-40	0.02-0.04-0.06	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
	双相不锈钢 (<30HRC)	—	60-45-30	0.03-0.04-0.07	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.03-0.06-0.08
	灰铸铁 (<32HRC)	140-100-60	160-120-60	0.08-0.10-0.14	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20
	中等加工难度的合 金铸铁，球墨铸铁 (<28HRC)	120-80-60	140-100-60	0.06-0.09-0.13	0.09-0.12-0.15	0.11-0.14-0.17	0.11-0.15-0.18
	难加工的高合金铸 铁，球墨铸铁 (<45HRC)	100-70-50	100-80-50	0.04-0.07-0.09	0.05-0.08-0.10	0.06-0.09-0.11	0.06-0.09-0.11

- 【注意】
1. 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
 2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
 3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
 4. 对于表中没有的刀具刃径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D938普通钢加工麻花钻3D/5D

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
	低碳钢，长切屑 (<125HB)	120-80-50	140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32	0.16-0.22-0.35
	低碳钢，短切屑， 易切钢 (<125HB)	120-75-50	140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32	0.16-0.22-0.35
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	120-70-45	120-80-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.30	0.16-0.22-0.32
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	100-70-45	110-80-60	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16	0.12-0.17-0.23	0.14-0.20-0.28	0.14-0.20-0.30
	合金钢，工具钢 (35-48HRC)	80-60-35	90-60-35	0.08-0.11-0.14	0.08-0.11-0.14	0.08-0.14-0.20	0.09-0.16-0.25	0.09-0.16-0.28
	PH与铁素体， 马氏体钢 (<35HRC)	70-50-30	90-60-30	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.11	0.07-0.12-0.17	0.08-0.14-0.20	0.08-0.14-0.23
	高强度PH与铁素 体，马氏体钢 (35-48HRC)	70-45-25	80-50-30	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.10-0.14	0.08-0.13-0.18	0.08-0.13-0.20
	奥氏体不锈钢 (130- 200HB)	—	80-60-40	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.12-0.14	0.08-0.13-0.18	0.09-0.15-0.20
	高强度的奥氏体 和铸造不锈钢 (<25HRC)	—	80-60-40	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	双相不锈钢 (<30HRC)	—	60-45-30	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.10	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.07-0.11-0.14
	灰铸铁 (<32HRC)	140-100-60	160-120-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35	0.23-0.30-0.40
	中等加工难度的合 金铸铁，球墨 铸铁 (<28HRC)	120-80-60	140-100-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.25	0.17-0.25-0.32	0.20-0.28-0.36
	难加工的高合金 铸铁，球墨铸铁 (<45HRC)	100-70-50	100-80-50	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.12-0.16-0.20	0.14-0.20-0.26

- 【注意】
1. 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
 2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
 3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
 4. 对于表中没有的刀具刃径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D938普通钢加工麻花钻3D/5D

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
	低碳钢，长切屑 (<125HB)	120-80-50	140-100-60	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45	0.25-0.38-0.50	0.25-0.38-0.50
	低碳钢，短切屑， 易切钢 (<125HB)	120-75-50	140-100-60	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45	0.25-0.38-0.50	0.25-0.38-0.50
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	120-70-45	120-80-60	0.18-0.28-0.38	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45	0.25-0.38-0.50	0.25-0.38-0.50
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	100-70-45	110-80-60	0.15-0.23-0.34	0.18-0.25-0.38	0.18-0.25-0.38	0.20-0.30-0.40	0.20-0.30-0.40
	合金钢，工具钢 (35-48HRC)	80-60-35	90-60-35	0.11-0.19-0.30	0.12-0.22-0.32	0.12-0.22-0.32	0.14-0.24-0.34	0.14-0.24-0.34
	PH与铁素体， 马氏体钢 (<35HRC)	70-50-30	90-60-30	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30	0.14-0.24-0.32	0.14-0.24-0.32
	高强度PH与铁素 体，马氏体钢 (35-48HRC)	70-45-25	80-50-30	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30	0.14-0.24-0.32	0.14-0.24-0.32
	奥氏体不锈钢 (130- 200HB)	—	80-60-40	0.10-0.17-0.22	0.11-0.18-0.24	0.12-0.20-0.24	0.13-0.22-0.26	0.14-0.24-0.28
	高强度的奥氏体和铸 造不锈钢 (<25HRC)	—	80-60-40	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
	双相不锈钢 (<30HRC)	—	60-45-30	0.08-0.13-0.16	0.09-0.13-0.18	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.20	0.12-0.16-0.22
	灰铸铁 (<32HRC)	140-100-60	160-120-60	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50	0.32-0.42-0.52	0.35-0.45-0.55
	中等加工难度的合 金铸铁， 球墨铸铁 (<28HRC)	120-80-60	140-100-60	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48	0.28-0.38-0.48	0.30-0.40-0.50
	难加工的高合金铸 铁，球墨铸铁 (<45HRC)	100-70-50	100-80-50	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32	0.22-0.28-0.34	0.23-0.28-0.35

- 【注意】
- 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
 - 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
 - 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
 - 对于表中没有的刀具刀径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D938 深孔加工麻花钻8D/12D/15D/20D/25D

工件材料		切削速度Vc (m/min)	进给量fn (mm/rev)			
			Φ3	Φ4	Φ6	Φ8
	低碳钢，长切屑 (<125HB)	140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32
	低碳钢，短切屑， 易切钢 (<125HB)	140-100-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.32
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	120-80-60	0.10-0.15-0.20	0.10-0.15-0.20	0.14-0.19-0.25	0.16-0.22-0.30
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	110-80-60	0.09-0.13-0.16	0.09-0.13-0.16	0.12-0.17-0.23	0.14-0.20-0.28
	合金钢，工具钢 (35-48HRC)	90-60-35	0.08-0.11-0.14	0.08-0.11-0.14	0.08-0.14-0.20	0.09-0.16-0.25
	PH与铁素体， 马氏体钢 (<35HRC)	90-60-30	0.05-0.08-0.11	0.05-0.08-0.11	0.07-0.12-0.17	0.08-0.14-0.20
	高强度PH与铁素 体，马氏体钢 (35-48HRC)	80-50-30	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.10-0.14	0.08-0.13-0.18
	奥氏体不锈钢 (130- 200HB)	60-50-40	0.04-0.08-0.10	0.04-0.08-0.10	0.06-0.10-0.12	0.06-0.10-0.12
	高强度的奥氏体和铸 造不锈钢 (<25HRC)	60-50-40	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10
	双相不锈钢 (<30HRC)	50-40-30	0.04-0.06-0.08	0.04-0.06-0.08	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10
	灰铸铁 (<32HRC)	160-120-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35
	中等加工难度的合金 铸铁，球墨铸铁 (<28HRC)	140-100-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.25	0.17-0.25-0.32
	难加工的高合金铸 铁，球墨铸铁 (<45HRC)	100-80-50	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.12-0.16-0.20

- 【注意】
- 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
 - 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
 - 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
 - 对于表中没有的刀具刃径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D938 深孔加工麻花钻8D/12D/15D/20D/25D

工件材料		切削速度Vc (m/min)	进给量fn (mm/rev)			
			Φ10	Φ12	Φ14	Φ16
	低碳钢，长切屑 (<125HB)	140-100-60	0.16-0.22-0.35	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45
	低碳钢，短切屑， 易切钢 (<125HB)	140-100-60	0.16-0.22-0.35	0.18-0.28-0.40	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	120-80-60	0.16-0.22-0.32	0.18-0.28-0.38	0.22-0.32-0.45	0.22-0.32-0.45
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	110-80-60	0.14-0.20-0.30	0.15-0.23-0.34	0.18-0.25-0.38	0.18-0.25-0.38
	合金钢，工具钢 (35-48HRC)	90-60-35	0.09-0.16-0.28	0.11-0.19-0.30	0.12-0.22-0.32	0.12-0.22-0.32
	PH与铁素体， 马氏体钢 (<35HRC)	90-60-30	0.08-0.14-0.23	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30
	高强度PH与铁素 体，马氏体钢 (35-48HRC)	80-50-30	0.08-0.13-0.20	0.10-0.18-0.28	0.12-0.20-0.30	0.12-0.20-0.30
	奥氏体不锈钢 (130- 200HB)	60-50-40	0.08-0.12-0.16	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.18	0.10-0.14-0.18
	高强度的奥氏体和铸 造不锈钢 (<25HRC)	60-50-40	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14
	双相不锈钢 (<30HRC)	50-40-30	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14
	灰铸铁 (<32HRC)	160-120-60	0.23-0.30-0.40	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50
	中等加工难度的合金 铸铁，球墨铸铁 (<28HRC)	140-100-60	0.20-0.28-0.36	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48
	难加工的高合金铸 铁，球墨铸铁 (<45HRC)	100-80-50	0.14-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32

- 【注意】
1. 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
 2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
 3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
 4. 对于表中没有的刀具刃径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D928铸铁加工麻花钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
	低碳钢，长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	低碳钢，短切 屑，易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	100-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	90-70-45	100-80-60	0.09-0.13-0.16	0.11-0.15-0.19	0.14-0.19-0.23	0.19-0.25-0.31	0.23-0.30-0.38
	灰铸铁 (<32HRC)	100-80-60	160-140-60	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26	0.17-0.26-0.32	0.20-0.32-0.40	0.25-0.36-0.42
	中等加工难度的 合金铸铁，球墨 铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.18-0.22	0.15-0.23-0.27	0.17-0.26-0.38	0.22-0.28-0.38
	难加工的高合金 铸铁，球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26
	锻造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	铸造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	铸造铝合金 (Si>12%)	-	270-180-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38

- 【注意】
1. 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
 2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
 3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
 4. 对于表中没有的刀具刃径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D928铸铁加工麻花钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
P	低碳钢，长切屑 (<125HB)	100-80-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	低碳钢，短切屑，易切钢 (<125HB)	100-75-50	140-100-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	90-70-45	100-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	90-70-45	100-80-60	0.24-0.33-0.41	0.28-0.38-0.45	0.30-0.42-0.50	0.33-0.42-0.50	0.34-0.43-0.51
K	灰铸铁 (<32HRC)	100-80-60	160-140-60	0.26-0.38-0.46	0.28-0.40-0.50	0.30-0.42-0.52	0.32-0.44-0.54	0.36-0.48-0.56
	中等加工难度的合金铸铁，球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	140-120-60	0.22-0.34-0.42	0.24-0.35-0.44	0.26-0.40-0.48	0.30-0.40-0.46	0.34-0.43-0.50
	难加工的高合金铸铁，球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	100-90-60	0.17-0.22-0.28	0.19-0.26-0.31	0.20-0.27-0.33	0.23-0.28-0.34	0.23-0.29-0.35
N	锻造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	铸造铝合金 (Si<12%)	-	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	铸造铝合金 (Si>12%)	-	270-180-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48

- 【注意】
1. 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
 2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
 3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
 4. 对于表中没有的刀具刃径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D966铝合金加工麻花钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
N	锻造铝合金 (Si<12%)	250-150-80	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	铸造铝合 (Si<12%)	230-150-80	315-230-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	铸造铝合金 (Si>12%)	230-150-80	270-180-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38
	铜，铜合金 (<200HB)	160-120-70	180-135-90	0.06-0.09-0.11	0.13-0.20-0.26	0.16-0.22-0.28	0.18-0.26-0.32	0.20-0.30-0.38

工件材料		切削速度Vc (m/min)		进给量fn (mm/rev)				
				Φ12	Φ14	Φ16	Φ18	Φ20
N	锻造铝合金 (Si<12%)	250-150-80	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	铸造铝合 (Si<12%)	230-150-80	315-230-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	铸造铝合金 (Si>12%)	230-150-80	270-180-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48
	铜，铜合金 (<200HB)	160-120-70	180-135-90	0.22-0.34-0.42	0.24-0.36-0.44	0.28-0.38-0.46	0.32-0.40-0.48	0.34-0.42-0.48

- 【注意】
1. 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄
 2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm
 3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液
 4. 对于表中没有的刀具刃径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D998高硬钢加工麻花钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)	进给量fn (mm/rev)				
			Φ3	Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	合金钢，工具钢 (35-48HRC)	80-60-30	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.17	0.13-0.17-0.22	0.17-0.23-0.29	0.21-0.28-0.35
	灰铸铁、 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.23	0.17-0.25-0.30	0.20-0.27-0.35	0.23-0.30-0.40
	中等加工难度的 合金铸铁， 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	0.11-0.15-0.18	0.13-0.17-0.20	0.15-0.20-0.25	0.17-0.25-0.32	0.20-0.28-0.36
	难加工的高合金 铸铁，球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	0.06-0.09-0.11	0.08-0.10-0.13	0.10-0.13-0.16	0.12-0.16-0.20	0.14-0.20-0.26
H	淬硬钢淬硬钢 (45-55HRC)	40-30-20	0.04-0.06-0.08	0.05-0.08-0.10	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-0.15	0.09-0.14-0.16
	淬硬钢淬硬钢 (55-60HRC)	30-20-15	0.03-0.05-0.07	0.03-0.06-0.08	0.04-0.08-0.12	0.06-0.10-0.13	0.08-0.12-0.15

工件材料		切削速度Vc (m/min)	进给量fn (mm/rev)				
			Φ12	Φ14	Φ16	—	—
P	合金钢，工具钢 (35-48HRC)	80-60-30	0.22-0.30-0.37	0.26-0.35-0.41	0.28-0.37-0.44	—	—
	灰铸铁、 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	0.25-0.33-0.45	0.28-0.36-0.48	0.30-0.40-0.50	—	—
	中等加工难度的 合金铸铁， 球墨铸铁 (<28HRC)	100-80-60	0.22-0.30-0.42	0.24-0.33-0.45	0.25-0.35-0.48	—	—
	难加工的高合金 铸铁，球墨铸铁 (<45HRC)	90-70-60	0.16-0.22-0.28	0.18-0.24-0.30	0.20-0.26-0.32	—	—
H	淬硬钢淬硬钢 (45-55HRC)	40-30-20	0.10-0.15-0.17	0.10-0.16-0.20	0.10-0.16-0.20	—	—
	淬硬钢淬硬钢 (55-60HRC)	30-20-15	0.09-0.13-0.16	0.10-0.14-0.17	0.10-0.14-0.17	—	—

- 【注意】
1. 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄

2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm

3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液

4. 对于表中没有的刀具刃径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

推荐切削参数

D101/D102/D103系列NC定心钻

工件材料		切削速度Vc (m/min)	进给量fn (mm/rev)			
			Φ4	Φ6	Φ8	Φ10
P	低碳钢，长切屑 (<125HB)	130-100-60	0.12-0.15-0.18	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.26	0.18-0.24-0.3
	低碳钢，短切屑，易切钢 (<125HB)	120-100-60	0.10-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.18-0.24-0.3
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	110-80-60	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.22	0.16-0.20-0.24
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	110-80-60	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.22	0.16-0.20-0.24
	合金钢，工具钢 (35-48HRC)	100-80-60	0.10-0.12-0.16	0.12-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24
	PH与铁素体，马氏体钢 (<35HRC)	100-80-60	0.10-0.12-0.16	0.12-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24
K	灰铸铁 (<32HRC)	140-120-60	0.12-0.20-0.26	0.17-0.26-0.32	0.20-0.32-0.40	0.25-0.30-0.36
	中等加工难度的 合金铸铁，球墨 铸铁 (<28HRC)	130-105-60	0.12-0.18-0.24	0.15-0.20-0.27	0.17-0.22-0.30	0.20-0.26-0.32
	难加工的高合金 铸铁，球墨铸铁 (<45HRC)	120-90-60	0.10-0.16-0.22	0.10-0.13-0.16	0.13-0.17-0.21	0.15-0.20-0.26
N	锻造铝合金 (Si<12%)	150-120-60	0.12-0.20-0.26	0.17-0.26-0.32	0.20-0.32-0.40	0.25-0.30-0.36
	铸造铝合金 (Si<12%)	150-120-60	0.12-0.18-0.24	0.15-0.20-0.27	0.17-0.22-0.30	0.20-0.26-0.32
	铸造铝合金 (Si>12%)	150-120-60	0.10-0.13-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.22	0.16-0.20-0.24
	铜，铜合金 (<200HB)	150-120-60	0.10-0.12-0.16	0.12-0.14-0.18	0.14-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24

- 【注意】
1. 请使用刚性较高的机床，建议采用液压刀柄、热胀刀柄、带弹簧夹头的强力刀柄

2. 刀具安装时需确保钻头刀尖径向跳动小于0.02mm

3. 此标准切削条件表适用于水溶性切削液

4. 对于表中没有的刀具刃径规格，请参照表中最接近的刃径规格选择切削参数，同时加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数

B

可转位钻头



GUMD 刀杆订货号表示规则

GUMD – 210 – 3D – F – 25 – S

- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤
- ⑥

①钻头类型		②钻体直径		③长径比	
GUMD	可换式钻头	210	钻体的直径为Φ21.0mm	3D	有效钻深为3D

④刀柄类型		⑤刀柄直径		⑥内冷模式	
F	法兰—平面侧固式	25	Φ25.0mm	S	双螺旋内冷
				A	Y型内冷

GUMD 刀头订货号表示规则

GUMD – 210 – PKM – GM3225

①

②

③

④

①钻头类型		②刀头直径		③槽型		④牌号
GUMD	可换式钻头	210	刀头的直径为 Φ21.0mm	PKM	该槽型适用的 加工材料为PKM	GM3225

可转位浅孔钻钻体订货号表示规则

GHD – 210 – 3D – FC 25 – Q 06 S

①

②

③

④

⑤

⑥

⑦

⑧

①钻头类型		②钻头直径		③长径比		④刀柄类型	
GHD	可转位浅孔钻	210	Φ21.0mm	3D	有效钻深为3D	FC	法兰—平面侧固式
⑤刀柄直径		⑥刀片系列		⑦切削刃长度代号		⑧内冷模式	
25	Φ25.0mm	Q	搭载刀片为Q系列	06	切削刃长度代号为 06	S	双螺旋内冷

可转位浅孔钻刀片订货号表示规则

Q P M G 06 02 04-DP-GA4230

- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤
- ⑥
- ⑦
- ⑧
- ⑨

①形状		②后角		③公差		④断屑槽.孔代号	
Q		C	7°	M级		G	双面
S		P	11°			T	部分圆柱孔-单面
W							
⑤切削刃长度代号		⑥厚度		⑦刀尖代号		⑧断屑槽型代号	
06	6.5mm	02	2.38mm	04	0.4mm	表示刀片加工切削特点和断屑槽型	
⑨牌号							
GA4230							

可转位浅孔钻刀片订货号表示规则

S O M G 06 02 04-C-DP-GM4240

- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤
- ⑥
- ⑦
- ⑧
- ⑨
- ⑩

①形状		②后角		③公差		④断屑槽.孔代号	
Q		C	7°	M级		G	双面
S		P	11°			T	部分圆柱孔-单面
W		O	其他				
⑤切削刃长度代号		⑥厚度		⑦刀尖代号		⑧刀片代号	
06	6.5mm	02	2.38mm	04	0.4mm	C	内刀片专用
						P	外刀片专用
⑨断屑槽型代号		⑩牌号					
表示刀片加工断屑槽型		GM4240					

铲钻钻体订货号表示规则

GSD – 125 – 08D – FC 20 – (S)

① ② ③ ④ ⑤ ⑥

①钻头类型		②钻体直径		③长径比	
GSD	可转位铲钻	125	装刀片部位直径为Φ12.5mm	08D	有效钻深为8D
④刀柄类型		⑤刀柄直径		⑥排屑槽类型	
FC	法兰—平面侧固式	20	Φ20.0mm	-	螺旋槽
				S	直槽

铲钻刀片订货号表示规则

M C M G 0200 T3-DS-GM3225

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

①形状		②后角		③公差	④断屑槽.孔代号	
M		C	7°	M级	G	双面
⑤直径		⑥厚度		⑦断屑槽型代号	⑧牌号	
0200	20.0mm	T3	3.97mm	表示刀片加工切削特点和断屑槽型	GM3225	

GUMD皇冠钻介绍

产品介绍

螺钉锁紧插销接口

1 锁紧可靠且
刀头易于更换

高强度钻头

2 高强度钻头设计, 定心性能好

双螺旋内冷钻体

4 排屑顺畅
冷却充分

单位时间出水量

+15%

双螺旋 Vs 直水孔

新材质GPD7115

3 在钢材韧性工况下
实现长寿命、稳定加工

应用范围

钻头直径

Φ10 ~ Φ21.9
标准品间隔 0.1mm, 非标尺寸可定制

钻头直径

3D & 5D & 8D

加工精度

IT9 ~ IT11

钻头精度

K7

刃型	材质	加工材料		
PKM		P	M	K
	GM3225	耐磨		
	GPD7115	韧性		

• 材质 GM3225
适用通用材料, 在耐磨性要求较高工况性能优异

• 新材质 GPD7115
在钢材韧性要求较高工况性能卓越

QPMG钻削刀片

拳形切削刃

● 提供更好的切屑处理
及稳定性

散热槽设计

● 良好的散热性能

内外刀片共用

● 刀具管理和使用方便

局部大刀宽、小前角设计

● 增加中心区域的抗崩性

GHDS可转位浅孔钻

内外刀片结构优化设计

—— 内外刀片受力平衡, 稳定性更好

中心出水孔直喷前刀面设计

—— 冷却及排屑更充分, 强化外刀座支撑

排屑槽优化设计

—— 排屑顺畅、刚性好

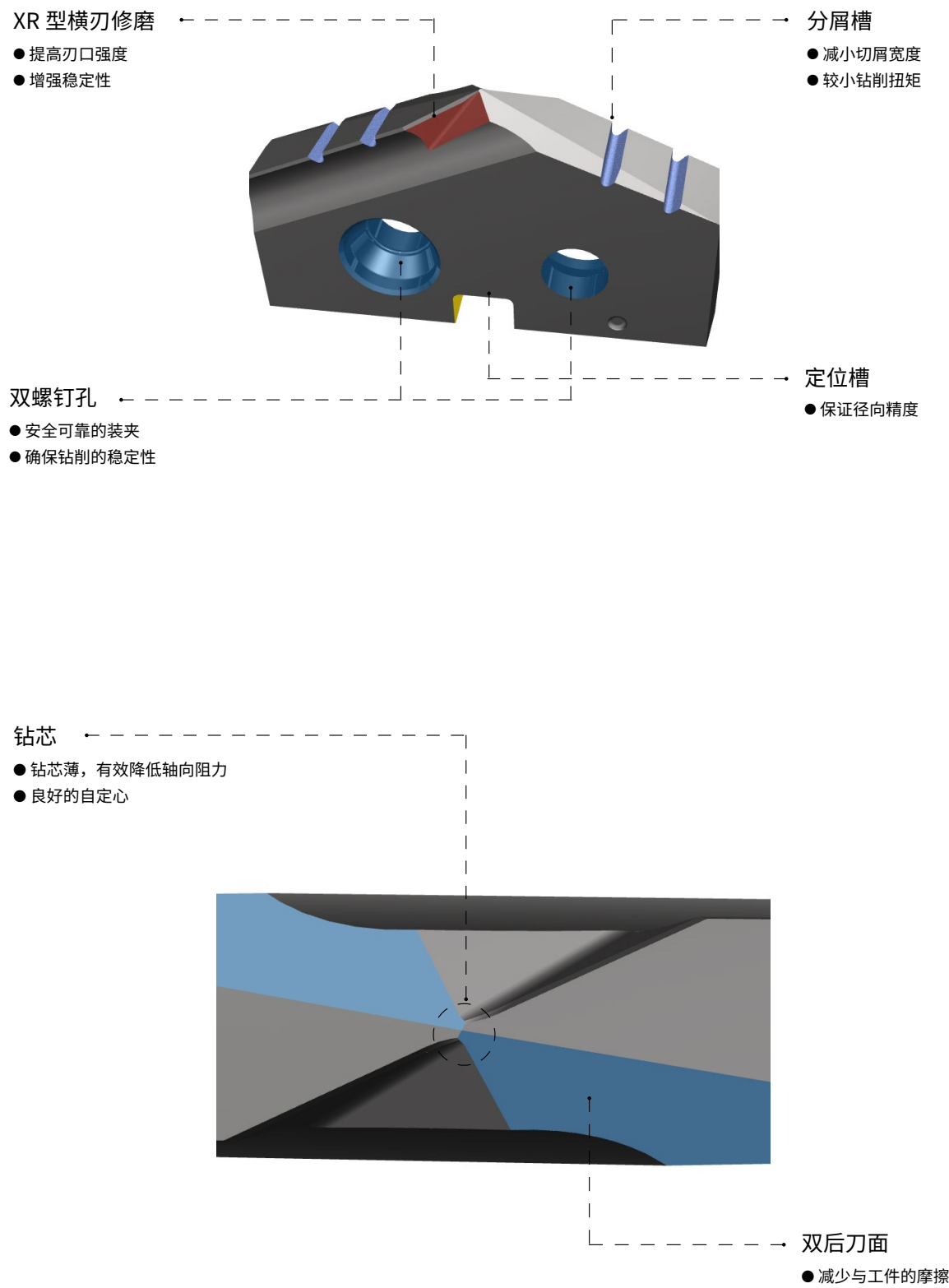
双螺旋内冷结构

—— 增加冷却液排量, 提高排屑效果

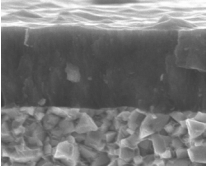
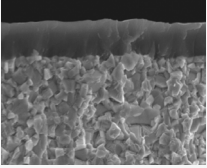
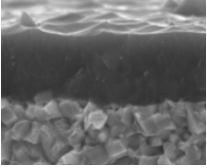
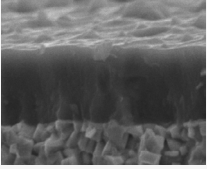
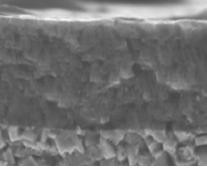
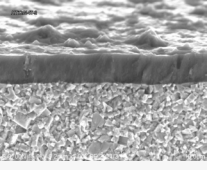
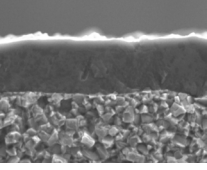
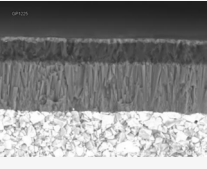
先进的表面处理技术

—— 消除钻体表面应力且绿色环保

MCMG铲钻刀片



可转位孔加工牌号介绍

牌号	颜色	涂层构成	特点
GM3325	金黄色		• 全新升级的 PVD AlTiN 涂层搭配高 Co 细晶粒硬质合金基体，提供了优异的耐磨性和抗崩性，可用于多种切削速度和进给量的加工 • 适用于不稳定工况下不锈钢、钢的通用加工
GM3220	古铜色		• 全新双层纳米结构 PVD 涂层，搭配高 Co 亚微细晶硬质合金基体，提高耐磨性及红硬性 • 适合于连续 ~ 轻微断续 ~ 中等断续工况，不锈钢、软钢中低速加工
GA4230	紫红色		• PVD TiAlN 涂层结合高耐破损性的硬质合金基体，具有优异的耐热性和抗崩刃性，实现不同工况下的稳定加工
GS4130	紫灰色		• 最新纳米 TiAlN 涂层搭配高韧性微细晶粒硬质合金基体，兼备良好的耐磨性与韧性 • 适用于不锈钢和钛合金等难加工材料的钻削工况
GPD7115	紫灰色		• 高强韧性的亚微细晶硬质合金基体搭配全新的纳米复合多层结构 PVD 涂层，带来优异的耐磨性能及红硬性。特殊的表面处理可以有效地抑制积屑瘤的产生 • 适用于钢的中低速加工
GM4240	蓝灰色		• 采用新一代耐磨 PVD 涂层，搭配高钴强韧性基体，兼具耐磨性与抗崩性，使其具有超高的切削稳定性 • 适用于钢件的内刃加工，调质钢加工首选
GA4225B	蓝灰色		• 特殊设计的高钴强韧性基体，搭配纳米结构的 PVD 涂层，提供了刀具优异的耐用性 • 适用于钢件的内刃加工，软钢加工首选
GP1135D	黄色		• 采用细晶 MT-TiCN，Al2O3 和表面光滑的 TiN 涂层结合，搭配高钴亚微细晶硬质合金基体，在钢件钻削外刃加工方面具有优异的耐磨性 • 适用于调质钢、软钢等钢件的外刃加工

GUMD-PKM

GUMD皇冠钻刀头



订货号	尺寸		涂层硬质合金		适配刀杆
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD100-PKM	10.0	1.82	●	●	GUMD-100-3D-F16S GUMD-100-5D-F16S GUMD-100-8D-F16A
GUMD101-PKM	10.1	1.84	●	●	
GUMD102-PKM	10.2	1.86	●	●	
GUMD103-PKM	10.3	1.87	●	●	
GUMD104-PKM	10.4	1.89	●	●	
GUMD105-PKM	10.5	1.91	●	●	GUMD-105-3D-F16S GUMD-105-5D-F16S GUMD-105-8D-F16A
GUMD106-PKM	10.6	1.93	●	●	
GUMD107-PKM	10.7	1.95	●	●	
GUMD108-PKM	10.8	1.97	●	●	
GUMD109-PKM	10.9	1.98	●	●	
GUMD110-PKM	11.0	2.00	●	●	GUMD-110-3D-F16S GUMD-110-5D-F16S GUMD-110-8D-F16A
GUMD111-PKM	11.1	2.02	●	●	
GUMD112-PKM	11.2	2.04	●	●	
GUMD113-PKM	11.3	2.06	●	●	
GUMD114-PKM	11.4	2.07	●	●	
GUMD115-PKM	11.5	2.09	●	●	GUMD-115-3D-F16S GUMD-115-5D-F16S GUMD-115-8D-F16A
GUMD116-PKM	11.6	2.11	●	●	
GUMD117-PKM	11.7	2.13	○	○	
GUMD118-PKM	11.8	2.15	●	●	
GUMD119-PKM	11.9	2.17	●	●	

● 标准库存 ○ 需预定 备注: 刃径接受非标定制 单位(mm)

DC	公差 (k7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

工件材料						
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	碳钢I	合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P174

GUMD-PKM

GUMD皇冠钻刀头



订货号	尺寸		涂层硬质合金		适配刀杆
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD120-PKM	12.0	2.18	●	●	GUMD-120-3D-F16S GUMD-120-5D-F16S GUMD-120-8D-F16A
GUMD121-PKM	12.1	2.20	●	●	
GUMD122-PKM	12.2	2.22	●	●	
GUMD123-PKM	12.3	2.24	●	●	
GUMD124-PKM	12.4	2.26	○	○	
GUMD125-PKM	12.5	2.27	●	●	GUMD-125-3D-F16S GUMD-125-5D-F16S GUMD-125-8D-F16A
GUMD126-PKM	12.6	2.29	●	●	
GUMD127-PKM	12.7	2.31	○	○	
GUMD128-PKM	12.8	2.33	●	●	
GUMD129-PKM	12.9	2.35	○	○	
GUMD130-PKM	13.0	2.37	●	●	GUMD-130-3D-F16S GUMD-130-5D-F16S GUMD-130-8D-F16A
GUMD131-PKM	13.1	2.38	●	●	
GUMD132-PKM	13.2	2.40	●	●	
GUMD133-PKM	13.3	2.42	○	○	
GUMD134-PKM	13.4	2.44	○	○	
GUMD135-PKM	13.5	2.46	●	●	GUMD-135-3D-F16S GUMD-135-5D-F16S GUMD-135-8D-F16A
GUMD136-PKM	13.6	2.47	○	○	
GUMD137-PKM	13.7	2.49	●	●	
GUMD138-PKM	13.8	2.51	●	●	
GUMD139-PKM	13.9	2.53	○	○	

● 标准库存 ○ 需预定 备注: 刃径接受非标定制 单位(mm)

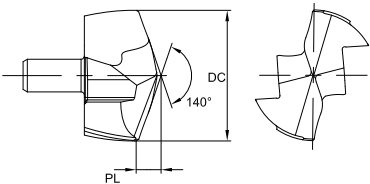
DC	公差 (k7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

工件材料						
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	碳钢I	合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P174

GUMD-PKM

GUMD皇冠钻刀头



订货号	尺寸		涂层硬质合金		适配刀杆
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD140-PKM	14.0	2.55	●	●	GUMD-140-3D-F16S GUMD-140-5D-F16S GUMD-140-8D-F16A
GUMD141-PKM	14.1	2.57	●	●	
GUMD142-PKM	14.2	2.58	●	●	
GUMD143-PKM	14.3	2.60	○	○	
GUMD144-PKM	14.4	2.62	○	○	
GUMD145-PKM	14.5	2.64	●	●	GUMD-145-3D-F16S GUMD-145-5D-F16S GUMD-145-8D-F16A
GUMD146-PKM	14.6	2.66	●	●	
GUMD147-PKM	14.7	2.68	○	○	
GUMD148-PKM	14.8	2.69	●	●	
GUMD149-PKM	14.9	2.71	○	○	
GUMD150-PKM	15.0	2.73	●	●	GUMD-150-3D-F20S GUMD-150-5D-F20S GUMD-150-8D-F20A
GUMD151-PKM	15.1	2.75	●	●	
GUMD152-PKM	15.2	2.77	●	●	
GUMD153-PKM	15.3	2.78	●	●	
GUMD154-PKM	15.4	2.80	○	○	
GUMD155-PKM	15.5	2.82	●	●	
GUMD156-PKM	15.6	2.84	○	○	
GUMD157-PKM	15.7	2.86	○	○	
GUMD158-PKM	15.8	2.88	●	●	
GUMD159-PKM	15.9	2.89	○	○	

● 标准库存 ○ 需预定 备注：刃径接受非标定制 单位(mm)

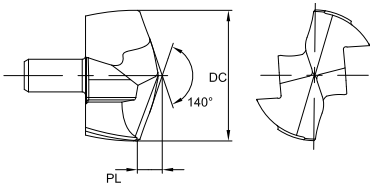
DC	公差 (k7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

工件材料						
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	碳钢I	合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P174

GUMD-PKM

GUMD皇冠钻刀头



订货号	尺寸		涂层硬质合金		适配刀杆
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD160-PKM	16	2.91	●	●	GUMD-160-3D-F20S GUMD-160-5D-F20S GUMD-160-8D-F20A
GUMD161-PKM	16.1	2.93	●	●	
GUMD162-PKM	16.2	2.95	●	●	
GUMD163-PKM	16.3	2.97	○	○	
GUMD164-PKM	16.4	2.98	○	○	
GUMD165-PKM	16.5	3.00	●	●	
GUMD166-PKM	16.6	3.02	○	○	
GUMD167-PKM	16.7	3.04	○	○	
GUMD168-PKM	16.8	3.06	●	●	GUMD-170-3D-F20S GUMD-170-5D-F20S GUMD-170-8D-F20A
GUMD169-PKM	16.9	3.08	○	○	
GUMD170-PKM	17	3.09	●	●	
GUMD171-PKM	17.1	3.11	●	●	
GUMD172-PKM	17.2	3.13	●	●	
GUMD173-PKM	17.3	3.15	○	○	
GUMD174-PKM	17.4	3.17	○	○	
GUMD175-PKM	17.5	3.18	●	●	
GUMD176-PKM	17.6	3.20	○	○	
GUMD177-PKM	17.7	3.22	○	○	
GUMD178-PKM	17.8	3.24	●	●	
GUMD179-PKM	17.9	3.26	○	○	

● 标准库存 ○ 需预定 备注：刃径接受非标定制 单位(mm)

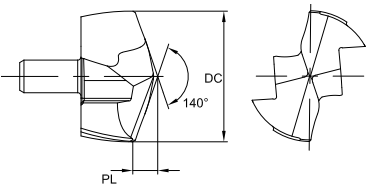
DC	公差 (k7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

工件材料						
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	碳钢I	合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P174

GUMD-PKM

GUMD皇冠钻刀头



订货号	尺寸		涂层硬质合金		适配刀杆
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD180-PKM	18	3.28	●	●	GUMD-180-3D-F25S GUMD-180-5D-F25S GUMD-180-8D-F25A
GUMD181-PKM	18.1	3.29	●	●	
GUMD182-PKM	18.2	3.31	●	●	
GUMD183-PKM	18.3	3.33	○	○	
GUMD184-PKM	18.4	3.35	○	○	
GUMD185-PKM	18.5	3.37	●	●	
GUMD186-PKM	18.6	3.38	○	○	
GUMD187-PKM	18.7	3.40	○	○	
GUMD188-PKM	18.8	3.42	●	●	
GUMD189-PKM	18.9	3.44	○	○	
GUMD190-PKM	19	3.46	●	●	GUMD-190-3D-F25S GUMD-190-5D-F25S GUMD-190-8D-F25A
GUMD191-PKM	19.1	3.48	●	●	
GUMD192-PKM	19.2	3.49	●	●	
GUMD193-PKM	19.3	3.51	○	○	
GUMD194-PKM	19.4	3.53	○	○	
GUMD195-PKM	19.5	3.55	●	●	
GUMD196-PKM	19.6	3.57	○	○	
GUMD197-PKM	19.7	3.59	○	○	
GUMD198-PKM	19.8	3.60	●	●	
GUMD199-PKM	19.9	3.62	○	○	

● 标准库存 ○ 需预定 备注：刃径接受非标定制 单位(mm)

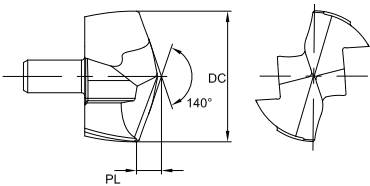
DC	公差 (k7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

工件材料						
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	碳钢I	合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P174

GUMD-PKM

GUMD皇冠钻刀头



订货号	尺寸		涂层硬质合金		适配刀杆
	DC (k7)	PL	GM3225	GPD7115	
GUMD200-PKM	20	3.64	●	●	GUMD-200-3D-F25S GUMD-200-5D-F25S GUMD-200-8D-F25A
GUMD201-PKM	20.1	3.66	○	○	
GUMD202-PKM	20.2	3.68	●	●	
GUMD203-PKM	20.3	3.69	●	●	
GUMD204-PKM	20.4	3.71	●	●	
GUMD205-PKM	20.5	3.73	●	●	
GUMD206-PKM	20.6	3.75	●	●	
GUMD207-PKM	20.7	3.77	●	●	
GUMD208-PKM	20.8	3.79	●	●	
GUMD209-PKM	20.9	3.80	●	●	
GUMD210-PKM	21	3.82	●	●	GUMD-210-3D-F25S GUMD-210-5D-F25S GUMD-210-8D-F25A
GUMD211-PKM	21.1	3.84	○	○	
GUMD212-PKM	21.2	3.86	○	○	
GUMD213-PKM	21.3	3.88	●	●	
GUMD214-PKM	21.4	3.89	○	○	
GUMD215-PKM	21.5	3.91	●	●	
GUMD216-PKM	21.6	3.93	○	○	
GUMD217-PKM	21.7	3.95	○	○	
GUMD218-PKM	21.8	3.97	○	○	
GUMD219-PKM	21.9	3.99	○	○	

● 标准库存 ○ 需预定 备注：刃径接受非标定制 单位(mm)

DC	公差 (k7)
DC=10	+0.001 +0.016
10<DC≤18	+0.001 +0.019
18<DC≤21.9	+0.002 +0.023

工件材料						
	P			M	K	
	1 2 3	4	5	1 2 3	1 2	3
	碳钢I	合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁
	<25HRC	<35HRC	35-48HRC		<35HRC	35-45HRC
GM3225	○	◎	◎	○	◎	◎
GPD7115	◎	○				

◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P174

GUMD-3D

GUMD-3D皇冠钻刀杆



订货号	尺寸						净重(kg)	库存	适配刀头尺寸	
	DMM(h6)	DF	LS	LU	LPR	OAL			Dc min	Dc max
GUMD-100-3D-F16S	16	20	48	33	48	96	0.09	●	10.0	10.4
GUMD-105-3D-F16S	16	20	48	34.5	49.5	97.5	0.10	●	10.5	10.9
GUMD-110-3D-F16S	16	20	48	36	51	99	0.10	●	11.0	11.4
GUMD-115-3D-F16S	16	20	48	37.5	52.5	100.5	0.10	●	11.5	11.9
GUMD-120-3D-F16S	16	20	48	39	54	102	0.10	●	12.0	12.4
GUMD-125-3D-F16S	16	20	48	40.5	55.5	103.5	0.10	●	12.5	12.9
GUMD-130-3D-F16S	16	20	48	42	57	105	0.11	●	13.0	13.4
GUMD-135-3D-F16S	16	20	48	43.5	58.5	106.5	0.11	●	13.5	13.9
GUMD-140-3D-F16S	16	20	48	45	60	108	0.11	●	14.0	14.4
GUMD-145-3D-F16S	16	20	48	46.5	61.5	109.5	0.11	●	14.5	14.9
GUMD-150-3D-F20S	20	25	50	50	67	117	0.18	●	15.0	15.9
GUMD-160-3D-F20S	20	25	50	53	70	120	0.18	●	16.0	16.9
GUMD-170-3D-F20S	20	25	50	56	73	123	0.19	●	17.0	17.9
GUMD-180-3D-F25S	25	32	56	62	86	142	0.34	●	18.0	18.9
GUMD-190-3D-F25S	25	32	56	65	89	145	0.35	●	19.0	19.9
GUMD-200-3D-F25S	25	32	56	68	92	148	0.36	●	20.0	20.9
GUMD-210-3D-F25S	25	32	56	71	95	151	0.37	●	21.0	21.9

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

DMM	公差 (h6)
16	⁰ _{-0.011}
20	⁰ _{-0.013}
25	⁰ _{-0.013}

刀体配件列表

刀体规格	螺钉		匙型扳手（可单独购买）		扭力值
	订货号	示意图	订货号	示意图	
GUMD-100~120	SCCM022038B		TI06KB		0.6
GUMD-125~150	SCCM025046B		TI07KB		0.9
GUMD-160~190	SCCM030058B		TI08KB		1.1
GUMD-200~210	SCCM035072B		TI09KB		1.3

GUMD-5D

GUMD-5D皇冠钻刀杆



订货号	尺寸						净重(kg)	库存	适配刀头尺寸	
	DMM(h6)	DF	LS	LU	LPR	OAL			Dc min	Dc max
GUMD-100-5D-F16S	16	20	48	53	68	116	0.10	●	10.0	10.4
GUMD-105-5D-F16S	16	20	48	55.5	70.5	118.5	0.10	●	10.5	10.9
GUMD-110-5D-F16S	16	20	48	58	73	121	0.11	●	11.0	11.4
GUMD-115-5D-F16S	16	20	48	60.5	75.5	123.5	0.11	●	11.5	11.9
GUMD-120-5D-F16S	16	20	48	63	78	126	0.11	●	12.0	12.4
GUMD-125-5D-F16S	16	20	48	65.5	80.5	128.5	0.12	●	12.5	12.9
GUMD-130-5D-F16S	16	20	48	68	83	131	0.12	●	13.0	13.4
GUMD-135-5D-F16S	16	20	48	70.5	85.5	133.5	0.13	●	13.5	13.9
GUMD-140-5D-F16S	16	20	48	73	88	136	0.13	●	14.0	14.4
GUMD-145-5D-F16S	16	20	48	75.5	90.5	138.5	0.13	●	14.5	14.9
GUMD-150-5D-F20S	20	25	50	83	100	150	0.20	●	15.0	15.9
GUMD-160-5D-F20S	20	25	50	88	105	155	0.21	●	16.0	16.9
GUMD-170-5D-F20S	20	25	50	93	110	160	0.23	●	17.0	17.9
GUMD-180-5D-F25S	25	32	56	100	124	180	0.38	●	18.0	18.9
GUMD-190-5D-F25S	25	32	56	105	129	185	0.40	●	19.0	19.9
GUMD-200-5D-F25S	25	32	56	110	134	190	0.41	●	20.0	20.9
GUMD-210-5D-F25S	25	32	56	115	139	195	0.44	●	21.0	21.9

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

DMM	公差 (h6)
16	⁰ _{-0.011}
20	⁰ _{-0.013}
25	⁰ _{-0.013}

刀体配件列表

刀体规格	螺钉		匙型扳手（可单独购买）		扭力值
	订货号	示意图	订货号	示意图	
GUMD-100~120	SCCM022038B		TI06KB		0.6
GUMD-125~150	SCCM025046B		TI07KB		0.9
GUMD-160~190	SCCM030058B		TI08KB		1.1
GUMD-200~210	SCCM035072B		TI09KB		1.3

GUMD-8D

GUMD-8D皇冠钻刀杆



订货号	尺寸						库存	适配刀头尺寸	
	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL		Dc min	Dc max
GUMD-100-8D-F16A	16	20	48	85	100	148	●	10.0	10.4
GUMD-105-8D-F16A	16	20	48	89	104	152	●	10.5	10.9
GUMD-110-8D-F16A	16	20	48	93	108	156	●	11.0	11.4
GUMD-115-8D-F16A	16	20	48	97	112	160	●	11.5	11.9
GUMD-120-8D-F16A	16	20	48	101	116	164	●	12.0	12.4
GUMD-125-8D-F16A	16	20	48	105	120	168	●	12.5	12.9
GUMD-130-8D-F16A	16	20	48	109	124	172	●	13.0	13.4
GUMD-135-8D-F16A	16	20	48	113	128	176	●	13.5	13.9
GUMD-140-8D-F16A	16	20	48	117	132	180	●	14.0	14.4
GUMD-145-8D-F16A	16	20	48	121	136	184	●	14.5	14.9
GUMD-150-8D-F20A	20	25	50	130	147	197	●	15.0	15.9
GUMD-160-8D-F20A	20	25	50	138	155	205	●	16.0	16.9
GUMD-170-8D-F20A	20	25	50	146	163	213	●	17.0	17.9
GUMD-180-8D-F25A	25	32	56	156	180	236	●	18.0	18.9
GUMD-190-8D-F25A	25	32	56	164	188	244	●	19.0	19.9
GUMD-200-8D-F25A	25	32	56	172	196	252	●	20.0	20.9
GUMD-210-8D-F25A	25	32	56	180	204	260	●	21.0	21.9

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

DMM	公差 (h6)
16	0 -0.011
20	0 -0.013
25	0 -0.013

GHDS-2D

GHDS-2D内冷浅孔钻



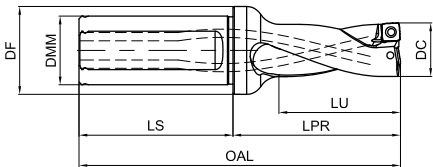
直径	钻体型号	尺寸							净重 (kg)	库存	刀片型号	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			内刀片	外刀片
14	GHD-140-2D-FC20-Q04S	14	20	25	50	31	44	94	0.16	●	QPMG040204 SOMG040204-C	QPMG040204 QPMG040204-P
14.5	GHD-145-2D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	33	46	96	0.16	●		
15	GHD-150-2D-FC20-Q04S	15	20	25	50	35	47	97	0.16	●		
15.5	GHD-155-2D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	37	49	99	0.17	●		
16	GHD-160-2D-FC20-Q05S	16	20	25	50	37	51	101	0.17	●	QPMG050204 SOMG050204-C	QPMG050204 QPMG050204-P
16.5	GHD-165-2D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	38	52	102	0.17	●		
17	GHD-170-2D-FC25-Q05S	17	25	32	56	38	53	109	0.28	●		
17.5	GHD-175-2D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	39	55	111	0.29	●		
18	GHD-180-2D-FC25-Q05S	18	25	32	56	41	56	112	0.29	●		
18.5	GHD-185-2D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	42	57	113	0.29	●		
19	GHD-190-2D-FC25-Q06S	19	25	32	56	42	58	114	0.30	●	QPMG060204 SOMG060204-C	QPMG060204 QPMG060204-P
19.5	GHD-195-2D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	44	60	116	0.30	●		
20	GHD-200-2D-FC25-Q06S	20	25	32	56	44	61	117	0.31	●		
20.5	GHD-205-2D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	45	62	118	0.32	●		
21	GHD-210-2D-FC25-Q06S	21	25	32	56	47	64	120	0.32	●		
21.5	GHD-215-2D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	48	65	121	0.32	●		
22	GHD-220-2D-FC25-Q06S	22	25	32	56	49	66	122	0.32	●		
22.5	GHD-225-2D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	51	68	124	0.33	●		
23	GHD-230-2D-FC25-Q07S	23	25	32	56	50	69	125	0.34	●	QPMG07T306 SOMG07T306-C	QPMG07T306 QPMG07T306-P
23.5	GHD-235-2D-FC25-Q07S	23.5	25	32	56	51	70	126	0.35	●		
24	GHD-240-2D-FC25-Q07S	24	25	32	56	53	71	127	0.35	●		
24.5	GHD-245-2D-FC25-Q07S	24.5	25	32	56	55	73	129	0.36	●		
25	GHD-250-2D-FC25-Q07S	25	25	32	56	54	74	130	0.37	●		
25.5	GHD-255-2D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	55	76	136	0.58	●		
26	GHD-260-2D-FC32-Q07S	26	32	40	60	56	77	137	0.58	●		
26.5	GHD-265-2D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	58	78	138	0.59	●		
27	GHD-270-2D-FC32-Q07S	27	32	40	60	59	79	139	0.60	●		

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

GHDS-2D

GHDS-2D内冷浅孔钻



》续前

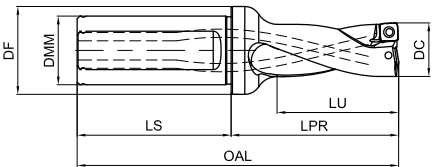
直径	钻体型号	尺寸							净重 (kg)	库存	刀片型号	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			内刀片	外刀片
27.5	GHD-275-2D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	61	81	141	0.59	●	QPMG09T308 SOMG09T308-C	QPMG09T308 QPMG09T308-P
28	GHD-280-2D-FC32-Q09S	28	32	40	60	60	82	142	0.61	●		
28.5	GHD-285-2D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	62	83	143	0.62	●		
29	GHD-290-2D-FC32-Q09S	29	32	40	60	63	84	144	0.63	●		
29.5	GHD-295-2D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	65	86	146	0.64	●		
30	GHD-300-2D-FC32-Q09S	30	32	40	60	65	87	147	0.64	●		
30.5	GHD-305-2D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	68	89	149	0.66	●		
31	GHD-310-2D-FC40-Q09S	31	40	48	70	67	90	160	1.00	●		
31.5	GHD-315-2D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	68	91	161	1.01	●		
32	GHD-320-2D-FC40-Q09S	32	40	48	70	70	92	162	1.02	●		
32.5	GHD-325-2D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	72	94	164	1.04	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
33	GHD-330-2D-FC40-Q09S	33	40	48	70	71	95	165	1.05	●		
33.5	GHD-335-2D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	73	97	167	1.06	●		
34	GHD-340-2D-FC40-Q11S	34	40	48	70	75	98	168	1.07	●		
34.5	GHD-345-2D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	76	99	169	1.09	●		
35	GHD-350-2D-FC40-Q11S	35	40	48	70	78	101	171	1.11	●		
35.5	GHD-355-2D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	79	102	172	1.12	●		
36	GHD-360-2D-FC40-Q11S	36	40	48	70	78	104	174	1.14	●		
36.5	GHD-365-2D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	80	105	175	1.15	●		
37	GHD-370-2D-FC40-Q11S	37	40	48	70	80	105	175	1.16	●		
37.5	GHD-375-2D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	81	106	176	1.17	●		
38	GHD-380-2D-FC40-Q11S	38	40	48	70	82	108	178	1.20	●		
38.5	GHD-385-2D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	84	109	179	1.22	●		
39	GHD-390-2D-FC40-Q11S	39	40	48	70	85	110	180	1.23	●		
39.5	GHD-395-2D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	85	112	182	1.25	●		
40	GHD-400-2D-FC40-Q11S	40	40	48	70	86	113	183	1.27	●		

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

GHDS-2D

GHDS-2D内冷浅孔钻



》续前

直径	钻体型号	尺寸							净重 (kg)	库存	刀片型号	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			内刀片	外刀片
40.5	GHD-405-2D-FC40-Q13S	40.5	40	48	70	89	115	185	1.91	●	QPMG130408 SOMG130408-C	QPMG130408 QPMG130408-P
41	GHD-410-2D-FC40-Q13S	41	40	48	70	92	117	187	1.91	●		
41.5	GHD-415-2D-FC40-Q13S	41.5	40	48	70	94	118	188	1.91	○		
42	GHD-420-2D-FC40-Q13S	42	40	48	70	92	119	189	1.91	●		
42.5	GHD-425-2D-FC40-Q13S	42.5	40	48	70	92	121	191	1.91	○		
43	GHD-430-2D-FC40-Q13S	43	40	48	70	94	122	192	1.91	●		
43.5	GHD-435-2D-FC40-Q13S	43.5	40	48	70	96	123	193	1.91	●		
44	GHD-440-2D-FC40-Q13S	44	40	48	70	98	124	194	1.91	○		
44.5	GHD-445-2D-FC40-Q13S	44.5	40	48	70	99	125	195	1.91	○		
45	GHD-450-2D-FC40-Q13S	45	40	48	70	103	127	197	1.91	●		
45.5	GHD-455-2D-FC40-Q15S	45.5	40	48	70	97	128	198	1.79	●	QPMG150512 SOMG150512-C	QPMG150512 QPMG150512-P
46	GHD-460-2D-FC40-Q15S	46	40	48	70	102	130	200	1.79	●		
46.5	GHD-465-2D-FC40-Q15S	46.5	40	48	70	100	131	201	1.79	○		
47	GHD-470-2D-FC40-Q15S	47	40	48	70	102	132	202	1.79	●		
47.5	GHD-475-2D-FC40-Q15S	47.5	40	48	70	106	133	203	1.79	○	QPMG150512 SOMG150512-C	QPMG150512 QPMG150512-P
48	GHD-480-2D-FC40-Q15S	48	40	48	70	110	135	205	1.79	●		

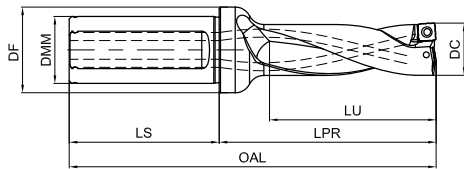
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

尺寸范围	孔径精度	
	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-3D

GHDS-3D内冷浅孔钻



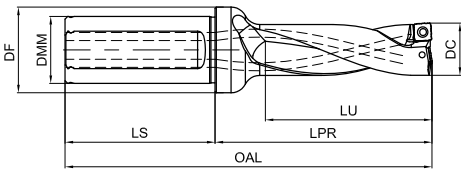
直径	钻体型号	尺寸							净重 (kg)	库存	刀片型号	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			内刀片	外刀片
14	GHD-140-3D-FC20-Q04S	14	20	25	50	45	58	108	0.16	●	QPMG040204 SOMG040204-C	QPMG040204 QPMG040204-P
14.5	GHD-145-3D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	47	60	110	0.17	●		
15	GHD-150-3D-FC20-Q04S	15	20	25	50	50	62	112	0.17	●		
15.5	GHD-155-3D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	52	64	114	0.18	●		
16	GHD-160-3D-FC20-Q05S	16	20	25	50	51	66	116	0.18	●	QPMG050204 SOMG050204-C	QPMG050204 QPMG050204-P
16.5	GHD-165-3D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	53	68	118	0.18	●		
17	GHD-170-3D-FC25-Q05S	17	25	32	56	54	69	125	0.29	●		
17.5	GHD-175-3D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	56	72	128	0.30	●		
18	GHD-180-3D-FC25-Q05S	18	25	32	56	58	73	129	0.30	●	QPMG060204 SOMG060204-C	QPMG060204 QPMG060204-P
18.5	GHD-185-3D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	60	75	131	0.31	●		
19	GHD-190-3D-FC25-Q06S	19	25	32	56	60	76	132	0.32	●		
19.5	GHD-195-3D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	62	79	135	0.33	●		
20	GHD-200-3D-FC25-Q06S	20	25	32	56	64	81	137	0.34	●	QPMG07T306 SOMG07T306-C	QPMG07T306 QPMG07T306-P
20.5	GHD-205-3D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	65	82	138	0.34	●		
21	GHD-210-3D-FC25-Q06S	21	25	32	56	67	84	140	0.34	●		
21.5	GHD-215-3D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	69	86	142	0.35	●		
22	GHD-220-3D-FC25-Q06S	22	25	32	56	69	87	143	0.35	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
22.5	GHD-225-3D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	72	90	146	0.36	●		
23	GHD-230-3D-FC25-Q07S	23	25	32	56	72	91	147	0.36	●		
23.5	GHD-235-3D-FC25-Q07S	23.5	25	32	56	75	93	149	0.38	●		
24	GHD-240-3D-FC25-Q07S	24	25	32	56	76	95	151	0.39	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
24.5	GHD-245-3D-FC25-Q07S	24.5	25	32	56	77	97	153	0.41	●		
25	GHD-250-3D-FC25-Q07S	25	25	32	56	79	99	155	0.41	●		
25.5	GHD-255-3D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	80	100	160	0.62	●		
26	GHD-260-3D-FC32-Q07S	26	32	40	60	81	102	162	0.63	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
26.5	GHD-265-3D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	84	104	164	0.65	●		
27	GHD-270-3D-FC32-Q07S	27	32	40	60	85	105	165	0.66	●		

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

GHDS-3D

GHDS-3D内冷浅孔钻



》续前

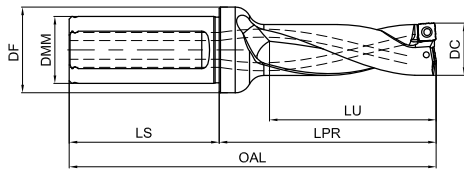
直径	钻体型号	尺寸							净重 (kg)	库存	刀片型号	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			内刀片	外刀片
27.5	GHD-275-3D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	88	108	168	0.68	●	QPMG09T308 SOMG09T308-C	QPMG09T308 QPMG09T308-P
28	GHD-280-3D-FC32-Q09S	28	32	40	60	87	109	169	0.69	●		
28.5	GHD-285-3D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	90	111	171	0.69	●		
29	GHD-290-3D-FC32-Q09S	29	32	40	60	91	112	172	0.71	●		
29.5	GHD-295-3D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	93	115	175	0.72	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
30	GHD-300-3D-FC32-Q09S	30	32	40	60	95	117	177	0.73	●		
30.5	GHD-305-3D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	97	118	178	0.74	●		
31	GHD-310-3D-FC40-Q09S	31	40	48	70	98	121	191	1.09	●		
31.5	GHD-315-3D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	98	122	192	1.11	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
32	GHD-320-3D-FC40-Q09S	32	40	48	70	101	124	194	1.12	●		
32.5	GHD-325-3D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	103	126	196	1.14	●		
33	GHD-330-3D-FC40-Q09S	33	40	48	70	104	128	198	1.16	●		
33.5	GHD-335-3D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	106	130	200	1.15	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
34	GHD-340-3D-FC40-Q11S	34	40	48	70	108	131	201	1.17	●		
34.5	GHD-345-3D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	109	134	204	1.22	●		
35	GHD-350-3D-FC40-Q11S	35	40	48	70	112	135	205	1.24	●		
35.5	GHD-355-3D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	114	137	207	1.26	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
36	GHD-360-3D-FC40-Q11S	36	40	48	70	113	139	209	1.27	●		
36.5	GHD-365-3D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	116	141	211	1.30	●		
37	GHD-370-3D-FC40-Q11S	37	40	48	70	117	142	212	1.31	●		
37.5	GHD-375-3D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	118	144	214	1.34	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
38	GHD-380-3D-FC40-Q11S	38	40	48	70	122	146	216	1.37	●		
38.5	GHD-385-3D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	122	148	218	1.40	●		
39	GHD-390-3D-FC40-Q11S	39	40	48	70	125	149	219	1.42	●		
39.5	GHD-395-3D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	124	151	221	1.43	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
40	GHD-400-3D-FC40-Q11S	40	40	48	70	126	153	223	1.45	●		

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

GHDS-3D

GHDS-3D内冷浅孔钻



» 续前

直径	钻体型号	尺寸							净重 (kg)	库存	刀片型号	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			内刀片	外刀片
40.5	GHD-405-3D-FC40-Q13S	40.5	40	48	70	126	155	225	1.91	●	QPMG130408 SOMG130408-C	QPMG130408 QPMG130408-P
41	GHD-410-3D-FC40-Q13S	41	40	48	70	129	157	227	1.91	●		
41.5	GHD-415-3D-FC40-Q13S	41.5	40	48	70	132	156	226.1	1.91	●		
42	GHD-420-3D-FC40-Q13S	42	40	48	70	133	160	230	1.91	●		
42.5	GHD-425-3D-FC40-Q13S	42.5	40	48	70	133	162	232	1.91	●		
43	GHD-430-3D-FC40-Q13S	43	40	48	70	135	164	234	1.91	●		
43.5	GHD-435-3D-FC40-Q13S	43.5	40	48	70	136	166	236	1.91	●		
44	GHD-440-3D-FC40-Q13S	44	40	48	70	137	167	237	1.91	●		
44.5	GHD-445-3D-FC40-Q13S	44.5	40	48	70	139	170	240	1.91	●	QPMG150512 SOMG150512-C	QPMG150512 QPMG150512-P
45	GHD-450-3D-FC40-Q13S	45	40	48	70	142	172	242	1.79	●		
45.5	GHD-455-3D-FC40-Q15S	45.5	40	48	70	143	174	244	1.79	○		
46	GHD-460-3D-FC40-Q15S	46	40	48	70	146	176	246	1.79	●		
46.5	GHD-465-3D-FC40-Q15S	46.5	40	48	70	150	178	248	1.79	○		
47	GHD-470-3D-FC40-Q15S	47	40	48	70	152	179	249	1.79	○		
47.5	GHD-475-3D-FC40-Q15S	47.5	40	48	70	155	181	251	1.79	○		
48	GHD-480-3D-FC40-Q15S	48	40	48	70	159	183	253	1.79	●		

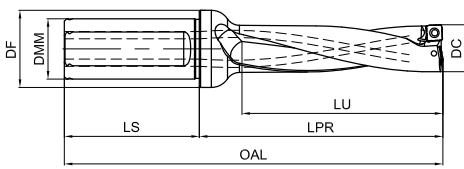
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

尺寸范围	孔径精度	
	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-4D

GHDS-4D内冷浅孔钻



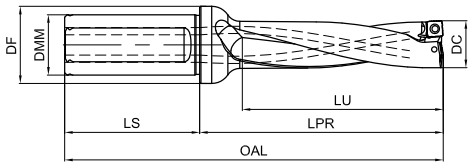
直径	钻体型号	尺寸							净重 (kg)	库存	刀片型号	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			内刀片	外刀片
14	GHD-140-4D-FC20-Q04S	14	20	25	50	59	72	122	0.17	●	QPMG040204 SOMG040204-C	QPMG040204 QPMG040204-P
14.5	GHD-145-4D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	63	75	125	0.18	●		
15	GHD-150-4D-FC20-Q04S	15	20	25	50	64	77	127	0.19	●		
15.5	GHD-155-4D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	66	79	129	0.19	●		
16	GHD-160-4D-FC20-Q05S	16	20	25	50	67	82	132	0.19	●	QPMG050204 SOMG050204-C	QPMG050204 QPMG050204-P
16.5	GHD-165-4D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	70	84	134	0.20	●		
17	GHD-170-4D-FC25-Q05S	17	25	32	56	71	86	142	0.31	●		
17.5	GHD-175-4D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	74	89	145	0.22	●		
18	GHD-180-4D-FC25-Q05S	18	25	32	56	76	91	147	0.32	●		
18.5	GHD-185-4D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	78	93	149	0.33	●		
19	GHD-190-4D-FC25-Q06S	19	25	32	56	79	95	151	0.34	●	QPMG060204 SOMG060204-C	QPMG060204 QPMG060204-P
19.5	GHD-195-4D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	83	99	155	0.35	●		
20	GHD-200-4D-FC25-Q06S	20	25	32	56	84	101	157	0.36	●		
20.5	GHD-205-4D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	87	103	159	0.37	●		
21	GHD-210-4D-FC25-Q06S	21	25	32	56	88	105	161	0.37	●		
21.5	GHD-215-4D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	90	107	163	0.38	●		
22	GHD-220-4D-FC25-Q06S	22	25	32	56	92	109	165	0.39	●		
22.5	GHD-225-4D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	95	112	168	0.40	●		
23	GHD-230-4D-FC25-Q07S	23	25	32	56	99	114	170	0.39	●	QPMG07T306 SOMG07T306-C	QPMG07T306 QPMG07T306-P
23.5	GHD-235-4D-FC25-Q07S	23.5	25	32	56	102	117	173	0.41	●		
24	GHD-240-4D-FC25-Q07S	24	25	32	56	101	119	175	0.44	●		
24.5	GHD-245-4D-FC25-Q07S	24.5	25	32	56	104	122	178	0.45	●		
25	GHD-250-4D-FC25-Q07S	25	25	32	56	104	124	180	0.47	●		
25.5	GHD-255-4D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	107	126	186	0.68	●		
26	GHD-260-4D-FC32-Q07S	26	32	40	60	108	128	188	0.70	●		
26.5	GHD-265-4D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	110	130	190	0.71	●		
27	GHD-270-4D-FC32-Q07S	27	32	40	60	112	132	192	0.74	●		
27.5	GHD-275-4D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	113	135	195	0.75	●		
28	GHD-280-4D-FC32-Q09S	28	32	40	60	115	137	197	0.73	●	QPMG09T308 SOMG09T308-C	QPMG09T308 QPMG09T308-P
28.5	GHD-285-4D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	118	139	199	0.76	●		
29	GHD-290-4D-FC32-Q09S	29	32	40	60	120	141	201	0.79	●		
29.5	GHD-295-4D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	123	144	204	0.81	●		

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

GHDS-4D

GHDS-4D内冷浅孔钻



» 续前

直径	钻体型号	尺寸							净重 (kg)	库存	刀片型号	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			内刀片	外刀片
30	GHD-300-4D-FC32-Q09S	30	32	40	60	125	147	207	0.83	●	QPMG09T308 SOMG09T308-C	QPMG09T308 QPMG09T308-P
30.5	GHD-305-4D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	126	148	208	0.85	○		
31	GHD-310-4D-FC40-Q09S	31	40	48	70	129	152	222	1.19	●		
31.5	GHD-315-4D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	131	154	224	1.21	○		
32	GHD-320-4D-FC40-Q09S	32	40	48	70	134	156	226	1.23	●		
32.5	GHD-325-4D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	137	159	229	1.25	●		
33	GHD-330-4D-FC40-Q09S	33	40	48	70	138	161	231	1.30	●		
33.5	GHD-335-4D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	142	163	233	1.32	●		
34	GHD-340-4D-FC40-Q11S	34	40	48	70	142	165	235	1.32	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
34.5	GHD-345-4D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	142	168	238	1.35	○		
35	GHD-350-4D-FC40-Q11S	35	40	48	70	146	170	240	1.38	●		
35.5	GHD-355-4D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	146	173	243	1.41	○		
36	GHD-360-4D-FC40-Q11S	36	40	48	70	150	175	245	1.43	●		
36.5	GHD-365-4D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	152	177	247	1.46	○		
37	GHD-370-4D-FC40-Q11S	37	40	48	70	154	179	249	1.54	●		
37.5	GHD-375-4D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	158	182	252	1.57	●		
38	GHD-380-4D-FC40-Q11S	38	40	48	70	157	184	254	1.59	●		
38.5	GHD-385-4D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	160	186	256	1.62	○		
39	GHD-390-4D-FC40-Q11S	39	40	48	70	165	188	258	1.66	●		
39.5	GHD-395-4D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	166	191	261	1.70	●		
40	GHD-400-4D-FC40-Q11S	40	40	48	70	164	193	263	1.71	●		
40.5	GHD-405-4D-FC40-Q13S	40.5	40	48	70	167	195	265	1.91	○		
41	GHD-410-4D-FC40-Q13S	41	40	48	70	169	198	268	1.91	○		
41.5	GHD-415-4D-FC40-Q13S	41.5	40	48	70	171	200	270	1.91	○		
42	GHD-420-4D-FC40-Q13S	42	40	48	70	174	202	272	1.91	○	QPMG130408 SOMG130408-C	QPMG130408 QPMG130408-P
42.5	GHD-425-4D-FC40-Q13S	42.5	40	48	70	175	204	274	1.91	○		
43	GHD-430-4D-FC40-Q13S	43	40	48	70	177	207	277	1.91	○		
43.5	GHD-435-4D-FC40-Q13S	43.5	40	48	70	179	209	279	1.91	○		
44	GHD-440-4D-FC40-Q13S	44	40	48	70	181	211	281	1.91	○		

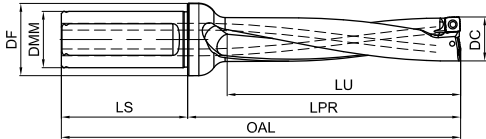
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

尺寸范围	孔径精度	
	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

GHDS-5D

GHDS-5D内冷浅孔钻



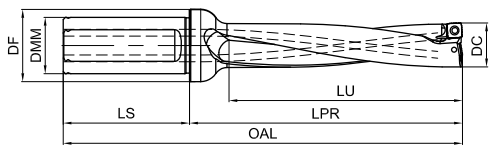
直径	钻体型号	尺寸							净重 (kg)	库存	刀片型号	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			内刀片	外刀片
14	GHD-140-5D-FC20-Q04S	14	20	25	50	73	86	136	0.18	●	QPMG040204 SOMG040204-C	QPMG040204 QPMG040204-P
14.5	GHD-145-5D-FC20-Q04S	14.5	20	25	50	77	90	140	0.19	●		
15	GHD-150-5D-FC20-Q04S	15	20	25	50	79	92	142	0.20	●		
15.5	GHD-155-5D-FC20-Q04S	15.5	20	25	50	81	95	145	0.20	●		
16	GHD-160-5D-FC20-Q05S	16	20	25	50	83	98	148	0.20	●	QPMG050204 SOMG050204-C	QPMG050204 QPMG050204-P
16.5	GHD-165-5D-FC20-Q05S	16.5	20	25	50	87	101	151	0.21	●		
17	GHD-170-5D-FC25-Q05S	17	25	32	56	90	104	160	0.33	●		
17.5	GHD-175-5D-FC25-Q05S	17.5	25	32	56	93	107	163	0.34	●		
18	GHD-180-5D-FC25-Q05S	18	25	32	56	94	109	165	0.34	●		
18.5	GHD-185-5D-FC25-Q05S	18.5	25	32	56	97	112	168	0.35	●		
19	GHD-190-5D-FC25-Q06S	19	25	32	56	99	114	170	0.36	●	QPMG060204 SOMG060204-C	QPMG060204 QPMG060204-P
19.5	GHD-195-5D-FC25-Q06S	19.5	25	32	56	103	118	174	0.37	●		
20	GHD-200-5D-FC25-Q06S	20	25	32	56	104	121	177	0.39	●		
20.5	GHD-205-5D-FC25-Q06S	20.5	25	32	56	107	124	180	0.40	●		
21	GHD-210-5D-FC25-Q06S	21	25	32	56	109	126	182	0.40	●		
21.5	GHD-215-5D-FC25-Q06S	21.5	25	32	56	112	129	185	0.41	●		
22	GHD-220-5D-FC25-Q06S	22	25	32	56	113	131	187	0.42	●		
22.5	GHD-225-5D-FC25-Q06S	22.5	25	32	56	116	134	190	0.43	●		
23	GHD-230-5D-FC32-Q07S	23	32	40	60	120	138	198	0.63	●	QPMG07T306 SOMG07T306-C	QPMG07T306 QPMG07T306-P
23.5	GHD-235-5D-FC32-Q07S	23.5	32	40	60	122	140	200	0.64	●		
24	GHD-240-5D-FC32-Q07S	24	32	40	60	124	143	203	0.67	●		
24.5	GHD-245-5D-FC32-Q07S	24.5	32	40	60	127	146	206	0.69	●		
25	GHD-250-5D-FC32-Q07S	25	32	40	60	129	149	209	0.71	●		
25.5	GHD-255-5D-FC32-Q07S	25.5	32	40	60	133	153	213	0.73	●		
26	GHD-260-5D-FC32-Q07S	26	32	40	60	137	157	217	0.76	●		
26.5	GHD-265-5D-FC32-Q07S	26.5	32	40	60	138	158	218	0.77	●		
27	GHD-270-5D-FC32-Q07S	27	32	40	60	139	159	219	0.81	●		

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

GHDS-5D

GHDS-5D内冷浅孔钻



》续前

直径	钻体型号	尺寸							净重 (kg)	库存	刀片型号	
		DC	DMM	DF	LS	LU	LPR	OAL			内刀片	外刀片
27.5	GHD-275-5D-FC32-Q09S	27.5	32	40	60	142	162	222	0.82	●	QPMG09T308 SOMG09T308-C	QPMG09T308 QPMG09T308-P
28	GHD-280-5D-FC32-Q09S	28	32	40	60	143	165	225	0.81	●		
28.5	GHD-285-5D-FC32-Q09S	28.5	32	40	60	147	169	229	0.83	●		
29	GHD-290-5D-FC32-Q09S	29	32	40	60	150	171	231	0.87	●		
29.5	GHD-295-5D-FC32-Q09S	29.5	32	40	60	153	174	234	0.89	●		
30	GHD-300-5D-FC32-Q09S	30	32	40	60	155	177	237	0.90	●		
30.5	GHD-305-5D-FC32-Q09S	30.5	32	40	60	158	180	240	0.93	●		
31	GHD-310-5D-FC40-Q09S	31	40	48	70	160	183	253	1.29	●		
31.5	GHD-315-5D-FC40-Q09S	31.5	40	48	70	163	186	256	1.31	●		
32	GHD-320-5D-FC40-Q09S	32	40	48	70	166	188	258	1.33	●		
32.5	GHD-325-5D-FC40-Q09S	32.5	40	48	70	170	192	262	1.37	●	QPMG110408 SOMG110408-C	QPMG110408 QPMG110408-P
33	GHD-330-5D-FC40-Q09S	33	40	48	70	171	194	264	1.43	●		
33.5	GHD-335-5D-FC40-Q11S	33.5	40	48	70	175	199	269	1.43	○		
34	GHD-340-5D-FC40-Q11S	34	40	48	70	176	199	269	1.55	●		
34.5	GHD-345-5D-FC40-Q11S	34.5	40	48	70	176	199	269	1.55	○		
35	GHD-350-5D-FC40-Q11S	35	40	48	70	181	205	275	1.61	●		
35.5	GHD-355-5D-FC40-Q11S	35.5	40	48	70	182	205	275	1.61	○		
36	GHD-360-5D-FC40-Q11S	36	40	48	70	186	211	281	1.66	●		
36.5	GHD-365-5D-FC40-Q11S	36.5	40	48	70	189	214	284	1.66	○		
37	GHD-370-5D-FC40-Q11S	37	40	48	70	191	216	286	1.77	●		
37.5	GHD-375-5D-FC40-Q11S	37.5	40	48	70	195	220	290	1.77	○		
38	GHD-380-5D-FC40-Q11S	38	40	48	70	195	222	292	1.82	●		
38.5	GHD-385-5D-FC40-Q11S	38.5	40	48	70	198	225	295	1.82	○		
39	GHD-390-5D-FC40-Q11S	39	40	48	70	204	227	297	1.89	●		
39.5	GHD-395-5D-FC40-Q11S	39.5	40	48	70	207	233	303	1.89	○		
40	GHD-400-5D-FC40-Q11S	40	40	48	70	204	233	303	1.91	●		

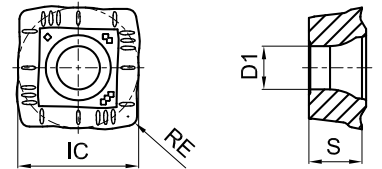
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

尺寸范围	孔径精度	
	2D-3D	4D-5D
14-30	-0.1/+0.25	-0.13/+0.28
30-40	-0.1/+0.28	-0.15/+0.3
40-48	-0.1/0.3	-0.17/+0.32

QPMG

QPMG浅孔钻刀片-内外刀片通用



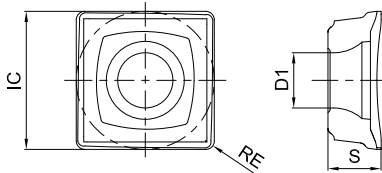
型号	牌号			尺寸 (mm)				钻孔直径
	GA4230	GM3220	GS4130	IC	S	RE	D1	
QPMG040204-DP	●	○	○	4.7	2.3	0.4	2.2	Φ14.0 ~ Φ15.9
QPMG050204-DP	●	○	●	5.7	2.5	0.4	2.6	Φ16.0 ~ Φ18.9
QPMG060204-DP	●	●	●	6.5	2.5	0.4	2.6	Φ19.0 ~ Φ22.5
QPMG07T306-DP	●	○	●	7.94	3.5	0.6	2.85	Φ22.6 ~ Φ27.0
QPMG09T308-DP	●	○	●	9.7	3.97	0.8	3.5	Φ27.1 ~ Φ33.0
QPMG110408-DP	●	○	○	11.5	4.76	0.8	4.4	Φ33.1 ~ Φ40.0
QPMG130408-DP	●	●	●	13.2	4.76	0.8	4.4	Φ40.1 ~ Φ45.0
QPMG150512-DP	●	●	●	15.2	5.2	1.2	5.5	Φ45.1 ~ Φ51.0

GA4230- 通用牌号
GM3220 - 不锈钢加工
GS4130- 难加工材料及不稳定工况

● 标准库存 ○ 需预定

SOMG-C

SOMG-C浅孔钻刀片-内刀片专用



型号	牌号		尺寸 (mm)				钻孔直径
	GM4240	GA4225B	IC	S	RE	D1	
SOMG040204-C-DP	●	●	4.7	2.3	0.4	2.2	Φ14.0 ~ Φ15.9
SOMG050204-C-DP	●	●	5.7	2.5	0.4	2.6	Φ16.0 ~ Φ18.9
SOMG060204-C-DP	●	●	6.5	2.5	0.4	2.6	Φ19.0 ~ Φ22.5
SOMG07T306-C-DP	●	●	7.94	3.5	0.6	2.85	Φ22.6 ~ Φ27.0
SOMG09T308-C-DP	●	●	9.7	3.97	0.8	3.5	Φ27.1 ~ Φ33.0
SOMG110408-C-DP	●	●	11.5	4.76	0.8	4.4	Φ33.1 ~ Φ40.0
SOMG130408-C-DP	●	○	13.2	4.76	0.8	4.4	Φ40.1 ~ Φ45
SOMG150512-C-DP	○	○	15.2	5.2	1.2	5.5	Φ45.1 ~ Φ51.0

GM4240 - 内刀片调质钢加工
GA4225B - 内刀片软钢加工

● 标准库存 ○ 需预定

QPMG-P

QPMG-P浅孔钻刀片-外刀片专用

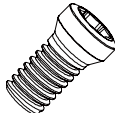
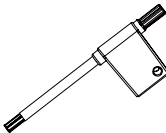


型号	牌号	尺寸 (mm)				钻孔直径
	GP1135D	IC	S	RE	D1	
QPMG040204-P-DP	●	4.7	2.3	0.4	2.2	Φ14.0 ~ Φ15.9
QPMG050204-P-DP	●	5.7	2.5	0.4	2.6	Φ16.0 ~ Φ18.9
QPMG060204-P-DP	●	6.5	2.5	0.4	2.6	Φ19.0 ~ Φ22.5
QPMG07T306-P-DP	●	7.94	3.5	0.6	2.85	Φ22.6 ~ Φ27.0
QPMG09T308-P-DP	●	9.7	3.97	0.8	3.5	Φ27.1 ~ Φ33.0
QPMG110408-P-DP	●	11.5	4.76	0.8	4.4	Φ33.1 ~ Φ40.0
QPMG130408-P-DP	●	13.2	4.76	0.8	4.4	Φ40.1 ~ Φ45
QPMG150512-P-DP	●	15.2	5.2	1.2	5.5	Φ45.1 ~ Φ51.0

GP1135D - 外刀片钢用加工，耐磨性提升

● 标准库存 ○ 需预定

刀体配件列表

刀片规格	螺钉		扳手		扭力值
	订货号	示意图	订货号	示意图	
QPMG040204	SI60M020050-02704B		TT05IPB		0.6
QPMG040204-P					
SOMG040204-C					
QPMG050204	SI60M022055-03107B		TT06IPB		0.8
QPMG050204-P					
SOMG050204-C					
QPMG060204	SI60M022055-03107B		TT06IPB		0.8
QPMG060204-P					
SOMG060204-C					
QPMG07T306	SI60M025070-03509B		TT07IPB		0.8
QPMG07T306-P					
SOMG07T306-C					
QPMG09T308	SI60M030080-04210B		TT09IPB		1.4
QPMG09T308-P					
SOMG09T308-C					
QPMG110408	SI60M040100-05510B	TT15IPB	2		
QPMG110408-P					
SOMG110408-C					
QPMG130408	SI60M040100-05510B	TT15IPB	2		
QPMG130408-P					
SOMG130408-C					
QPMG150512	SI60M050110-07212B	TI20TB	3		
QPMG150512-P					
SOMG150512-C					

MCMG

铲钻刀片



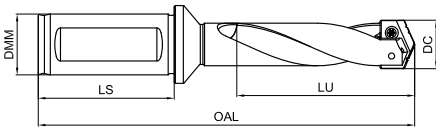
订货号	尺寸 (mm)			牌号
	DC	B	PL	GM3225
MCMG013003-DS	13	3.18	2.86	●
MCMG013503-DS	13.5		2.97	●
MCMG014003-DS	14		3.08	●
MCMG014503-DS	14.5		3.19	●
MCMG015003-DS	15		3.3	●
MCMG015503-DS	15.5		3.41	●
MCMG016003-DS	16		3.52	●
MCMG016503-DS	16.5		3.63	●
MCMG017003-DS	17		3.74	●
MCMG017503-DS	17.5		3.85	●
MCMG0180T3-DS	18	3.97	3.96	●
MCMG0185T3-DS	18.5		4.07	●
MCMG0190T3-DS	19		4.18	●
MCMG0195T3-DS	19.5		4.29	●
MCMG0200T3-DS	20		4.4	●
MCMG0205T3-DS	20.5		4.51	●
MCMG0210T3-DS	21		4.62	●
MCMG0215T3-DS	21.5		4.73	●
MCMG0220T3-DS	22		4.84	●
MCMG0225T3-DS	22.5		4.95	●
MCMG0230T3-DS	23		5.06	●
MCMG0235T3-DS	23.5		5.17	●
MCMG0240T3-DS	24		5.28	●
MCMG0245T3-DS	24.5		5.39	●

订货号	尺寸 (mm)			牌号
	DC	B	PL	GM3225
MCMG025004-DS	25	4.76	5.5	●
MCMG025504-DS	25.5		5.61	●
MCMG026004-DS	26		5.72	●
MCMG026504-DS	26.5		5.83	●
MCMG027004-DS	27		5.94	●
MCMG027504-DS	27.5		6.05	●
MCMG028004-DS	28		6.16	●
MCMG028504-DS	28.5		6.27	●
MCMG029004-DS	29		6.38	●
MCMG029504-DS	29.5		6.49	●
MCMG030004-DS	30	4.76	6.6	●
MCMG030504-DS	30.5		6.71	●
MCMG031004-DS	31		6.82	●
MCMG031504-DS	31.5		6.93	●
MCMG032004-DS	32		7.04	●
MCMG032504-DS	32.5		7.15	●
MCMG033004-DS	33		7.26	●
MCMG033504-DS	33.5		7.37	●
MCMG034004-DS	34	4.76	7.48	●
MCMG034504-DS	34.5		7.59	●
MCMG035004-DS	35		7.7	●
MCMG035504-DS	35.5		7.81	●
MCMG036004-DS	36		7.92	●

● 标准库存 ○ 需预定

GSD

侧固式法兰柄螺旋槽刀杆

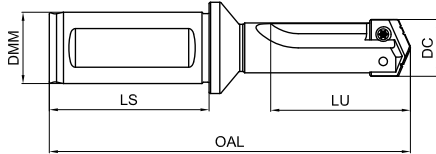


订货号	尺寸 (mm)					净重 (kg)	库存	螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DMM	LS				
GSD-125-04D-FC20	13.0 ~ 15.0	63.5	142.1	20	50	0.24	●	SI52M025060-03712C	TT08PC
GSD-125-07D-FC20		114.3	192.9			0.27	●		
GSD-125-11D-FC20		177.8	256.4			0.32	○		
GSD-150-03D-FC20	15.5 ~ 17.5	63.5	142.1			0.27	●		
GSD-150-06D-FC20		114.3	192.9			0.31	●		
GSD-150-10D-FC20		177.8	256.4			0.37	●		
GSD-175-05D-FC25	18.0 ~ 21.5	117.5	210.8	25	56	0.51	●	SI52M030075-04212C	TT09PC
GSD-175-07D-FC25		168.3	261.6			0.57	●		
GSD-175-12D-FC25		269.9	363.2			0.75	●		
GSD-215-04D-FC25	22.0 ~ 24.5	117.5	210.8			0.60	○		
GSD-215-07D-FC25		168.3	261.6			0.69	●		
GSD-215-11D-FC25		269.9	363.2			0.94	●		
GSD-245-04D-FC32	25.0 ~ 29.0	136.5	239.4	32	60	0.93	●	SI52M040095-05218C	TT15PC
GSD-245-06D-FC32		187.3	290.2			1.05	●		
GSD-245-09D-FC32		288.9	391.8			1.41	○		
GSD-295-03D-FC32	30.0 ~ 36.0	136.5	239.4			1.07	○		
GSD-295-05D-FC32		187.3	290.2			1.28	●		
GSD-295-08D-FC32		288.9	391.8			1.75	○		

● 标准库存 ○ 需预定

GSD

侧固式法兰柄直槽刀杆



订货号	尺寸 (mm)					净重 (kg)	库存	螺钉	扳手
	DC	LU	OAL	DMM	LS				
GSD-125-01D-FC20-S	13.0 ~ 15.0	22.2	97.6	20	50	0.22	○	SI52M025060-03712C	TT08PC
GSD-125-02D-FC20-S		34.9	113.5			0.23	●		
GSD-125-19D-FC20-S		295	373.9			0.47	○		
GSD-125-25D-FC20-S		387	466			0.52	○		
GSD-150-01D-FC20-S	15.5 ~ 17.5	22.2	97.6			0.23	○		
GSD-150-02D-FC20-S		34.9	113.5			0.24	○		
GSD-150-16D-FC20-S		295	373.9			0.56	○		
GSD-150-22D-FC20-S		387	466			0.64	○		
GSD-175-02D-FC25-S	18.0 ~ 21.5	47.6	131.8	25	56	0.39	○	SI52M030075-04212C	TT09PC
GSD-175-03D-FC25-S		66.7	163.2			0.54	●		
GSD-175-21D-FC25-S		457	550.5			0.98	○		
GSD-175-26D-FC25-S		569	658.5			0.96	○		
GSD-215-01D-FC25-S	22.0 ~ 24.5	47.6	131.8			0.43	○		
GSD-215-02D-FC25-S		66.7	163.2			0.49	●		
GSD-215-19D-FC25-S		457	550.5			1.29	○		
GSD-215-23D-FC25-S		569	658.5			1.34	○		
GSD-245-01D-FC32-S	25.0 ~ 29.0	57.2	148.5	32	60	0.75	○	SI52M040095-05218C	TT15PC
GSD-245-02D-FC32-S		85.7	188.6			1.01	○		
GSD-245-17D-FC32-S		511	614.1			1.92	○		
GSD-245-23D-FC32-S		692	795.1			2.07	○		
GSD-295-01D-FC32-S	30.0 ~ 36.0	57.2	148.5			0.84	○		
GSD-295-02D-FC32-S		85.7	188.6			0.95	●		
GSD-295-14D-FC32-S		511	614.1			2.23	○		
GSD-295-19D-FC32-S		692	795.1			2.83	○		

● 标准库存 ○ 需预定

刀体配件列表

刀片直径 DC	螺钉		扳手		
	订货号	示意图	订货号	示意图	扭力值
Φ13.0 – Φ17.5	SI52M025060-03712C		TT08PC		1
Φ18.0 – Φ24.5	SI52M030075-04212C		TT09PC		1
Φ25.0 – Φ36.0	SI52M040095-05218C		TT15PC		1.5

推荐切削参数

GUMD 可换头式钻头系列

工件材料		切削速度 Vc (m/min)	加工直径（mm）				
			Ø11	Ø13	Ø15	Ø18	Ø21
P	低碳钢，长切屑 (<125HB)	60 -100-140	0.14-0.2-0.28	0.16-0.24-0.3	0.18-0.26-0.33	0.20-0.28-0.35	0.25-0.34-0.42
	低碳钢，短切屑，易切钢 (<125HB)	60 -100- 140	0.14-0.2-0.28	0.16-0.24-0.3	0.18-0.26-0.33	0.20-0.28-0.35	0.25-0.34-0.42
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	60-80-120	0.14-0.2-0.28	0.16-0.24-0.3	0.18-0.26-0.33	0.20-0.28-0.35	0.25-0.34-0.42
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	60-80-110	0.14-0.2-0.24	0.16-0.22-0.26	0.16-0.22-0.26	0.18-0.24-0.28	0.18-0.26-0.30
	合金钢，工具钢 (35-48HRC)	35-60-90	0.10-0.14-0.18	0.12-0.16-0.20	0.12-0.16-0.20	0.14-0.18-0.22	0.14-0.18-0.22
	PH与铁素体，马氏体钢 (<35HRC)	30-60-90	0.10-0.14-0.18	0.12-0.16-0.20	0.12-0.16-0.20	0.14-0.18-0.22	0.14-0.18-0.22
	高强度PH与铁素体， 马氏体钢 (35-48HRC)	30-50-80	0.10-0.14-0.18	0.12-0.16-0.20	0.12-0.16-0.20	0.14-0.18-0.22	0.14-0.18-0.22
M	奥氏体不锈钢 (130- 200HB)	40-60-80	0.12-0.16-0.18	0.13-0.16-0.2	0.14-0.18-0.24	0.14-0.2-0.26	0.15-0.22-0.3
	高强度的奥氏体和 铸造不锈钢 (<25HRC)	40-60-80	0.08-0.1-0.13	0.09-0.11-0.13	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14	0.12-0.14-0.16
	双相不锈钢 (<30HRC)	30-45-60	0.08-0.1-0.13	0.09-0.11-0.13	0.10-0.12-0.14	0.10-0.12-0.14	0.12-0.14-0.16
K	灰铸铁 (<HRC32)	60-120-160	0.14-0.22-0.28	0.14-0.26-0.35	0.18-0.28-0.38	0.2-0.3-0.4	0.22-0.32-0.45
	中等加工难度的合金铸铁， 球墨铸铁 (<HRC28)	60-100-140	0.14-0.2-0.25	0.14-0.22-0.3	0.16-0.26-0.35	0.18-0.3-0.4	0.2-0.3-0.42
	难加工的高合金铸铁， 球墨铸铁 (<45HRC)	50-80-100	0.10-0.14-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.16-0.2-0.22	0.18-0.22-0.24

推荐切削参数

GHDS双螺旋内冷浅孔钻

工件材料		切削速度 Vc (m/min)	进给（mm/rev）* 参考钻头直径 *			
			Φ14.0 – 22.5	Φ23.0 – 27.0	Φ27.5 – 33.0	Φ33.5 – 40.0
P	低碳钢，长切屑 (< 125HB)	160—240—300	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08
	低碳钢，短切屑，易切钢 (< 125HB)	140—180—220	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.16	0.08-0.18
	高碳钢及中碳钢 (< 25HRC)	140—180—220	0.04-0.10	0.04-0.12	0.06-0.16	0.08-0.18
	合金钢，工具钢 (< 35HRC)	100—160—200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
	合金钢，工具钢 (35-48HRC)	80—160—200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
	PH与铁素体，马氏体钢 (< 35HRC)	80—160—200	0.03-0.08	0.04-0.12	0.08-0.14	0.08-0.16
	高强度 PH与铁素体， 马氏体钢 (35-48HRC)	60—140—180	0.03-0.08	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
M	奥氏体不锈钢 (130- 200HB)	100—140—200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
	高强度的奥氏体和铸 造不锈钢 (< 25HRC)	60—140—180	0.03-0.08	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
	双相不锈钢 (<30HRC)	60—140—180	0.03-0.08	0.04-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16
K	灰铸铁 (< 32HRC)	140—180—230	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
	中等加工难度的合金铸铁， 球墨铸铁 (< 28HRC)	120—160—200	0.04-0.10	0.06-0.14	0.06-0.16	0.08-0.20
	难加工的高合金铸铁， 球墨铸铁 (< 45HRC)	100—160—200	0.04-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16	0.08-0.18
S	镍基 / 铁基 / 钴基 耐热合金	30—50—80	0.03-0.06	0.04-0.08	0.04-0.10	0.06-0.12
	钛基 + 耐热合金	30—50—70	0.03-0.08	0.04-0.10	0.04-0.10	0.06-0.12

推荐切削参数

GSD 铲钻

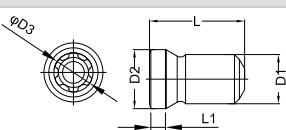
工件材料		切削速度 Vc (m/min)	进给 (mm/rev) * 参考钻头直径 *		
			Ø13.0 – 17.5	Ø18.0 – 24.0	Ø25.0 – 35.0
P	低碳钢, 长切屑 (< 125HB)	80—100—120	0.14-0.26	0.18-0.28	0.22-0.32
	低碳钢, 短切屑, 易切钢 (< 125HB)	80—90—105	0.14-0.26	0.18-0.28	0.22-0.32
	高碳钢及中碳钢 (< 25HRC)	60—80—100	0.12-0.18	0.16-0.24	0.22-0.30
	合金钢, 工具钢 (< 35HRC)	60—80—100	0.12-0.16	0.16-0.22	0.22-0.28
	合金钢, 工具钢 (35-48HRC)	50—70—90	0.12-0.16	0.15-0.20	0.20-0.25
	PH 与铁素体, 马氏体钢 (< 35HRC)	40—60—70	0.12-0.16	0.16-0.20	0.18-0.25
	高强度 PH 与铁素体, 马氏体钢 (35-48HRC)	30—50—80	0.10-0.14	0.14-0.20	0.16-0.22
M	奥氏体不锈钢 (130- 200HB)	30—40—50	0.08-0.14	0.12-0.20	0.14-0.22
	高强度的奥氏体和铸 造不锈钢 (< 25HRC)	20—40—50	0.08-0.14	0.12-0.20	0.14-0.22
	双相不锈钢 (< 30HRC)	20—40—50	0.08-0.14	0.12-0.20	0.14-0.22
K	灰铸铁 (< 32HRC)	80—100—120	0.18-0.25	0.25-0.30	0.30-0.35
	中等加工难度的合金铸铁, 球墨铸铁 (< 28HRC)	80—100—120	0.15-0.20	0.18-0.26	0.22-0.32
	难加工的高合金铸铁, 球墨铸铁 (< 45HRC)	60—80—100	0.15-0.20	0.18-0.26	0.22-0.32

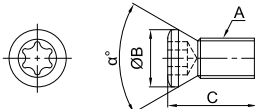
不同长度的刀杆					
参数	各种刀杆长度				
	钻深 < 8D	8D ≥ 钻深 < 12D	12D ≥ 钻深 < 16D	16D ≥ 钻深 < 20D	20D ≥ 钻深
切削速度	参考上表	0.9	0.85	0.8	0.75
进给量	参考上表	0.95		0.9	

注意：表中推荐的参数，是基于完美的设备和效率的前提。应用时，根据实际设备情况，降低速度和进给量（速度降低 20%，进给量降低 10%）。

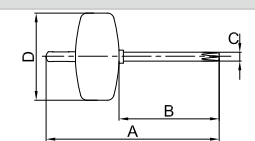
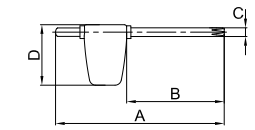
可转位钻头配件汇总表

螺钉

形状	订货号	扭矩	尺寸					适用刀具
		N•m	D1(mm)	D2(mm)	D3(mm)	L(mm)	L1(mm)	
	SCCM022038B	0.6	2.2	2.7	1.8	3.8	0.7	GUMD
	SCCM025046B	0.9	2.5	3.0	2.0	4.6	0.9	GUMD
	SCCM030058B	1.1	3.0	3.6	2.4	5.8	1.0	GUMD
	SCCM035072B	1.3	3.5	4.0	2.6	7.2	1.7	GUMD

形状	订货号	扭矩	尺寸				适用刀具
		N•m	A(mm)	ΦB(mm)	C(mm)	α°	
	SI60M020050-02704B	0.6	2.0	2.7	5.0	60	GHDS
	SI60M022055-03107B	0.8	2.2	3.1	5.5	60	GHDS
	SI60M025070-03509B	0.8	2.5	3.5	7.0	60	GHDS
	SI60M030080-04210B	1.4	3.0	4.2	8.0	60	GHDS
	SI60M040100-05510B	2.0	4.0	5.5	10.0	60	GHDS
	SI60M050110-07212B	3.0	5.0	7.2	11.0	60	GHDS
	SI52M025060-03712C	1.0	2.5	3.7	6.0	52	GSD
	SI52M030075-04212C	1.0	3.0	4.2	7.5	52	GSD
	SI52M040095-05218C	1.5	4.0	5.2	9.5	52	GSD

扳手

形状	订货号	尺寸				适用刀具
		A(mm)	B(mm)	C(mm)	D(mm)	
	TI06KB	70	35	2	40	GUMD
	TI07KB	70	35	2.5	40	GUMD
	TI08KB	75	40	2.5	40	GUMD
	TI09KB	75	75	3	40	GUMD
	TT05IPB	67	35	2	15	GHDS、GUMD
	TT06IPB	67	35	2	15	GHDS、GUMD
	TT07IPB	67	35	2.5	19	GHDS、GUMD
	TT08IPB	72	40	2.5	19	GUMD
	TT09IPB	74	40	3	24	GHDS、GUMD
	TT15IPB	80	45	3.5	28	GHDS
	TT20IPB	80	45	4	28	GHDS
	TT08PC	72	40	2.5	19	GSD
	TT09PC	74	40	3	24	GSD
	TT15PC	80	45	3.5	28	GSD

C

镗削系统

模块式镗削系统订货号规则

GBR – RB C19 L22 R1

- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤

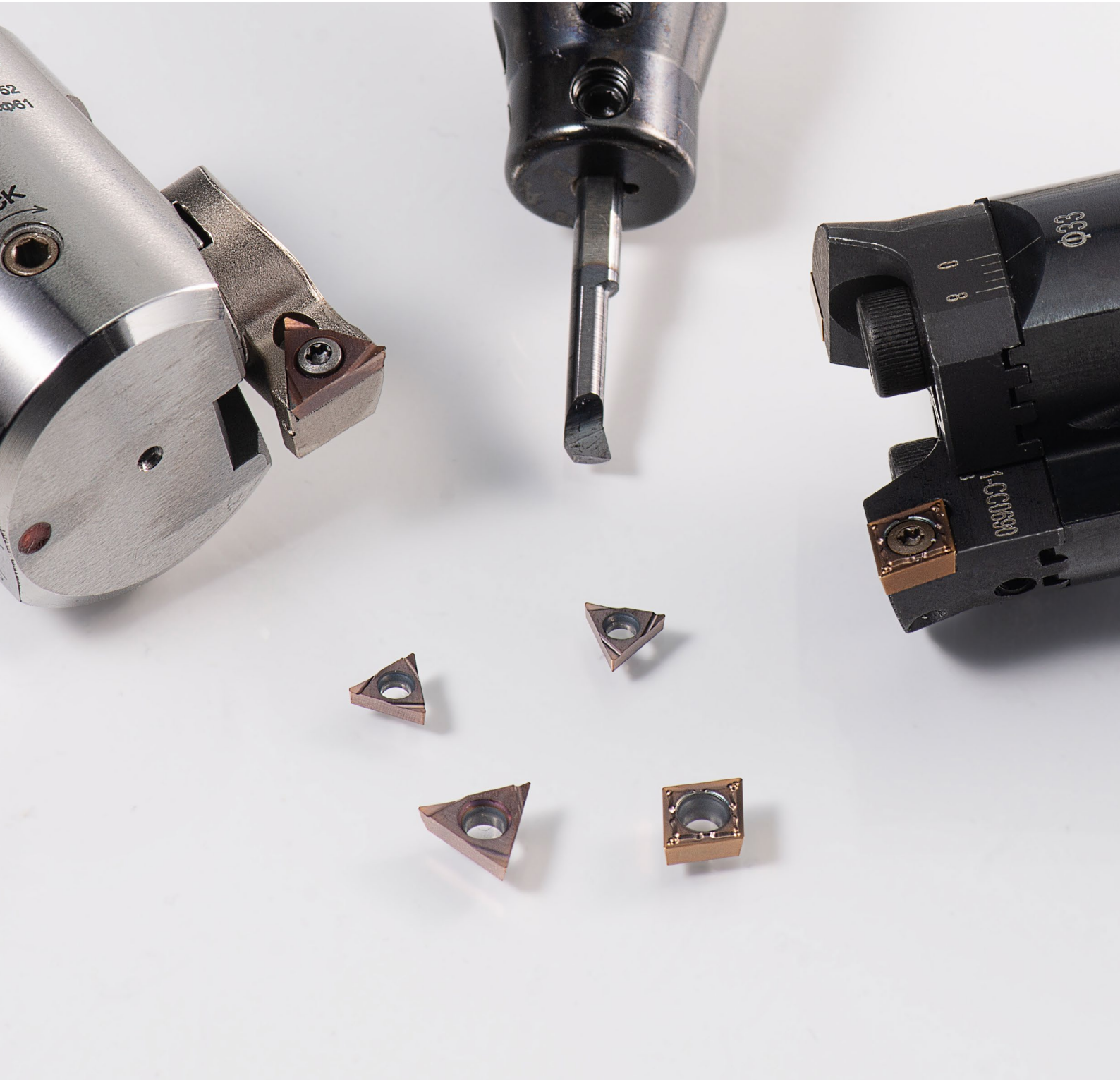
①系列名	
GBR	GBR镗削系统

②产品型号	
RB	模块式粗镗刀
FB	模块式精镗刀

③接口杆子直径	
C19	杆子直径19mm
C25	杆子直径25mm
...	...

④有效长度	
L22	有效长22mm
L40	有效长40mm
...	...

⑤搭配刀座型号	
R1	搭配R1粗镗刀座
R2	搭配R2粗镗刀座
F1	搭配F1精镗刀座
...	...

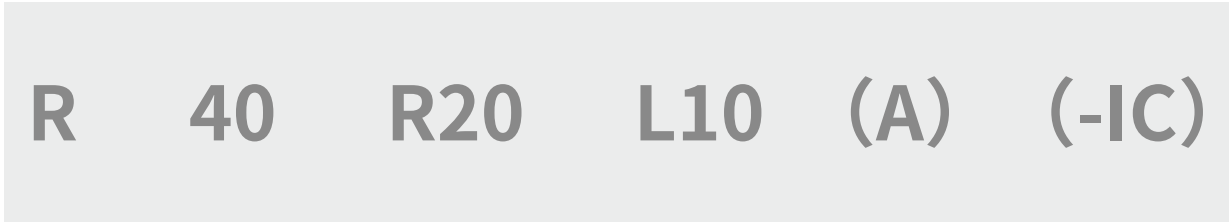


小径镗刀型号（订货号）表示规则



①GESAC	②加工材料	⑤加工类型
	P-普通钢	A-万能型（无断屑槽）
	M-不锈钢	T-镗孔
	H-高硬钢	P-仿形加工（22°）
		Q-仿形加工（52°）
		U-90°切入仿形加工
		C-双倒角
		G-径向方槽
		K-径向圆槽
		F-轴向方槽
		I-螺纹
		D-内孔镗&倒角&切槽
		X-背镗
		V-深轴向方槽

③刀具类型	④定位方式
T-小镗	B-斜面定位
	省略Omit -扁平柄



⑥左右手	⑦最小加工直径	⑧圆角/槽宽/螺纹角度	⑨加工长度或螺距
R-右手	25-D2.5	1、镗孔、圆槽	L05-5mm
L- 左手	30-D3	R00-省略	L10-10mm
	40-D4	R05-R0.05	125-螺距1.25
	50-D5	R20-R0.2	
	60-D6	R40-R0.4	
		2、方槽	
		W15-1.5mm	
		W20-2.0mm	
		3、螺纹	
		A60-部分齿形60°	
		A55-部分齿形55°	
		ISO-公制ISO	
		UN-美制UN	

⑩特征码	⑪冷却方式
A-升级码	IC-内冷
省略-常规品	省略-外冷

镗削系统选用逻辑

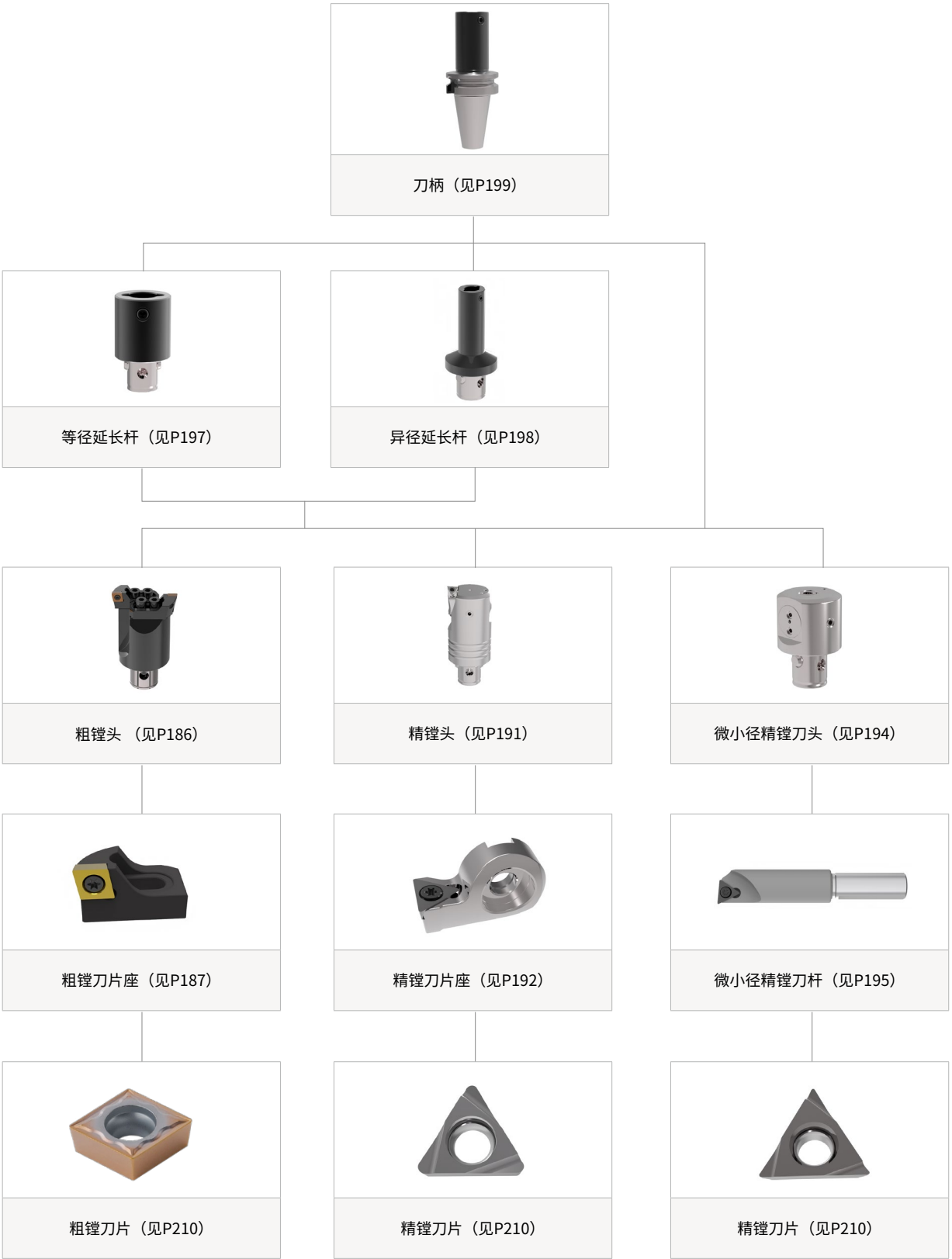


镗刀系列	镗刀类型	长度范围（延长杆）	刀柄类型	刀片座+刀片
小径镗刀MB： D2-50 mm	根据孔壁和孔径公差要求， 选择粗镗或者精镗	孔深最深5D以内， 超过5D需要一般就要 使用减震刀杆	BT	刀片形状，确定刀片 座
镗刀RB/FB： D20-D212 mm			HSK	刀片牌号+槽型
桥式镗刀LRB/LFB： D150-D850 mm				
大型桥式镗HRBA/HFBA： D850-D3300 mm	精镗孔径调节精度为 0.01mm			

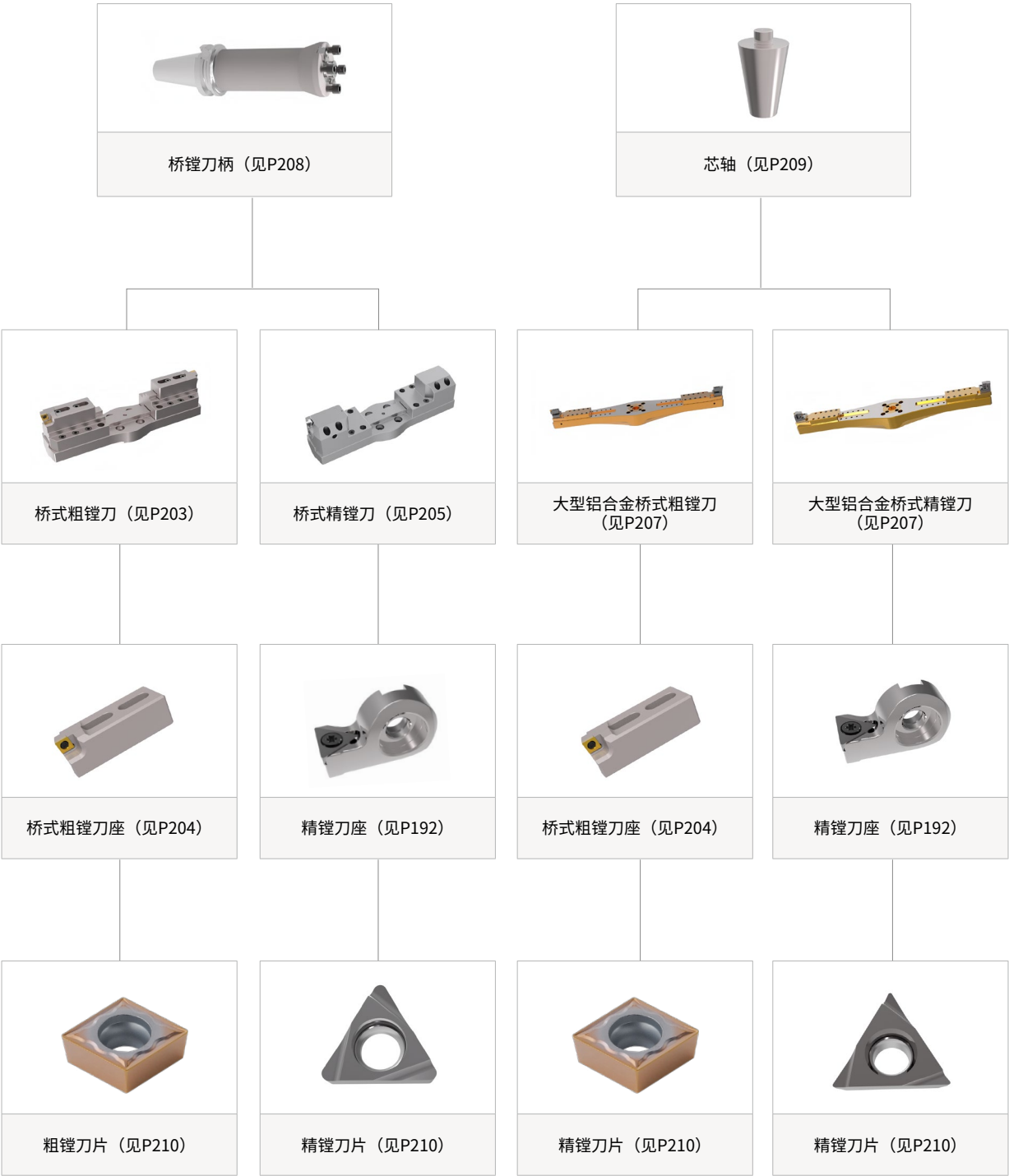
镗刀系统孔径范围

产品类别	机床接口	加工范围	产品类别细分	加工范围	对应产品册 页码	加工深度	调节精度
粗镗	BT30/BT40/BT50 HSK63/HSK100	ISO50/60芯轴	粗镗刀头RB	Φ20-Φ3300mm	P186	2.5D-5D	0.5mm
	BT40/BT50 HSK100		桥式粗镗刀LRB	Φ20-Φ3300mm	P203	89mm-125mm	
	ISO50/60芯轴		大型铝合金桥式 粗镗刀HRBA	Φ20-Φ3300mm	P207	169mm-219mm	
精镗	BT30/BT40/BT50 HSK63/HSK100	Φ2-Φ3300mm	微小径精镗头MB	Φ2-Φ50mm	P194	20mm-110mm	0.01mm
			精镗刀头FB	Φ20-Φ212mm	P191	2.5D-5D	
	BT40/BT50 HSK100		桥式精镗刀LFB	Φ150-Φ850mm	P205	87mm-125mm	
	ISO50/60芯轴		大型铝合金桥式 精镗刀HRBA	Φ850-Φ3300mm	P207	167mm-217mm	

镗削系统组合说明



镗削系统组合说明



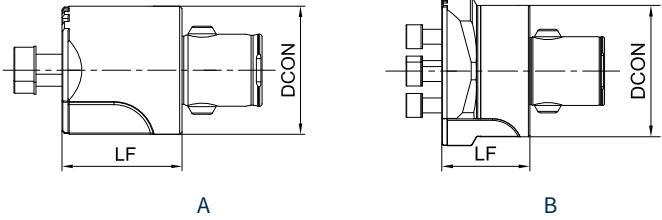
镗削系统刀片选型表

刀片类别	订货号	刀尖圆弧R角	槽型选择		牌号	
			ap<2mm,f<0.2mm/r	ap<3mm,f<0.3mm/r	P/K	M/S
粗镗刀片	CCMT060202	0.2	MM	GP	GM3225	GM3225/GM3220
	CCMT060204	0.4	MM	GP		
	CCMT060208	0.8	MM	GP		
	CCMT09T302	0.2	MM	GP		
	CCMT09T304	0.4	MM	GP		
	CCMT09T308	0.8	MM	GP		
	CCMT120404	0.4	GP	GP		
	CCMT120408	0.8	GP	GP		
	TCMT110202	0.2	MM	GP		
	TCMT110204	0.4	MM	GP		
	TCMT110208	0.8	MM	GP		
	TCMT16T304	0.4	MM	GP		
	TCMT16T308	0.8	MM	GP		
	TCMT220408	0.8	GP	GP		
	SCMT09T304	0.4	MM	GP		
	SCMT09T304	0.4	MM	GP		
	SCMT09T308	0.8	MM	GP		
	SCMT120404	0.4	GP	GP		
	SCMT120408	0.8	GP	GP		

刀片类别	订货号	刀尖圆弧R角	槽型选择		牌号	
			ap<2mm,f<0.2mm/r	ap<3mm,f<0.3mm/r	P/K	M/S
精镗刀片	TBGT060102	0.2	P	/	GAT7115/GAT7120/GAT7125	
	TBGT060104	0.4	P	/		
	TPGH090202	0.2	P	/		
	TPGH090204	0.4	P	/		
	TPGH110301	0.1	P	/		
	TPGH110302	0.2	P	/		
	TPGH110304	0.4	P	/		
	CCGT060201	0.1	G	/		
	CCGT060202	0.2	G	/		
	CCGT060204	0.4	G	/		
	CCGT09T301	0.1	G	/		
	CCGT09T302	0.2	G	/		
	CCGT09T304	0.4	G	/		
	TPGH090202	0.2	P	/		
	TPGH090204	0.4	P	/		
微小径精镗刀片	TPGH110302	0.2	P	/	GAT7110B GNT7110B GPT7110B	
	TPGH110304	0.4	P	/		
	WBGTO60102	0.2	BRG	/		
	WBGTO60102	0.2	BRN	/		
	WBGTO60102	0.2	BRP	/		

粗镗刀头

RB



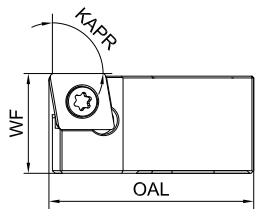
订货号	图示	柄径 (mm) DCON	有效长 (mm) LF	正镗 加工范围 (mm)	正镗刀座	反镗 加工 范围 (mm)	反镗刀座	刀座锁紧螺钉	碟形垫片	锁紧扳手	重量 (kg)	库存
GBR- RBC19L22R1	A	19	22	20-24	DZR1D020-024	30-35	DZFR1D030-035-CC0690	SCA-M040160-GBR	DSD4-GBR	TH30L-GBR	0.05	●
		19	22	23-27	DZR1D023-027			SCA-M040160-GBR	DSD4-GBR	TH30L-GBR	0.05	
GBR- RBC25L25R2	A	25	25	26-35	DZR2D026-035	33-41 40-48	DZFR2D033-041-CC0690 DZFR2D040-048-CC0690	SCA-M040160-GBR	DSD4-GBR	TH30L-GBR	0.09	●
								SCA-M040160-GBR	DSD4-GBR	TH30L-GBR	0.09	
GBR- RBC32L30R3	A	32	30	33-41	DZR3D033-041	42-52 51-61	DZFR3D042-052-CC0690 DZFR3D051-061-CC0690	SCA-M050160-GBR	DSD5-GBR	TH40L-GBR	0.19	●
								SCA-M050160-GBR	DSD5-GBR	TH40L-GBR	0.19	
GBR- RBC40L30R4	A	40	30	41-55	DZR4D041-055	-	-	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.25	●
GBR- RBC40L52R4	A	40	52	41-55	DZR4D041-055	53-65	DZFR4D053-065-CC0990	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.47	●
						64-76	DZFR4D064-076-CC0990	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.47	
GBR- RBC50L57R5	A	50	57	55-70	DZR5D055-070	53-69	DZFR5D053-069-CC0990	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.86	●
						68-84	DZFR5D068-084-CC0990	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.86	
						83-99	DZFR5D083-099-CC0990	SCA-M060200-GBR	DSD6-GBR	TH50L-GBR	0.86	
GBR- RBC63L55R6	A	63	55	70-90	DZR6D070-090	68-89	DZFR6D068-089-CC0990	SCA-M080250-GBR	DSD8-GBR	TH60L-GBR	1.49	●
						88-109	DZFR6D088-109-CC0990	SCA-M080250-GBR	DSD8-GBR	TH60L-GBR	1.49	
GBR- RBC63L55R7	B	63	55	90-110	DZR7D090-110	88-110	DZFR7D088-110-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	1.73	●
						108-130	DZFR7D108-130-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	1.73	
GBR- RBC90L55R7	A	88	55	90-110	DZR7D090-110	88-110	DZFR7D088-110-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	2.77	●
						108-130	DZFR7D108-130-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	2.77	
GBR- RBC63L55R8	B	63	55	110-133	DZR8D110-133	108-132	DZFR8D108-132-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	2.03	●
				130-153	DZR8D130-153	128-152	DZFR8D128-152-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	2.03	
GBR- RBC90L55R8	B	88	55	110-133	DZR8D110-133	108-132	DZFR8D108-132-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	3.06	●
				130-153	DZR8D130-153	128-152	DZFR8D128-152-CC1290	SCA-M100300-GBR	DSD10-GBR	TH80L-GBR	3.06	

适配刀座需单独订购（见P187）
适配刀柄需单独订购（见P199）

● 标准库存 ○ 需预定

粗镗刀片座

DZ

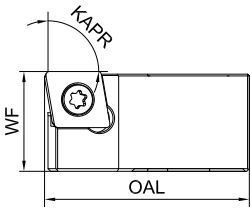


订货号	加工 范围 (mm)	主偏角 (°) KAPR	刀座宽度 (mm) WF	全长 (mm) OAL	适配刀片	刀座调整螺钉	刀片座调整 扳手	刀片锁紧 螺钉	刀片锁紧扳 手	净重 (kg)	库存
GBR-DZR1D020- 024-CC0690	20-24	90	13.6	16	CCMT0602	SE-M025050-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053- GBR	TT07P- GBR	0.01	●
GBR-DZR1D023- 027-CC0690	23-27	90	13.6	17	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053- GBR	TT07P- GBR	0.01	●
GBR-DZR2D026- 035-CC0690	26-35	90	13.6	20	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053- GBR	TT07P- GBR	0.01	●
GBR-DZR3D033- 041-CC0690	33-41	90	15	26	CCMT0602	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SL-M025053- GBR	TT07P- GBR	0.02	●
GBR-DZR4D041- 055-CC0990	41-55	90	18	32	CCMT09T3	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095- GBR	TT15P- GBR	0.03	●
GBR-DZR5D055- 070-CC0990	55-70	90	18	45	CCMT09T3	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M040095- GBR	TT15P- GBR	0.05	●
GBR-DZR6D070- 090-CC1290	70-90	90	30	59	CCMT1204	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128- GBR	TT20P- GBR	0.15	●
GBR-DZR7D090- 110-CC1290	90-110	90	30	74	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128- GBR	TT20P- GBR	0.21	●
GBR-DZR8D110- 133-CC1290	110- 133	90	30	85	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128- GBR	TT20P- GBR	0.25	●
GBR-DZR8D130- 153-CC1290	130- 153	90	30	96	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128- GBR	TT20P- GBR	0.3	●
GBR-DZR3D033- 041-TC1190	33-41	90	15	26	TCMT1102	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060- GBR	TT08P- GBR	0.02	●
GBR-DZR4D041- 055-TC1190	41-55	90	18	32	TCMT1102	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060- GBR	TT08P- GBR	0.03	●
GBR-DZR5D055- 070-TC1190	55-70	90	18	45	TCMT1102	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SW-M025060- GBR	TT08P- GBR	0.05	●

● 标准库存 ○ 需预定

粗镗刀片座

DZ

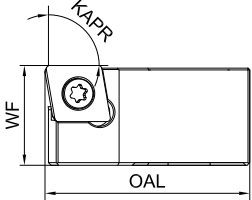


订货号	加工范围 (mm)	主偏角 (°) KAPR	刀座宽度 (mm) WF	全长 (mm) OAL	适配刀片	刀座调整螺钉	刀片座调整扳手	刀片锁紧螺钉	刀片锁紧扳手	净重 (kg)	库存
GBR-DZR6D070-090-TC1690	70-90	90	30	59	TCMT16T3	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.15	●
GBR-DZR7D090-110-TC1690	90-110	90	30	74	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.21	●
GBR-DZR8D110-133-TC1690	110-133	90	30	85	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.25	●
GBR-DZR8D130-153-TC1690	130-153	90	30	96	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.3	●
GBR-DZR1D023-027-CC0645	23-27	45	13.6	17	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR2D026-035-CC0645	26-35	45	13.6	20	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR3D033-041-CC0645	33-41	45	15	25	CCMT0602	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.02	○
GBR-DZR4D041-055-SC0945	41-55	45	18	30	SCMT09T3	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.03	○
GBR-DZR5D055-070-SC0945	55-70	45	30	45	SCMT09T3	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.04	○
GBR-DZR6D070-090-SC0945	70-90	45	30	59	SCMT09T3	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.13	○
GBR-DZR7D090-110-SC0945	90-110	45	30	75	SCMT09T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.21	○
GBR-DZR8D110-133-SC0945	110-133	45	30	85	SCMT09T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.25	○
GBR-DZR8D130-153-SC0945	130-153	45	30	93	SCMT09T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.27	○

● 标准库存 ○ 需预定

加大型粗镗刀座

DZ

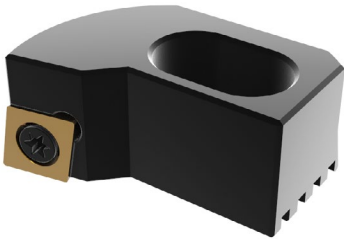
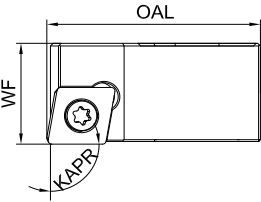


订货号	加工范围 (mm)	主偏角 (°) KAPR	刀座宽度 (mm) WF	全长 (mm) OAL	适配刀片	刀座调整螺钉	刀片座调整扳手	刀片锁紧螺钉	刀片锁紧扳手	净重 (kg)	库存
GBR-DZR1D026-030-CC0690	26-30	90	13.6	19	CCMT0602	SE-M025050-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR2D033-042-CC0690	33-42	90	13.6	24	CCMT0602	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	○
GBR-DZR3D039-047-CC0990	39-47	90	15	29	CCMT09T3	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.02	○
GBR-DZR4D053-067-CC0990	53-67	90	18	38	CCMT09T3	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.05	○
GBR-DZR5D068-083-CC1290	68-83	90	20	52	CCMT1204	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.07	○
GBR-DZR6D088-108-CC1290	88-108	90	30	68	CCMT1204	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.19	○
GBR-DZR7D108-128-CC1290	108-128	90	30	83	CCMT1204	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.26	○
GBR-DZR2D033-042-TC1190	33-42	90	13.6	24	TCMT1102	SE-M025060-GBR	TH13L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.01	○
GBR-DZR3D039-047-TC1190	39-47	90	15	29	TCMT1102	SE-M030080-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.02	○
GBR-DZR4D053-067-TC1190	53-67	90	18	38	TCMT1102	SE-M030100-GBR	TH15L-GBR	SW-M025060-GBR	TT08P-GBR	0.05	○
GBR-DZR5D068-083-TC1690	68-83	90	20	52	TCMT16T3	SE-M040100-GBR	TH20L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.07	○
GBR-DZR6D088-108-TC1690	88-108	90	30	68	TCMT16T3	SE-M050120-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.19	○
GBR-DZR7D108-128-TC1690	108-128	90	30	83	TCMT16T3	SE-M050160-GBR	TH25L-GBR	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.26	○

● 标准库存 ○ 需预定

粗镗反镗刀座

DZF

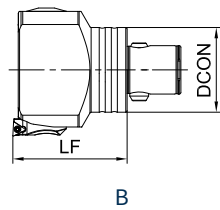
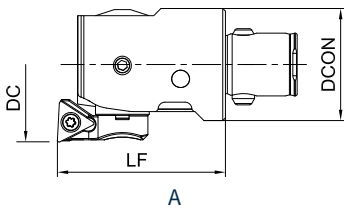


订货号	加工范围 (mm)	主偏角 (°) KAPR	刀座宽度 (mm) WF	全长 (mm) OAL	刀片型号	刀片锁紧螺钉	刀片锁紧扳手	净重 (KG)	库存
GBR-DZFR1D030-035-CC0690	30-35	90	10.3	21	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZFR2D033-041-CC0690	33-41	90	10.3	23	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.01	●
GBR-DZFR2D040-048-CC0690	40-48	90	10.3	26.6	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.02	●
GBR-DZFR3D042-052-CC0690	42-52	90	10.3	30.2	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.02	●
GBR-DZFR3D051-061-CC0690	51-61	90	10.3	35	CCMT0602	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	0.03	●
GBR-DZFR4D053-065-CC0990	53-65	90	16.6	36.6	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.06	●
GBR-DZFR4D064-076-CC0990	64-76	90	16.6	42.3	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.07	●
GBR-DZFR5D053-069-CC0990	53-69	90	16.6	45	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.06	●
GBR-DZFR5D068-084-CC0990	68-84	90	16.6	52.8	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.08	●
GBR-DZFR5D083-099-CC0990	83-99	90	16.6	62	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.1	●
GBR-DZFR6D068-089-CC0990	68-89	90	16.6	57.3	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.12	●
GBR-DZFR6D088-109-CC0990	88-109	90	16.6	67.3	CCMT09T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	0.16	●
GBR-DZFR7D088-110-CC1290	88-110	90	25.6	70.4	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.25	●
GBR-DZFR7D108-130-CC1290	108-130	90	25.6	82.4	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.31	●
GBR-DZFR8D108-132-CC1290	108-132	90	25.6	82.3	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.29	●
GBR-DZFR8D128-152-CC1290	128-152	90	25.6	92.1	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	0.36	●

● 标准库存 ○ 需预定

精镗刀头

FB



订货号	图示	柄径 (mm) DCON	有效长 (mm) LF	正镗加工范围 (mm)	正镗刀座	反镗加工范围 (mm)	反镗刀座	重量 (kg)	库存
GBR-FBC19L34F1	A	19	34	20-26	DZFBF1A	-	-	0.07	●
		19	34	25-31	DZFBF1B	-	-	0.07	
		19	34	30-36	DZFBF1C	30-36	DZFBF1C	0.07	
GBR-FBC25L37F2	A	25	37	26-34	DZFBF2A	-	-	0.13	●
		25	37	33-41	DZFBF2B	36-41	DZFBF2B	0.13	
		25	37	40-48	DZFBF2C	40-48	DZFBF2C	0.13	
GBR-FBC32L43F3	A	32	43	33-43	DZFBF3A			0.25	●
		32	43	42-52	DZFBF3B	47-52	DZFBF3B	0.25	
		32	43	51-61	DZFBF3C	51-61	DZFBF3C	0.25	
GBR-FBC40L48F4	A	40	48	42-54	DZFBF4A	-	-	0.45	●
		40	48	53-65	DZFBF4B			0.45	
		40	48	64-76	DZFBF4C			0.45	
GBR-FBC40L70F4	A	40	70	42-54	DZFBF4A	-	-	0.65	●
		40	70	53-65	DZFBF4B	55-65	DZFBF4B	0.65	
		40	70	64-76	DZFBF4C	64-76	DZFBF4C	0.65	
GBR-FBC50L75F5	A	50	75	53-69	DZFBF5A	62-69	DZFBF5A	1.12	●
		50	75	68-84	DZFBF5B	68-84	DZFBF5B	1.12	
		50	75	83-99	DZFBF5C	83-99	DZFBF5C	1.12	
GBR-FBC63L85F6	A	63	85	68-100	DZFBF6-F7A	80-100	DZFBF6-F7A	2.1	●
		63	85	98-130	DZFBF6-F7B	98-130	DZFBF6-F7B	2.1	
		63	85	128-160	DZFBF6-F7C	128-160	DZFBF6-F7C	2.1	
GBR-FBC63L85F7	B	63	85	100-152	DZFBF6-F7A	112-152	DZFBF6-F7A	2.97	●
		63	85	130-182	DZFBF6-F7B	130-182	DZFBF6-F7B	2.97	
		63	85	160-212	DZFBF6-F7C	160-212	DZFBF6-F7C	2.97	
GBR-FBC90L85F7	B	88	85	100-152	DZFBF6-F7A	112-152	DZFBF6-F7A	4.35	●
		88	85	130-182	DZFBF6-F7B	130-182	DZFBF6-F7B	4.35	
		88	85	160-212	DZFBF6-F7C	160-212	DZFBF6-F7C	4.35	

适配刀座需单独订购（见P192）

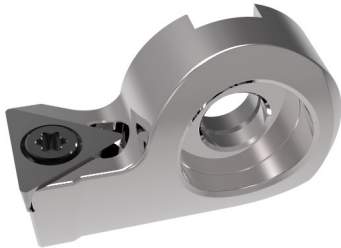
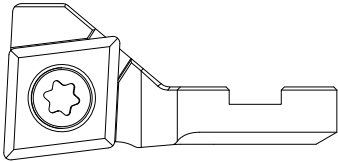
● 标准库存 ○ 需预定

适配刀柄需单独订购（见P199）

反镗加工时主轴需反转

精镗刀座

DZFB



订货号	适配刀片	刀片锁紧螺钉	刀片锁紧扳手	库存
GBR-DZFBF1ATB06	TBGT0601L	SW-M020037-GBR	TT06P-GBR	●
GBR-DZFBF1BTB06	TBGT0601L	SW-M020037-GBR	TT06P-GBR	●
GBR-DZFBF1CTB06	TBGT0601L	SW-M020037-GBR	TT06P-GBR	●
GBR-DZFBF2ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF2BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF2CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF3ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF3BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF3CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF4ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF4BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF4CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF5ATP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF5BTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF5CTP09	TPGH0902L	SJ-M025060-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7ATP11	TPGH1103L	SJ-M030080-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7BTP11	TPGH1103L	SJ-M030080-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7CTP11	TPGH1103L	SJ-M030080-GBR	TT08P-GBR	●
GBR-DZFBF2ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF2BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF2CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF3ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF3BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF3CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF4ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF4BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF4CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF5ACC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	●
GBR-DZFBF5BCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF5CCC06	CCGT0602L	SL-M025053-GBR	TT07P-GBR	○
GBR-DZFBF6-F7ACC09	CCGT09T3L	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	●
GBR-DZFBF6-F7BCC09	CCGT09T3L	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	○
GBR-DZFBF6-F7CCC09	CCGT09T3L	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	○

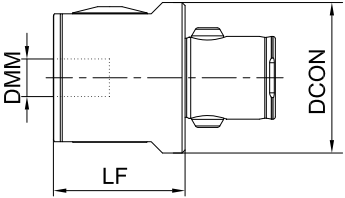
● 标准库存 ○ 需预定

精镗配件搭配表

订货号	LOCK螺钉	调整扳手	刻度盘锁紧螺钉	刀座锁紧螺钉	刀座锁紧扳手
GBR-FBC19L34F1	STA-M040040-GBR	TH20L-GBR	SE-M040060xD2-GBR	SW-M040060-F-GBR	TT15P-GBR
GBR-FBC25L37F2	STA-M040060-GBR	TH20L-GBR	SE-M040060xD2-GBR	SW-M040080-F-GBR	TT15P-GBR
GBR-FBC32L43F3	STA-M050080-GBR	TH25L-GBR	SE-M050080xD2.5-GBR	SSB-M050100-GBR	TH30L-GBR
GBR-FBC40L48F4	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR	SE-M060100xD3.2-GBR	SSB-M050120-GBR	TH30L-GBR
GBR-FBC40L70F4	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR	SE-M060100xD3.2-GBR	SSB-M050120-GBR	TH30L-GBR
GBR-FBC50L75F5	STA-M060120-GBR	TH30L-GBR	SE-M060100xD3.2-GBR	SSB-M060160-GBR	TH40L-GBR
GBR-FBC63L85F6	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	SE-M100160xD6-GBR	SSB-M080200-GBR	TH50L-GBR
GBR-FBC63L85F7	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	SE-M100160xD6-GBR	SSB-M080250-GBR	TH50L-GBR
GBR-FBC90L85F7	STA-M100200-GBR	TH50L-GBR	SE-M100200xD6-GBR	SSB-M080250-GBR	TH50L-GBR

微小径精镗头

MB



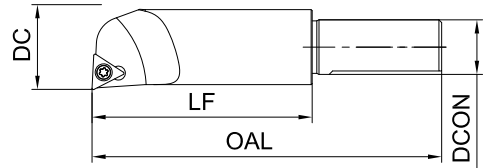
订货号	加工范围 (mm) DC	有效长 (mm) LF	柄径 (mm) DCON	适配 刀杆柄径 (mm) DMM	适配刀杆	刀杆锁紧螺钉	LOCK螺钉	调整扳手	重量 (kg)	库存
GBR-MBD02-22-C40L35	2-22	35	40	10	MB10-MB06+MB06	STA-M060100-GBR	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR	0.35	●
					MB10	STA-M060100-GBR	STA-M060100-GBR	TH30L-GBR		
GBR-MBD06-50-C50L50	6-50	50	50	16	MB16	STA-M100160-GBR	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	1.09	●
GBR-MBD06-50-C63L50	6-50	50	63	16	MB16	STA-M100160-GBR	STA-M100160-GBR	TH50L-GBR	1.25	○

适配刀杆需单独订购（见P195）
适配刀柄需单独订购（见P199）

● 标准库存 ○ 需预定

微小径精镗杆

MB



订货号	加工范围 (mm) DC	柄径 (mm) DCON	全长 (mm) OAL	有效长 (mm) LF	适配刀片	库存
GBR-MB10D06-08L23WB06	06-08	10	53	20	WBGTO601	●
GBR-MB10D08-10L25WB06	08-10	10	55	23	WBGTO601	●
GBR-MB10D10-12L30WB06	10-12	10	60	30	WBGTO601	●
GBR-MB10D12-14L36TP09	12-14	10	66	36	TPGH0902	●
GBR-MB10D14-16L42TP09	14-16	10	72	42	TPGH0902	●
GBR-MB10D16-18L48TP11	16-18	10	78	48	TPGH1103	●
GBR-MB10D18-20L54TP11	18-20	10	84	54	TPGH1103	●
GBR-MB10D20-22L60TP11	20-22	10	90	60	TPGH1103	●
GBR-MB16D06-08L23WB06	06-08	16	63	23	WBGTO601	●
GBR-MB16D08-11L28WB06	8-11	16	68	28	WBGTO601	●
GBR-MB16D10-13L36WB06	10-13	16	76	36	WBGTO601	●
GBR-MB16D12-16L50TP09	12-16	16	90	50	TPGH0902	●
GBR-MB16D15-21L60TP09	15-21	16	100	60	TPGH0902	●
GBR-MB16D20-26L64TP11	20-26	16	104	64	TPGH1103	●
GBR-MB16D25-31L64TP11	25-31	16	104	64	TPGH1103	●
GBR-MB16D30-36L72TP11	30-36	16	112	72	TPGH1103	●
GBR-MB16D35-41L72TP11	35-41	16	112	72	TPGH1103	●
GBR-MB16D40-46L72TP11	40-46	16	112	72	TPGH1103	●
GBR-MB16D44-50L72TP11	44-50	16	112	72	TPGH1103	●

● 标准库存 ○ 需预定

抗振型微小径精镗杆

MB



订货号	加工范围 (mm) DC	柄径 (mm) DCON	全长 (mm) OAL	有效长 (mm) LF	适配刀片	库存
GBR-MB06D02-03L10K	02-03	6	35	10	-	○
GBR-MB06D03-04L15K	03-04	6	40	15	-	○
GBR-MB06D04-06L20K	04-06	6	45	20	-	○
GBR-MB10D06-08L40WB06K	06-08	10	70	40	WBG0601	○
GBR-MB10D08-10L60WB06K	08-10	10	90	60	WBG0601	○
GBR-MB10D10-12L75WB06K	10-12	10	105	75	WBG0601	○
GBR-MB16D06-08L45WB06K	06-08	16	85	45	WBG0601	○
GBR-MB16D08-11L60WB06K	08-11	16	100	60	WBG0601	○
GBR-MB16D10-12L75WB06K	10-12	16	115	75	WBG0601	○
GBR-MB16D12-14L90TP09K	12-14	16	130	90	TPGH0902	○
GBR-MB16D14-16L105TP09K	14-16	16	145	105	TPGH0902	○
GBR-MB16D16-18L120TP09K	16-18	16	160	120	TPGH0902	○
GBR-MB16D18-20L135TP09K	18-20	16	175	135	TPGH0902	○

D2-D6整体硬质合金镗刀杆最低订货量5支/次
MB06须用变径套MB10-MB06夹持

● 标准库存 ○ 需预定

微小径精镗刀杆变径套

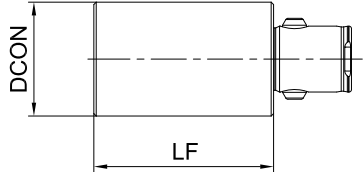
MB



订货号	D	d	LF	库存
GBR-MB10-MB06	10	6	35	○

等径延长杆

EX

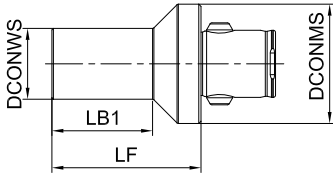


订货号	柄径 (mm) DCON	有效长 (mm) LF	重量 (kg)	库存
GBR-EXC19L20	19	20	0.04	●
GBR-EXC19L30	19	30	0.06	●
GBR-EXC25L30	25	30	0.1	●
GBR-EXC25L45	25	45	0.16	●
GBR-EXC32L30	32	30	0.17	●
GBR-EXC32L45	32	45	0.25	●
GBR-EXC40L45	40	45	0.39	●
GBR-EXC40L60	40	60	0.53	●
GBR-EXC50L60	50	60	0.83	●
GBR-EXC50L90	50	90	1.25	●
GBR-EXC63L60	63	60	1.32	●
GBR-EXC63L100	63	100	2.22	●
GBR-EXC90L105	88	105	4.59	●

● 标准库存 ○ 需预定

异径延长杆

EX

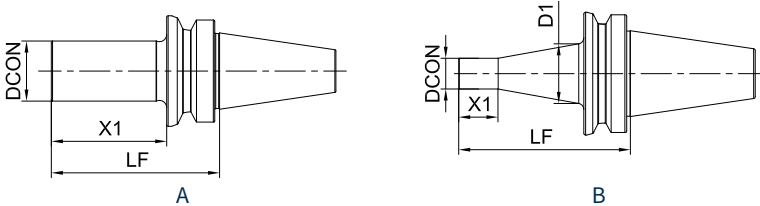


订货号	连接端柄径 (mm) DCONms	工作端柄径 (mm) DCONws	有效长 (mm) LF	LB1	重量 (kg)	库存
GBR-EXC25-C19L40	25	19	40	26.5	0.1	●
GBR-EXC32-C19L40	32	19	40	27	0.14	●
GBR-EXC32-C25L35	32	25	35	22	0.16	●
GBR-EXC40-C19L50	40	19	50	35	0.25	●
GBR-EXC40-C25L50	40	25	50	38	0.28	●
GBR-EXC40-C32L50	40	32	50	38	0.32	●
GBR-EXC50-C19L60	50	19	60	40	0.38	●
GBR-EXC50-C25L50	50	25	50	33	0.4	●
GBR-EXC50-C25L80	50	25	80	63	0.51	●
GBR-EXC50-C32L50	50	32	50	33	0.54	●
GBR-EXC50-C32L80	50	32	80	63	0.64	●
GBR-EXC50-C40L40	50	40	40	23	0.47	●
GBR-EXC50-C40L70	50	40	70	53	0.82	●
GBR-EXC63-C19L70	63	19	70	36	0.84	●
GBR-EXC63-C25L70	63	25	70	54	0.69	●
GBR-EXC63-C25L95	63	25	95	79	0.98	●
GBR-EXC63-C32L60	63	32	60	44	0.75	●
GBR-EXC63-C32L90	63	32	90	74	1.12	●
GBR-EXC63-C40L50	63	40	50	34	0.8	●
GBR-EXC63-C40L85	63	40	85	69	1.28	●
GBR-EXC63-C50L40	63	50	40	24	0.92	●
GBR-EXC63-C50L75	63	50	75	59	1.33	●
GBR-EXC90-C63L105	88	63	105	88	3.1	●

● 标准库存 ○ 需预定

刀柄

BT30/40/50

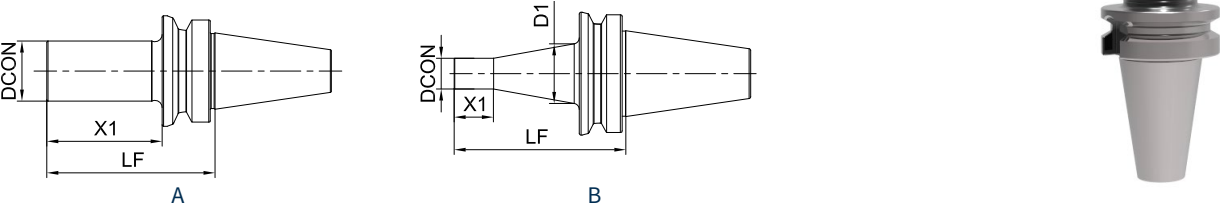


订货号	图示	接口标准 ISO	D1	柄径 (mm) DCON	有效长 (mm) LF	X1	拉钉	重量 (kg)	库存
GBR-BT30-C19L70	B	30	31	19	70	38	M12	0.49	●
GBR-BT30-C25L70	A	30	-	25	70	48	M12	0.52	●
GBR-BT30-C32L75	A	30	-	32	75	53	M12	0.64	●
GBR-BT30-C40L50	A	30	-	40	50	28	M12	0.55	●
GBR-BT30-C50L50	A	30	-	50	50	28	M12	0.65	●
GBR-BT40-C19L70	B	40	31	19	70	38	M16	1.07	●
GBR-BT40-C25L50	A	40	-	25	50	23	M16	1.01	●
GBR-BT40-C25L85	A	40	-	25	85	58	M16	1.14	●
GBR-BT40-C25L100	A	40	-	25	100	73	M16	1.16	●
GBR-BT40-C32L50	A	40	-	32	50	23	M16	1.05	●
GBR-BT40-C32L90	A	40	-	32	90	63	M16	1.28	●
GBR-BT40-C32L115	A	40	-	32	115	88	M16	1.4	●
GBR-BT40-C40L50	A	40	-	40	50	23	M16	1.09	●
GBR-BT40-C40L100	A	40	-	40	100	73	M16	1.54	●
GBR-BT40-C40L140	A	40	-	40	140	113	M16	1.89	●
GBR-BT40-C50L50	A	40	-	50	50	23	M16	1.2	●
GBR-BT40-C50L100	A	40	-	50	100	73	M16	1.87	●
GBR-BT40-C50L150	A	40	-	50	150	123	M16	2.25	●
GBR-BT40-C63L60	A	40	-	63	60	33	M16	1.45	●
GBR-BT40-C63L120	A	40	-	63	120	93	M16	2.74	●
GBR-BT40-C63L165	A	40	-	63	165	138	M16	3.76	●
GBR-BT50-C19L100	B	50	31	19	100	42	M24	3.65	●
GBR-BT50-C25L70	B	50	50	25	70	22	M24	6.66	●
GBR-BT50-C25L110	B	50	50	25	110	62	M24	3.76	●
GBR-BT50-C25L140	B	50	50	25	140	32	M24	4.17	●
GBR-BT50-C32L70	A	50	-	32	70	32	M24	6.64	●
GBR-BT50-C32L120	A	50	-	32	120	82	M24	3.93	●
GBR-BT50-C32L160	B	50	60	32	160	42	M24	4.8	●

● 标准库存 ○ 需预定

刀柄

BT30/40/50



订货号	图示	接口标准 ISO	D1	柄径 (mm) DCON	有效长 (mm) LF	X1	拉钉	重量 (kg)	库存
GBR-BT50-C40L70	A	50	-	40	70	32	M24	3.71	●
GBR-BT50-C40L110	A	50	-	40	110	72	M24	4.07	●
GBR-BT50-C40L160	A	50	-	40	160	122	M24	4.53	●
GBR-BT50-C40L200	A	50	-	40	200	162	M24	4.83	●
GBR-BT50-C50L70	A	50	-	50	70	32	M24	3.86	●
GBR-BT50-C50L110	A	50	-	50	110	72	M24	4.42	●
GBR-BT50-C50L160	A	50	-	50	160	122	M24	5.13	●
GBR-BT50-C50L210	A	50	-	50	210	172	M24	5.89	●
GBR-BT50-C50L230	A	50	-	50	230	192	M24	6.06	●
GBR-BT50-C50L250	A	50	-	50	250	212	M24	6.34	●
GBR-BT50-C63L80	A	50	-	63	80	42	M24	4.12	●
GBR-BT50-C63L12	A	50	-	63	120	82	M24	5.02	●
GBR-BT50-C63L160	A	50	-	63	160	122	M24	5.94	●
GBR-BT50-C63L230	A	50	-	63	230	192	M24	7.52	●
GBR-BT50-C63L260	A	50	-	63	260	222	M24	8.16	●
GBR-BT50-C63L280	A	50	-	63	280	242	M24	8.6	●
GBR-BT50-C63L300	A	50	-	63	300	262	M24	9.05	●
GBR-BT50-C90L100	A	50	-	88	100	62	M24	5.61	●
GBR-BT50-C90L180	A	50	-	88	180	142	M24	9.2	●
GBR-BT50-C90L250	A	50	-	88	250	212	M24	12.34	●
GBR-BT50-C90L320	A	50	-	88	320	282	M24	15.48	●
GBR-BT50-C90L350	A	50	-	88	350	312	M24	16.84	●

● 标准库存 ○ 需预定

刀柄

HSK63/100



订货号	接口标准 ISO	D1	柄径 (mm) DCON	有效长 (mm) LF	X1	拉钉	重量 (kg)	库存
GBR-HSKA63-C19L80	63	31	19	80	40	M18x1	0.9	●
GBR-HSKA63-C25L80	63	-	25	80	54	M18x1	1	●
GBR-HSKA63-C32L85	63	-	32	85	59	M18x1	1.1	●
GBR-HSKA63-C32L120	63	-	32	120	94	M18x1	1.13	○
GBR-HSKA63-C40L80	63	-	40	80	54	M18x1	1.2	●
GBR-HSKA63-C40L120	63	-	40	120	94	M18x1	1.42	○
GBR-HSKA63-C50L60	63	-	50	60	34	M18x1	1.3	●
GBR-HSKA63-C50L115	63	-	50	115	89	M18x1	1.78	○
GBR-HSKA63-C63L70	63	-	63	70	44	M18x1	1.5	●
GBR-HSKA63-C63L110	63	-	63	110	84	M18x1	2.02	○
GBR-HSKA100-C19L100	100	31	19	100	40	M24x1.5	2.4	●
GBR-HSKA100-C25L115	100	50	25	115	70	M24x1.5	2.6	●
GBR-HSKA100-C32L110	100	-	32	110	76	M24x1.5	2.8	●
GBR-HSKA100-C40L105	100	-	40	105	76	M24x1.5	3	●
GBR-HSKA100-C40L150	100	-	40	150	121	M24x1.5	3	○
GBR-HSKA100-C50L75	100	-	50	75	46	M24x1.5	3.3	●
GBR-HSKA100-C50L140	100	-	50	140	111	M24x1.5	3.43	●
GBR-HSKA100-C50L185	100	-	50	185	156	M24x1.5	4.1	○
GBR-HSKA100-C63L75	100	-	63	75	46	M24x1.5	3.4	●
GBR-HSKA100-C63L165	100	-	63	165	136	M24x1.5	4.79	○
GBR-HSKA100-C63L215	100	-	63	215	186	M24x1.5	5.94	○
GBR-HSKA100-C90L125	100	-	88	125	96	M24x1.5	5.8	●
GBR-HSKA100-C90L215	100	-	88	215	186	M24x1.5	9.82	○
GBR-HSKA100-C90L275	100	-	88	275	246	M24x1.5	12.58	○

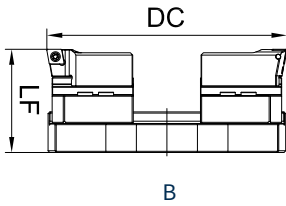
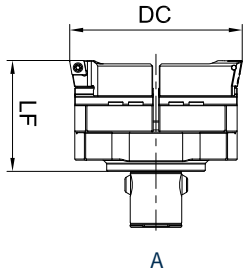
● 标准库存 ○ 需预定

模块式镗刀配件搭配表

柄部标准 DCON	扭力栓	橡胶圈	锁紧螺钉	锁紧扳手
C19	TPD4X13.5-GBR	RRD4-1-GBR	STC-M040050-F-GBR	TH20L-GBR
C25	TPD5X17-GBR	RRD5-1-GBR	STC-M050065-F-GBR	TH25L-GBR
C32	TPD7X22-GBR	RRD7-1-GBR	STC-M060090-F-GBR	TH30L-GBR
C40	TPD8.5X26.5-GBR	RRD8.5-1.5-GBR	STC-M080110-F-GBR	TH40L-GBR
C50	TPD11X33-GBR	RRD11-1.5-GBR	STC-M100140-F-GBR	TH50L-GBR
C63	TPD14X43-GBR	RRD14-1.5-GBR	STC-M120180-F-GBR	TH60L-GBR
C90	TPD18X56-GBR	RRD16-1.5-GBR	STC-M200280-F-GBR	TH100L-GBR

桥式粗镗刀

LRB



订货号	图示	加工范围 (mm) DC	有效长 (mm) LF	主柄接口	重量 (kg)	刀片座	库存
GBR-LRBD150-210C63	A	150-210	99	C63	5.1	LDZD150	○
GBR-LRBD150-210C90	A	150-210	99	C90	5.4	LDZD150	○
GBR-LRBD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	4.83	LDZD150	○
GBR-LRBD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	6.13	LDZD150	○
GBR-LRBD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	12.64	LDZD370	○
GBR-LRBD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	17.22	LDZD370	○
GBR-LRBD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	22.6	LDZD370	○
GBR-LRBD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	26.83	LDZD370	○
GBR-LRBAD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	2.92	LDZD150	○
GBR-LRBAD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	2.37	LDZD150	○
GBR-LRBAD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	6.95	LDZD370	○
GBR-LRBAD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	8.98	LDZD370	○
GBR-LRBAD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	10.43	LDZD370	○
GBR-LRBAD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	11.91	LDZD370	○

适配刀座需单独订购（见P204）● 标准库存 ○ 需预定

适配刀柄需单独订购（见P199/P208）

若在加工时出现质量超重的问题，需要减重，可在系列名后加字母A，选择刀桥为铝合金材质的桥式镗刀

如：订货号GBR-LRBD730-850C40表示为普通钢质刀桥桥式镗刀

订货号GBR-LRBAD730-850C40表示为刀桥为铝合金材质桥式镗刀

桥式粗镗刀座

LDZ



订货号	适配刀片	刀片锁紧螺钉	刀片锁紧扳手	刀座调整螺钉	刀座调整扳手	重量 (kg)	库存
GBR-LDZD150CC1290	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.31	○
GBR-LDZD150TC1690	TCMT16T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.31	○
GBR-LDZD150TC2290	TCMT2204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.34	○
GBR-LDZD150SC1245	SCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.34	○
GBR-LDZD370CC1290	CCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.74	○
GBR-LDZD370TC1690	TCMT16T3	SL-M040095-GBR	TT15P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.74	○
GBR-LDZD370TC2290	TCMT2204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.79	○
GBR-LDZD370SC1245	SCMT1204	SL-M050128-GBR	TT20P-GBR	SE-M050200-GBR	TH25L-GBR	0.79	○

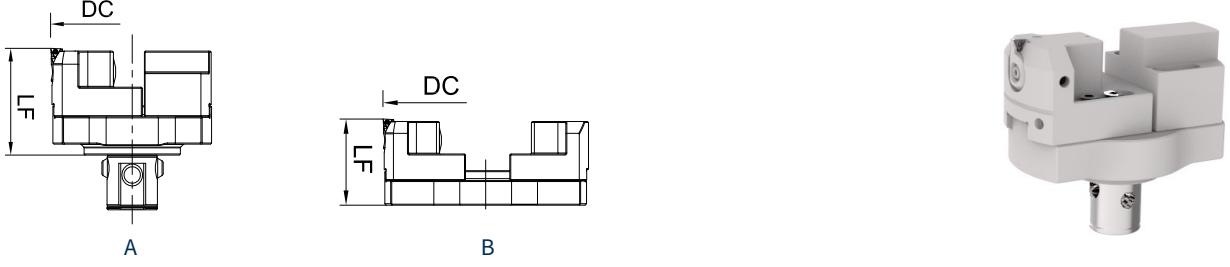
● 标准库存 ○ 需预定

LRB桥式粗镗配件搭配信息表

加工范围 (mm) DC	刀桥	滑块	滑块锁紧螺钉	刀座锁紧螺钉	锁紧扳手
150-210	BG150-210C63-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
	BG150-210C90-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
210-290	BG210-290-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
290-370	BG290-370-GBR	SL150-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080300-GBR	TH60L-GBR
370-490	BG370-490-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR
490-610	BG490-610-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR
610-730	BG610-730-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR
730-850	BG730-850-GBR	SL370-GBR	SCA-M080350-GBR	SCA-M080250-GBR	TH60L-GBR

桥式精镗刀

LFB



订货号	图示	加工范围 (mm) DC	有效长 (mm) LF	主柄接口	刀片座	重量 (kg)	库存
GBR-LFBD150-210C63	A	150-210	97	C63	GBR-DZFBF5A	5.5	○
GBR-LFBD150-210C90	A	150-210	97	C90	GBR-DZFBF5A	5.8	○
GBR-LFBD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	GBR-DZFBF5A	6	○
GBR-LFBD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	GBR-DZFBF5A	7.3	○
GBR-LFBD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	GBR-DZFBF6-F7A	12.64	○
GBR-LFBD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	GBR-DZFBF6-F7A	17.22	○
GBR-LFBD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	GBR-DZFBF6-F7A	22.6	○
GBR-LFBD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	GBR-DZFBF6-F7A	26.83	○
GBR-LFBAD210-290C32	B	210-290	89	LBC32	GBR-DZFBF5A	4.01	○
GBR-LFBAD290-370C32	B	290-370	89	LBC32	GBR-DZFBF5A	4.49	○
GBR-LFBAD370-490C32	B	370-490	100	LBC32	GBR-DZFBF6-F7A	8.9	○
GBR-LFBAD490-610C32	B	490-610	115	LBC32	GBR-DZFBF6-F7A	10.93	○
GBR-LFBAD610-730C40	B	610-730	120	LBC40	GBR-DZFBF6-F7A	13.26	○
GBR-LFBAD730-850C40	B	730-850	125	LBC40	GBR-DZFBF6-F7A	15.3	○

适配刀座需单独订购（见P192）
适配刀柄需单独订购（见P199/P208）
● 标准库存 ○ 需预定

若在加工时出现质量超重的问题，需要减重，可选择刀桥为铝合金材质的桥式镗刀，可在系列名后加字母A
如：订货号GBR-LFBD730-850C40表示为普通钢质刀桥桥式镗刀，
订货号GBR-LFBAD730-850C40表示为刀桥为铝合金材质桥式镗刀

LFB桥式精镗配件搭配信息表

加工范围 (mm) DC	刀桥	微调模块	配重模块	滑块锁紧螺钉	刀座锁紧螺钉	LOCK螺钉
150-210	BG150-210C63-GBR	TM150-GBR	CW150-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
	BG150-210C90-GBR	TM150-GBR	CW150-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
210-290	BG210-290-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
290-370	BG290-370-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M060160-GBR	STA-M060120-GBR
370-490	BG370-490-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR
490-610	BG490-610-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR
610-730	BG610-730-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR
730-850	BG730-850-GBR	TM370-GBR	CW370-GBR	SCA-M080350-GBR	SSB-M080250-GBR	STA-M100200-GBR

螺钉	扳手
SCA-M080350-GBR	TH60L-GBR
STA-M060120-GBR	TH30L-GBR
STA-M100200-GBR	TH50L-GBR
SSB-M060160-GBR	TH40L-GBR
SSB-M080250-GBR	TH50L-GBR

大型铝合金桥式粗/精镗刀

HRBA粗镗刀



订货号	加工范围 (mm) DC	有效长 (mm) LF	d	刀桥	延伸块	调整块	刀片座	重量 (kg)	库存
GBR-HRBAD850-1250	850-1250	169	60	BGA850-GBR	EBA400-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	30	○
GBR-HRBAD1200-1600	1200-1600	179	60	BGA1200-GBR	EBA400-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	41	○
GBR-HRBAD1450-1850	1450-1850	189	60	BGA1450-GBR	EBA400-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	61	○
GBR-HRBAD1450-2090	1450-2090	199	60	BGA1450-GBR	EBA640-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	71	○
GBR-HRBAD2050-2690	2050-2690	209	60	BGA2050-GBR	EBA640-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	111	○
GBR-HRBAD2660-3300	2660-3300	219	60	BGA2660-GBR	EBA640-GBR	SL150-GBR	GBR-LDZD150	171	○

适配刀座需单独订购

标准库存

需预定

HFBA精镗刀

订货号	加工范围 (mm) DC	有效长 (mm) LF	d	刀桥	延伸块	微调模块	配重模块	刀片座	重量 (kg)	库存
GBR-HFBAD850-1250	850-1250	167	60	BGA850-GBR	EBA400-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	31	○
GBR-HFBAD1200-1600	1200-1600	177	60	BGA1200-GBR	EBA400-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	42	○
GBR-HFBAD1450-1850	1450-1850	187	60	BGA1450-GBR	EBA400-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	62	○
GBR-HFBAD1450-2090	1450-2090	197	60	BGA1450-GBR	EBA640-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	72	○
GBR-HFBAD2050-2690	2050-2690	207	60	BGA2050-GBR	EBA640-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	112	○
GBR-HFBAD2660-3300	2660-3300	217	60	BGA2660-GBR	EBA640-GBR	TM150-GBR	CW210-GBR	GBR-DZFBF5A	172	○

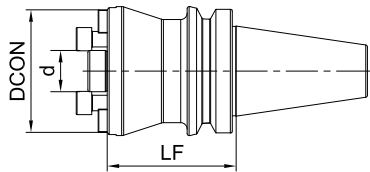
适配刀座需单独订购

标准库存

需预定

桥式镗刀刀柄

BT40/50

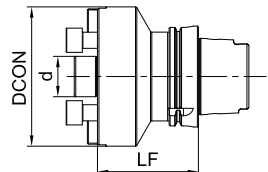


订货号	柄部标准 ISO	有效长 (mm) LF	d	柄径 (mm) DCON	锁刀螺钉	平键	重量 (kg)	库存
GBR-BT40LB-C32L60	BT40	60	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	2.52	○
GBR-BT50LB-C32L100	BT50	100	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	6.65	○
GBR-BT50LB-C32L150	BT50	150	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	8.74	○
GBR-BT50LB-C32L200	BT50	200	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	10.44	○
GBR-BT50LB-C32L250	BT50	250	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	12.32	○
GBR-BT50LB-C32L300	BT50	300	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	14.21	○
GBR-BT50LB-C32L350	BT50	350	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	16.1	○
GBR-BT50LB-C40L100	BT50	100	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	9.8	○
GBR-BT50LB-C40L250	BT50	250	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	17	○

● 标准库存 ○ 需预定

桥式镗刀刀柄

HSK100

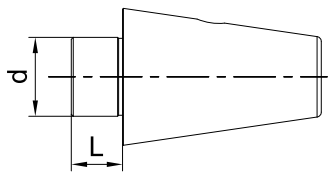


订货号	柄部标准 ISO	有效长 (mm) LF	d	柄径 (mm) DCON	锁刀螺钉	平键	重量 (kg)	库存
GBR-HSKA100LB-C32L100	HSKA100	100	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	5.87	○
GBR-HSKA100LB-C32L150	HSKA100	150	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	7.81	○
GBR-HSKA100LB-C32L200	HSKA100	200	32	100	SCAM120350-GBR	FK10-16X14-GBR	9.95	○
GBR-HSKA100LB-C40L100	HSKA100	100	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	8.8	○
GBR-HSKA100LB-C40L250	HSKA100	250	40	136	SCAM160500-GBR	FK10-25X18-GBR	15.7	○

● 标准库存 ○ 需预定

定位芯轴

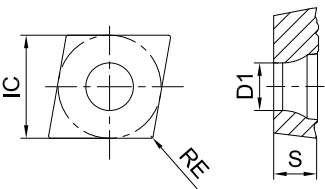
ISO



订货号	柄部标准 ISO	d	L	重量 Weight (kg)	库存 Stock
GBR-ISO50C40	50	40	26	1.94	○
GBR-ISO50C60	50	60	39	2.53	○
GBR-ISO60C40	60	40	27	6.87	○
GBR-ISO60C60	60	60	43	7.54	○

● 标准库存 ○ 需预定

镗削系统刀片尺寸规格信息

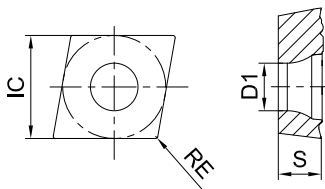


刀片类别	图示	规格	尺寸信息				牌号	
			IC	S	RE	D1	GM3220	GM3225
粗镗刀片		CCMT060202-MM	6.35	2.38	0.2	2.8	●	●
		CCMT060204-MM	6.35	2.38	0.4	2.8	●	●
		CCMT060208-MM	6.35	2.38	0.8	2.8	●	●
		CCMT09T302-MM	9.525	3.97	0.2	4.4	●	●
		CCMT09T304-MM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		CCMT09T308-MM	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		CCMT060202-GP	6.35	2.38	0.2	2.8		
		CCMT060204-GP	6.35	2.38	0.4	2.8	●	
		CCMT060208-GP	6.35	2.38	0.8	2.8	●	
		CCMT09T302-GP	9.525	3.97	0.2	4.4		
		CCMT09T304-GP	9.525	3.97	0.4	4.4	●	
		CCMT09T308-GP	9.525	3.97	0.8	4.4	●	
		CCMT120404-GP	12.7	4.76	0.4	5.5	●	
		CCMT120408-GP	12.7	4.76	0.8	5.5	●	
		CCMT120412-GP	12.7	4.76	1.2	5.5		
		TCMT110202-MM	6.35	2.38	0.2	2.8	●	●
		TCMT110204-MM	6.35	2.38	0.4	2.8	●	●
		TCMT110208-MM	6.35	2.38	0.8	2.8	●	●
		TCMT16T304-MM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		TCMT16T308-MM	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		TCMT110202-GP	6.35	2.38	0.2	2.8		
		TCMT110204-GP	6.35	2.38	0.4	2.8	●	
		TCMT110208-GP	6.35	2.38	0.8	2.8	●	
		TCMT16T304-GP	9.525	3.97	0.4	4.4	●	
		TCMT16T308-GP	9.525	3.97	0.8	4.4	●	
		TCMT16T312-GP	9.525	3.97	1.2	4.4		
		TCMT220408-GP	12.7	4.76	0.8	5.5		
		SCMT09T304-MM	9.525	3.97	0.4	4.4	●	●
		SCMT09T308-MM	9.525	3.97	0.8	4.4	●	●
		SCMT09T304-GP	9.525	3.97	0.4	4.4		
		SCMT09T308-GP	9.525	3.97	0.8	4.4	○	
		SCMT120404-GP	12.7	4.76	0.4	5.56	○	
		SCMT120408-GP	12.7	4.76	0.8	5.56	○	

备注：牌号为空白表示该规格无此牌号，但有其他牌号可选择，订购前请与销售人员确认

● 标准库存 ○ 需预定

镗削系统刀片尺寸规格信息



刀片类别	图示	规格	尺寸信息				牌号		
			IC	S	RE	D1	GAT7115	GAT7120	GAT7125
精镗刀片		TBGT060102L-P	3.97	1.59	0.2	2.3		●	
		TBGT060104L-P	3.97	1.59	0.4	2.3		●	
		TPGH090202L-P	5.56	2.38	0.2	2.5		●	
		TPGH090204L-P	5.56	2.38	0.4	2.5		●	
		TPGH110301L-P	6.35	3.18	0.1	3.4	●	●	
		TPGH110302L-P	6.35	3.18	0.2	3.4	●	●	
		TPGH110304L-P	6.35	3.18	0.4	3.4		●	
		CCGT060201L-G	6.365	2.38	0.1	2.8		●	
		CCGT060202L-G	6.35	2.38	0.2	2.8		●	
		CCGT060204L-G	6.365	2.38	0.4	2.8		○	
		CCGT09T301L-G	9.54	3.97	0.1	4.4		●	
		CCGT09T302L-G	9.525	3.97	0.2	4.4		●	
		CCGT09T304L-G	9.54	3.97	0.4	4.4		●	
刀片类别	图示	规格	尺寸信息				牌号		
			IC	S	RE	D1	GAT7110B	GNT7110B	GPT7110B
精镗刀片		WBG060102-BRG	3.97	1.59	0.2	2.24	●		
		WBG060102-BRN	3.97	1.59	0.2	2.24		●	
		WBG060102-BRP	3.97	1.59	0.2	2.24			●

● 标准库存 ○ 需预定

粗镗切削参数推荐表

被加工材料		悬伸 (L/D)	镗削范围	D20-D35		D35-D55				D55-D70		D70-D110		D110-D150		D150-	
			切深 Ap(mm)	0.5-1.2	1.2-2.5	0.8-1.5	1.5-2.5			0.8-1.5	1.5-3.0	0.8-1.5	1.5-3.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-2.0	2.0-4.0
			刀尖圆弧角 RE(mm)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4			0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
P	低碳钢，长切削 (<125HB)	2.5	Vc(m/min)	150-180	120-150	160-200	140-170			160-200	140-180	160-200	150-180	180-250	160-200	220-280	200-220
			fz(mm/z)	0.1-0.2	0.08- 0.2	0.15- 0.2	0.1- 0.175			0.15- 0.25	0.08- 0.2	0.15- 0.25	0.08- 0.2	0.15- 0.3	0.1-0.2	0.15- 0.3	0.1-0.15
		4	Vc(m/min)	140-160	100-140	160-180	120-150			160-180	120-150	140-180	120-150	160-200	140-180	-	-
			fz(mm/z)	0.1-0.18	0.08- 0.15	0.1-0.12	0.08- 0.1			0.1-0.12	0.08- 0.1	0.08- 0.2	0.08- 0.15	0.1-0.2	0.08- 0.15	-	-
		6	Vc(m/min)	60-80	40-60	60-90	50-60			70-90	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.06- 0.12	0.06- 0.1	0.06- 0.12	0.06- 0.1			0.06- 0.1	0.06- 0.1	0.06- 0.1	0.06- 0.1	-	-	-	-
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	2.5	Vc(m/min)	130-160	100-130	140-180	120-160			140-180	120-160	140-180	120-160	150-170	100-140	100-140	80-120
			fz(mm/z)	0.08- 0.15	0.08- 0.12	0.08- 0.2	0.06- 0.12			0.08- 0.25	0.08- 0.18	0.15- 0.3	0.12- 0.2	0.15- 0.25	0.1-0.2	0.15- 0.3	0.1-0.2
		4	Vc(m/min)	110-140	80-110	100-140	80-120			100-140	80-120	120-150	100-140	100-130	80-110	-	-
			fz(mm/z)	0.08- 0.12	0.08- 0.1	0.08- 0.15	0.06- 0.15			0.08- 0.2	0.06- 0.15	0.1-0.2	0.1-0.18	0.08- 0.2	0.08- 0.12	-	-
		6	Vc(m/min)	70-90	60-70	80-100	60-80			80-100	60-80	80-100	60-80	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.08- 0.1	0.06- 0.08	0.06- 0.1	0.06- 0.08			0.08- 0.15	0.06- 0.1	0.08- 0.12	0.08- 0.12	-	-	-	-
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	2.5	Vc(m/min)	140-160	90-120	150-180	100-130			160-200	140-180	160-220	140-180	160-220	140-180	160-220	140-180
			fz(mm/z)	0.08- 0.18	0.08- 0.15	0.08- 0.2	0.08- 0.18			0.1-0.25	0.1-0.15	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.35	0.1-0.3
		4	Vc(m/min)	100-130	70-100	110-150	90-120			140-180	100-130	150-200	120-160	120-160	120-160	-	-
			fz(mm/z)	0.08- 0.15	0.06- 0.12	0.08- 0.18	0.08- 0.15			0.08- 0.18	0.08- 0.12	0.1-0.2	0.08- 0.18	0.1-0.2	0.08- 0.18	-	-
		6	Vc(m/min)	80-100	60-90	80-100	70-90			100-140	80-120	100-140	100-140	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.08- 0.15	0.06- 0.1	0.06- 0.12	0.06- 0.12			0.06- 0.15	0.08- 0.1	0.08- 0.18	0.08- 0.15	-	-	-	-
	合金钢，工具钢 (35-48HRC)	2.5	Vc(m/min)	130-150	120-140	130-150	120-140			140-170	120-150	160-200	140-180	140-200	140-180	140-200	140-180
			fz(mm/z)	0.08- 0.18	0.06- 0.15	0.08- 0.18	0.06- 0.15			0.08- 0.2	0.08- 0.18	0.1-0.3	0.1-0.25	0.1-0.35	0.1-0.3	0.1-0.35	0.1-0.3
		4	Vc(m/min)	100-130	100-120	100-130	100-120			120-150	100-120	140-160	120-140	150-180	120-140	-	-
			fz(mm/z)	0.08- 0.15	0.06- 0.13	0.08- 0.15	0.06- 0.13			0.08- 0.18	0.08- 0.15	0.08- 0.2	0.08- 0.15	0.08- 0.12	0.08- 0.12	-	-
		6	Vc(m/min)	80-100	70-90	80-100	70-90			100-120	70-90	100-120	70-90	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.08- 0.12	0.06- 0.11	0.08- 0.12	0.06- 0.11			0.08- 0.12	0.06- 0.11	0.08- 0.16	0.08- 0.12	-	-	-	-
	PH与铁素体， 马氏体钢	2.5	Vc(m/min)	100-150	110-130	120-160	100-150			120-160	110-160	120-220	120-200	140-220	120-180	150-220	120-200
			fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06- 0.12	0.08- 0.18	0.06- 0.12			0.08- 0.25	0.08- 0.18	0.08- 0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08- 0.25
		4	Vc(m/min)	90-130	90-120	100-140	90-140			100-150	80-120	100-160	90-140	120-180	90-140	-	-
			fz(mm/z)	0.08- 0.12	0.06- 0.1	0.08- 0.12	0.06- 0.1			0.08- 0.18	0.08- 0.12	0.08- 0.25	0.08- 0.18	0.08-0.25	0.08- 0.18	-	-
		6	Vc(m/min)	60-90	50-70	60-90	50-70			70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06- 0.1	0.06- 0.12	0.06- 0.1			0.06- 0.15	0.08- 0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-

粗镗切削参数推荐表

被加工材料		悬伸 (L/D)	镗削范围	D20-D35		D35-D55				D55-D70		D70-D110		D110-D150		D150-	
			切深 Ap(mm)	0.5-1.2	1.2-2.5	0.8-1.5	1.5-2.5			0.8-1.5	1.5-3.0	0.8-1.5	1.5-3.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-2.0	2.0-4.0
			刀尖圆弧角 RE(mm)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4			0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	2.5	Vc(m/min)	110-130	100-130	120-150	110-140			110-160	100-150	120-200	100-160	120-200	100-160	120-200	100-180
			fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06- 0.12	0.08- 0.18	0.06- 0.12			0.08- 0.25	0.06- 0.12	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08- 0.25
		4	Vc(m/min)	80-110	80-110	90-130	90-120			100-150	90-130	100-150	90-140	100-160	90-140	-	-
			fz(mm/z)	0.08-0.12	0.06- 0.1	0.08- 0.12	0.06- 0.1			0.08- 0.18	0.06- 0.1	0.08- 0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
		6	Vc(m/min)	60-90	50-70	60-90	50-70			70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06- 0.1	0.06- 0.12	0.06- 0.1			0.06- 0.15	0.06- 0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-
	高强度的奥氏体和 铸造不锈钢 (<25HRC)	2.5	Vc(m/min)	90-130	100-130	120-150	110-140			120-160	100-150	130-200	120-180	140-200	120-160	140-200	120-180
			fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06- 0.12	0.08- 0.18	0.06- 0.12			0.08- 0.25	0.06- 0.12	0.08- 0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08- 0.25
		4	Vc(m/min)	70-110	80-110	90-130	90-120			100-150	90-130	110-150	90-150	100-160	90-140	-	-
			fz(mm/z)	0.08-0.12	0.06- 0.1	0.08- 0.12	0.06- 0.1			0.08- 0.18	0.06- 0.1	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
		6	Vc(m/min)	60-90	50-70	60-90	50-70			70-100	50-70	70-100	50-70	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06- 0.1	0.06- 0.12	0.06- 0.1			0.06- 0.15	0.06- 0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-
	双向不锈钢 (<30HRC)	2.5	Vc(m/min)	80-120	70-110	100-150	90-140			110-150	100-150	130-180	120-180	120-200	100-160	120-200	100-180
			fz(mm/z)	0.08-0.15	0.06- 0.12	0.08- 0.18	0.06- 0.12			0.08- 0.25	0.06- 0.12	0.08- 0.3	0.08-0.25	0.08-0.3	0.08- 0.25	0.08- 0.3	0.08- 0.25
		4	Vc(m/min)	70-100	70-100	80-130	70-120			90-140	90-130	100-140	90-140	100-160	90-140	-	-
			fz(mm/z)	0.08-0.12	0.06- 0.1	0.08- 0.12	0.06- 0.1			0.08- 0.18	0.06- 0.1	0.08-0.25	0.08-0.18	0.08-0.25	0.08-0.18	-	-
		6	Vc(m/min)	60-90	50-70	60-90	50-70			70-100	50-70	70-90	50-70	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06- 0.12	0.06- 0.1			0.06- 0.15	0.06-0.1	0.08-0.2	0.08-0.15	-	-	-	-

粗镗切削参数推荐表

被加工材料		悬伸 (L/D)	镗削范围	D20-D35		D35-D55			D55-D70		D70-D110		D110-D150		D150-	
			切深 Ap(mm)	0.5-1.2	1.2-2.5	0.8-1.5	1.5-2.5		0.8-1.5	1.5-3.0	0.8-1.5	1.5-3.5	0.8-2.0	2.0-3.5	0.8-2.0	2.0-4.0
			刀尖圆弧角 RE(mm)	0.2	0.4	0.2-0.4	0.4		0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8	0.2-0.4	0.4-0.8
K	灰铸铁GG10-25 HB<200	2.5	Vc(m/min)	120-160	100-140	120-180	110-150		120-180	110-150	120-200	110-150	150-250	180-280	150-250	180-280
			fz(mm/z)	0.06-0.15	0.06-0.18	0.06- 0.15	0.06- 0.12		0.08-0.2	0.08-0.12	0.08- 0.25	0.08-0.3	0.08-0.25	0.08-0.35	0.08-0.25	0.08-0.35
		4	Vc(m/min)	100-140	80-120	100-150	80-120		100-150	80-120	100-150	80-120	120-170	120-170	-	-
			fz(mm/z)	0.06- 0.12	0.06- 0.1	0.06- 0.12	0.06- 0.1		0.08- 0.12	0.08-0.1	0.08- 0.18	0.08- 0.2	0.08-0.18	0.08-0.25	-	-
		6	Vc(m/min)	70-100	60-90	70-100	60-90		70-100	60-90	70-100	60-90	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1		0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.15	0.08-0.12	-	-	-	-
	灰铸铁 GG25-40	2.5	Vc(m/min)	140-200	140-200	140-220	160-250		180-220	220-280	250-300	250-350	250-350	250-350	250-350	250-350
			fz(mm/z)	0.06- 0.15	0.06- 0.18	0.06- 0.15	0.06- 0.18		0.08- 0.2	0.1-0.25	0.12- 0.35	0.12- 0.35	0.15-0.3	0.15-0.4	0.15-0.3	0.15-0.4
		4	Vc(m/min)	120-160	120-160	120-180	140-200		140-180	180-220	200-270	230-300	200-300	200-270	-	-
			fz(mm/z)	0.06- 0.12	0.06-0.14	0.06- 0.12	0.06- 0.14		0.08-0.12	0.08-0.2	0.1-0.25	0.12-0.3	0.15-0.3	0.15-0.35	-	-
		6	Vc(m/min)	70-100	60-90	70-100	60-90		60-100	60-120	70-150	60-120	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1		0.08-0.1	0.08-0.1	0.1-0.15	0.12-0.25	-	-	-	-
	球墨铸铁	2.5	Vc(m/min)	120-180	120-180	120-200	140-220		180-220	180-240	200-240	200-280	200-280	220-300	220-300	220-300
			fz(mm/z)	0.06- 0.15	0.06- 0.18	0.06- 0.15	0.06- 0.18		0.08- 0.18	0.1-0.2	0.12- 0.3	0.12- 0.3	0.15-0.3	0.15-0.35	0.15-0.3	0.15-0.35
		4	Vc(m/min)	120-160	120-160	120-180	140-200		140-200	160-220	160-220	180-240	180-250	200-270	-	-
			fz(mm/z)	0.06- 0.12	0.06- 0.14	0.06- 0.12	0.06- 0.14		0.08- 0.12	0.08-0.18	0.1-0.2	0.12- 0.25	0.15-0.25	0.15-0.35	-	-
		6	Vc(m/min)	60-100	60-90	60-100	60-90		60-90	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1		0.08-0.1	0.08-0.1	0.1-0.15	0.12-0.2	-	-	-	-
N	铸造铝合金 Si>12%	2.5	Vc(m/min)	200-300	240-350	200-300	240-350		200-300	240-350	200-300	240-350	200-300	240-350	200-300	240-350
			fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25		0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.4	0.06-0.25	0.06-0.4
		4	Vc(m/min)	150-220	150-220	150-220	150-220		150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	150-220	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2		0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-
		6	Vc(m/min)	60-100	60-100	60-100	60-100		60-100	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1		0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	-	-
	铸造铝合金 Si<12%	2.5	Vc(m/min)	180-250	220-280	180-250	220-280		180-250	220-280	180-250	220-280	180-250	220-280	180-250	220-280
			fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.25	0.06-0.25		0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.25	0.06-0.3	0.06-0.3	0.06-0.4	0.06-0.3	0.06-0.4
		4	Vc(m/min)	120-220	120-220	120-220	120-220		120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	120-220	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2		0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25	0.06-0.2	0.06-0.25	-	-
		6	Vc(m/min)	60-100	60-100	60-100	60-100		60-100	60-100	60-100	60-100	-	-	-	-
			fz(mm/z)	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1		0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	-	-

精镗切削参数推荐表

被加工材料		悬伸 (L/D)	切削速度 Vc(m/min)	进给 f(mm/rev)		切深 Ap(mm)
				刀尖圆弧角 RE(mm)		
				R=0.2	R=0.4	
P	低碳钢，长切削 (<125HB)	2.5	200-300	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	160-250	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-100	0.05-0.08	-	
	高碳钢及中碳钢 (<25HRC)	2.5	160-250	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	150-200	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-100	0.05-0.08	-	
	合金钢，工具钢 (<35HRC)	2.5	150-200	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-80	0.05-0.08	-	
	合金钢，工具钢 (35-48HRC)	2.5	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	100-140	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-100	0.05-0.08	-	
M	不锈钢	2.5	160-210	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-90	0.05-0.08		
K	铸铁	2.5	120-160	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	100-140	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	70-100	0.05-0.08	-	
N	铝合金	2.5	300-400	0.05-0.08	0.08-0.1	0.1-0.25
		4	250-350	0.05-0.08	0.08-0.1	
		6	100-150	0.05-0.08	-	

RB粗镗刀使用说明书

各项说明：

1.粗镗刀座

2.调整扳手

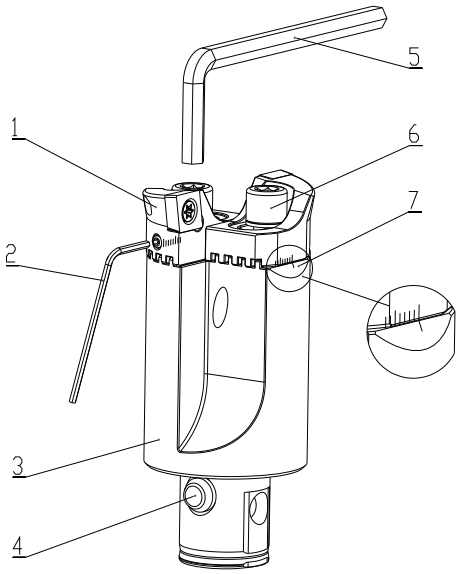
3.刀体

4.扭力栓

5.锁紧扳手

6.刀座锁紧螺钉

7.粗调刻度线



调整步骤：

1.松开6#刀座锁紧螺钉；

2.根据刻度线粗调两刀座对称，两刀尖尺寸小于要加工的尺寸0.5mm左右；

3.拧紧6#刀座锁紧螺钉，使刀座锁紧；拧动2#调整螺钉，顶紧在6#刀座锁紧螺钉上，以防让刀；

4.试镗，测量加工孔的尺寸与要求尺寸比较，计算出偏小数值；

5.稍微松开6#锁紧螺钉，使2#调整螺钉可以推动刀座移动；

6.顶紧2#调整螺钉用百分表对比，使移动量至计算出的偏小数值；

7.顶紧6#锁紧螺钉，加工工件至尺寸要求。

FB精镗刀使用说明书

各项说明：

1.精镗刀片座

2.刀片座锁紧螺钉

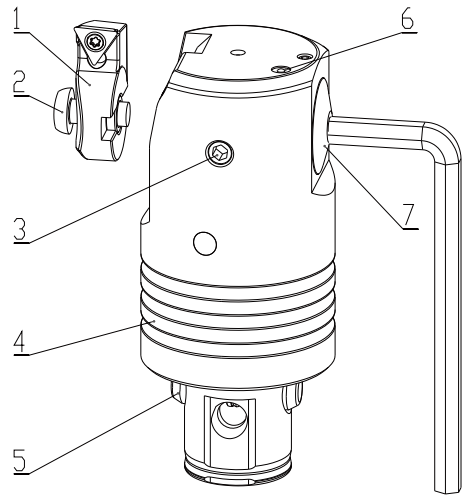
3.锁紧螺钉

4.精镗刀体

5.K接口扭力栓

6.注油嘴

7.刻度盘



调整步骤：

1.把1#精镗刀座凹槽按正确方向对准卡入镗头内，先锁紧3#锁紧螺钉，后锁紧2#刀头锁紧螺钉；

2.逆时针旋转松开3#锁紧螺钉，用内六角螺钉扳手转动刻度盘调整刀片座到切削直径所需要的位置，然后顺时针旋转3#锁紧螺钉锁紧刀具；刻度盘每转动一格代表0.01mm的直径（顺时针旋转——增大，逆时针旋转——减小）

3.刀头镗孔范围查看刀体标记。（切莫旋转刻度盘超出范围）；

4.定期保养，注润滑油（从6#注油嘴处注入）；

5.用红漆封堵的地方不能拆动，否则会损坏镗头精度；

6.反镗加工时，刀具旋转方向必须为反转。

LRB桥式粗镗刀使用说明书

各项说明：

1.刀柄

2.刀桥

3.刀桥锁紧螺钉

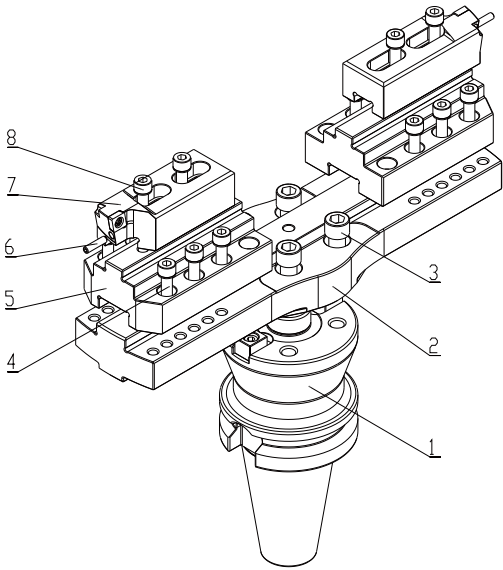
4.滑块锁紧螺钉

5.滑块

6.刀座调整螺钉

7.刀座

8.刀座锁紧螺钉



调整步骤：

1.松开4#滑动体锁紧螺钉；

2.根据刻度线粗调5#滑块和7#刀座，刀尖尺寸小于要加工尺寸0.5mm左右，[注意：通过复合调整5#滑块与7#刀座的位置和4#滑动体锁紧螺钉位置来保证粗调尺寸]；

3.拧紧4#滑块锁紧螺钉及8#刀座锁紧螺钉，拧动6#刀座调整螺钉，顶紧在8#锁紧螺钉杆部，以防让刀；

4.试镗，测量加工孔的尺寸与要求尺寸比较，计算出偏小数值；

5.稍微松开8#刀座锁紧螺钉，使6#刀座调整螺钉可以推动7#刀座移动；

6.使用扳手旋6#刀座调整螺钉用百分表对比，使移动量至计算出的偏小数值；

7.使用扳手锁紧8#刀座锁紧螺钉，加工工件至尺寸。

LFB桥式精镗刀使用说明书

各项说明：

1.刀柄

2.刀桥锁紧螺钉

3.刀桥

4.配重块

5.锁紧螺钉

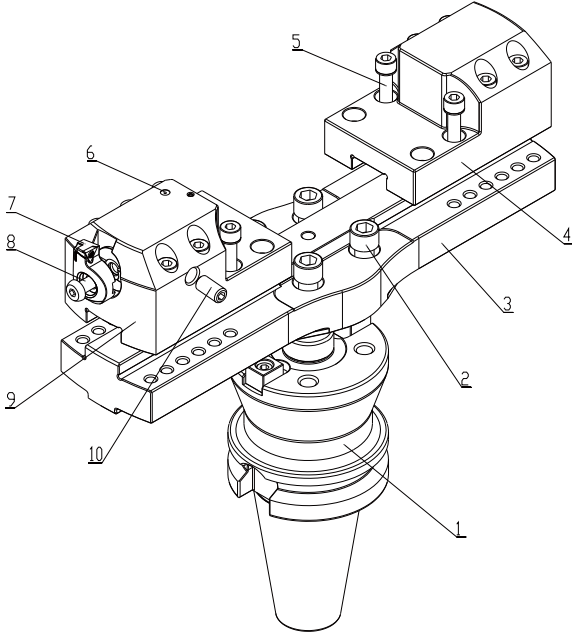
6.注油嘴

7.精镗刀片座

8.刀座锁紧螺钉

9.精镗刀体

10.Lock锁紧螺钉



调整步骤：

1.松开5#锁紧螺钉；

2.根据刻度线粗调9#精镗刀体，刀尖尺寸小于要加工尺寸0.5mm左右，[注意：通过复合调整7#精镗刀片座与9#精镗刀体来保证粗调尺寸来保证精调尺寸]；

3.拧紧5#紧锁紧螺钉；

4.用同样方法调整4#配重块，调好动平衡；

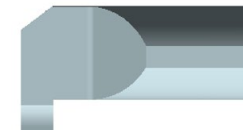
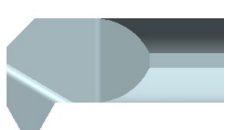
5.锁紧10#Lock锁紧螺钉，试镗，测量加工孔的尺寸与要求尺寸比较，计算出偏小数值；

6.松开10#Lock锁紧螺钉，旋刻度盘（刻度盘每转动一小格代表0.01mm的直径切深变化），使移动量至计算出的偏小数值；

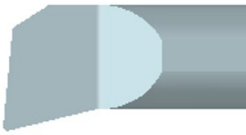
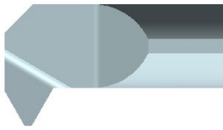
7.锁紧10#Lock螺钉，加工工件至尺寸；

8.定期保养，注润滑油（从6#注油嘴注入）。

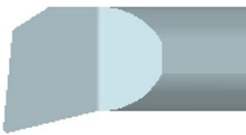
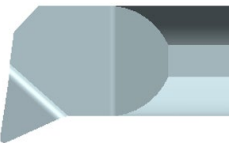
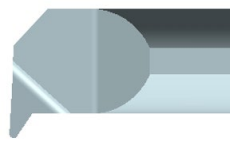
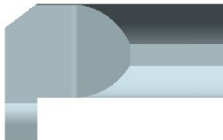
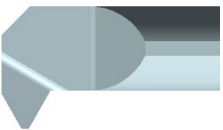
小径镗刀—GMT 不锈钢系列

GMT-AR	GMT-TR	GMT-PR	GMT-QR
P225	P227	P230	P232
			
GMT-UR	GMT-XR	GMT-DR	GMT-CR
P233	P234	P235	P236
			
GMT-GR	GMT-KR	GMT-FR	GMT-IR
P237	P239	P240	P241
			

小径镗刀—GPT 普通钢系列

GPT-AR	GPT-TR	GPT-PR	GPT-GR
P243	P245	P248	P250
			
GPT-FR	GPT-IR		
P252	P253		
			

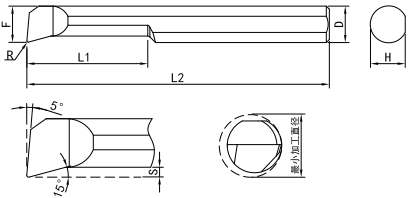
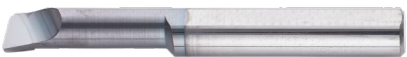
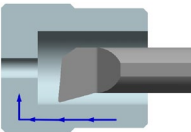
小径镗刀—GHT 高硬钢系列

GHT-AR	GHT-TR	GHT-PR	GHT-QR
P255	P257	P260	P262
			
GHT-GR	GHT-FR	GHT-IR	
P263	P265	P266	
			

GMT 不锈钢系列

GMT-AR

万能型 内孔车削



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-AR10R05L03	0.8	3	0.2	0.05	D4	40	3.7	1	●
GMT-AR15R10L05	1.2	5	0.2	0.1	D4	40	3.7	1.5	●
GMT-AR20R10L07	1.7	7	0.2	0.1	D4	40	3.7	2	●
GMT-AR25R10L07	2.3	7	0.4	0.1	D4	40	3.7	2.5	●
GMT-AR25R10L12		12							●
GMT-AR30R10L10	2.7	10	0.4	0.1	D4	50	3.7	3	●
GMT-AR30R10L15		15							●
GMT-AR35R15L10	3.2	10	0.5	0.15	D4	50	3.7	3.5	●
GMT-AR35R15L15		15							●
GMT-AR40R15L10	3.7	10	0.5	0.15	D4	50	3.7	4	●
GMT-AR40R15L15		15							●
GMT-AR40R15L20		20							●
GMT-AR45R15L15	3.98	15	0.7	0.15	D4	50	3.7	4.5	●
GMT-AR45R15L20		20							○
GMT-AR50R20L10	4.7	10	0.9	0.2	D6	50	5.7	5	●
GMT-AR50R20L15		15							●
GMT-AR50R20L20		20							●

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GMT-AR60R20L20

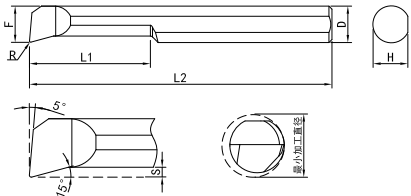
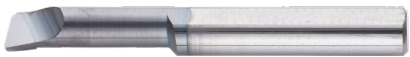
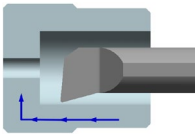
工件材料									
P		M	K	N		S	H		
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ 最适合 ○ 适合

GMT 不锈钢系列

GMT-AR

万能型 内孔车削



» 续前

订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-AR55R20L10	5.2	10	0.9	0.2	D6	50	5.7	5.5	●
GMT-AR55R20L15		15							●
GMT-AR55R20L20		20							●
GMT-AR60R20L10	5.7	10	0.9	0.2	D6	50	5.7	6	●
GMT-AR60R20L15		15							●
GMT-AR60R20L20		20							●

● 标准库存 ○ 需预定

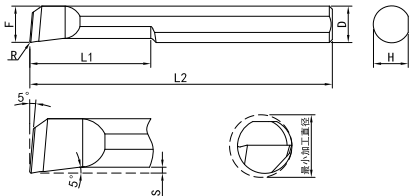
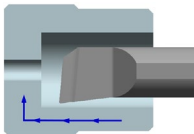
单位(mm)

订货示例: GMT-AR60R20L20

GMT 不锈钢系列

GMT-TR

耐用型 内孔车削



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-TR10R00L04	0.85	4	0.15	0	D4	40	3.7	1	●
GMT-TR10R10L04				0.1					●
GMT-TR15R05L05	1.3	5	0.2	0.05	D4	40	3.7	1.5	●
GMT-TR15R10L05				0.1					●
GMT-TR20R05L06	1.8	6	0.25	0.05	D4	40	3.7	2	●
GMT-TR20R10L06				0.1					●
GMT-TR25R05L07	2.3	7	0.3	0.05	D4	40	3.7	2.5	●
GMT-TR25R10L07				0.1					●
GMT-TR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GMT-TR30R10L06				0.1					●
GMT-TR30R20L06				0.2					●
GMT-TR30R05L10		10		0.05					●
GMT-TR30R10L10				0.1					●
GMT-TR30R20L10				0.2					●
GMT-TR30R10L15		15		0.1					●
GMT-TR30R20L15				0.2					●
GMT-TR35R10L12	3.3	12	0.3	0.1	D4	50	3.7	3.5	●
GMT-TR35R20L12				0.2					●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

订货示例: GMT-AR60R20L20

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

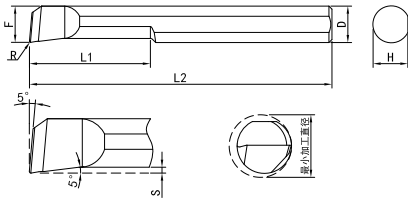
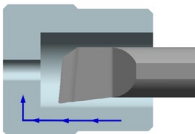
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

GMT 不锈钢系列

GMT-TR

耐用型 内孔车削



» 续前

订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-TR40R05L08	3.7	8	0.4	0.05	D4	50	3.7	4	●
GMT-TR40R10L08				0.1					●
GMT-TR40R20L08				0.2					●
GMT-TR40R10L10		10		0.1					●
GMT-TR40R20L10				0.2					●
GMT-TR40R05L15	3.7	15	0.4	0.05	D4	50	3.7	4	●
GMT-TR40R10L15				0.1					●
GMT-TR40R20L15				0.2					●
GMT-TR40R10L22		22		0.1					●
GMT-TR40R20L22				0.2					●
GMT-TR50R10L12	4.7	12	0.5	0.1	D5	50	4.7	5	●
GMT-TR50R20L12				0.2					●
GMT-TR50R10L20	4.7	20		0.1	D5	50	4.7	5	●
GMT-TR50R20L20				0.2					●
GMT-TR50R10L22		22		0.1					●
GMT-TR50R20L22				0.2					●
GMT-TR60R10L12	5.7	12	0.5	0.1	D6	50	4.7	5	●
GMT-TR60R20L12				0.2					●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

订货示例: GMT-AR60R20L20

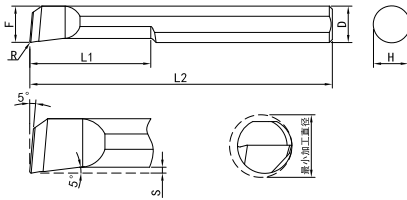
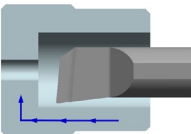
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、 合金钢	合金钢、 工具钢	不锈钢	灰铸铁、 球墨铸铁	锻造铝合金、 铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

GMT 不锈钢系列

GMT-TR

耐用型 内孔车削



» 续前

订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-TR60R10L20	5.7	20	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	●
GMT-TR60R20L20				0.2					●
GMT-TR60R40L20				0.4					●
GMT-TR60R10L22		22	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	○
GMT-TR60R20L22				0.2					●
GMT-TR70R20L25	6.5	25	0.5	0.2	D7	50	6.7	7	●
GMT-TR80R20L30	7.5	30	0.5	0.2	D8	60	7.6	8	●
GMT-TR80R40L30				0.4					●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

订货示例: GMT-AR60R20L20

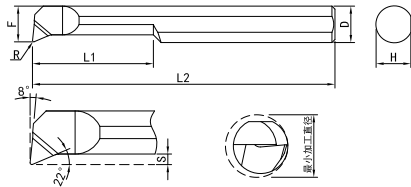
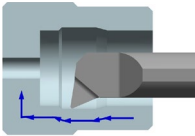
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、 合金钢	合金钢、 工具钢	不锈钢	灰铸铁、 球墨铸铁	锻造铝合金、 铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

GMT 不锈钢系列

GMT-PR

仿形车削



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-PR10R00L04	0.85	4	0.15	0	D4	40	3.7	1	●
GMT-PR10R05L04				0.05					●
GMT-PR20R05L06	1.8	5	0.3	0.05	D4	40	3.7	2	●
GMT-PR20R10L06				0.1					○
GMT-PR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GMT-PR30R10L06				0.1					○
GMT-PR30R20L06				0.2					●
GMT-PR30R05L10	2.7	10	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GMT-PR30R10L10				0.1					●
GMT-PR30R20L10				0.2					●
GMT-PR30R10L15		15		0.1					●
GMT-PR30R20L15				0.2					●
GMT-PR40R05L08	3.7	8	0.7	0.05	D4	50	3.7	4	●
GMT-PR40R10L08				0.1					●
GMT-PR40R20L08				0.2					●
GMT-PR40R05L15	3.7	15	0.7	0.05	D4	50	3.7	4	●
GMT-PR40R10L15				0.1					●
GMT-PR40R20L15				0.2					●
GMT-PR40R10L22		22		0.1					●
GMT-PR40R20L22				0.2					●

● 标准库存 ○ 需预定

订货示例：GMT-PR60R20L22

单位(mm)

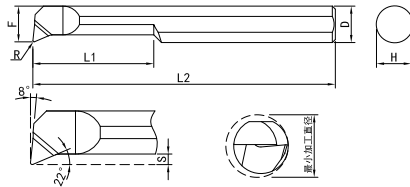
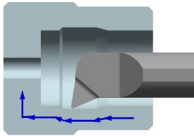
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

GMT 不锈钢系列

GMT-PR

仿形车削



》续前

订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-PR50R10L15	4.7	15	1.2	0.1	D5	50	4.7	5	●
GMT-PR50R20L15				0.2					●
GMT-PR50R05L20	4.7	20		0.05					●
GMT-PR50R10L20				0.1					●
GMT-PR50R20L20				0.2					●
GMT-PR50R10L22				22					0.1
GMT-PR50R20L22		0.2							○
GMT-PR60R10L15		5.7		15					0.1
GMT-PR60R20L15	0.2		●						
GMT-PR60R05L20	20		0.05	●					
GMT-PR60R10L20			0.1	●					
GMT-PR60R20L20			0.2	●					
GMT-PR60R10L22			22	0.1	○				
GMT-PR60R20L22	0.2			○					
GMT-PR70R15L25	6.5		25	1.5	0.15	D7	50	6.7	7
GMT-PR80R20L22	7.5	22	1.5	0.2	D8	60	7.6	8	○
GMT-PR80R15L30		30		0.15					●
GMT-PR80R30L30				0.3					●

● 标准库存 ○ 需预定

订货示例：GMT-PR60R20L22

单位(mm)

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

GMT 不锈钢系列

GMT-QR

仿形车削



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-QR30R10L10	2.9	10	0.6	0.1	D4	50	3.7	3	●
GMT-QR30R20L10				0.2					●
GMT-QR40R10L10	3.9	10	0.8	0.1	D4	50	3.7	4	●
GMT-QR40R20L10				0.2					●
GMT-QR50R10L15	4.9	15	1.0	0.1	D5	50	4.7	5	●
GMT-QR50R20L15				0.2					●
GMT-QR60R10L15	5.9	15	1.0	0.1	D6	50	5.7	6	●
GMT-QR60R20L15				0.2					●
GMT-QR70R20L20	6.5	20	1.5	0.2	D7	50	6.7	7	●
GMT-QR80R10L25	7.5	25	2.0	0.1	D8	60	7.6	8	●
GMT-QR80R20L25				0.2					●

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GMT-QR60R20L15

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

GMT 不锈钢系列

GMT-UR

90°切入仿形车削



订货号	F	L1	F1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-UR30R10L10	2.7	10	1.3	0.4	0.1	D4	50	3.7	3	●
GMT-UR40R10L15	3.7	15	1.7	0.5	0.1	D4	50	3.7	4	●
GMT-UR50R20L20	4.7	20	2.1	0.7	0.2	D5	50	4.7	5	●
GMT-UR60R20L20	5.7	20	2.8	1	0.2	D6	50	5.7	6	●
GMT-UR70R20L25	6.7	25	3.2	1	0.2	D7	50	6.7	7	●
GMT-UR80R20L30	7.7	30	3.8	1	0.2	D8	60	7.6	8	●

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GMT-UR60R20L20

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

GMT 不锈钢系列

GMT-XR

反向镗削



订货号	F	W	S	L1	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-XR40R10L10	3.8	1.5	1.0	10.0	0.10	D4	50	3.7	4	●
GMT-XR50R15L15	4.8	2.0	1.5	15.0	0.15	D5	50	4.7	5	●
GMT-XR60R20L20	5.8	2.0	2.0	20.0	0.20	D6	50	5.7	6	●

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GMT-XR60R10L20

GMT 不锈钢系列

GMT-DR

内孔镗刀 倒角 切槽



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	W	最小加工直径	库存
GMT-DR40R20L10	3.8	10	0.8	0.2	D4	50	3.7	1.5	4	○
GMT-DR50R20L15	4.8	15	1.2	0.2	D5	50	4.7	1.5	5	○
GMT-DR60R20L15	5.8	15	1.4	0.2	D6	50	5.7	1.5	6	○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GMT-DR60R20L15

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

GMT 不锈钢系列

GMT-CR

内孔镗刀及倒角



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	库存
GMT-CR40R20L10	2.8	10.0	0.5	0.2	D4	50	3.7	●
GMT-CR40R20L15	3.7	15.0	0.8	0.2	D4	50	3.7	●
GMT-CR50R20L15	4.7	15.0	1.2	0.2	D5	50	4.7	●
GMT-CR60R20L15	5.7	15.0	1.5	0.2	D6	50	5.7	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

订货示例: GMT-CR60R20L15

GMT 不锈钢系列

GMT-GR

切槽



订货号	W	S	L1	R	F	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-GR30W05L05	0.5	1.0	5	0.05	2.8	D3	40	2.7	3	●
GMT-GR30W08L05	0.8	1.0								●
GMT-GR30W10L05	1.0	1.0								●
GMT-GR30W15L05	1.5	1.0								●
GMT-GR40W05L05	0.5	1.0	5	0.05	3.8	D4	40	3.7	4	●
GMT-GR40W08L05	0.8	1.0								●
GMT-GR40W10L05	1.0	1.5								●
GMT-GR40W15L05	1.5	1.5								●
GMT-GR50W10L05	1.0	1.5	5	0.1	4.8	D5	40	4.7	5	●
GMT-GR50W12L05	1.2	1.5								●
GMT-GR50W15L05	1.5	2.0								●
GMT-GR50W20L05	2.0	2.0								●
GMT-GR60W10L06	1.0	2.0	6	0.15	5.8	D6	40	5.7	6	●
GMT-GR60W15L06	1.5	2.0								●
GMT-GR60W20L06	2.0	2.0								●
GMT-GR60W25L06	2.5	2.5								●
GMT-GR80W10L10	1.0	3.0	10	0.15	7.8	D8	50	7.6	8	●
GMT-GR80W15L10	1.5	3.0								●
GMT-GR80W20L10	2.0	3.0								●
GMT-GR80W25L10	2.5	3.0								●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

订货示例: GMT-GR60B15L12

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

GMT 不锈钢系列

GMT-GR

切槽



订货号	W	S	L1	R	F	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-GR40W05L10	0.5	1.0	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	4	●
GMT-GR40W08L10	0.8	1.0								●
GMT-GR40W10L10	1.0	1.5								●
GMT-GR40W15L10	1.5	1.5								●
GMT-GR50W10L10	1.0	1.5	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	5	●
GMT-GR50W12L10	1.2	1.5								●
GMT-GR50W15L10	1.5	2.0								●
GMT-GR50W20L10	2.0	2.0								●
GMT-GR60W10L12	1.0	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	6	●
GMT-GR60W15L12	1.5	2.0								●
GMT-GR60W20L12	2.0	2.0								●
GMT-GR60W25L16	2.5	2.5	16							●
GMT-GR80W10L16	1.0	3.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.6	8	●
GMT-GR80W15L16	1.5	3.0								●
GMT-GR80W20L16	2.0	3.0								●
GMT-GR80W25L16	2.5	3.0								●

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)
订货示例: GMT-GR60B15L12

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	
◎ 最适合 ○ 适合									

GMT 不锈钢系列

GMT-KR

圆弧切槽



订货号	F	S	L1	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-KR40R50L10	3.8	1.0	10.0	0.5	D4	50	3.7	4	●
GMT-KR40R75L10	3.8	1.0	10.0	0.75					●
GMT-KR60R50L15	5.8	1.5	15.0	0.5	D6	50	5.7	6	●
GMT-KR60R75L15	5.8	1.5	15.0	0.75					●
GMT-KR60R100L15	5.8	1.5	15.0	1.0					●

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)
订货示例: GMT-KR60R75L15

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	
◎ 最适合 ○ 适合									

GMT 不锈钢系列

GMT-FR

切槽



订货号	F	L1	T	W	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-FR40W05L15	1.95	15	1.0	0.50	0.05	D4	50	3.5	6.0	●
GMT-FR40W08L15			1.5	0.75						●
GMT-FR40W10L15			1.5	1.00						●
GMT-FR40W15L15			2.8	1.50						●
GMT-FR50W08L22	2.45	22	1.5	0.75	0.1	D5	50	4.5	6.0	●
GMT-FR50W10L22			1.5	1.00						●
GMT-FR50W15L22			2.5	1.50						●
GMT-FR50W20L22			4.0	2.00						●
GMT-FR60W08L22	2.95	22	1.5	0.75	0.1	D6	50	5.5	8.0	●
GMT-FR60W10L22			2.0	1.00						●
GMT-FR60W15L22			3.0	1.50						●
GMT-FR60W20L22			4.0	2.00						●
GMT-FR60W25L22	3.95	20	5.0	2.50	0.2	D8	50	7.5	10.0	●
GMT-FR80W15L20			4.0	1.50						●
GMT-FR80W20L20			4.0	2.00						●
GMT-FR80W25L20			5.0	2.50						●
GMT-FR80W30L20			6.0	3.00						●

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GMT-FR60B15L22

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

GMT 不锈钢系列

GMT-IR

螺纹加工 正牙 60°



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-IR15A60L05	1.4	5.0	0.4	0.0	D4	50	3.7	1.5	●
GMT-IR20A60L07	1.8	7.0	0.6	0.0	D4	50	3.7	2	●
GMT-IR25A60L07	2.4	7.0	0.6	0.0	D4	50	3.7	2.5	●
GMT-IR31A60L12	3.0	12.0	0.8	0.03	D4	50	3.7	3.1	●
GMT-IR40A60L10	3.85	10.0	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GMT-IR40A60L15	3.85	15.0	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	●
GMT-IR50A60L15	4.8	15.0	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	●
GMT-IR50A60L22	4.8	22.0	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GMT-IR60A60L15	5.6	15.0	1.8	0.10	D6	50	5.7	6	○
GMT-IR60A60L20	5.6	20.0	1.8	0.10	D6	50	5.7	6	●
GMT-IR80A60L22	7.8	22.0	2.2	0.10	D8	50	7.6	8	●

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GMT-IR50A60L22

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	◎	○			○	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

GMT 不锈钢系列

GMT-IR

螺纹加工 正牙 55°



» 续前

订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GMT-IR40A55L15	3.85	15	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	●
GMT-IR50A55L15	4.8	15	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	●
GMT-IR60A55L20	5.6	20	1.8	0.10	D6	50	5.7	6	●
GMT-IR80A55L22	7.8	22	2.2	0.10	D8	50	7.6	8	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

订货示例: GMT-IR60A55L20

GPT 钢件系列

GPT-AR

万能型 内孔车削



» 续前

订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GPT-AR10R05L03	0.8	3	0.2	0.05	D4	40	3.7	1	●
GPT-AR15R10L05	1.2	5	0.2	0.1	D4	40	3.7	1.5	●
GPT-AR20R10L07	1.7	7	0.2	0.1	D4	40	3.7	2	●
GPT-AR25R10L07	2.3	7	0.4	0.1	D4	40	3.7	2.5	○
GPT-AR25R10L12		12							○
GPT-AR30R10L10	2.7	10	0.4	0.1	D4	50	3.7	3	○
GPT-AR30R10L15		15							○
GPT-AR35R15L10	3.2	10	0.5	0.15	D4	50	3.7	3.5	○
GPT-AR35R15L15		15							●
GPT-AR40R15L10	3.7	10	0.5	0.15	D4	50	3.7	4	●
GPT-AR40R15L15		15							●
GPT-AR40R15L20		20							○
GPT-AR45R15L15	3.98	15	0.7	0.15	D4	50	3.7	4.5	○
GPT-AR45R15L20		20							○
GPT-AR50R20L15	4.7	15	0.9	0.2	D6	50	5.7	5	●
GPT-AR50R20L20		20							●
GPT-AR50R20L25		25							○

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

订货示例: GPT-AR60R20L20

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	

○ 最适合 ○ 适合

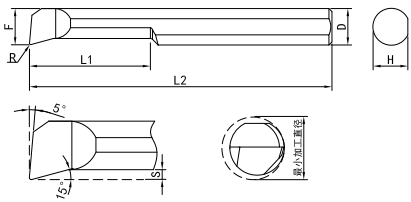
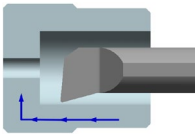
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ 最适合 ○ 适合

GPT 钢件系列

GPT-AR

万能型 内孔车削



» 续前

订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GPT-AR55R20L15	5.2	15	0.9	0.2	D6	50	5.7	5.5	●
GPT-AR55R20L20		20							○
GPT-AR55R20L25		25							○
GPT-AR60R20L15	5.7	15	0.9	0.2	D6	50	5.7	6	○
GPT-AR60R20L20		20							●
GPT-AR60R20L25		25							●

● 标准库存 ○ 需预定

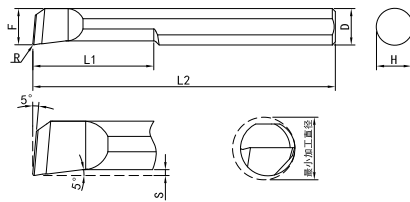
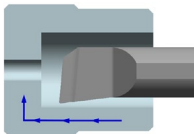
单位(mm)

订货示例: GPT-AR60R20L20

GPT 钢件系列

GPT-TR

耐用型 内孔车削



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GPT-TR10R00L04	0.85	4	0.15	0	D4	40	3.7	1	○
GPT-TR10R10L04				0.1					○
GPT-TR15R05L05	1.3	5	0.2	0.05	D4	40	3.7	1.5	○
GPT-TR15R10L05				0.1					●
GPT-TR20R05L06	1.8	6	0.25	0.05	D4	40	3.7	2	○
GPT-TR20R10L06				0.1					●
GPT-TR25R05L07	2.3	7	0.3	0.05	D4	40	3.7	2.5	○
GPT-TR25R10L07				0.1					●
GPT-TR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	○
GPT-TR30R10L06				0.1					○
GPT-TR30R20L06				0.2					○
GPT-TR30R05L10		10	0.3	0.05	D4	50	3.7		○
GPT-TR30R10L10				0.1					●
GPT-TR30R20L10				0.2					●
GPT-TR30R10L15		15	0.3	0.1	D4	50	3.7		●
GPT-TR30R20L15				0.2					○
GPT-TR35R10L12	3.3	12	0.3	0.1	D4	50	3.7	3.5	○
GPT-TR35R20L12				0.2					○

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

订货示例: GPT-TR60R20L20

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○	○			⊙			○	

⊙ 最适合 ○ 适合

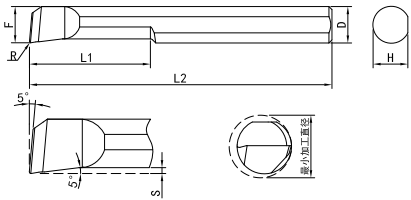
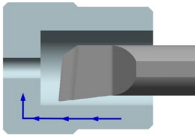
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○	○			⊙			○	

⊙ 最适合 ○ 适合

GPT 钢件系列

GPT-TR

耐用型 内孔车削



» 续前

订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GPT-TR40R05L08	3.7	8	0.4	0.05	D4	50	3.7	4	○
GPT-TR40R10L08				0.1					○
GPT-TR40R20L08				0.2					○
GPT-TR40R10L10		10		0.1	D4	50	3.7		●
GPT-TR40R20L10				0.2					●
GPT-TR40R05L15	3.7	15	0.4	0.05	D4	50	3.7	4	○
GPT-TR40R10L15				0.1					●
GPT-TR40R20L15				0.2					●
GPT-TR40R10L22		22		0.1					○
GPT-TR40R20L22				0.2					○
GPT-TR50R10L12	4.7	12	0.5	0.1	D5	50	4.7	5	○
GPT-TR50R20L12				0.2					○
GPT-TR50R10L20	4.7	20	0.5	0.1	D5	50	4.7	5	●
GPT-TR50R20L20				0.2					●
GPT-TR50R10L22		22		0.1					○
GPT-TR50R20L22				0.2					○

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

订货示例：GPT-TR60R20L20

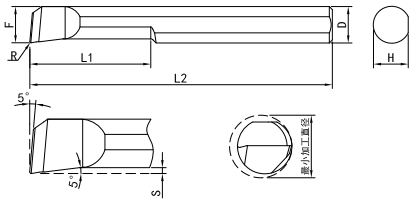
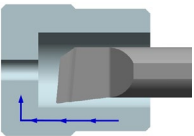
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○	○			◎			○	

◎ 最适合 ○ 适合

GPT 钢件系列

GPT-TR

耐用型 内孔车削



» 续前

订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GPT-TR60R10L12	5.7	12	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	○
GPT-TR60R20L12				0.2					●
GPT-TR60R10L20	5.7	20	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	●
GPT-TR60R20L20				0.2					●
GPT-TR60R40L20				0.4					●
GPT-TR60R10L22		22		0.1					○
GPT-TR60R20L22				0.2					●
GPT-TR70R20L25	6.5	25	0.5	0.2	D7	50	6.7	7	●
GPT-TR80R20L30	7.5	30	0.5	0.2	D8	60	7.6	8	●
GPT-TR80R40L30				0.4					●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

订货示例：GPT-TR60R20L20

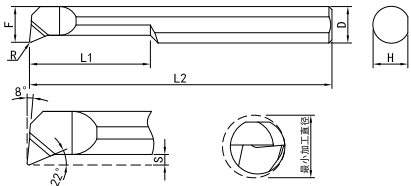
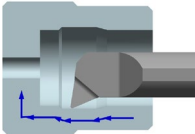
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○	○			◎			○	

◎ 最适合 ○ 适合

GPT 钢件系列

GPT-PR

仿形车削



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GPT-PR10R00L04	0.85	4	0.15	0	D4	40	3.7	1	○
GPT-PR10R05L04				0.05					○
GPT-PR20R05L06	1.8	6	0.3	0.05	D4	40	3.7	2	○
GPT-PR20R10L06				0.1					●
GPT-PR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	○
GPT-PR30R10L06				0.1					●
GPT-PR30R20L06				0.2					○
GPT-PR30R05L10				0.05					○
GPT-PR30R10L10	2.7	10	0.3	0.1	D4	50	3.7	3	●
GPT-PR30R20L10				0.2					○
GPT-PR30R10L15		15	0.3	0.1	D4	50	3.7	3	○
GPT-PR30R20L15				0.2					○
GPT-PR40R05L08	3.7	8	0.7	0.05	D4	50	3.7	4	○
GPT-PR40R10L08				0.1					○
GPT-PR40R20L08				0.2					●
GPT-PR40R05L15	3.7	15	0.7	0.05	D4	50	3.7	4	●
GPT-PR40R10L15				0.1					●
GPT-PR40R20L15				0.2					●
GPT-PR40R10L22		22	0.7	0.1	D4	50	3.7	4	○
GPT-PR40R20L22	0.2			○					

● 标准库存 ○ 需预定

订货示例：GPT-PR60R20L20

单位(mm)

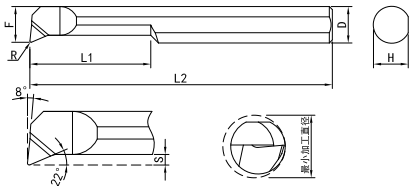
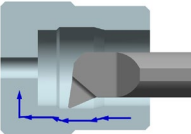
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○	○			⊙			○	

⊙ 最适合 ○ 适合

GPT 钢件系列

GPT-PR

仿形车削



》续前

订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GPT-PR50R10L15	4.7	15	1.2	0.1	D5	50	4.7	5	○
GPT-PR50R20L15				0.2					○
GPT-PR50R05L20		20	1.2	0.05	D5	50	4.7	5	○
GPT-PR50R10L20				0.1					○
GPT-PR50R20L20				0.2					●
GPT-PR50R10L22				22					1.2
GPT-PR50R20L22		0.2	○						
GPT-PR60R10L15		5.7	15	1.2	0.1	D6	50	5.7	6
GPT-PR60R20L15	0.2				●				
GPT-PR60R05L20	20		1.2	0.05	D6	50	5.7	6	○
GPT-PR60R10L20				0.1					○
GPT-PR60R20L20				0.2					○
GPT-PR60R10L22				22					1.2
GPT-PR60R20L22	0.2		○						
GPT-PR70R15L25	6.5		25	1.5	0.15	D7	50	6.7	7
GPT-PR80R20L22	7.5	22	1.5	0.2	D8	60	7.6	8	○
GPT-PR80R15L30		30		0.15					○
GPT-PR80R30L30				0.3					○

● 标准库存 ○ 需预定

订货示例：GPT-PR60R20L20

单位(mm)

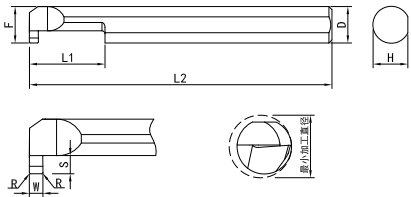
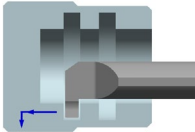
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○	○			⊙			○	

⊙ 最适合 ○ 适合

GPT 钢件系列

GPT-GR

切槽



订货号	W	S	L1	R	F	D	L2	H	最小加工直径	库存
GPT-GR30W05L05	0.5	1.0	5	0.05	2.8	D3	40	2.7	3	●
GPT-GR30W08L05	0.8	1.0								○
GPT-GR30W10L05	1.0	1.0								○
GPT-GR30W15L05	1.5	1.0								○
GPT-GR40W05L05	0.5	1.0	5	0.05	3.8	D4	40	3.7	4	●
GPT-GR40W08L05	0.8	1.0								○
GPT-GR40W10L05	1.0	1.5								○
GPT-GR40W15L05	1.5	1.5								○
GPT-GR50W10L05	1.0	1.5	5	0.1	4.8	D5	40	4.7	5	●
GPT-GR50W12L05	1.2	1.5								○
GPT-GR50W15L05	1.5	2.0								○
GPT-GR50W20L05	2.0	2.0								○
GPT-GR60W10L06	1.0	2.0	6	0.15	5.8	D6	40	5.7	6	○
GPT-GR60W15L06	1.5	2.0								○
GPT-GR60W20L06	2.0	2.0								○
GPT-GR60W25L06	2.5	2.5								○
GPT-GR80W10L10	1.0	3.0	10	0.15	7.8	D8	50	7.6	8	○
GPT-GR80W15L10	1.5	3.0								○
GPT-GR80W20L10	2.0	3.0								○
GPT-GR80W25L10	2.5	3.0								○

● 标准库存 ○ 需预定

订货示例：GPT-GR60B15L12

单位(mm)

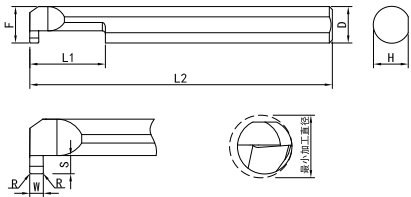
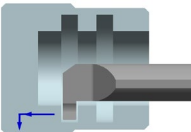
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○	○			⊙			○	

⊙ 最适合 ○ 适合

GPT 钢件系列

GPT-GR

切槽



》续前

订货号	W	S	L1	R	F	D	L2	H	最小加工直径	库存
GPT-GR40W05L10	0.5	1.0	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	4	●
GPT-GR40W08L10	0.8	1.0								●
GPT-GR40W10L10	1.0	1.5								●
GPT-GR40W15L10	1.5	1.5								○
GPT-GR50W10L10	1.0	1.5	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	5	○
GPT-GR50W12L10	1.2	1.5								○
GPT-GR50W15L10	1.5	2.0								●
GPT-GR50W20L10	2.0	2.0								○
GPT-GR60W10L12	1.0	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	6	●
GPT-GR60W15L12	1.5	2.0								●
GPT-GR60W20L12	2.0	2.0								○
GPT-GR60W25L16	2.5	2.5	16							○
GPT-GR80W10L16	1.0	3.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.6	8	○
GPT-GR80W15L16	1.5	3.0								○
GPT-GR80W20L16	2.0	3.0								●
GPT-GR80W25L16	2.5	3.0								○

● 标准库存 ○ 需预定

订货示例：GPT-GR60B15L12

单位(mm)

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○	○			⊙			○	

⊙ 最适合 ○ 适合

GPT 钢件系列

GPT-FR

切槽



订货号	F	L1	T	W	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GPT-FR40W05L15	1.95	15	1.0	0.5	0.05	D4	50	3.5	6	●
GPT-FR40W08L15			1.5	0.75						○
GPT-FR40W10L15			1.5	1.0						○
GPT-FR40W15L15			2.8	1.5						○
GPT-FR50W08L22	2.45	22	1.5	0.75	0.1	D5	50	4.5	6	○
GPT-FR50W10L22			1.5	1.0						○
GPT-FR50W15L22			2.5	1.5						○
GPT-FR50W20L22			4.0	2.0						○
GPT-FR60W08L22	2.95	22	1.5	0.75	0.1	D6	50	5.5	8	●
GPT-FR60W10L22			2.0	1.0						●
GPT-FR60W15L22			3.0	1.5						○
GPT-FR60W20L22			4.0	2.0						○
GPT-FR60W25L22	3.95	20	5.0	2.5	0.2	D8	50	7.5	10	○
GPT-FR80W15L20			4.0	1.5						○
GPT-FR80W20L20			4.0	2.0						○
GPT-FR80W25L20			5.0	2.5						○
GPT-FR80W30L20			6.0	3.0						○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GPT-FR80B15L22

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○	○			⊙			○	

⊙ 最适合 ○ 适合

GPT 钢件系列

GPT-IR

螺纹加工 正牙 60°



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GPT-IR15A60L05	1.4	5	0.4	0	D4	50	3.7	1.5	○
GPT-IR20A60L07	1.8	7	0.6	0	D4	50	3.7	2	○
GPT-IR25A60L07	2.4	7	0.6	0	D4	50	3.7	2.5	○
GPT-IR31A60L12	3.0	12	0.8	0.03	D4	50	3.7	3.1	○
GPT-IR40A60L10	3.85	10	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GPT-IR40A60L15		15	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GPT-IR50A60L15	4.8	15	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GPT-IR50A60L22		22	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GPT-IR60A60L15	5.6	15	1.8	0.1	D6	50	5.7	6	○
GPT-IR60A60L20		20							○
GPT-IR80A60L22	7.8	22	2.2	0.1	D8	50	7.6	8	○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GPT-IR60A60L20

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○	○			⊙			○	

⊙ 最适合 ○ 适合

GPT 钢件系列

GPT-IR

螺纹加工 正牙 55°



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GPT-IR40A55L15	3.85	15	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GPT-IR50A55L15	4.8	15	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GPT-IR60A55L20	5.6	20	1.8	0.1	D6	50	5.7	6	○
GPT-IR80A55L22	7.8	22	2.2	0.1	D8	50	7.6	8	○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GPT-IR60A55L20

GHT 高硬钢系列

GHT-AR

万能型 内孔车削



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GHT-AR10R05L03	0.8	3	0.2	0.05	D4	40	3.7	1	●
GHT-AR15R10L05	1.2	5	0.2	0.1	D4	40	3.7	1.5	●
GHT-AR20R10L07	1.7	7	0.2	0.1	D4	40	3.7	2	●
GHT-AR25R10L07	2.3	7	0.4	0.1	D4	40	3.7	2.5	○
GHT-AR25R10L12		12							○
GHT-AR30R10L10	2.7	10	0.4	0.1	D4	50	3.7	3	○
GHT-AR30R10L15		15							○
GHT-AR35R15L10	3.2	10	0.5	0.15	D4	50	3.7	3.5	○
GHT-AR35R15L15		15							●
GHT-AR40R15L10	3.7	10	0.5	0.15	D4	50	3.7	4	●
GHT-AR40R15L15		15							●
GHT-AR40R15L20		20							○
GHT-AR45R15L15	3.98	15	0.7	0.15	D4	50	3.7	4.5	○
GHT-AR45R15L20		20							○
GHT-AR50R20L15	4.7	15	0.9	0.2	D6	50	5.7	5	●
GHT-AR50R20L20		20							●
GHT-AR50R20L25		25							○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GPT-AR60R20L20

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○			○			○	

○ 最适合 ○ 适合

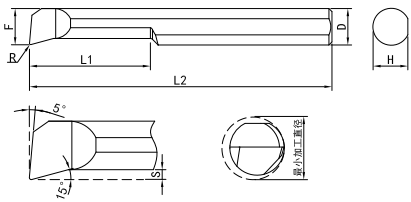
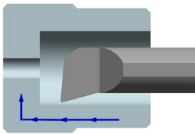
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

GHT 高硬钢系列

GHT-AR

万能型 内孔车削



» 续前

订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GHT-AR55R20L15	5.2	15	0.9	0.2	D6	50	5.7	5.5	●
GHT-AR55R20L20		20							○
GHT-AR55R20L25		25							○
GHT-AR60R20L15	5.7	15	0.9	0.2	D6	50	5.7	6	○
GHT-AR60R20L20		20							●
GHT-AR60R20L25		25							●

● 标准库存 ○ 需预定

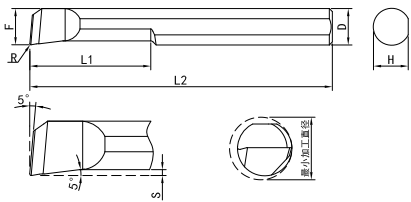
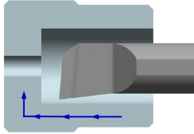
单位(mm)

订货示例: GPT-AR60R20L20

GHT 高硬钢系列

GHT-TR

耐用型 内孔车削



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GHT-TR10R00L04	0.85	4	0.15	0	D4	40	3.7	1	○
GHT-TR10R10L04				0.1					●
GHT-TR15R05L05	1.3	5	0.2	0.05	D4	40	3.7	1.5	●
GHT-TR15R10L05				0.1					●
GHT-TR20R05L06	1.8	6	0.25	0.05	D4	40	3.7	2	●
GHT-TR20R10L06				0.1					●
GHT-TR25R05L07	2.3	7	0.3	0.05	D4	40	3.7	2.5	●
GHT-TR25R10L07				0.1					●
GHT-TR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GHT-TR30R10L06				0.1					●
GHT-TR30R20L06				0.2					●
GHT-TR30R05L10	2.7	10	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GHT-TR30R10L10				0.1					●
GHT-TR30R20L10				0.2					●
GHT-TR30R10L15	2.7	15	0.3	0.1	D4	50	3.7	3	●
GHT-TR30R20L15				0.2					●
GHT-TR35R10L12	3.3	12	0.3	0.1	D4	50	3.7	3.5	●
GHT-TR35R20L12				0.2					●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

订货示例: GPT-TR60R20L20

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

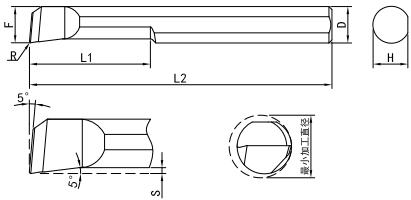
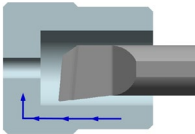
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

GHT 高硬钢系列

GHT-TR

耐用型 内孔车削



» 续前

订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GHT-TR40R05L08	3.7	8	0.4	0.05	D4	50	3.7	4	●
GHT-TR40R10L08				0.1					●
GHT-TR40R20L08				0.2					●
GHT-TR40R10L10	3.7	10	0.4	0.1	D4	50	3.7	4	●
GHT-TR40R20L10				0.2					●
GHT-TR40R05L15	3.7	15	0.4	0.05	D4	50	3.7	4	●
GHT-TR40R10L15				0.1					●
GHT-TR40R20L15				0.2					●
GHT-TR40R10L22	3.7	22	0.4	0.1	D4	50	3.7	4	●
GHT-TR40R20L22				0.2					●
GHT-TR50R10L12	4.7	12	0.5	0.1	D5	50	4.7	5	●
GHT-TR50R20L12				0.2					●
GHT-TR50R10L20	4.7	20	0.5	0.1	D5	50	4.7	5	●
GHT-TR50R20L20				0.2					●
GHT-TR50R10L22	4.7	22	0.5	0.1	D5	50	4.7	5	●
GHT-TR50R20L22				0.2					●
GHT-TR60R10L12	5.7	12	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	●
GHT-TR60R20L12				0.2					●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

订货示例: GPT-TR60R20L20

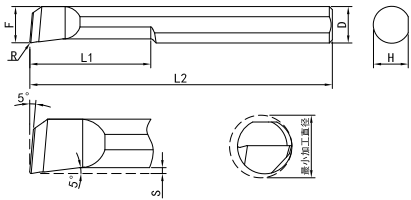
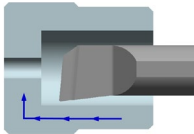
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

GHT 高硬钢系列

GHT-TR

耐用型 内孔车削



» 续前

订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GHT-TR60R10L20	5.7	20	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	●
GHT-TR60R20L20				0.2					●
GHT-TR60R40L20				0.4					●
GHT-TR60R10L22	5.7	22	0.5	0.1	D6	50	5.7	6	●
GHT-TR60R20L22				0.2					●
GHT-TR70R20L25	6.5	25	0.5	0.2	D7	50	6.7	7	●
GHT-TR80R20L30	7.5	30	0.5	0.2	D8	60	7.6	8	●
GHT-TR80R40L30				0.4					●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

订货示例: GPT-TR60R20L20

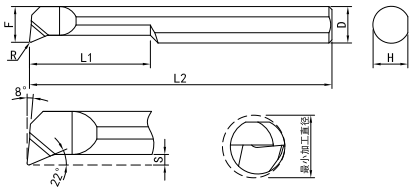
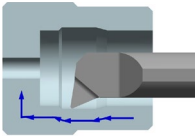
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

GHT 高硬钢系列

GHT-PR

仿形车削



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GHT-PR10R00L04	0.85	4	0.15	0	D4	40	3.7	1	●
GHT-PR10R05L04				0.05					●
GHT-PR20R05L06	1.8	6	0.3	0.05	D4	40	3.7	2	●
GHT-PR20R10L06				0.1					○
GHT-PR30R05L06	2.7	6	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GHT-PR30R10L06				0.1					○
GHT-PR30R20L06				0.2					●
GHT-PR30R05L10	2.7	10	0.3	0.05	D4	50	3.7	3	●
GHT-PR30R10L10				0.1					●
GHT-PR30R20L10				0.2					●
GHT-PR30R10L15		15		0.1					●
GHT-PR30R20L15				0.2					●
GHT-PR40R05L08	3.7	8	0.7	0.05	D4	50	3.7	4	●
GHT-PR40R10L08				0.1					●
GHT-PR40R20L08				0.2					●
GHT-PR40R05L15	3.7	15	0.7	0.05	D4	50	3.7	4	○
GHT-PR40R10L15				0.1					●
GHT-PR40R20L15				0.2					●
GHT-PR40R10L22		22		0.1					●
GHT-PR40R20L22				0.2					●

● 标准库存 ○ 需预定

订货示例：GHT-PR60R20L20

单位(mm)

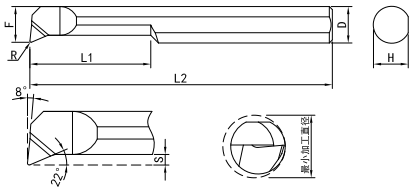
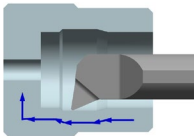
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

GHT 高硬钢系列

GHT-PR

仿形车削



》续前

订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存	
GHT-PR50R10L15	4.7	15	1.2	0.1	D5	50	4.7	5	●	
GHT-PR50R20L15				0.2					●	
GHT-PR50R05L20		20		0.05					●	
GHT-PR50R10L20				0.1					●	
GHT-PR50R20L20				0.2					●	
GHT-PR50R10L22				22					0.1	●
GHT-PR50R20L22									0.2	●
GHT-PR60R10L15				5.7					15	0.1
GHT-PR60R20L15	0.2	●								
GHT-PR60R05L20	20	0.05	●							
GHT-PR60R10L20		0.1	●							
GHT-PR60R20L20		0.2	●							
GHT-PR60R10L22		22	0.1		●					
GHT-PR60R20L22			0.2		●					
GHT-PR70R15L25		6.5	25		1.5	0.15	D7	50	6.7	7
GHT-PR80R20L22	7.5	22	1.5	0.2	D8	60	7.6	8	●	
GHT-PR80R15L30		30		0.15					●	
GHT-PR80R30L30				0.3					●	

● 标准库存 ○ 需预定

订货示例：GHT-PR60R20L20

单位(mm)

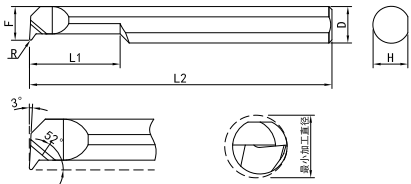
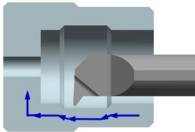
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

GHT 高硬钢系列

GHT-QR

仿形车削



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GHT-QR30R10L10	2.9	10	0.6	0.1	D4	50	3.7	3	○
GHT-QR30R20L10				0.2					○
GHT-QR40R10L10	3.9	10	0.8	0.1	D4	50	3.7	4	○
GHT-QR40R20L10				0.2					○
GHT-QR50R10L15	4.9	15	1.0	0.1	D5	50	4.7	5	○
GHT-QR50R20L15				0.2					○
GHT-QR60R10L15	5.9	15	1.0	0.1	D6	50	5.7	6	○
GHT-QR60R20L15				0.2					○
GHT-QR70R20L20	6.5	20	1.5	0.2	D7	50	6.7	7	○
GHT-QR80R10L25	7.5	25	2.0	0.1	D8	60	7.6	8	○
GHT-QR80R20L25				0.2					○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GHT-QR60R20L15

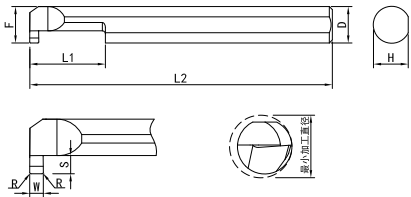
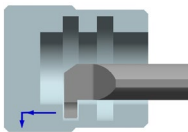
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

GHT 高硬钢系列

GHT-GR

切槽



订货号	W	S	L1	R	F	D	L2	H	最小加工直径	库存
GHT-GR30W05L05	0.5	1.0	5	0.05	2.8	D3	40	2.7	3	●
GHT-GR30W08L05	0.8	1.0								●
GHT-GR30W10L05	1.0	1.0								●
GHT-GR30W15L05	1.5	1.0								●
GHT-GR40W05L05	0.5	1.0	5	0.05	3.8	D4	40	3.7	4	●
GHT-GR40W08L05	0.8	1.0								●
GHT-GR40W10L05	1.0	1.5								●
GHT-GR40W15L05	1.5	1.5								●
GHT-GR50W10L05	1.0	1.5	5	0.1	4.8	D5	40	4.7	5	●
GHT-GR50W12L05	1.2	1.5								●
GHT-GR50W15L05	1.5	2.0								●
GHT-GR50W20L05	2.0	2.0								●
GHT-GR60W10L06	1.0	2.0	6	0.15	5.8	D6	40	5.7	6	●
GHT-GR60W15L06	1.5	2.0								●
GHT-GR60W20L06	2.0	2.0								●
GHT-GR60W25L06	2.5	2.5								●
GHT-GR80W10L10	1.0	3.0	10	0.15	7.8	D8	50	7.6	8	●
GHT-GR80W15L10	1.5	3.0								●
GHT-GR80W20L10	2.0	3.0								●
GHT-GR80W25L10	2.5	3.0								○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GHT-GR60B15L12

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

GHT 高硬钢系列

GHT-GR

切槽



订货号	W	S	L1	R	F	D	L2	H	最小加工直径	库存
GHT-GR40W05L10	0.5	1.0	10	0.05	3.8	D4	50	3.7	4	●
GHT-GR40W08L10	0.8	1.0								●
GHT-GR40W10L10	1.0	1.5								●
GHT-GR40W15L10	1.5	1.5								●
GHT-GR50W10L10	1.0	1.5	10	0.1	4.8	D5	50	4.7	5	○
GHT-GR50W12L10	1.2	1.5								●
GHT-GR50W15L10	1.5	2.0								●
GHT-GR50W20L10	2.0	2.0								●
GHT-GR60W10L12	1.0	2.0	12	0.15	5.8	D6	50	5.7	6	●
GHT-GR60W15L12	1.5	2.0								●
GHT-GR60W20L12	2.0	2.0								●
GHT-GR60W25L16	2.5	2.5	16							●
GHT-GR80W10L16	1.0	3.0	16	0.15	7.8	D8	50	7.6	8	●
GHT-GR80W15L16	1.5	3.0								●
GHT-GR80W20L16	2.0	3.0								●
GHT-GR80W25L16	2.5	3.0								●

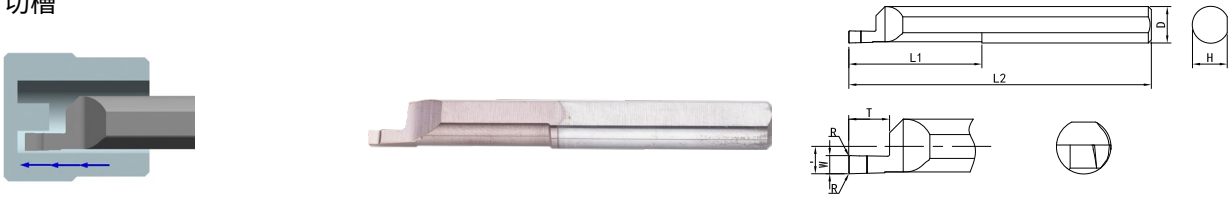
● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GHT-GR60B15L12

GHT 高硬钢系列

GHT-FR

切槽



订货号	F	L1	T	W	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GHT-FR40W05L15	1.95	15	1.0	0.5	0.05	D4	50	3.5	6	●
GHT-FR40W08L15			1.5	0.75						●
GHT-FR40W10L15			1.5	1.0						●
GHT-FR40W15L15			2.8	1.5						●
GHT-FR50W08L22	2.45	22	1.5	0.75	0.1	D5	50	4.5	6	●
GHT-FR50W10L22			1.5	1.0						●
GHT-FR50W15L22			2.5	1.5						●
GHT-FR50W20L22			4.0	2.0						●
GHT-FR60W08L22	2.95	22	1.5	0.75	0.1	D6	50	5.5	8	●
GHT-FR60W10L22			2.0	1.0						●
GHT-FR60W15L22			3.0	1.5						●
GHT-FR60W20L22			4.0	2.0						●
GHT-FR60W25L22	3.95	20	5.0	2.5	0.2	D8	50	7.5	10	●
GHT-FR80W15L20			4.0	1.5						●
GHT-FR80W20L20			4.0	2.0						●
GHT-FR80W25L20			5.0	2.5						●
GHT-FR80W30L20			6.0	3.0						●

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GHT-FR80B15L22

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

GHT 高硬钢系列

GHT-IR

螺纹加工 正牙 60°



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GHT-IR15A60L05	1.4	5	0.4	0	D4	50	3.7	1.5	○
GHT-IR20A60L07	1.8	7	0.6	0	D4	50	3.7	2	○
GHT-IR25A60L07	2.4	7	0.6	0	D4	50	3.7	2.5	○
GHT-IR31A60L12	3.0	12	0.8	0.03	D4	50	3.7	3.1	○
GHT-IR40A60L10	3.85	10	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GHT-IR40A60L15	3.85	15	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GHT-IR50A60L15	4.8	15	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GHT-IR50A60L22	4.8	22	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GHT-IR60A60L15	5.6	15	1.8	0.10	D6	50	5.7	6	○
GHT-IR60A60L20	5.6	20	1.8	0.10	D6	50	5.7	6	○
GHT-IR80A60L22	7.8	22	2.2	0.10	D8	50	7.6	8	○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GHT-IR60A60L20

GHT 高硬钢系列

GHT-IR

螺纹加工 正牙 55°



订货号	F	L1	S	R	D	L2	H	最小加工直径	库存
GHT-IR40A55L15	3.85	15	1.0	0.05	D4	50	3.7	4	○
GHT-IR50A55L15	4.8	15	1.5	0.08	D5	50	4.7	5	○
GHT-IR60A55L20	5.6	20	1.8	0.10	D6	50	5.7	6	○
GHT-IR80A55L22	7.8	22	2.2	0.10	D8	50	7.6	8	○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

订货示例: GHT-IR60A55L20

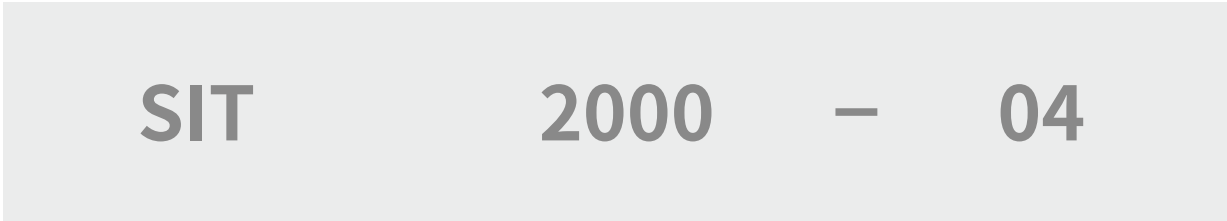
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

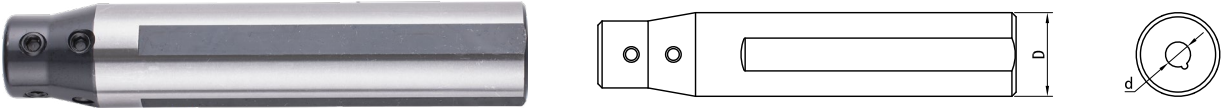
工件材料									
P		M	K	N		S		H	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2	1 2	4	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铜合金	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC		<35HRC	Si<12%	<HB200	<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○	○	○			○	○	○	○

○ 最适合 ○ 适合

SIT扁平柄定位套筒



①	②	③
①SIT-系列名称	②套筒柄径	③刀具柄径
	2000-20mm	04-4mm
	2540-25.4mm	10-10mm



订货号	D	d	订货号	D	d	订货号	D	d
SIT1600-03	16	3	SIT2000-03	20	3	SIT2500-03	25	3
SIT1600-04		4	SIT2000-04		4	SIT2500-04		4
SIT1600-05		5	SIT2000-05		5	SIT2500-05		5
SIT1600-06		6	SIT2000-06		6	SIT2500-06		6
SIT1600-07		7	SIT2000-07		7	SIT2500-07		7
			SIT2000-08		8	SIT2500-08		8

订货号	D	d	订货号	D	d	订货号	D	d
SIT1905-03	19.05	3	SIT2200-03	22	3	SIT2540-03	25.4	3
SIT1905-04		4	SIT2200-04		4	SIT2540-04		4
SIT1905-05		5	SIT2200-05		5	SIT2540-05		5
SIT1905-06		6	SIT2200-06		6	SIT2540-06		6
SIT1905-07		7	SIT2200-07		7	SIT2540-07		7
SIT1905-08		8	SIT2200-08		8	SIT2540-08		8

推荐切削参数

加工方式		被加工材料	切削速度 Vc(m/min)	进给 f(mm/rev)	切深 Ap(mm)
镗孔	P	普通钢	40-140	0.01-0.08	0-0.05
	M	不锈钢	40-140	0.01-0.08	0-0.03
	N	铝合金	90-200	0.01-0.08	0-0.06
	S	难加工材料	30-100	0.01-0.08	0-0.02
螺纹加工	P	普通钢	40-140	0.01-0.08	0-0.05
	M	不锈钢	40-140	0.01-0.08	0-0.03
	N	铝合金	90-200	0.01-0.08	0-0.06
内圆槽	P	普通钢	40-140	0.01-0.03	/
	M	不锈钢	40-140	0.01-0.03	/
	N	铝合金	90-200	0.01-0.03	/
	S	难加工材料	30-100	0.01-0.03	/
端面槽	P	普通钢	40-140	0.01-0.05	/
	M	不锈钢	40-140	0.01-0.05	/
	N	铝合金	90-200	0.01-0.05	/
	S	难加工材料	30-100	0.01-0.05	/



D

丝锥

丝锥产品应用一览表

系列定位	尺寸标准	螺纹刀具类型	冷却方式	丝锥直径范围	P	M	N	K
高性能	DIN	挤压丝锥	外冷	M4-M30	T118-FDN			—
	DIN	挤压丝锥	内冷	M4-M30	T118-FDC T118-FDR			—
	DIN	螺旋丝锥	外冷	M4-M16	T118-SDN			—
	DIN	刃倾角丝锥	外冷	M4-M16	T118-PDN			—
	DIN	直槽丝锥	外冷	M5-M16	—	—	—	T128-HDN
	DIN	直槽丝锥	内冷	M5-M16	—	—	—	T128-HDC T128-HDR
经济型	JIS	挤压丝锥	外冷	M1-M16	ET138-FJN	ET168-FJN	ET166-FJN	—
	JIS	螺旋丝锥	外冷	M1-M16	ET138-SJN	ET168-SJN	ET166-SJN	—
	JIS	刃倾角丝锥	外冷	M1-M16	ET138-PJN	ET168-PJN	ET166-PJN	—
	JIS	直槽丝锥	外冷	M5-M16	—	—	—	ET128-HJN
	JIS	直槽丝锥	内冷	M5-M16	—	—	—	ET128-HJC ET128-HJR

丝锥型订货号表示规则

T 118 - S D C

- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤

①丝锥大类		②丝锥系列号		③丝锥类型	
T	高性能丝锥	118	通用加工系列， 主要加工PKM	S	螺旋丝锥
ET	经济型丝锥	128	铸铁加工系列	P	刃倾角丝锥
		138	钢用加工系列	H	直槽丝锥
		166	铜铝合金加工系列	F	挤压丝锥
		168	不锈钢加工系列		

④丝锥尺寸标准		⑤冷却方式	
D	德标DIN标准	N	外冷
J	日标JIS标准	C	中心出水内冷
		R	侧边出水内冷

030 050 C - 6HX

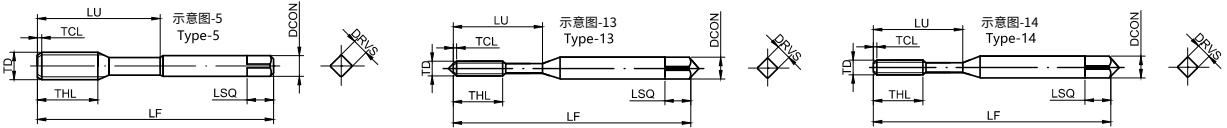
- ⑥
- ⑦
- ⑧
- ⑨

⑥螺纹直径		⑦螺距（公制）/ 每英寸牙数（英制）		⑨丝锥精度等级	
030	公制丝锥直径M3 mm	030	公制丝锥螺距0.5 mm	6HX	丝锥精度等级
U0	美制No.0	12	美制螺纹每英寸12个牙	P2	丝锥精度等级
U916	美制9/16英寸			RH10	丝锥精度等级

⑧切削锥长	
A	直槽丝锥切削锥长6-8P（螺距）
B	刃倾角丝锥切削锥长3.5-5.5P（螺距）
C	直槽丝锥或螺旋丝锥的切削锥长2-3P（螺距），或挤压丝锥挤压锥长2-3P（螺距）
D	直槽丝锥或螺旋丝锥的切削锥长3.5-5P（螺距），或挤压丝锥挤压锥长3-5.5P（螺距）
E	直槽丝锥或螺旋丝锥的切削锥长1.5-2P（螺距），或挤压丝锥挤压锥长1.5-2P（螺距）
F	直槽丝锥或螺旋丝锥的切削锥长1-1.5P（螺距），或挤压丝锥挤压锥长1-1.5P（螺距）

T118-FDN

高性能 通用加工挤压丝锥



订货号	螺纹尺寸	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
T118-FDN-040070D-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	4P	D	13	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	4	3.70	○
T118-FDN-040070C-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	2.5P	C	14	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	4	3.70	●
T118-FDN-050080D-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	4P	D	13	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	4	4.64	○
T118-FDN-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	2.5P	C	14	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	4	4.64	●
T118-FDN-060100D-6HX	M6×1	6	1	6HX	4P	D	13	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	4	5.53	○
T118-FDN-060100C-6HX	M6×1	6	1	6HX	2.5P	C	14	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	4	5.53	●
T118-FDN-070100D-6HX	M7×1	7	1	6HX	4P	D	5	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	4	6.53	○
T118-FDN-070100C-6HX	M7×1	7	1	6HX	2.5P	C	5	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	4	6.53	○
T118-FDN-080125D-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	4P	D	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.40	○
T118-FDN-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.40	●
T118-FDN-080100D-6HX	M8×1	8	1	6HX	4P	D	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.53	○
T118-FDN-080100C-6HX	M8×1	8	1	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.53	○
T118-FDN-100150D-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	4P	D	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.26	○
T118-FDN-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.26	●
T118-FDN-100125D-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	4P	D	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.40	○
T118-FDN-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.40	●
T118-FDN-100100D-6HX	M10×1	10	1	6HX	4P	D	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.53	○
T118-FDN-100100C-6HX	M10×1	10	1	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.53	○
T118-FDN-120175D-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.13	○
T118-FDN-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.13	●
T118-FDN-120150D-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.26	○
T118-FDN-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.26	●

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

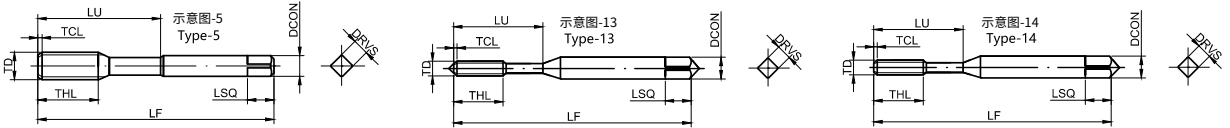
备注：
预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

工件材料													
P			M	K		N			S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○		○			⊙		⊙					

⊙ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P287

T118-FDN

高性能 通用加工挤压丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
T118-FDN-120125D-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.40	○
T118-FDN-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.40	●
T118-FDN-120100D-6HX	M12×1	12	1	6HX	4P	D	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.53	○
T118-FDN-120100C-6HX	M12×1	12	1	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.53	○
T118-FDN-140200D-6HX	M14×2	14	2	6HX	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	12.99	○
T118-FDN-140200C-6HX	M14×2	14	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	12.99	●
T118-FDN-140150D-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.26	○
T118-FDN-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.26	●
T118-FDN-140125D-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.40	○
T118-FDN-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.40	○
T118-FDN-140100D-6HX	M14×1	14	1	6HX	4P	D	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.53	○
T118-FDN-140100C-6HX	M14×1	14	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.53	○
T118-FDN-160200D-6HX	M16×2	16	2	6HX	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	14.99	○
T118-FDN-160200C-6HX	M16×2	16	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	14.99	●
T118-FDN-160150D-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.26	○
T118-FDN-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.26	●
T118-FDN-160125D-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.40	○
T118-FDN-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.40	○
T118-FDN-160100D-6HX	M16×1	16	1	6HX	4P	D	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.53	○
T118-FDN-160100C-6HX	M16×1	16	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.53	○
T118-FDN-180250D-6HX	M18×2.5	18	2.5	6HX	4P	D	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.72	○
T118-FDN-180250C-6HX	M18×2.5	18	2.5	6HX	2.5P	C	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.72	○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

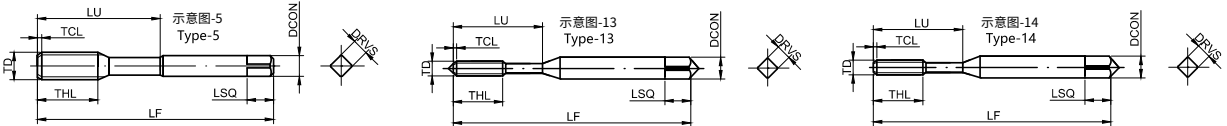
备注：
预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

工件材料													
P			M	K		N			S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○		○			⊙		⊙					

⊙ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P287

T118-FDN

高性能 通用加工挤压丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
T118-FDN-180200D-6HX	M18×2	18	2	6HX	4P	D	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.99	○
T118-FDN-180200C-6HX	M18×2	18	2	6HX	2.5P	C	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.99	○
T118-FDN-180150D-6HX	M18×1.5	18	1.5	6HX	4P	D	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	17.26	○
T118-FDN-180150C-6HX	M18×1.5	18	1.5	6HX	2.5P	C	5	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	17.26	○
T118-FDN-200250D-6HX	M20×2.5	20	2.5	6HX	4P	D	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.72	○
T118-FDN-200250C-6HX	M20×2.5	20	2.5	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.72	○
T118-FDN-200200D-6HX	M20×2	20	2	6HX	4P	D	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.99	○
T118-FDN-200200C-6HX	M20×2	20	2	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.99	○
T118-FDN-200150D-6HX	M20×1.5	20	1.5	6HX	4P	D	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	19.26	○
T118-FDN-200150C-6HX	M20×1.5	20	1.5	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	19.26	○
T118-FDN-220250D-6HX	M22×2.5	22	2.5	6HX	4P	D	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.72	○
T118-FDN-220250C-6HX	M22×2.5	22	2.5	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.72	○
T118-FDN-220200D-6HX	M22×2	22	2	6HX	4P	D	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.99	○
T118-FDN-220200C-6HX	M22×2	22	2	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.99	○
T118-FDN-220150D-6HX	M22×1.5	22	1.5	6HX	4P	D	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	21.26	○
T118-FDN-220150C-6HX	M22×1.5	22	1.5	6HX	2.5P	C	5	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	21.26	○
T118-FDN-240300D-6HX	M24×3	24	3	6HX	4P	D	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.45	○
T118-FDN-240300C-6HX	M24×3	24	3	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.45	○
T118-FDN-240250D-6HX	M24×2.5	24	2.5	6HX	4P	D	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.72	○
T118-FDN-240250C-6HX	M24×2.5	24	2.5	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.72	○
T118-FDN-240200D-6HX	M24×2	24	2	6HX	4P	D	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.99	○
T118-FDN-240200C-6HX	M24×2	24	2	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.99	○

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：
预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

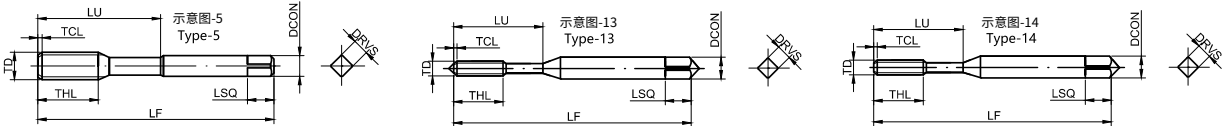
工件材料													
P			M	K		N			S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○		○			◎		◎					

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P287

T118-FDN

高性能 通用加工挤压丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
T118-FDN-270300D-6HX	M27×3	27	3	6HX	4P	D	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.45	○
T118-FDN-270300C-6HX	M27×3	27	3	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.45	○
T118-FDN-270250D-6HX	M27×2.5	27	2.5	6HX	4P	D	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.72	○
T118-FDN-270250C-6HX	M27×2.5	27	2.5	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.72	○
T118-FDN-270200D-6HX	M27×2	27	2	6HX	4P	D	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.99	○
T118-FDN-270200C-6HX	M27×2	27	2	6HX	2.5P	C	5	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.99	○
T118-FDN-300350D-6HX	M30×3.5	30	3.5	6HX	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.18	○
T118-FDN-300350C-6HX	M30×3.5	30	3.5	6HX	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.18	○
T118-FDN-300300D-6HX	M30×3	30	3	6HX	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.45	○
T118-FDN-300300C-6HX	M30×3	30	3	6HX	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.45	○
T118-FDN-300250D-6HX	M30×2.5	30	2.5	6HX	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.72	○
T118-FDN-300250C-6HX	M30×2.5	30	2.5	6HX	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.72	○
T118-FDN-300200D-6HX	M30×2	30	2	6HX	4P	D	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.99	○
T118-FDN-300200C-6HX	M30×2	30	2	6HX	2.5P	C	5	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.99	○

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：
预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

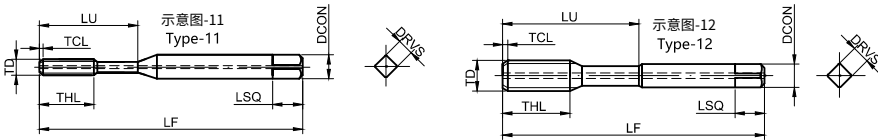
工件材料													
P			M	K		N			S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎	○		○			◎		◎					

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P287

T118-FDC

高性能内冷通用加工挤压丝锥



订货号	螺纹尺寸	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
T118-FDC-040070C-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	2.5P	C	11	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	4	3.70	○
T118-FDC-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	2.5P	C	11	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	4	4.64	○
T118-FDC-060100C-6HX	M6×1	6	1	6HX	2.5P	C	11	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	4	5.53	●
T118-FDC-070100C-6HX	M7×1	7	1	6HX	2.5P	C	12	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	4	6.53	○
T118-FDC-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.40	●
T118-FDC-080100C-6HX	M8×1	8	1	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.53	○
T118-FDC-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.26	●
T118-FDC-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.40	○
T118-FDC-100100C-6HX	M10×1	10	1	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.53	○
T118-FDC-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.13	●
T118-FDC-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.26	○
T118-FDC-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.40	○
T118-FDC-120100C-6HX	M12×1	12	1	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.53	○
T118-FDC-140200C-6HX	M14×2	14	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	12.99	○
T118-FDC-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.26	○
T118-FDC-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.40	○
T118-FDC-140100C-6HX	M14×1	14	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.53	○
T118-FDC-160200C-6HX	M16×2	16	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	14.99	○
T118-FDC-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.26	○
T118-FDC-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.40	○
T118-FDC-160100C-6HX	M16×1	16	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.53	○
T118-FDC-180250C-6HX	M18×2.5	18	2.5	6HX	2.5P	C	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.72	○

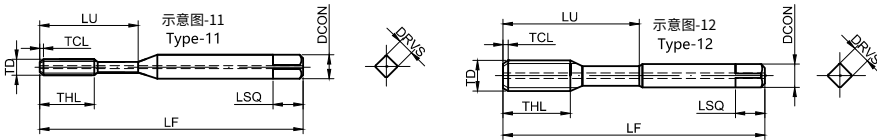
● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

备注：
预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○		⊙			⊙		⊙					
⊙ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P287													

T118-FDC

高性能内冷通用加工挤压丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
T118-FDC-180200C-6HX	M18×2	18	2	6HX	2.5P	C	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.99	○
T118-FDC-180150C-6HX	M18×1.5	18	1.5	6HX	2.5P	C	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	17.26	○
T118-FDC-200250C-6HX	M20×2.5	20	2.5	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.72	○
T118-FDC-200200C-6HX	M20×2	20	2	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.99	○
T118-FDC-200150C-6HX	M20×1.5	20	1.5	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	19.26	○
T118-FDC-220250C-6HX	M22×2.5	22	2.5	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.72	○
T118-FDC-220200C-6HX	M22×2	22	2	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.99	○
T118-FDC-220150C-6HX	M22×1.5	22	1.5	6HX	2.5P	C	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	21.26	○
T118-FDC-240300C-6HX	M24×3	24	3	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.45	○
T118-FDC-240250C-6HX	M24×2.5	24	2.5	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.72	○
T118-FDC-240200C-6HX	M24×2	24	2	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.99	○
T118-FDC-270300C-6HX	M27×3	27	3	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.45	○
T118-FDC-270250C-6HX	M27×2.5	27	2.5	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.72	○
T118-FDC-270200C-6HX	M27×2	27	2	6HX	2.5P	C	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.99	○
T118-FDC-300350C-6HX	M30×3.5	30	3.5	6HX	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.18	○
T118-FDC-300300C-6HX	M30×3	30	3	6HX	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.45	○
T118-FDC-300250C-6HX	M30×2.5	30	2.5	6HX	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.72	○
T118-FDC-300200C-6HX	M30×2	30	2	6HX	2.5P	C	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.99	○

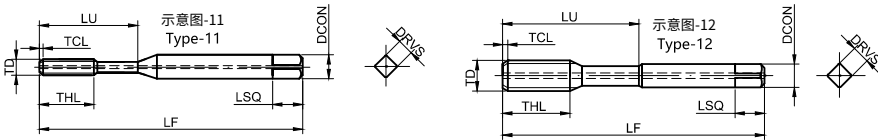
● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

备注：
预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○		⊙			⊙		⊙					
⊙ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P287													

T118-FDR

高性能内冷通用加工挤压丝锥



订货号	螺纹尺寸	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
T118-FDR-040070D-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	4P	D	11	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	4	3.70	○
T118-FDR-050080D-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	4P	D	11	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	4	4.64	○
T118-FDR-060100D-6HX	M6×1	6	1	6HX	4P	D	11	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	4	5.53	○
T118-FDR-070100D-6HX	M7×1	7	1	6HX	4P	D	12	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	4	6.53	○
T118-FDR-080125D-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	4P	D	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.40	○
T118-FDR-080100D-6HX	M8×1	8	1	6HX	4P	D	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	8	7.53	○
T118-FDR-100150D-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	4P	D	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.26	○
T118-FDR-100125D-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	4P	D	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.40	○
T118-FDR-100100D-6HX	M10×1	10	1	6HX	4P	D	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	10	9.53	○
T118-FDR-120175D-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.13	○
T118-FDR-120150D-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.26	○
T118-FDR-120125D-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.40	○
T118-FDR-120100D-6HX	M12×1	12	1	6HX	4P	D	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	10	11.53	○
T118-FDR-140200D-6HX	M14×2	14	2	6HX	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	12.99	○
T118-FDR-140150D-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.26	○
T118-FDR-140125D-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.40	○
T118-FDR-140100D-6HX	M14×1	14	1	6HX	4P	D	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	10	13.53	○
T118-FDR-160200D-6HX	M16×2	16	2	6HX	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	14.99	○
T118-FDR-160150D-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.26	○
T118-FDR-160125D-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.40	○
T118-FDR-160100D-6HX	M16×1	16	1	6HX	4P	D	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	12	15.53	○
T118-FDR-180250D-6HX	M18×2.5	18	2.5	6HX	4P	D	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.72	○

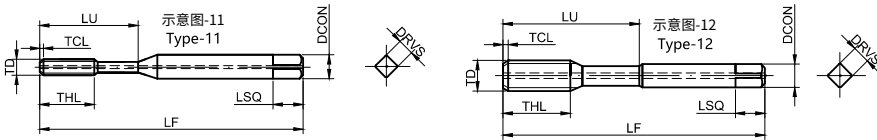
● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

备注：
预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○		⊙			⊙		⊙					
⊙ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P287													

T118-FDR

高性能内冷通用加工挤压丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
T118-FDR-180200D-6HX	M18×2	18	2	6HX	4P	D	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	16.99	○
T118-FDR-180150D-6HX	M18×1.5	18	1.5	6HX	4P	D	12	125	25	61	14	11	14	14×11	45.0	12	17.26	○
T118-FDR-200250D-6HX	M20×2.5	20	2.5	6HX	4P	D	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.72	○
T118-FDR-200200D-6HX	M20×2	20	2	6HX	4P	D	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	18.99	○
T118-FDR-200150D-6HX	M20×1.5	20	1.5	6HX	4P	D	12	140	25	69	16	12	15	16×12	50.0	12	19.26	○
T118-FDR-220250D-6HX	M22×2.5	22	2.5	6HX	4P	D	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.72	○
T118-FDR-220200D-6HX	M22×2	22	2	6HX	4P	D	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	20.99	○
T118-FDR-220150D-6HX	M22×1.5	22	1.5	6HX	4P	D	12	140	25	69	18	14.5	17	18×14.5	55.0	12	21.26	○
T118-FDR-240300D-6HX	M24×3	24	3	6HX	4P	D	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.45	○
T118-FDR-240250D-6HX	M24×2.5	24	2.5	6HX	4P	D	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.72	○
T118-FDR-240200D-6HX	M24×2	24	2	6HX	4P	D	12	160	30	78	18	14.5	17	18×14.5	60.0	12	22.99	○
T118-FDR-270300D-6HX	M27×3	27	3	6HX	4P	D	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.45	○
T118-FDR-270250D-6HX	M27×2.5	27	2.5	6HX	4P	D	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.72	○
T118-FDR-270200D-6HX	M27×2	27	2	6HX	4P	D	12	160	30	78	20	16	19	20×16	67.5	12	25.99	○
T118-FDR-300350D-6HX	M30×3.5	30	3.5	6HX	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.18	○
T118-FDR-300300D-6HX	M30×3	30	3	6HX	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.45	○
T118-FDR-300250D-6HX	M30×2.5	30	2.5	6HX	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.72	○
T118-FDR-300200D-6HX	M30×2	30	2	6HX	4P	D	12	180	35	88	22	18	21	22×18	75.0	12	28.99	○

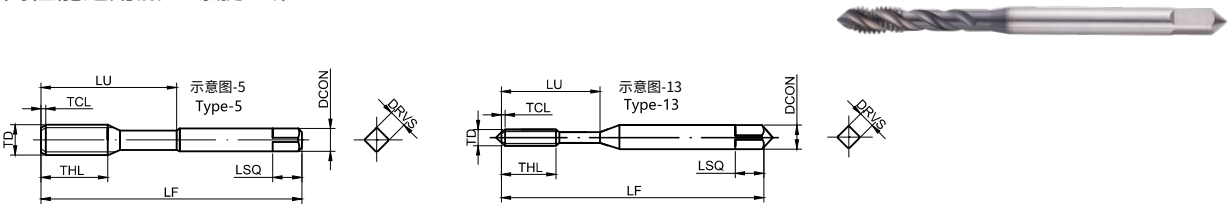
● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

备注：
预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
⊙	○		⊙			⊙		⊙					
⊙ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P287													

T118-SDN

高性能通用加工螺旋丝锥



订货号	螺纹尺寸	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
T118-SDN-040070C-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	2.5P	C	13	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	3	3.30	●
T118-SDN-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	2.5P	C	13	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	3	4.20	●
T118-SDN-060100C-6HX	M6×1	6	1	6HX	2.5P	C	13	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	3	5.00	●
T118-SDN-070100C-6HX	M7×1	7	1	6HX	2.5P	C	5	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	3	6.00	○
T118-SDN-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	3	6.75	●
T118-SDN-080100C-6HX	M8×1	8	1	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	3	7.00	●
T118-SDN-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	8.50	●
T118-SDN-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	8.75	●
T118-SDN-100100C-6HX	M10×1	10	1	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	9.00	○
T118-SDN-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	3	10.25	●
T118-SDN-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	3	10.50	●
T118-SDN-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	3	10.75	●
T118-SDN-120100C-6HX	M12×1	12	1	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	3	11.00	○
T118-SDN-140200C-6HX	M14×2	14	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.00	●
T118-SDN-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.50	●
T118-SDN-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.75	○
T118-SDN-140100C-6HX	M14×1	14	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	13.00	○
T118-SDN-160200C-6HX	M16×2	16	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.00	●
T118-SDN-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.50	●
T118-SDN-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.75	○
T118-SDN-160100C-6HX	M16×1	16	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	15.00	○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

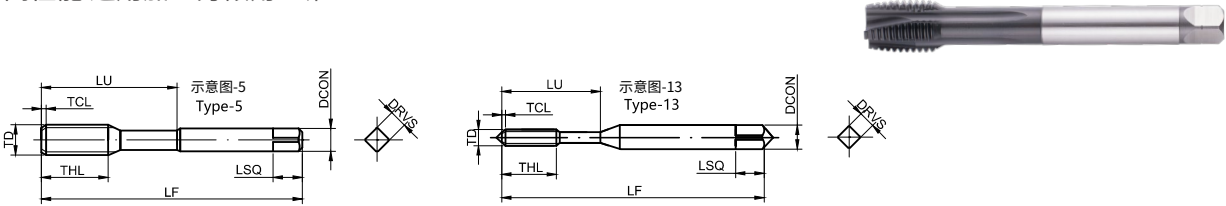
备注：
预孔尺寸仅做参考。

工件材料													
P			M	K		N			S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○		○	○	○	○	○	○					

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P287

T118-PDN

高性能 通用加工刃倾角丝锥



订货号	螺纹尺寸	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
T118-PDN-040070B-6HX	M4×0.7	4	0.7	6HX	5P	B	13	63	9	21	4.5	3.4	6	4.5×3.4	10.0	3	3.30	●
T118-PDN-050080B-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	5P	B	13	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	3	4.20	●
T118-PDN-060100B-6HX	M6×1	6	1	6HX	5P	B	13	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	3	5.00	●
T118-PDN-070100B-6HX	M7×1	7	1	6HX	5P	B	5	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	3	6.00	○
T118-PDN-080125B-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	5P	B	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	3	6.75	●
T118-PDN-080100B-6HX	M8×1	8	1	6HX	5P	B	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	3	7.00	●
T118-PDN-100150B-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	5P	B	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	8.50	●
T118-PDN-100125B-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	5P	B	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	8.75	●
T118-PDN-100100B-6HX	M10×1	10	1	6HX	5P	B	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	3	9.00	○
T118-PDN-120175B-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.25	●
T118-PDN-120150B-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.50	●
T118-PDN-120125B-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.75	●
T118-PDN-120100B-6HX	M12×1	12	1	6HX	5P	B	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	11.00	○
T118-PDN-140200B-6HX	M14×2	14	2	6HX	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.00	●
T118-PDN-140150B-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.50	●
T118-PDN-140125B-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.75	○
T118-PDN-140100B-6HX	M14×1	14	1	6HX	5P	B	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	13.00	○
T118-PDN-160200B-6HX	M16×2	16	2	6HX	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.00	●
T118-PDN-160150B-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.50	●
T118-PDN-160125B-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.75	○
T118-PDN-160100B-6HX	M16×1	16	1	6HX	5P	B	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	15.00	○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

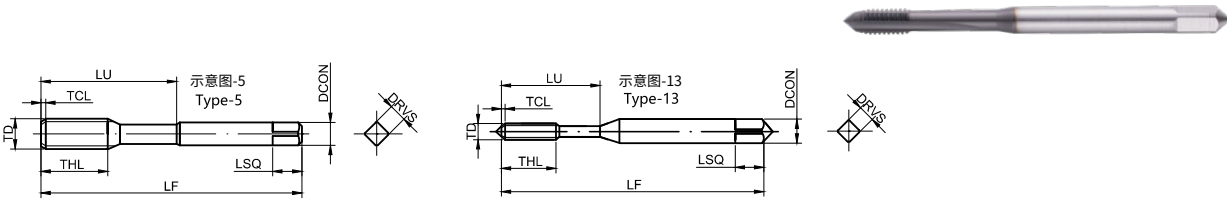
备注：
预孔尺寸仅做参考。

工件材料													
P			M	K		N			S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○	○		○	○	○	○	○	○					

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P287

T128-HDN

高性能 铸铁加工直槽丝锥



订货号	螺纹尺寸	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
T128-HDN-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	2.5P	C	13	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	3	4.20	●
T128-HDN-060100C-6HX	M6×1	6	1	6HX	2.5P	C	13	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	3	5.00	●
T128-HDN-070100C-6HX	M7×1	7	1	6HX	2.5P	C	13	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	3	6.00	○
T128-HDN-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	4	6.75	●
T128-HDN-080100C-6HX	M8×1	8	1	6HX	2.5P	C	5	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	4	7.00	○
T128-HDN-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	8.50	●
T128-HDN-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	8.75	●
T128-HDN-100100C-6HX	M10×1	10	1	6HX	2.5P	C	5	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	9.00	○
T128-HDN-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.25	●
T128-HDN-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.50	●
T128-HDN-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.75	○
T128-HDN-120100C-6HX	M12×1	12	1	6HX	2.5P	C	5	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	11.00	○
T128-HDN-140200C-6HX	M14×2	14	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.00	●
T128-HDN-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.50	●
T128-HDN-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.75	○
T128-HDN-140100C-6HX	M14×1	14	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	13.00	○
T128-HDN-160200C-6HX	M16×2	16	2	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.00	●
T128-HDN-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.50	●
T128-HDN-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.75	○
T128-HDN-160100C-6HX	M16×1	16	1	6HX	2.5P	C	5	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	15.00	○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

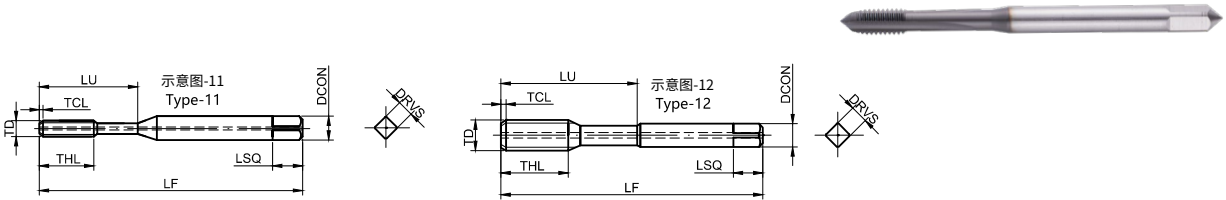
备注：
预孔尺寸仅做参考。

工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				⊙	○								

⊙ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P287

T128-HDC

高性能 内冷铸铁加工直槽丝锥



订货号	螺纹尺寸	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
T128-HDC-050080C-6HX	M5×0.8	5.000	0.8	6HX	2.5P	C	11	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	3	4.20	○
T128-HDC-060100C-6HX	M6×1	6.000	1	6HX	2.5P	C	11	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15	3	5.00	○
T128-HDC-070100C-6HX	M7×1	7.000	1	6HX	2.5P	C	11	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	3	6.00	○
T128-HDC-080125C-6HX	M8×1.25	8.000	1.25	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20	4	6.75	○
T128-HDC-080100C-6HX	M8×1	8.000	1	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20	4	7.00	○
T128-HDC-100150C-6HX	M10×1.5	10.000	1.5	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25	4	8.50	○
T128-HDC-100125C-6HX	M10×1.25	10.000	1.25	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25	4	8.75	○
T128-HDC-100100C-6HX	M10×1	10.000	1	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25	4	9.00	○
T128-HDC-120175C-6HX	M12×1.75	12.000	1.75	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30	4	10.25	○
T128-HDC-120150C-6HX	M12×1.5	12.000	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30	4	10.50	○
T128-HDC-120125C-6HX	M12×1.25	12.000	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30	4	10.75	○
T128-HDC-120100C-6HX	M12×1	12.000	1	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30	4	11.00	○
T128-HDC-140200C-6HX	M14×2	14.000	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35	4	12.00	○
T128-HDC-140150C-6HX	M14×1.5	14.000	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35	4	12.50	○
T128-HDC-140125C-6HX	M14×1.25	14.000	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35	4	12.75	○
T128-HDC-140100C-6HX	M14×1	14.000	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35	4	13.00	○
T128-HDC-160200C-6HX	M16×2	16.000	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40	4	14.00	○
T128-HDC-160150C-6HX	M16×1.5	16.000	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40	4	14.50	○
T128-HDC-160125C-6HX	M16×1.25	16.000	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40	4	14.75	○
T128-HDC-160100C-6HX	M16×1	16.000	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40	4	15.00	○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

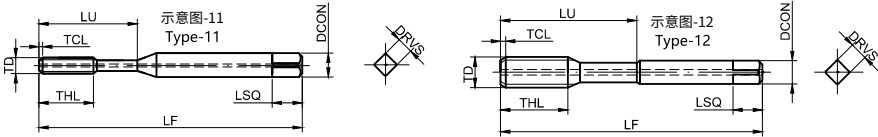
备注：
预孔尺寸仅做参考。

工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				⊙	○								

⊙ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P287

T128-HDR

高性能 内冷铸铁加工直槽丝锥



订货号	螺纹尺寸	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
T128-HDR-050080C-6HX	M5×0.8	5	0.8	6HX	2.5P	C	11	70	10	25	6	4.9	8	6×4.9	12.5	3	4.20	○
T128-HDR-060100C-6HX	M6×1	6	1	6HX	2.5P	C	11	80	10	30	6	4.9	8	6×4.9	15.0	3	5.00	○
T128-HDR-070100C-6HX	M7×1	7	1	6HX	2.5P	C	11	80	10	30	7	5.5	8	7×5.5	17.5	3	6.00	○
T128-HDR-080125C-6HX	M8×1.25	8	1.25	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	4	6.75	○
T128-HDR-080100C-6HX	M8×1	8	1	6HX	2.5P	C	12	90	13	35	8	6.2	9	8×6.2	20.0	4	7.00	○
T128-HDR-100150C-6HX	M10×1.5	10	1.5	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	8.50	○
T128-HDR-100125C-6HX	M10×1.25	10	1.25	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	8.75	○
T128-HDR-100100C-6HX	M10×1	10	1	6HX	2.5P	C	12	100	15	39	10	8	11	10×8	25.0	4	9.00	○
T128-HDR-120175C-6HX	M12×1.75	12	1.75	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.25	○
T128-HDR-120150C-6HX	M12×1.5	12	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.50	○
T128-HDR-120125C-6HX	M12×1.25	12	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	10.75	○
T128-HDR-120100C-6HX	M12×1	12	1	6HX	2.5P	C	12	110	17	49	9	7	10	9×7	30.0	4	11.00	○
T128-HDR-140200C-6HX	M14×2	14	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.00	○
T128-HDR-140150C-6HX	M14×1.5	14	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.50	○
T128-HDR-140125C-6HX	M14×1.25	14	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	12.75	○
T128-HDR-140100C-6HX	M14×1	14	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	53	11	9	12	11×9	35.0	4	13.00	○
T128-HDR-160200C-6HX	M16×2	16	2	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.00	○
T128-HDR-160150C-6HX	M16×1.5	16	1.5	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.50	○
T128-HDR-160125C-6HX	M16×1.25	16	1.25	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	14.75	○
T128-HDR-160100C-6HX	M16×1	16	1	6HX	2.5P	C	12	110	20	54	12	9	12	12×9	40.0	4	15.00	○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)

备注：
预孔尺寸仅做参考。

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				○	○								

○ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P287

推荐切削参数—高性能丝锥

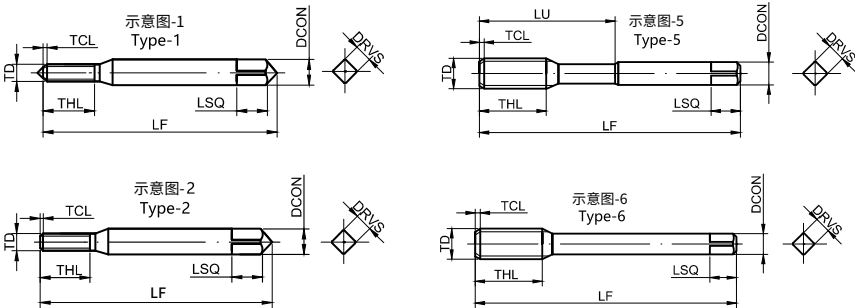
工件材料		T118-FDN	T118-FDC T118-FDR	T118-SDN	T118-PDN	T128-HDN	T128-HDC T128-HDR
		外冷	内冷	外冷			内冷
P	低碳钢 (<125HB)	10-25	15-30	15-25	15-25		
	高碳钢及合金钢 (<35HRC)	8-20	15-25	10-20	10-20		
	调质钢和工具钢 (35-48HRC)	5-12	5-15	5-15	5-15		5-20
M	奥氏体不锈钢 (130-200HB)	10-25	15-30	10-25	10-25		
	高强度的奥氏体和铸造不锈钢 (<25HRC)	8-20	15-25	10-25	10-25		
	双相不锈钢 (<30HRC)	5-12	5-15	5-12	5-12		
K	灰铸铁和球墨铸铁 (<35HRC)			10-20	10-20	20-40	30-50
	高合金铸铁 (<43HRC)			5-15	5-15	10-25	15-35
N	锻造铝合金和铸造铝合金 (Si<12%)	20-50	30-60	20-50	20-50		
	铸造铝合金 (Si>12%)			10-35	10-35		
	铜合金 (<HB200)	20-50	30-60	20-50	20-50		

注意：
1、建议使用刚性较高的机床加工。
2、推荐使用丝锥专用刀柄加工。
3、表中切削参数为推荐参数，加工时请根据实际加工情况适当调整切削参数。

单位(m/min)

ET138-FJN

经济型 钢用加工挤压丝锥



订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET138-FJN-010025D-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET138-FJN-010025E-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET138-FJN-012025D-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET138-FJN-012025E-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET138-FJN-014030D-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	4P	D	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET138-FJN-014030E-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	2P	E	2	36	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET138-FJN-016035D-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET138-FJN-016035E-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET138-FJN-017035D-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET138-FJN-017035E-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET138-FJN-020040D-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET138-FJN-020040E-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET138-FJN-023040D-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET138-FJN-023040E-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET138-FJN-025045D-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET138-FJN-025045E-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET138-FJN-026045D-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	○
ET138-FJN-026045E-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	●
ET138-FJN-030050D-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

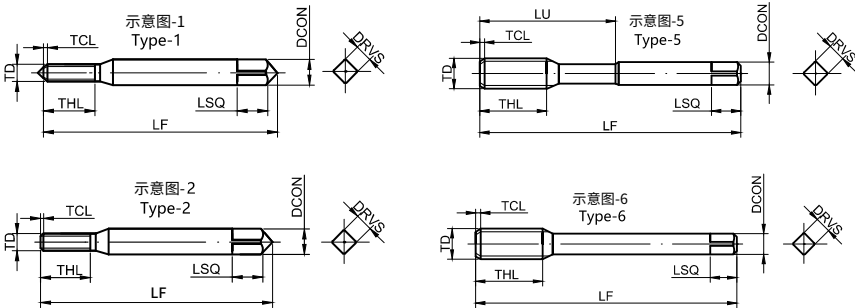
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET138-FJN

经济型 钢用加工挤压丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET138-FJN-030050E-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●
ET138-FJN-035060D-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET138-FJN-035060E-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET138-FJN-040070D-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET138-FJN-040070E-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	2P	E	2	55	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET138-FJN-050080D-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET138-FJN-050080E-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET138-FJN-060100D-RH7	M6×1	6	1	RH7	4P	D	1	69	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET138-FJN-060100E-RH7	M6×1	6	1	RH7	2P	E	2	66.5	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET138-FJN-070100D-RH7	M7×1	7	1	RH7	4P	D	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET138-FJN-070100E-RH7	M7×1	7	1	RH7	2P	E	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET138-FJN-080125D-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	4P	D	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET138-FJN-080125E-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	2P	E	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET138-FJN-100150D-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	4P	D	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	○
ET138-FJN-100150E-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	2P	E	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	●
ET138-FJN-120175D-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	4P	D	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	○
ET138-FJN-120175E-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	2P	E	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	●
ET138-FJN-140200D-RH10	M14×2	14	2	RH10	4P	D	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	○
ET138-FJN-140200E-RH10	M14×2	14	2	RH10	2P	E	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

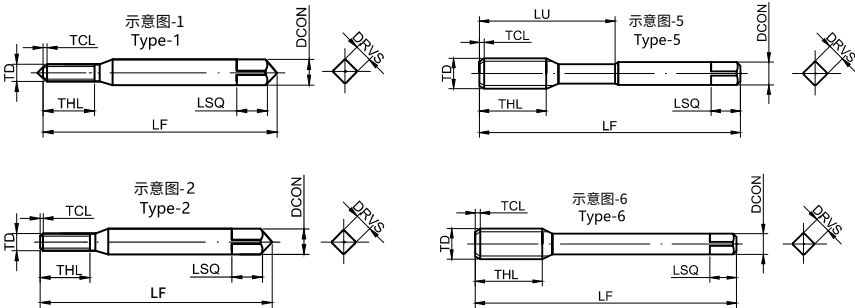
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET138-FJN

经济型 钢用加工挤压丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET138-FJN-160200D-RH10	M16×2	16	2	RH10	4P	D	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	○
ET138-FJN-160200E-RH10	M16×2	16	2	RH10	2P	E	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	●
ET138-FJN-U164D-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	4P	D	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET138-FJN-U164E-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	2P	E	2	35.5	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET138-FJN-U256D-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	4P	D	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET138-FJN-U256E-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	2P	E	2	43.5	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET138-FJN-U348D-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET138-FJN-U348E-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET138-FJN-U440D-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	○
ET138-FJN-U440E-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	●
ET138-FJN-U540D-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	4P	D	1	50	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	○
ET138-FJN-U540E-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	2P	E	2	48	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	●
ET138-FJN-U632D-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET138-FJN-U632E-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET138-FJN-U832D-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET138-FJN-U832E-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	2P	E	2	54.5	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET138-FJN-U1024D-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●
ET138-FJN-U1024E-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●
ET138-FJN-U1224D-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	4P	D	1	66	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

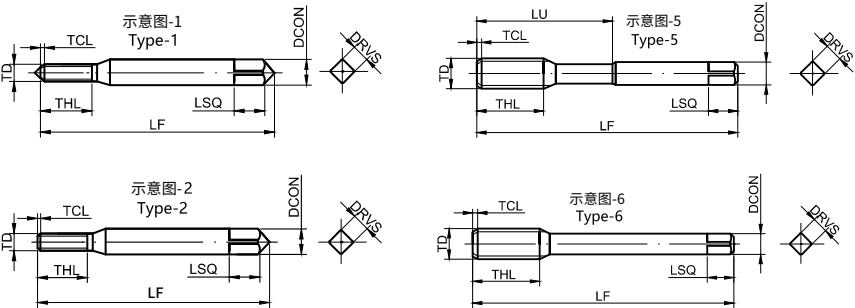
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET138-FJN

经济型 钢用加工挤压丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET138-FJN-U1224E-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	2P	E	2	63.5	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●
ET138-FJN-U1420D-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	4P	D	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET138-FJN-U1420E-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	2P	E	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET138-FJN-U51618D-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	4P	D	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET138-FJN-U51618E-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	2P	E	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET138-FJN-U3816D-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	4P	D	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET138-FJN-U3816E-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	2P	E	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET138-FJN-U71614D-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	4P	D	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET138-FJN-U71614E-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	2P	E	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET138-FJN-U1213D-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	4P	D	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	○
ET138-FJN-U1213E-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	2P	E	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	●
ET138-FJN-U91612D-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	4P	D	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET138-FJN-U91612E-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	2P	E	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET138-FJN-U5811D-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	4P	D	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	○
ET138-FJN-U5811E-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	2P	E	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

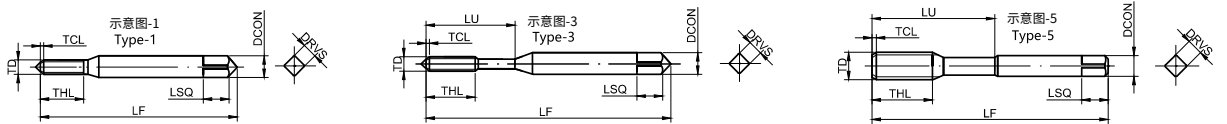
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET138-SJN

经济型 钢用加工螺旋丝锥



» 续前 Continue

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET138-SJN-025045C-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	P2	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	2.05	●
ET138-SJN-030050C-P2	M3×0.5	3	0.5	P2	2.5P	C	3	50	5	18	4	3.2	6	4×3.2	7.5	3	2.50	●
ET138-SJN-035060C-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	P2	2.5P	C	3	50	6	19	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.90	○
ET138-SJN-040070C-P2	M4×0.7	4	0.7	P2	2.5P	C	3	57	9	20	5	4	7	5×4	10.0	3	3.30	●
ET138-SJN-050080C-P2	M5×0.8	5	0.8	P2	2.5P	C	3	66	8	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	●
ET138-SJN-060100C-P2	M6×1	6	1	P2	2.5P	C	3	69	12	24	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	●
ET138-SJN-070100C-P3	M7×1	7	1	P3	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	●
ET138-SJN-080125C-P3	M8×1.25	8	1.25	P3	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	●
ET138-SJN-080100C-P3	M8×1	8	1	P3	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	●
ET138-SJN-100150C-P4	M10×1.5	10	1.5	P4	2.5P	C	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	●
ET138-SJN-100125C-P3	M10×1.25	10	1.25	P3	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	●
ET138-SJN-100100C-P3	M10×1	10	1	P3	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET138-SJN-120175C-P4	M12×1.75	12	1.75	P4	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	●
ET138-SJN-120150C-P4	M12×1.5	12	1.5	P4	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	●
ET138-SJN-120125C-P4	M12×1.25	12	1.25	P4	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	●
ET138-SJN-120100C-P3	M12×1	12	1	P3	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET138-SJN-140200C-P5	M14×2	14	2	P5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	●
ET138-SJN-140150C-P4	M14×1.5	14	1.5	P4	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	●
ET138-SJN-140125C-P4	M14×1.25	14	1.25	P4	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET138-SJN-140100C-P3	M14×1	14	1	P3	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET138-SJN-160200C-P5	M16×2	16	2	P5	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	●
ET138-SJN-160150C-P4	M16×1.5	16	1.5	P4	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	●
ET138-SJN-160125C-P4	M16×1.25	16	1.25	P4	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○

● 标准库存 ○ 需预定

备注：预孔尺寸仅做参考。

单位(mm)

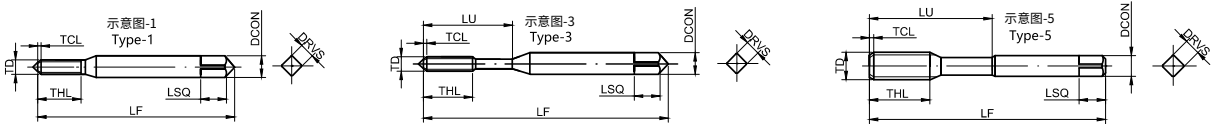
工件材料													
P			M	K		N			S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET138-SJN

经济型 钢用加工螺旋丝锥



» 续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET138-SJN-160100C-P3	M16×1	16	1	P3	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○
ET138-SJN-U080F-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	P1	1.5P	F	1	37	10	—	3	2.5	3	3×2.5	3.8	2	1.21	○
ET138-SJN-U164F-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	P1	1.5P	F	1	37	11	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	2	1.46	○
ET138-SJN-U256C-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	P1	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	2	1.73	○
ET138-SJN-U348C-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	P1	2.5P	C	1	45	14	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	1.99	○
ET138-SJN-U440C-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	P2	2.5P	C	1	45	6	16	3	2.5	3	3×2.5	7.1	3	2.21	●
ET138-SJN-U540C-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	P2	2.5P	C	3	50	7	19	4	3.2	6	4×3.2	7.9	3	2.54	○
ET138-SJN-U632C-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	P2	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.71	●
ET138-SJN-U640C-P2	NO.6-40UNF	3.505	40	P2	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.87	○
ET138-SJN-U832C-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	P2	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.37	●
ET138-SJN-U836C-P2	NO.8-36UNF	4.166	36	P2	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.46	○
ET138-SJN-U1024C-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	3.77	●
ET138-SJN-U1224C-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	P2	2.5	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.43	○
ET138-SJN-U1420C-P2	1/4-20UNC	6.350	20	P2	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.08	●
ET138-SJN-U1428C-P2	1/4-28UNF	6.350	28	P2	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.44	●
ET138-SJN-U51618C-P3	5/16-18UNC	7.938	18	P3	2.5P	C	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.53	●
ET138-SJN-U51624C-P3	5/16-24UNF	7.938	24	P3	2.5P	C	5	70	11	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.88	●
ET138-SJN-U3816C-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	2.5P	C	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	●
ET138-SJN-U3824C-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	2.5P	C	5	75	11	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	●
ET138-SJN-U71614C-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	2.5P	C	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET138-SJN-U71620C-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	2.5P	C	5	80	13	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET138-SJN-U1213C-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	2.5P	C	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET138-SJN-U1220C-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	2.5P	C	5	85	13	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	●

● 标准库存 ○ 需预定

备注：预孔尺寸仅做参考。

单位(mm)

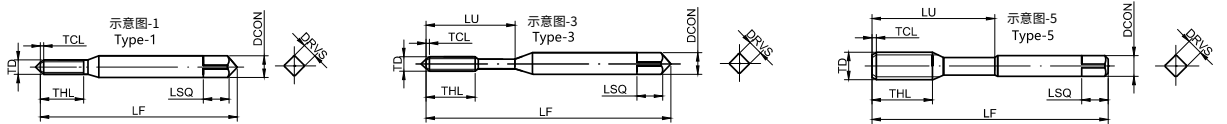
工件材料													
P			M	K		N			S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET138-SJN

经济型 钢用加工螺旋丝锥



» 续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRV	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET138-SJN-U91612C-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	2.5P	C	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET138-SJN-U91618C-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	2.5P	C	5	90	15	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET138-SJN-U5811C-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET138-SJN-U5818C-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

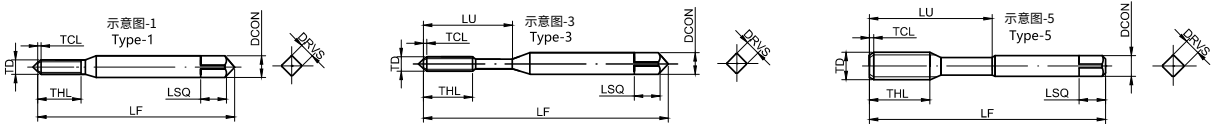
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：预孔尺寸仅做参考。

ET138-PJN

经济型 钢用加工刃倾角丝锥



订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRV	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET138-PJN-010025B-P1	M1×0.25	1	0.25	P1	5P	B	1	37	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	2	0.75	○
ET138-PJN-012025B-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	P1	5P	B	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	2	0.95	○
ET138-PJN-014030B-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	P1	5P	B	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	2	1.10	○
ET138-PJN-016035B-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	P2	5P	B	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	2	1.25	○
ET138-PJN-020040B-P2	M2×0.4	2	0.4	P2	5P	B	1	45	11	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	2	1.60	●
ET138-PJN-025045B-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	P2	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	2.05	●
ET138-PJN-030050B-P2	M3×0.5	3	0.5	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.5	3	2.50	●
ET138-PJN-035060B-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.90	○
ET138-PJN-040070B-P2	M4×0.7	4	0.7	P2	5P	B	3	57	14	21	5	4	7	5×4	10.0	3	3.30	●
ET138-PJN-050080B-P2	M5×0.8	5	0.8	P2	5P	B	3	66	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	●
ET138-PJN-060100B-P2	M6×1	6	1	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	●
ET138-PJN-070100B-P3	M7×1	7	1	P3	5P	B	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	●
ET138-PJN-080125B-P3	M8×1.25	8	1.25	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	●
ET138-PJN-080100B-P3	M8×1	8	1	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	●
ET138-PJN-100150B-P4	M10×1.5	10	1.5	P4	5P	B	5	75	24	43	7	5	8	7×5	25.0	3	8.50	●
ET138-PJN-100125B-P3	M10×1.25	10	1.25	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5	8	7×5	25.0	3	8.75	●
ET138-PJN-100100B-P3	M10×1	10	1	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5	8	7×5	25.0	3	9.00	○
ET138-PJN-120175B-P4	M12×1.75	12	1.75	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	●
ET138-PJN-120150B-P4	M12×1.5	12	1.5	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	●
ET138-PJN-120125B-P4	M12×1.25	12	1.25	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	●
ET138-PJN-120100B-P3	M12×1	12	1	P3	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET138-PJN-140200B-P5	M14×2	14	2	P5	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	●
ET138-PJN-140150B-P4	M14×1.5	14	1.5	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：预孔尺寸仅做参考。

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

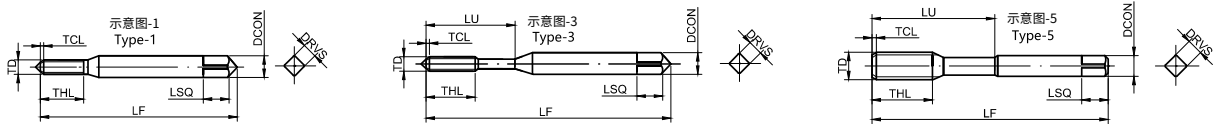
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET138-PJN

经济型 钢用加工刀倾角丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET138-PJN-140125B-P4	M14×1.25	14	1.25	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET138-PJN-140100B-P3	M14×1	14	1	P3	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET138-PJN-160200B-P5	M16×2	16	2	P5	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	●
ET138-PJN-160150B-P4	M16×1.5	16	1.5	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	●
ET138-PJN-160125B-P4	M16×1.25	16	1.25	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET138-PJN-160100B-P3	M16×1	16	1	P3	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○
ET138-PJN-U080B-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	P1	5P	B	1	37	10	—	3	2.5	3	3×2.5	3.8	2	1.21	○
ET138-PJN-U164B-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	P1	5P	B	1	37	11	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	2	1.46	○
ET138-PJN-U256B-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	P1	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	2	1.73	○
ET138-PJN-U348B-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	P1	5P	B	1	45	14	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	1.99	○
ET138-PJN-U440B-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	P2	5P	B	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	3	2.21	●
ET138-PJN-U540B-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.9	3	2.54	○
ET138-PJN-U632B-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.71	●
ET138-PJN-U832B-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	P2	5P	B	3	57	13.5	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.37	●
ET138-PJN-U1024B-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	3.77	●
ET138-PJN-U1032B-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	4.03	○
ET138-PJN-U1224B-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.43	○
ET138-PJN-U1228B-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.58	○
ET138-PJN-U1420B-P2	1/4-20UNC	6.350	20	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.08	●
ET138-PJN-U1428B-P2	1/4-28UNF	6.350	28	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.44	●
ET138-PJN-U51618B-P3	5/16-18UNC	7.938	18	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.53	●
ET138-PJN-U51624B-P3	5/16-24UNF	7.938	24	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.88	●
ET138-PJN-U3816B-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：预孔尺寸仅做参考。

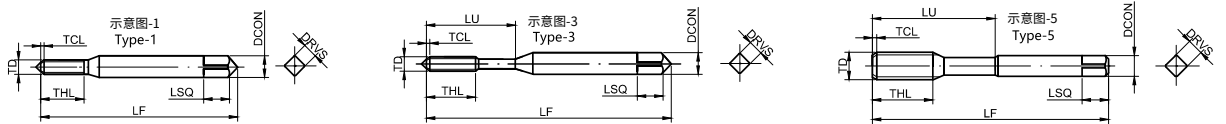
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET138-PJN

经济型 钢用加工刀倾角丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET138-PJN-U3824B-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	●
ET138-PJN-U71614B-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET138-PJN-U71620B-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET138-PJN-U1213B-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET138-PJN-U1220B-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	●
ET138-PJN-U91612B-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET138-PJN-U91618B-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET138-PJN-U5811B-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET138-PJN-U5818B-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：预孔尺寸仅做参考。

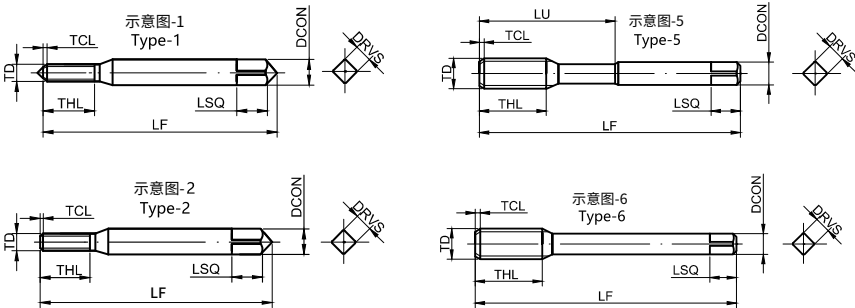
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET168-FJN

经济型 不锈钢加工挤压丝锥



订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET168-FJN-010025D-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET168-FJN-010025E-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET168-FJN-012025D-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET168-FJN-012025E-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET168-FJN-014030D-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	4P	D	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET168-FJN-014030E-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	2P	E	2	36	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET168-FJN-016035D-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET168-FJN-016035E-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET168-FJN-017035D-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET168-FJN-017035E-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET168-FJN-020040D-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET168-FJN-020040E-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET168-FJN-023040D-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET168-FJN-023040E-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET168-FJN-025045D-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET168-FJN-025045E-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET168-FJN-026045D-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	○
ET168-FJN-026045E-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	●
ET168-FJN-030050D-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

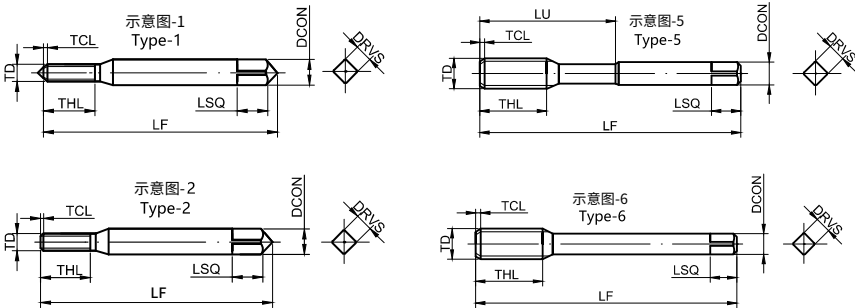
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET168-FJN

经济型 不锈钢加工挤压丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET168-FJN-030050E-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●
ET168-FJN-035060D-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET168-FJN-035060E-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET168-FJN-040070D-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET168-FJN-040070E-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	2P	E	2	55	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET168-FJN-050080D-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET168-FJN-050080E-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET168-FJN-060100D-RH7	M6×1	6	1	RH7	4P	D	1	69	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET168-FJN-060100E-RH7	M6×1	6	1	RH7	2P	E	2	66.5	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET168-FJN-070100D-RH7	M7×1	7	1	RH7	4P	D	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET168-FJN-070100E-RH7	M7×1	7	1	RH7	2P	E	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET168-FJN-080125D-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	4P	D	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET168-FJN-080125E-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	2P	E	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET168-FJN-100150D-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	4P	D	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	○
ET168-FJN-100150E-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	2P	E	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	●
ET168-FJN-120175D-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	4P	D	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	○
ET168-FJN-120175E-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	2P	E	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	●
ET168-FJN-140200D-RH10	M14×2	14	2	RH10	4P	D	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	○
ET168-FJN-140200E-RH10	M14×2	14	2	RH10	2P	E	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

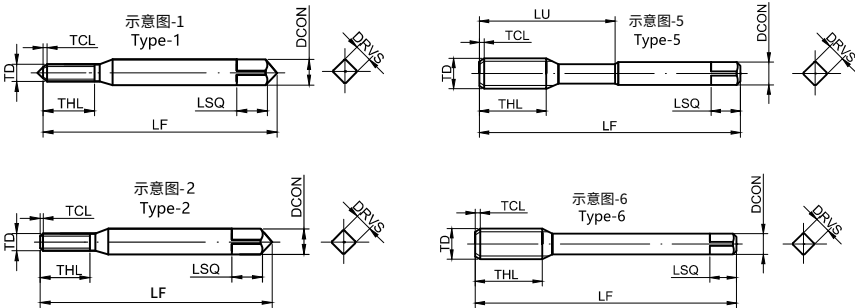
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			○										

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET168-FJN

经济型 不锈钢加工挤压丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET168-FJN-160200D-RH10	M16×2	16	2	RH10	4P	D	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	○
ET168-FJN-160200E-RH10	M16×2	16	2	RH10	2P	E	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	●
ET168-FJN-U164D-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	4P	D	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET168-FJN-U164E-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	2P	E	2	35.5	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET168-FJN-U256D-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	4P	D	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET168-FJN-U256E-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	2P	E	2	43.5	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET168-FJN-U348D-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET168-FJN-U348E-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET168-FJN-U440D-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	○
ET168-FJN-U440E-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	●
ET168-FJN-U540D-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	4P	D	1	50	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	○
ET168-FJN-U540E-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	2P	E	2	48	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	●
ET168-FJN-U632D-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET168-FJN-U632E-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET168-FJN-U832D-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET168-FJN-U832E-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	2P	E	2	54.5	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET168-FJN-U1024D-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●
ET168-FJN-U1024E-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●
ET168-FJN-U1224D-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	4P	D	1	66	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

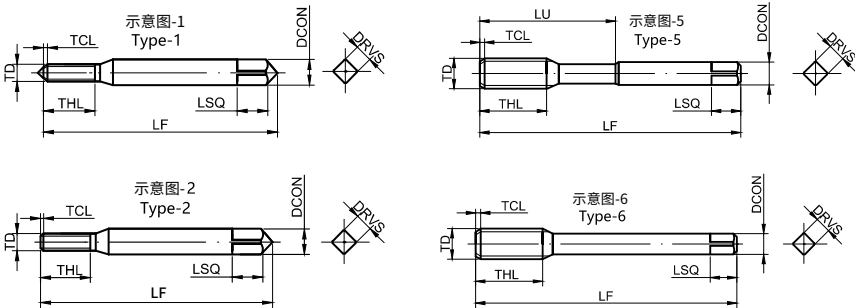
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET168-FJN

经济型 不锈钢加工挤压丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET168-FJN-U1224E-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	2P	E	2	63.5	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●
ET168-FJN-U1420D-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	4P	D	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET168-FJN-U1420E-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	2P	E	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET168-FJN-U51618D-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	4P	D	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET168-FJN-U51618E-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	2P	E	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET168-FJN-U3816D-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	4P	D	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET168-FJN-U3816E-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	2P	E	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET168-FJN-U71614D-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	4P	D	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET168-FJN-U71614E-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	2P	E	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET168-FJN-U1213D-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	4P	D	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	○
ET168-FJN-U1213E-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	2P	E	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	●
ET168-FJN-U91612D-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	4P	D	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET168-FJN-U91612E-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	2P	E	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET168-FJN-U5811D-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	4P	D	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	○
ET168-FJN-U5811E-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	2P	E	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅供参考。

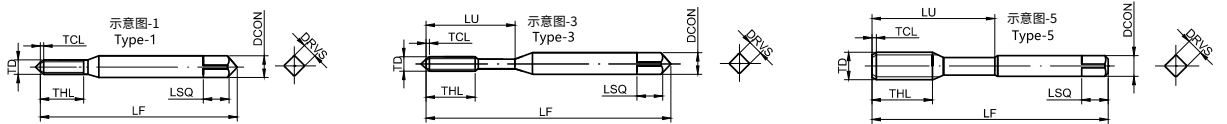
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET168-SJN

经济型 不锈钢加工螺旋丝锥



订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET168-SJN-010025F-P1	M1×0.25	1	0.25	P1	1.5P	F		1	37	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	2	0.75
ET168-SJN-012025F-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	P1	1.5P	F	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	2	0.95	○
ET168-SJN-014030F-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	P1	1.5P	F	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	2	1.10	○
ET168-SJN-016035F-P1	M1.6×0.35	1.6	0.35	P1	1.5P	F	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	2	1.25	○
ET168-SJN-020040C-P2	M2×0.4	2	0.4	P2	2.5P	C	1	45	11	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	2	1.60	○
ET168-SJN-025045C-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	P2	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	2.05	○
ET168-SJN-030050C-P2	M3×0.5	3	0.5	P2	2.5P	C	3	50	5	18	4	3.2	6	4×3.2	7.5	3	2.50	●
ET168-SJN-035060C-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	P2	2.5P	C	3	50	6	19	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.90	○
ET168-SJN-040070C-P2	M4×0.7	4	0.7	P2	2.5P	C	3	57	9	20	5	4	7	5×4	10.0	3	3.30	●
ET168-SJN-050080C-P2	M5×0.8	5	0.8	P2	2.5P	C	3	66	8	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	●
ET168-SJN-060100C-P2	M6×1	6	1	P2	2.5P	C	3	69	12	24	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	●
ET168-SJN-070100C-P3	M7×1	7	1	P3	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET168-SJN-080125C-P3	M8×1.25	8	1.25	P3	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	●
ET168-SJN-080100C-P3	M8×1	8	1	P3	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	○
ET168-SJN-100150C-P4	M10×1.5	10	1.5	P4	2.5P	C	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	●
ET168-SJN-100125C-P3	M10×1.25	10	1.25	P3	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	○
ET168-SJN-100100C-P3	M10×1	10	1	P3	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET168-SJN-120175C-P4	M12×1.75	12	1.75	P4	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	●
ET168-SJN-120150C-P4	M12×1.5	12	1.5	P4	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	○
ET168-SJN-120125C-P4	M12×1.25	12	1.25	P4	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET168-SJN-120100C-P3	M12×1	12	1	P3	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET168-SJN-140200C-P5	M14×2	14	2	P5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	●
ET168-SJN-140150C-P4	M14×1.5	14	1.5	P4	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：预孔尺寸仅做参考。

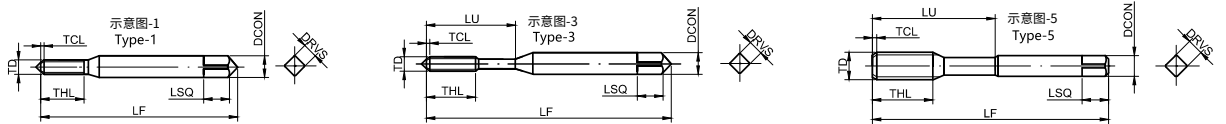
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET168-SJN

经济型 不锈钢加工螺旋丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET168-SJN-140125C-P4	M14×1.25	14	1.25	P4	2.5P	C		5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75
ET168-SJN-140100C-P3	M14×1	14	1	P3	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET168-SJN-160200C-P5	M16×2	16	2	P5	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	●
ET168-SJN-160150C-P4	M16×1.5	16	1.5	P4	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	○
ET168-SJN-160125C-P4	M16×1.25	16	1.25	P4	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET168-SJN-160100C-P3	M16×1	16	1	P3	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○
ET168-SJN-U080F-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	P1	1.5P	F	1	37	10	—	3	2.5	3	3×2.5	3.8	2	1.21	○
ET168-SJN-U164F-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	P1	1.5P	F	1	37	11	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	2	1.46	○
ET168-SJN-U256C-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	P1	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	2	1.73	○
ET168-SJN-U348C-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	P1	2.5P	C	1	45	14	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	1.99	○
ET168-SJN-U440C-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	P2	2.5P	C	3	45	6	16	3	2.5	3	3×2.5	7.1	3	2.21	○
ET168-SJN-U540C-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	P2	2.5P	C	3	50	7	19	4	3.2	6	4×3.2	7.9	3	2.54	○
ET168-SJN-U632C-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	P2	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.71	○
ET168-SJN-U832C-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	P2	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.37	○
ET168-SJN-U1024C-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	3.77	○
ET168-SJN-U1032C-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	4.03	○
ET168-SJN-U1224C-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.43	○
ET168-SJN-U1228C-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.58	○
ET168-SJN-U1420C-P2	1/4-20UNC	6.350	20	P2	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.08	○
ET168-SJN-U1428C-P2	1/4-28UNF	6.350	28	P2	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.44	○
ET168-SJN-U51618C-P3	5/16-18UNC	7.938	18	P3	2.5P	C	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.53	○
ET168-SJN-U51624C-P3	5/16-24UNF	7.938	24	P3	2.5P	C	5	70	11	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.88	○
ET168-SJN-U3816C-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	2.5P	C	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	○

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：预孔尺寸以85%嵌合率计算，仅作参考。

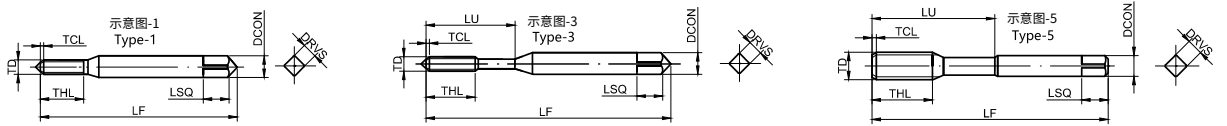
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET168-SJN

经济型 不锈钢加工螺旋丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET168-SJN-U3824C-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	2.5P	C	5	75	11	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	○
ET168-SJN-U71614C-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	2.5P	C	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET168-SJN-U71620C-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	2.5P	C	5	80	13	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET168-SJN-U1213C-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	2.5P	C	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET168-SJN-U1220C-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	2.5P	C	5	85	13	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	○
ET168-SJN-U91612C-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	2.5P	C	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET168-SJN-U91618C-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	2.5P	C	5	90	15	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET168-SJN-U5811C-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET168-SJN-U5818C-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

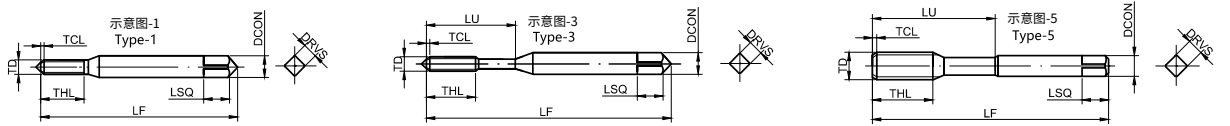
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

备注：预孔尺寸仅做参考。

ET168-PJN

经济型 不锈钢加工刃倾角丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET168-PJN-010025B-P1	M1×0.25	1	0.25	P1	5P	B	1	37	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	2	0.75	○
ET168-PJN-012025B-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	P1	5P	B	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	2	0.95	○
ET168-PJN-014030B-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	P1	5P	B	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	2	1.10	○
ET168-PJN-016035B-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	P2	5P	B	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	2	1.25	○
ET168-PJN-020040B-P2	M2×0.4	2	0.4	P2	5P	B	1	45	11	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	2	1.60	○
ET168-PJN-025045B-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	P2	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	2.05	○
ET168-PJN-030050B-P2	M3×0.5	3	0.5	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.5	3	2.50	●
ET168-PJN-035060B-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.90	○
ET168-PJN-040070B-P2	M4×0.7	4	0.7	P2	5P	B	3	57	14	21	5	4	7	5×4	10.0	3	3.30	●
ET168-PJN-050080B-P2	M5×0.8	5	0.8	P2	5P	B	3	66	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	●
ET168-PJN-060100B-P2	M6×1	6	1	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	●
ET168-PJN-070100B-P3	M7×1	7	1	P3	5P	B	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET168-PJN-080125B-P3	M8×1.25	8	1.25	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	●
ET168-PJN-080100B-P3	M8×1	8	1	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	○
ET168-PJN-100150B-P4	M10×1.5	10	1.5	P4	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	●
ET168-PJN-100125B-P3	M10×1.25	10	1.25	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	○
ET168-PJN-100100B-P3	M10×1	10	1	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET168-PJN-120175B-P4	M12×1.75	12	1.75	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	●
ET168-PJN-120150B-P4	M12×1.5	12	1.5	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	○
ET168-PJN-120125B-P4	M12×1.25	12	1.25	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET168-PJN-120100B-P3	M12×1	12	1	P3	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET168-PJN-140200B-P5	M14×2	14	2	P5	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	●
ET168-PJN-140150B-P4	M14×1.5	14	1.5	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

预孔尺寸仅做参考。

工件材料													
P			M	K		N			S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
○			◎										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

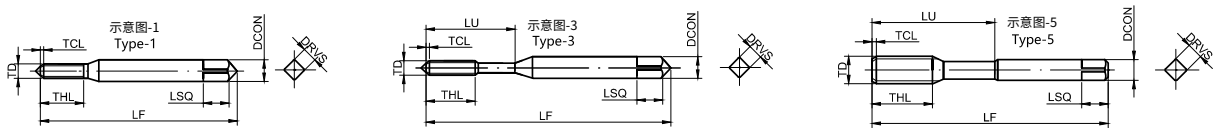
工件材料													
P			M	K		N			S		H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET168-PJN

经济型 不锈钢加工刃倾角丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET168-PJN-140125B-P4	M14×1.25	14	1.25	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET168-PJN-140100B-P3	M14×1	14	1	P3	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET168-PJN-160200B-P5	M16×2	16	2	P5	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	●
ET168-PJN-160150B-P4	M16×1.5	16	1.5	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	○
ET168-PJN-160125B-P4	M16×1.25	16	1.25	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET168-PJN-160100B-P3	M16×1	16	1	P3	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○
ET168-PJN-U080B-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	P1	5P	B	1	37	10	—	3	2.5	3	3×2.5	3.8	2	1.21	○
ET168-PJN-U164B-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	P1	5P	B	1	37	11	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	2	1.46	○
ET168-PJN-U256B-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	P1	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	2	1.73	○
ET168-PJN-U348B-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	P1	5P	B	1	45	14	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	1.99	○
ET168-PJN-U440B-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	P2	5P	B	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	2	2.21	○
ET168-PJN-U540B-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.9	3	2.54	○
ET168-PJN-U632B-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.71	○
ET168-PJN-U832B-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	P2	5P	B	3	57	13.5	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.37	○
ET168-PJN-U1024B-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	3.77	○
ET168-PJN-U1032B-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	4.03	○
ET168-PJN-U1224B-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.43	○
ET168-PJN-U1228B-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.58	○
ET168-PJN-U1420B-P2	1/4-20UNC	6.350	20	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.08	○
ET168-PJN-U1428B-P2	1/4-28UNF	6.350	28	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.44	○
ET168-PJN-U51618B-P3	5/16-18UNC	7.938	18	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.53	○
ET168-PJN-U51624B-P3	5/16-24UNF	7.938	24	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.88	○
ET168-PJN-U3816B-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	○

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

预孔尺寸仅做参考。

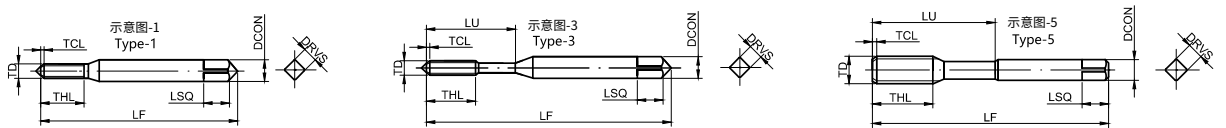
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET168-PJN

经济型 不锈钢加工刃倾角丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET168-PJN-U3824B-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	○
ET168-PJN-U71614B-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET168-PJN-U71620B-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET168-PJN-U1213B-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET168-PJN-U1220B-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	○
ET168-PJN-U91612B-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET168-PJN-U91618B-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET168-PJN-U5811B-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET168-PJN-U5818B-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

预孔尺寸仅做参考。

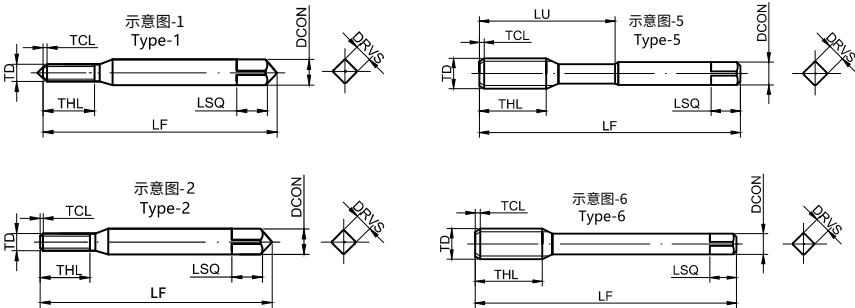
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
◎			○										

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET166-FJN

经济型 铜铝加工挤压丝锥



订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET166-FJN-010025D-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET166-FJN-010025E-RH4	M1×0.25	1	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	—	0.92	○
ET166-FJN-012025D-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	4P	D	1	32	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET166-FJN-012025E-RH4	M1.2×0.25	1.2	0.25	RH4	2P	E	2	31	3.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	—	1.12	○
ET166-FJN-014030D-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	4P	D	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET166-FJN-014030E-RH4	M1.4×0.3	1.4	0.3	RH4	2P	E	2	36	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	—	1.29	○
ET166-FJN-016035D-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET166-FJN-016035E-RH4	M1.6×0.35	1.6	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	—	1.46	○
ET166-FJN-017035D-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	4P	D	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET166-FJN-017035E-RH4	M1.7×0.35	1.7	0.35	RH4	2P	E	2	35.5	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.3	—	1.56	○
ET166-FJN-020040D-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET166-FJN-020040E-RH5	M2×0.4	2	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	—	1.85	●
ET166-FJN-023040D-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	4P	D	1	45	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET166-FJN-023040E-RH5	M2.3×0.4	2.3	0.4	RH5	2P	E	2	43.5	10	—	3	2.5	3	3×2.5	5.8	—	2.15	○
ET166-FJN-025045D-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET166-FJN-025045E-RH5	M2.5×0.45	2.5	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.32	●
ET166-FJN-026045D-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	4P	D	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	○
ET166-FJN-026045E-RH5	M2.6×0.45	2.6	0.45	RH5	2P	E	2	43.5	13	—	3	2.5	3	3×2.5	6.5	—	2.42	●
ET166-FJN-030050D-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●

● 标准库存 ○ 需预定

预孔尺寸仅做参考。

单位(mm)

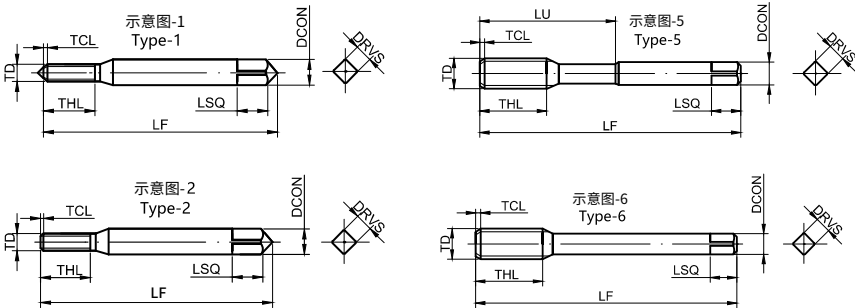
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	○	⊙					

⊙ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET166-FJN

经济型 铜铝加工挤压丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET166-FJN-030050E-RH7	M3×0.5	3	0.5	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	7.5	—	2.82	●
ET166-FJN-035060D-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET166-FJN-035060E-RH7	M3.5×0.6	3.5	0.6	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.26	●
ET166-FJN-040070D-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET166-FJN-040070E-RH7	M4×0.7	4	0.7	RH7	2P	E	2	55	18	—	5	4	7	5×4	10.0	—	3.71	●
ET166-FJN-050080D-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET166-FJN-050080E-RH7	M5×0.8	5	0.8	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	—	4.65	●
ET166-FJN-060100D-RH7	M6×1	6	1	RH7	4P	D	1	69	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET166-FJN-060100E-RH7	M6×1	6	1	RH7	2P	E	2	66.5	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.0	2	5.55	●
ET166-FJN-070100D-RH7	M7×1	7	1	RH7	4P	D	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET166-FJN-070100E-RH7	M7×1	7	1	RH7	2P	E	5	70	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	2	6.55	○
ET166-FJN-080125D-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	4P	D	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET166-FJN-080125E-RH7	M8×1.25	8	1.25	RH7	2P	E	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.41	●
ET166-FJN-100150D-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	4P	D	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	○
ET166-FJN-100150E-RH8	M10×1.5	10	1.5	RH8	2P	E	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	6	9.29	●
ET166-FJN-120175D-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	4P	D	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	○
ET166-FJN-120175E-RH9	M12×1.75	12	1.75	RH9	2P	E	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	6	11.16	●
ET166-FJN-140200D-RH10	M14×2	14	2	RH10	4P	D	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	○

● 标准库存 ○ 需预定

预孔尺寸仅做参考。

单位(mm)

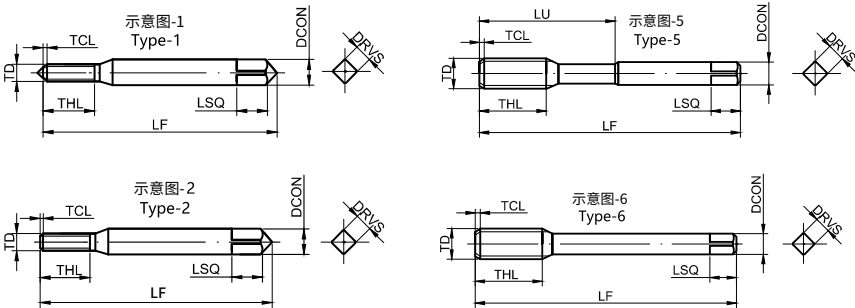
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	○	⊙					

⊙ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET166-FJN

经济型 铜铝加工挤压丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET166-FJN-140200E-RH10	M14×2	14	2	RH10	2P	E	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	6	13.04	●
ET166-FJN-160200D-RH10	M16×2	16	2	RH10	4P	D	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	○
ET166-FJN-160200E-RH10	M16×2	16	2	RH10	2P	E	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	6	15.04	●
ET166-FJN-U164D-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	4P	D	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET166-FJN-U164E-RH4	NO.1-64UNC	1.854	64	RH4	2P	E	2	35.5	9	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	—	1.69	○
ET166-FJN-U256D-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	4P	D	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET166-FJN-U256E-RH4	NO.2-56UNC	2.184	56	RH4	2P	E	2	43.5	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	—	1.99	○
ET166-FJN-U348D-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET166-FJN-U348E-RH4	NO.3-48UNC	2.515	48	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	—	2.28	○
ET166-FJN-U440D-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	4P	D	1	45	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	○
ET166-FJN-U440E-RH4	NO.4-40UNC	2.845	40	RH4	2P	E	2	43.5	15	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	—	2.55	●
ET166-FJN-U540D-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	4P	D	1	50	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	○
ET166-FJN-U540E-RH4	NO.5-40UNC	3.175	40	RH4	2P	E	2	48	15	—	4	3.2	6	4×3.2	7.9	—	2.88	●
ET166-FJN-U632D-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	4P	D	1	50	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET166-FJN-U632E-RH7	NO.6-32UNC	3.505	32	RH7	2P	E	2	48	16	—	4	3.2	6	4×3.2	8.8	—	3.16	●
ET166-FJN-U832D-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	4P	D	1	57	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET166-FJN-U832E-RH7	NO.8-32UNC	4.166	32	RH7	2P	E	2	54.5	18	—	5	4	7	5×4	10.4	—	3.82	●
ET166-FJN-U1024D-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	4P	D	1	66	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

预孔尺寸仅做参考。

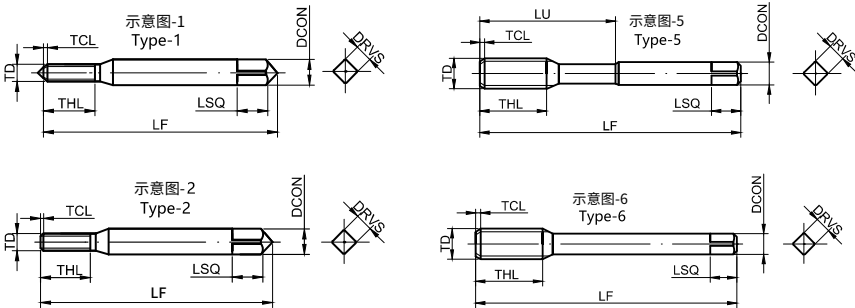
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	○	⊙					

⊙ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET166-FJN

经济型 铜铝加工挤压丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET166-FJN-U1024E-RH7	NO.10-24UNC	4.826	24	RH7	2P	E	2	63.5	20	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	—	4.34	●
ET166-FJN-U1224D-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	4P	D	1	66	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●
ET166-FJN-U1224E-RH7	NO.12-24UNC	5.486	24	RH7	2P	E	2	63.5	23	—	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	—	5.00	●
ET166-FJN-U1420D-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	4P	D	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET166-FJN-U1420E-RH7	1/4-20UNC	6.350	20	RH7	2P	E	6	62	27	—	6	4.5	7	6×4.5	15.9	2	5.75	●
ET166-FJN-U51618D-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	4P	D	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET166-FJN-U51618E-RH8	5/16-18UNC	7.938	18	RH8	2P	E	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	7.27	●
ET166-FJN-U3816D-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	4P	D	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET166-FJN-U3816E-RH8	3/8-16UNC	9.525	16	RH8	2P	E	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	6	8.77	●
ET166-FJN-U71614D-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	4P	D	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET166-FJN-U71614E-RH8	7/16-14UNC	11.113	14	RH8	2P	E	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	6	10.23	○
ET166-FJN-U1213D-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	4P	D	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	○
ET166-FJN-U1213E-RH8	1/2-13UNC	12.700	13	RH8	2P	E	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	6	11.74	●
ET166-FJN-U91612D-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	4P	D	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET166-FJN-U91612E-RH9	9/16-12UNC	14.288	12	RH9	2P	E	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	6	13.25	○
ET166-FJN-U5811D-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	4P	D	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	○
ET166-FJN-U5811E-RH10	5/8-11UNC	15.875	11	RH10	2P	E	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	6	14.75	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

预孔尺寸仅做参考。

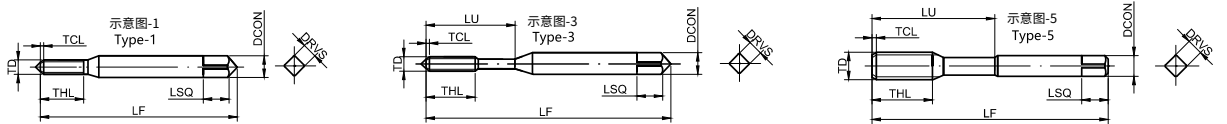
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	○	⊙					

⊙ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET166-SJN

经济型 铜铝加工螺旋丝锥



订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET166-SJN-010025F-P1	M1×0.25	1	0.25	P1	1.5P	F	1	37	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	2	0.75	○
ET166-SJN-012025F-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	P1	1.5P	F	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	2	0.95	○
ET166-SJN-014030F-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	P1	1.5P	F	1	37	6.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	2	1.10	○
ET166-SJN-016035F-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	P2	1.5P	F	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	2	1.25	○
ET166-SJN-020040C-P2	M2×0.4	2	0.4	P2	2.5P	C	1	45	11	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	2	1.60	●
ET166-SJN-025045C-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	P2	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	2.05	●
ET166-SJN-030050C-P2	M3×0.5	3	0.5	P2	2.5P	C	3	50	5	18	4	3.2	6	4×3.2	7.5	3	2.50	●
ET166-SJN-035060C-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	P2	2.5P	C	3	50	6	19	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.90	○
ET166-SJN-040070C-P2	M4×0.7	4	0.7	P2	2.5P	C	3	57	9	20	5	4	7	5×4	10.0	3	3.30	●
ET166-SJN-050080C-P2	M5×0.8	5	0.8	P2	2.5P	C	3	66	8	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	●
ET166-SJN-060100C-P2	M6×1	6	1	P2	2.5P	C	3	69	12	24	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	●
ET166-SJN-070100C-P3	M7×1	7	1	P3	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET166-SJN-080125C-P3	M8×1.25	8	1.25	P3	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	●
ET166-SJN-080100C-P3	M8×1	8	1	P3	2.5P	C	5	70	13	36	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	●
ET166-SJN-100150C-P4	M10×1.5	10	1.5	P4	2.5P	C	5	75	15	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	●
ET166-SJN-100125C-P3	M10×1.25	10	1.25	P3	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	●
ET166-SJN-100100C-P3	M10×1	10	1	P3	2.5P	C	5	75	13	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET166-SJN-120175C-P4	M12×1.75	12	1.75	P4	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	●
ET166-SJN-120150C-P4	M12×1.5	12	1.5	P4	2.5P	C	5	82	17	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	●
ET166-SJN-120125C-P4	M12×1.25	12	1.25	P4	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET166-SJN-120100C-P3	M12×1	12	1	P3	2.5P	C	5	82	13	42	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET166-SJN-140200C-P5	M14×2	14	2	P5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	●
ET166-SJN-140150C-P4	M14×1.5	14	1.5	P4	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

预孔尺寸仅做参考。

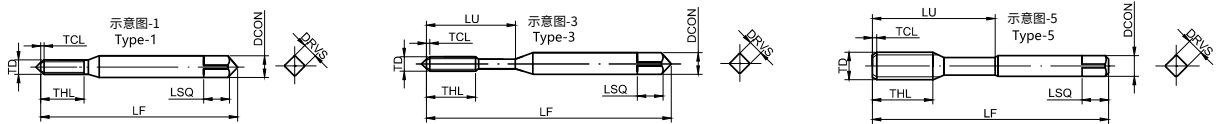
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⦿	⦿	⦿					

⦿ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET166-SJN

经济型 铜铝加工螺旋丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET166-SJN-140125C-P4	M14×1.25	14	1.25	P4	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET166-SJN-140100C-P3	M14×1	14	1	P3	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET166-SJN-160200C-P5	M16×2	16	2	P5	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	●
ET166-SJN-160150C-P4	M16×1.5	16	1.5	P4	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	●
ET166-SJN-160125C-P4	M16×1.25	16	1.25	P4	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET166-SJN-160100C-P3	M16×1	16	1	P3	2.5P	C	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○
ET166-SJN-U080F-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	P1	1.5P	F	1	37	10	—	3	2.5	3	3×2.5	3.8	2	1.21	○
ET166-SJN-U164F-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	P1	1.5P	F	1	37	11	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	2	1.46	○
ET166-SJN-U256C-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	P1	2.5P	C	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	2	1.73	○
ET166-SJN-U348C-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	P1	2.5P	C	1	45	14	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	1.99	○
ET166-SJN-U440C-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	P2	2.5P	C	3	45	6	16	3	2.5	3	3×2.5	7.1	3	2.21	●
ET166-SJN-U540C-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	P2	2.5P	C	3	50	7	19	4	3.2	6	4×3.2	7.9	3	2.54	○
ET166-SJN-U632C-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	P2	2.5P	C	3	50	8	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.71	●
ET166-SJN-U832C-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	P2	2.5P	C	3	57	8	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.37	●
ET166-SJN-U1024C-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	3.77	●
ET166-SJN-U1032C-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	4.03	○
ET166-SJN-U1224C-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.43	○
ET166-SJN-U1228C-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	P2	2.5P	C	3	66	10	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.58	○
ET166-SJN-U1420C-P2	1/4-20UNC	6.350	20	P2	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.08	●
ET166-SJN-U1428C-P2	1/4-28UNF	6.350	28	P2	2.5P	C	3	69	12	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.44	●
ET166-SJN-U51618C-P3	5/16-18UNC	7.938	18	P3	2.5P	C	5	70	15	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.53	●
ET166-SJN-U51624C-P3	5/16-24UNF	7.938	24	P3	2.5P	C	5	70	11	30	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.88	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

预孔尺寸仅做参考。

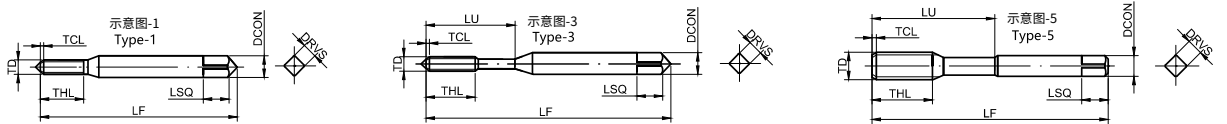
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⦿	⦿	⦿					

⦿ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET166-SJN

经济型 铜铝加工螺旋丝锥



» 续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET166-SJN-U3816C-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	2.5P	C	5	75	16	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	●
ET166-SJN-U3824C-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	2.5P	C	5	75	11	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	●
ET166-SJN-U71614C-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	2.5P	C	5	80	20	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET166-SJN-U71620C-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	2.5P	C	5	80	13	40	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET166-SJN-U1213C-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	2.5P	C	5	85	21	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET166-SJN-U1220C-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	2.5P	C	5	85	13	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	○
ET166-SJN-U91612C-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	2.5P	C	5	90	21	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET166-SJN-U91618C-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	2.5P	C	5	90	15	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET166-SJN-U5811C-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET166-SJN-U5818C-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	2.5P	C	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

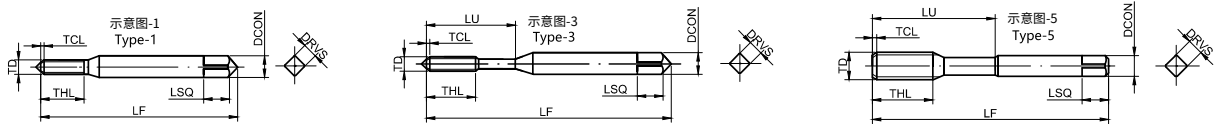
● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

预孔尺寸仅供参考。

ET166-PJN

经济型 铜铝加工刃倾角丝锥



订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	D	CON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET166-PJN-010025B-P1	M1×0.25	1	0.25	P1	5P	B		1	37	4.5	—	3	2.5	3	3×2.5	2.5	2	0.75	○
ET166-PJN-012025B-P1	M1.2×0.25	1.2	0.25	P1	5P	B	1	37	5.5	—	3	2.5	3	3×2.5	3.0	2	0.95	○	
ET166-PJN-014030B-P1	M1.4×0.3	1.4	0.3	P1	5P	B	1	37	9	—	3	2.5	3	3×2.5	3.5	2	1.10	○	
ET166-PJN-016035B-P2	M1.6×0.35	1.6	0.35	P2	5P	B	1	37	8	—	3	2.5	3	3×2.5	4.0	2	1.25	○	
ET166-PJN-020040B-P2	M2×0.4	2	0.4	P2	5P	B	1	45	11	—	3	2.5	3	3×2.5	5.0	2	1.60	●	
ET166-PJN-025045B-P2	M2.5×0.45	2.5	0.45	P2	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	2.05	●	
ET166-PJN-030050B-P2	M3×0.5	3	0.5	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.5	3	2.50	●	
ET166-PJN-035060B-P2	M3.5×0.6	3.5	0.6	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.90	○	
ET166-PJN-040070B-P2	M4×0.7	4	0.7	P2	5P	B	3	57	14	21	5	4	7	5×4	10.0	3	3.30	●	
ET166-PJN-050080B-P2	M5×0.8	5	0.8	P2	5P	B	3	66	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	●	
ET166-PJN-060100B-P2	M6×1	6	1	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	●	
ET166-PJN-070100B-P3	M7×1	7	1	P3	5P	B	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○	
ET166-PJN-080125B-P3	M8×1.25	8	1.25	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	●	
ET166-PJN-080100B-P3	M8×1	8	1	P3	5P	B	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	●	
ET166-PJN-100150B-P4	M10×1.5	10	1.5	P4	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	●	
ET166-PJN-100125B-P3	M10×1.25	10	1.25	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	●	
ET166-PJN-100100B-P3	M10×1	10	1	P3	5P	B	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○	
ET166-PJN-120175B-P4	M12×1.75	12	1.75	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	●	
ET166-PJN-120150B-P4	M12×1.5	12	1.5	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	●	
ET166-PJN-120125B-P4	M12×1.25	12	1.25	P4	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○	
ET166-PJN-120100B-P3	M12×1	12	1	P3	5P	B	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○	
ET166-PJN-140200B-P5	M14×2	14	2	P5	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	●	

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

预孔尺寸仅供参考。

工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○					

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

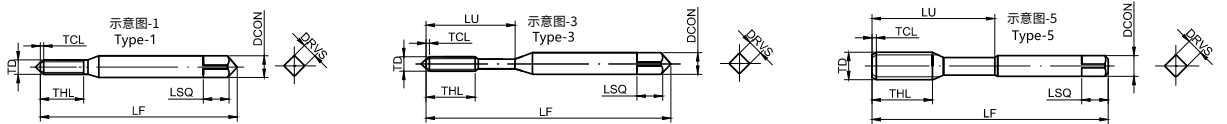
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						○	○	○					

○ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET166-PJN

经济型 铜铝加工刀倾角丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET166-PJN-140150B-P4	M14×1.5	14	1.5	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	●
ET166-PJN-140125B-P4	M14×1.25	14	1.25	P4	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET166-PJN-140100B-P3	M14×1	14	1	P3	5P	B	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET166-PJN-160200B-P5	M16×2	16	2	P5	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	●
ET166-PJN-160150B-P4	M16×1.5	16	1.5	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	●
ET166-PJN-160125B-P4	M16×1.25	16	1.25	P4	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET166-PJN-160100B-P3	M16×1	16	1	P3	5P	B	5	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○
ET166-PJN-U080B-P1	NO.0-80UNF	1.524	80	P1	5P	B	1	37	10	—	3	2.5	3	3×2.5	3.8	2	1.21	○
ET166-PJN-U164B-P1	NO.1-64UNC	1.854	64	P1	5P	B	1	37	11	—	3	2.5	3	3×2.5	4.6	2	1.46	○
ET166-PJN-U256B-P1	NO.2-56UNC	2.184	56	P1	5P	B	1	45	12	—	3	2.5	3	3×2.5	5.5	2	1.73	○
ET166-PJN-U348B-P1	NO.3-48UNC	2.515	48	P1	5P	B	1	45	14	—	3	2.5	3	3×2.5	6.3	2	1.99	○
ET166-PJN-U440B-P2	NO.4-40UNC	2.845	40	P2	5P	B	1	45	13	—	3	2.5	3	3×2.5	7.1	2	2.21	●
ET166-PJN-U540B-P2	NO.5-40UNC	3.175	40	P2	5P	B	3	50	12	19	4	3.2	6	4×3.2	7.9	3	2.54	○
ET166-PJN-U632B-P2	NO.6-32UNC	3.505	32	P2	5P	B	3	50	13	20	4	3.2	6	4×3.2	8.8	3	2.71	●
ET166-PJN-U832B-P2	NO.8-32UNC	4.166	32	P2	5P	B	3	57	13.5	21.5	5	4	7	5×4	10.4	3	3.37	●
ET166-PJN-U1024B-P2	NO.10-24UNC	4.826	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	3.77	●
ET166-PJN-U1032B-P2	NO.10-32UNF	4.826	32	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.1	3	4.03	○
ET166-PJN-U1224B-P2	NO.12-24UNC	5.486	24	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.43	○
ET166-PJN-U1228B-P2	NO.12-28UNF	5.486	28	P2	5P	B	3	66	16.5	26	5.5	4.5	7	5.5×4.5	13.7	3	4.58	○
ET166-PJN-U1420B-P2	1/4-20UNC	6.350	20	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.08	●

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

预孔尺寸仅供参考。

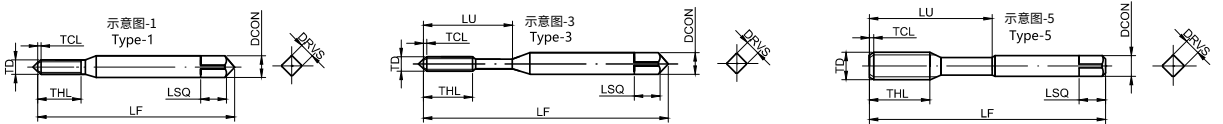
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	⊙	⊙					

⊙ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET166-PJN

经济型 铜铝加工刀倾角丝锥



》续前

订货号	螺纹尺寸	TD	TP /TPI	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET166-PJN-U1428B-P2	1/4-28UNF	6.350	28	P2	5P	B	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.9	3	5.44	●
ET166-PJN-U51618B-P3	5/16-18UNC	7.938	18	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.53	●
ET166-PJN-U51624B-P3	5/16-24UNF	7.938	24	P3	5P	B	5	70	23	38	6.1	5	8	6.1×5	19.8	3	6.88	●
ET166-PJN-U3816B-P3	3/8-16UNC	9.525	16	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	7.94	●
ET166-PJN-U3824B-P3	3/8-24UNF	9.525	24	P3	5P	B	5	75	25	43	7	5.5	8	7×5.5	23.8	3	8.47	●
ET166-PJN-U71614B-P4	7/16-14UNC	11.113	14	P4	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.30	○
ET166-PJN-U71620B-P3	7/16-20UNF	11.113	20	P3	5P	B	5	80	29	45	8	6	9	8×6	27.8	3	9.84	○
ET166-PJN-U1213B-P4	1/2-13UNC	12.700	13	P4	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	10.75	○
ET166-PJN-U1220B-P3	1/2-20UNF	12.700	20	P3	5P	B	5	85	30	48	9	7	10	9×7	31.8	3	11.43	○
ET166-PJN-U91612B-P4	9/16-12UNC	14.288	12	P4	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.17	○
ET166-PJN-U91618B-P3	9/16-18UNF	14.288	18	P3	5P	B	5	90	30	50	10.5	8	11	10.5×8	35.7	3	12.88	○
ET166-PJN-U5811B-P4	5/8-11UNC	15.875	11	P4	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	13.57	○
ET166-PJN-U5818B-P3	5/8-18UNF	15.875	18	P3	5P	B	5	95	23	48	12	9	12	12×9	39.7	3	14.46	○

● 标准库存 ○ 需预定

单位(mm)

预孔尺寸仅供参考。

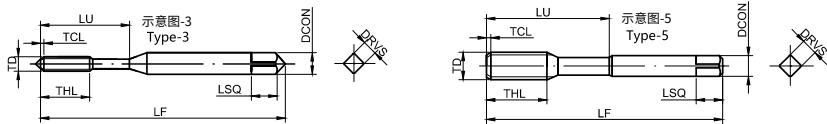
工件材料													
P			M	K		N				S		H	
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
						⊙	⊙	⊙					

⊙ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P321

ET128-HJN

经济型 铸铁加工直槽丝锥



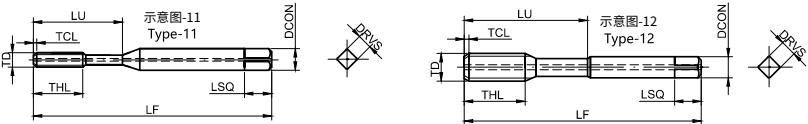
订货号	螺纹尺寸	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET128-HJN-050080C-P3	M5×0.8	5	0.8	P3	2.5P	C	3	66	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	○
ET128-HJN-060100C-P3	M6×1	6	1	P3	2.5P	C	3	69	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	○
ET128-HJN-070100C-P3	M7×1	7	1	P3	2.5P	C	3	78	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET128-HJN-080125C-P4	M8×1.25	8	1.25	P4	2.5P	C	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	○
ET128-HJN-080100C-P4	M8×1	8	1	P4	2.5P	C	5	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	○
ET128-HJN-100150C-P5	M10×1.5	10	1.5	P5	2.5P	C	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	○
ET128-HJN-100125C-P4	M10×1.25	10	1.25	P4	2.5P	C	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	○
ET128-HJN-100100C-P4	M10×1	10	1	P4	2.5P	C	5	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET128-HJN-120175C-P5	M12×1.75	12	1.75	P5	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	○
ET128-HJN-120150C-P5	M12×1.5	12	1.5	P5	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	○
ET128-HJN-120125C-P5	M12×1.25	12	1.25	P5	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET128-HJN-120100C-P4	M12×1	12	1	P4	2.5P	C	5	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET128-HJN-140200C-P6	M14×2	14	2	P6	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	○
ET128-HJN-140150C-P5	M14×1.5	14	1.5	P5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	○
ET128-HJN-140125C-P5	M14×1.25	14	1.25	P5	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET128-HJN-140100C-P4	M14×1	14	1	P4	2.5P	C	5	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET128-HJN-160200C-P6	M16×2	16	2	P6	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	○
ET128-HJN-160150C-P5	M16×1.5	16	1.5	P5	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	○
ET128-HJN-160125C-P5	M16×1.25	16	1.25	P5	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET128-HJN-160100C-P4	M16×1	16	1	P4	2.5P	C	5	90	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)
预孔尺寸仅做参考。

工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				○	○								
◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P321													

ET128-HJC

经济型 内冷铸铁加工直槽丝锥



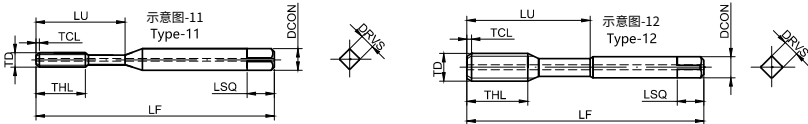
订货号	螺纹尺寸	TD	TP	TCTR	TCL	THCHT	示意图	LF	THL	LU	DCON	DRVS	LSQ	CZCMS	TDRM	NOF	PHD	库存
ET128-HJC-050080C-P3	M5×0.8	5	0.8	P3	2.5P	C	11	61	16	25	5.5	4.5	7	5.5×4.5	12.5	3	4.20	○
ET128-HJC-060100C-P3	M6×1	6	1	P3	2.5P	C	11	63	19.5	29	6	4.5	7	6×4.5	15.0	3	5.00	○
ET128-HJC-070100C-P3	M7×1	7	1	P3	2.5P	C	11	72	13	23	6.2	5	8	6.2×5	17.5	3	6.00	○
ET128-HJC-080125C-P4	M8×1.25	8	1.25	P4	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	6.75	○
ET128-HJC-080100C-P4	M8×1	8	1	P4	2.5P	C	12	70	22	37	6.2	5	8	6.2×5	20.0	3	7.00	○
ET128-HJC-100150C-P5	M10×1.5	10	1.5	P5	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.50	○
ET128-HJC-100125C-P4	M10×1.25	10	1.25	P4	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	8.75	○
ET128-HJC-100100C-P4	M10×1	10	1	P4	2.5P	C	12	75	24	43	7	5.5	8	7×5.5	25.0	3	9.00	○
ET128-HJC-120175C-P5	M12×1.75	12	1.75	P5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.25	○
ET128-HJC-120150C-P5	M12×1.5	12	1.5	P5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.50	○
ET128-HJC-120125C-P5	M12×1.25	12	1.25	P5	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	10.75	○
ET128-HJC-120100C-P4	M12×1	12	1	P4	2.5P	C	12	82	29	46	8.5	6.5	9	8.5×6.5	30.0	3	11.00	○
ET128-HJC-140200C-P6	M14×2	14	2	P6	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.00	○
ET128-HJC-140150C-P5	M14×1.5	14	1.5	P5	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.50	○
ET128-HJC-140125C-P5	M14×1.25	14	1.25	P5	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	12.75	○
ET128-HJC-140100C-P4	M14×1	14	1	P4	2.5P	C	12	88	20	51	10.5	8	11	10.5×8	35.0	3	13.00	○
ET128-HJC-160200C-P6	M16×2	16	2	P6	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.00	○
ET128-HJC-160150C-P5	M16×1.5	16	1.5	P5	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.50	○
ET128-HJC-160125C-P5	M16×1.25	16	1.25	P5	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	14.75	○
ET128-HJC-160100C-P4	M16×1	16	1	P4	2.5P	C	12	95	20	52	12.5	10	13	12.5×10	40.0	3	15.00	○

● 标准库存 ○ 需预定 单位(mm)
预孔尺寸仅做参考。

工件材料													
P			M	K		N			S	H			
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
				◎	○								
◎ 最适合 ○ 适合 推荐切削参数 ※ P321													

ET128-HJR

经济型 内冷铸铁加工直槽丝锥



丝锥询单信息表

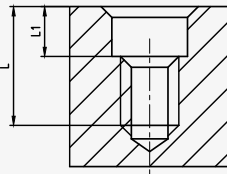
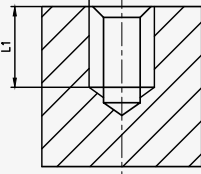
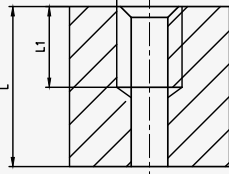
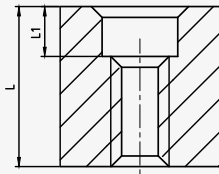
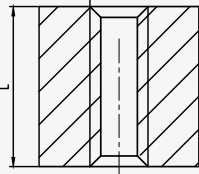
丝锥询单信息表
Tap Desired Form

1、孔的种类

规格：

公差：

螺孔特征：



☐

☐

☐

☐

☐

2、加工方式

机床型号：

加工特点：

加工材料：

材料硬度：HBHRC

加工参数：

冷却方式：

3、刀具类型

☐ 新项目打样

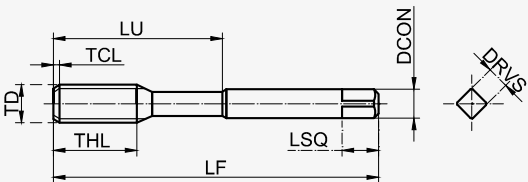
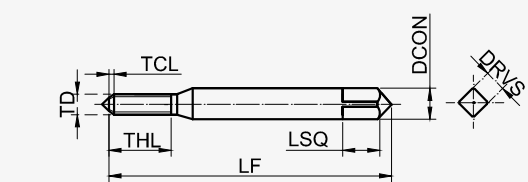
☐ 替代 / 优化现有竞品

丝锥类型：

其 他：

期望刀具尺寸：

现用品牌 / 规格：



TD*TP:

TCL:

THL:

DCON:

LSQ:

LF:

其他尺寸要求：

4、备注：

挤压丝锥螺纹底孔直径表

公制螺纹 单位：mm				
螺纹尺寸	1 级螺纹用底孔直径		2 级螺纹用底孔直径	
	RH 精度	最小~最大 (嵌合率 %)	RH 精度	最小~最大 (嵌合率 %)
M1 ×0.25	2	0.87~0.89(100~85)	4	0.90~0.92(100~80)
M1.2 ×0.25	2	1.07~1.09 (100~85)	4	1.10~1.12 (100~80)
M1.4 ×0.3	2	1.244~1.263(100~85)	4	1.270~1.294(100~80)
M1.6 ×0.35	2	1.40~1.44 (100~80)	4	1.44 ~1.48 (100~75)
M1.7 ×0.35	2	1.51~1.54 (100~80)	4	1.54 ~1.58 (100~75)
M2 ×0.4	2	1.78~1.82(100~80)	4	1.81~1.85(100~75)
M2.3 ×0.4	2	2.08~2.12 (100~80)	4	2.11~2.15(100~75)
M2.5 ×0.45	2	2.25~2.29 (100~80)	4	2.28~2.33(100~75)
M2.6 ×0.45	2	2.35~2.39 (100~80)	4	2.38~2.43(100~75)
M3 ×0.5	3	2.74~2.78 (100~80)	5	2.76~2.81(100~75)
M3.5 ×0.6	3	3.18 ~3.21 (100~85)	5	3.20~3.26 (100~75)
M4 ×0.7	4	3.63~3.67(100~85)	6	3.65~3.70(100~85)
M5 ×0.8	4	4.57~4.62(100~85)	6	4.59~4.66 (100~80)
M6 ×1.0	4	5.45~5.51(100~85)	7	5.48~5.57(100~80)
M7 ×1.0	4	6.45~6.51(100~85)	7	6.48~6.57(100~80)
M8 ×1.25	5	7.31~7.38 (100~85)	7	7.34~7.41 (100~85)
M10 ×1.5	5	9.16~9.22 (100~90)	7	9.18~9.28(100~85)
M12 ×1.75	5	11.01~11.08(100~90)	8	11.05~11.15(100~85)
M14 ×2.0	6	12.83~12.95(100~90)	10	12.92~13.04(100~85)
M16 ×2.0	6	14.87~14.95(100~90)	10	14.92~15.04(100~85)

322 _ GESAC

GESAC _ 323

挤压丝锥螺纹底孔直径表

美制螺纹						单位: mm
螺纹尺寸	2B 级螺纹用底孔直径				3B 级螺纹用底孔直径	
	外径	牙距	RH 精度	最小~最大 (嵌合率 %)	RH 精度	最小~最大 (嵌合率 %)
NO.0 ~ 80UNF	1.524	0.3175	4	1.38 ~ 1.41(100 ~ 65)	3	1.36 ~ 1.40(100 ~ 65)
1 ~ 72UNF	1.854	0.3528	4	1.68 ~ 1.72(100 ~ 65)	3	1.67 ~ 1.71(100 ~ 65)
1 ~ 64UNC	1.854	0.3969	4	1.66 ~ 1.70(100 ~ 65)	3	1.65 ~ 1.69(100 ~ 65)
2 ~ 56UNC	2.184	0.4536	4	1.96 ~ 2.02(100 ~ 65)	3	1.95 ~ 2.01 (100 ~ 65)
2 ~ 64UNF	2.184	0.3969	4	1.98 ~ 2.04 (100 ~ 65)	3	1.97 ~ 2.03 (100 ~ 65)
3 ~ 48UNC	2.514	0.5292	4	2.25 ~ 2.32(100 ~ 65)	3	2.23 ~ 2.31(100 ~ 65)
3 ~ 56UNF	2.514	0.4536	4	2.29 ~ 2.35 (100 ~ 65)	3	2.28 ~ 2.34 (100 ~ 65)
4 ~ 40UNC	2.844	0.635	5	2.52 ~ 2.60 (100 ~ 70)	3	2.50 ~ 2.58 (100 ~ 70)
4 ~ 48UNF	2.844	0.5292	4	2.57 ~ 2.64 (100 ~ 70)	3	2.56 ~ 2.63 (100 ~ 70)
6 ~ 32UNC	3.504	0.7938	5	3.09 ~ 3.17 (100 ~ 75)	3	3.06 ~ 3.14 (100 ~ 75)
6 ~ 40UNF	3.504	0.635	5	3.19 ~ 3.26(100 ~ 70)	3	3.16 ~ 3.22 (100 ~ 75)
8 ~ 32UNC	4.164	0.7938	6	3.75 ~ 3.83 (100 ~ 75)	4	3.74 ~ 3.82(100 ~ 75)
8 ~ 36UNF	4.164	0.7056	5	3.80 ~ 3.88 (100 ~ 75)	4	3.79 ~ 3.86 (100 ~ 75)
10 ~ 24UNC	4.824	1.0583	6	4.26 ~ 4.35 (100 ~ 80)	4	4.24 ~ 4.32(100 ~ 80)
10 ~ 32UNF	4.824	0.7938	5	4.41 ~ 4.48 (100 ~ 80)	4	4.40 ~ 4.46 (100 ~ 80)
12 ~ 24UNC	5.484	1.0583	6	4.92 ~ 5.01 (100 ~ 80)	4	4.90 ~ 4.96(100 ~ 85)
12 ~ 28UNF	5.484	0.9071	5	5.00 ~ 5.08 (100 ~ 80)	4	4.99 ~ 5.06(100 ~ 80)
1/4 ~ 20UNC	6.35	1.27	6	5.66 ~ 5.76(100 ~ 80)	4	5.64 ~ 5.74 (100 ~ 80)
1/4 ~ 28UNF	6.35	0.9071	5	5.86 ~ 5.93 (100 ~ 80)	4	5.85 ~ 5.92 (100 ~ 80)
5/16 ~ 18UNC	7.9375	1.4111	7	7.18 ~ 7.29 (100 ~ 80)	5	7.15 ~ 7.24 (100 ~ 85)
5/16 ~ 24UNF	7.9375	1.0583	6	7.38 ~ 7.46(100 ~ 80)	5	7.36 ~ 7.43 (100 ~ 85)
3/8 ~ 16UNC	9.525	1.5875	7	8.66 ~ 8.78 (100 ~ 80)	5	8.63 ~ 8.73 (100 ~ 85)
3/8 ~ 24UNF	9.525	1.0583	6	8.96 ~ 9.05 (100 ~ 80)	5	8.95 ~ 9.02 (100 ~ 85)
7/16 ~ 14UNC	11.1125	1.814	7	10.11 ~ 10.25(100 ~ 80)	5	10.08 ~ 10.19(100 ~ 85)
7/16 ~ 20UNF	11.1125	1.27	7	10.44 ~ 10.54 (100 ~ 80)	5	10.41 ~ 10.49(100 ~ 85)
1/2 ~ 13UNC	12.7	1.9538	8	11.62 ~ 11.78 (100 ~ 80)	6	11.60 ~ 11.68 (100 ~ 90)
1/2 ~ 20UNF	12.7	1.27	7	12.02 ~ 12.12(100 ~ 80)	5	12.00 ~ 12.05 (100 ~ 90)
5/8 ~ 11UNC	15.875	2.3091	11	14.62 ~ 14.76(100 ~ 85)	8	14.58 ~ 14.67(100 ~ 90)
5/8 ~ 18UNF	15.875	1.4111	9	15.14 ~ 15.25 (100 ~ 80)	7	15.11 ~ 15.17 (100 ~ 90)

切削丝锥螺纹底孔直径表

公制螺纹					单位: mm
螺纹尺寸		标准直径	2 级牙钻孔径		
			最大	最小	
M1	0.25	0.75	0.785	0.729	
M1.1	0.25	0.85	0.885	0.829	
M1.2	0.25	0.95	0.985	0.929	
M1.4	0.3	1.1	1.142	1.075	
M1.6	0.35	1.25	1.321	1.221	
M1.7	0.35	1.35	1.421	1.321	
M1.8	0.35	1.45	1.521	1.421	
M2	0.4	1.6	1.679	1.567	
M2.2	0.45	1.75	1.838	1.713	
M2.3	0.4	1.9	1.979	1.867	
M2.5	0.45	2.1	2.138	2.013	
M2.6	0.45	2.2	2.238	2.113	
M3	0.5	2.5	2.599	2.459	
M3.5	0.6	2.9	3.01	2.85	
M4	0.7	3.3	3.422	3.242	
M4.5	0.75	3.8	3.878	3.688	
M5	0.8	4.2	4.334	4.134	
M6	1	5	5.153	4.917	
M7	1	6	6.153	5.917	
M8	1.25	6.8	6.912	6.647	
M8	1	7	7.153	6.917	
M9	1.25	7.8	7.912	7.647	
M10	1.5	8.5	8.676	8.376	
M10	1.25	8.8	8.912	8.647	
M10	1	9	9.153	8.917	
M11	1.5	9.5	9.676	9.376	
M12	1.75	10.3	10.441	10.106	
M12	1.5	10.5	10.676	10.376	
M12	1.25	10.8	10.912	10.647	
M12	1	11	11.153	10.917	
M14	2	12	12.21	11.835	
M14	1.5	12.5	12.676	12.376	
M14	1	13	13.153	12.917	
M16	2	14	14.21	13.835	
M16	1.5	14.5	14.676	14.376	
M16	1	15	15.15	14.917	

切削丝锥螺纹底孔直径表

公制螺纹		单位：mm		
美制粗牙螺纹规格		标准直径	2 级牙钻孔径	
			最大	最小
NO.1	-64	1.55	1.582	1.425
NO.2	-56	1.8	1.871	1.695
NO.3	-48	2.05	2.146	1.941
NO.4	-40	2.3	2.385	2.157
NO.5	-40	2.6	2.697	2.487
NO.6	-32	2.8	2.895	2.642
NO.8	-32	3.4	3.53	3.302
NO.10	-24	3.9	3.962	3.683
NO.12	-24	4.5	4.597	4.344
1/4	-20	5.1	5.257	4.979
5/16	-18	6.6	6.731	6.401
3/8	-16	8	8.153	7.798
7/16	-14	9.4	9.55	9.144
1/2	-13	10.9	11.023	10.592
9/16	-12	12.2	12.466	11.989
5/8	-11	13.6	13.868	13.386
美制细牙螺纹规格		标准直径	2 级牙钻孔径	
			最大	最小
NO.0	-80	1.25	1.305	1.182
NO.1	-72	1.55	1.612	1.474
NO.2	-64	1.85	1.912	1.756
NO.3	-56	2.1	2.197	2.025
NO.4	-48	2.4	2.458	2.271
NO.5	-44	2.7	2.74	2.551
NO.6	-40	2.9	3.022	2.82
NO.8	-36	3.5	3.606	3.404
NO.10	-32	4.1	4.165	3.963
NO.12	-28	4.6	4.724	4.496
1/4	-28	5.5	5.588	5.36
5/16	-24	6.9	7.035	6.782
3/8	-24	8.5	8.636	8.382
7/16	-20	9.90	10.033	9.729
1/2	-20	11.5	11.607	11.329
9/16	-18	12.9	13.081	12.751
5/8	-18	14.5	14.681	14.351

E
附录



工件材料表

材料组	MC	工件材料	含量	抗拉强度	布氏硬度	洛氏硬度
P 钢	P1	低碳钢，长切屑	C<0.25%	<530	<125	
	P2	低碳钢，短切屑，易切钢	C<0.25%	<530	<125	
	P3	高碳钢及中碳钢	C>0.25%	>530	<220	<25
	P4	合金钢，工具钢	C>0.25%	600-850	<330	<35
	P5	合金钢，工具钢	C>0.25%	850-1400	340-450	35-48
	P6	铁素体不锈钢，马氏体不锈钢，PH 不锈钢	C=(0-0.4)%	600-900	<330	<35
	P7	高强度铁素体不锈钢，马氏体不锈钢，PH 不锈钢	C=(0.1-0.6)%	900-1350	330-450	35-48
M 不锈钢	M1	奥氏体不锈钢	C=(0.05-0.15)%	<600	130-200	
	M2	高强度的奥氏体和铸造不锈钢	C=(0.05-0.15)%	600-800	150-230	<25
	M3	双相不锈钢	C=(0.05-0.20)%	<800	135-275	<30
K 铸铁	K1	灰铸铁		125-500	120-290	< 32
	K2	中等加工难度的合金铸铁，球墨铸铁		<600	130-260	< 28
	K3	难加工的高合金铸铁，球墨铸铁		>600	180-350	< 43
N 有色材料	N1	锻造铝合金		<520	60-90	
	N2	铸造铝合金	Si<12%	<350	70-100	
	N3	铸造铝合金	Si>12%	200-320	60-120	
	N4	铜，铜合金		200-650	60-200	
	N5	石墨，复合材料		600-1500		
	N6	铝基复合材料 (MMCs)		<700	<210	
S 耐热合金钛合金	S1	铁基高温合金		500-1200	160-260	25-48
	S2	钴基高温合金		1000-1450	250-450	25-48
	S3	镍基高温合金		600-1700	160-450	<48
	S4	钛及钛合金		900-1600	300-400	33-48
H 高硬度硬材料	H1	淬硬钢				45-55
	H2	淬硬钢				55-60
	H3	淬硬钢				60-65
	H4	淬硬钢				>65

柄部标准 -DIN 标准

DIN 6535-HA

d1, h6	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32
l1+2 0	28				36		40	45		48		50	56	60

DIN 6535-HB

d1=6~20mm

d1=25~32mm

d1 h6	b1 +0.05 0	e1 0 -1	h1 h11	l1 +2 0	l2 +1 0	
6.0	4.2	18.0	5.1	36.0		
8.0	5.5		6.9			
10	7.0	20.0	8.5	40.0		
12	8.0	22.5	10.4	45.0		
14			12.7			
16	10.0	24.0	14.2	48.0	17.0	
18			16.2			
20	11.0	25.0	18.2	50.0		
25	12.0	32.0	23.0	56.0		
32	14.0	36.0	30.0	60.0	19.0	

DIN 6535-HE

d1=6~20mm

d1=25~32mm

d1	(b2)	(b3)	(h2)	(h3)	l1	l4	l5	r2	
6.0	4.3		5.1		36.0	25.0	18.0	1.2	
8.0	5.5		6.9						
10	7.1		8.5		40.0	28.0	20.0		
12	8.2		10.4		45.0	33.0	22.5		
14	8.1		12.7						
16	10.1		14.2		48.0	36.0	24.0	1.6	
18	10.8		16.2						
20	11.4		18.2		50.0	38.0	25.0		
25	13.6	9.3	23.0	24.1	56.0	44.0	32.0		
32	15.5	9.9	30.0	31.2	60.0	48.0	35.0		

切削定义及计算

常用参数及其单位		
D 刀具直径	(mm)	fn 每转进给量 (mm/rev)
ap 切削深度	(mm)	fz 每刃进给量 (mm/tooth)
ae 切削宽度	(mm)	Z 刀刃数
Vf 进给速度	(mm/min)	n 主轴转速 (rev/min)
Vc 切削速度(工件长度+ 铣刀直径: l+D)	(m/min)	L 工作台总进给长度 (mm)
Q 金属切削率	(cm³/min)	Tc 加工时间 (min)

通用计算公式		
n 主轴转速	$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D} \text{ (rev/min)}$	
Vc 切削速度	$V_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \text{ (m/min)}$	
Vf 进给速度	$V_f = f_z \cdot z \cdot n \text{ (mm/min)}$	
fz 每刃进给量	$f_z = \frac{V_f}{z \cdot n} \text{ (mm)}$	
Q 金属切削率	$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot V_f}{1000} \text{ (cm}^3\text{/min)}$	
Tc 加工时间	$T_c = \frac{L}{V_f} \text{ (min)}$	

抗拉强度、布氏硬度、洛氏硬度对照表

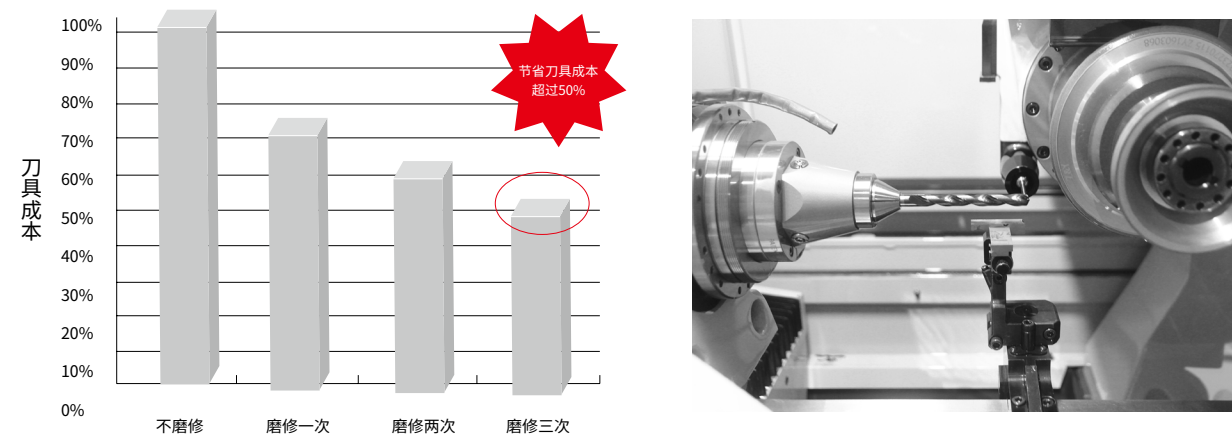
N/mm2	HV10	HB	HRC
240	75	71	
255	80	76	
270	85	81	
285	90	86	
305	95	90	
320	100	95	
335	105	100	
350	110	105	
370	115	109	
385	120	114	
400	125	119	
415	130	124	
430	135	128	
450	140	133	
465	145	138	
480	150	143	
495	155	147	
510	160	152	
530	165	157	
545	170	162	
560	175	166	
575	180	171	
595	185	176	
610	190	181	
625	195	185	
640	200	190	
660	205	195	
675	210	199	
690	215	204	
705	220	209	
720	225	214	
740	230	219	
755	235	223	
770	240	228	
785	245	233	
800	250	238	22
820	255	242	23
835	260	247	24
860	268	255	25
870	272	258	26
900	280	266	27

N/mm2	HV10	HB	HRC
920	287	273	28
940	293	278	29
970	302	287	30
995	310	295	31
1020	317	301	32
1050	327	311	33
1080	336	319	34
1110	345	328	35
1140	355	337	36
1170	364	346	37
1200	373	354	38
1230	382	363	39
1260	392	372	40
1260	403	383	41
1330	413	393	42
1360	423	402	43
1400	434	413	44
1440	446	424	45
1480	458	435	46
1530	473	449	47
1570	484	460	48
1620	497	472	49
1680	514	488	50
1730	527	501	51
1790	544	517	52
1845	560	632	53
1910	578	549	54
1980	596	567	55
2050	615	584	56
2140	639	607	57
	655	622	58
	675		59
	698		60
	720		61
	745		62
	773		63
	800		64
	829		65
	864		66
	900		67
	940		68

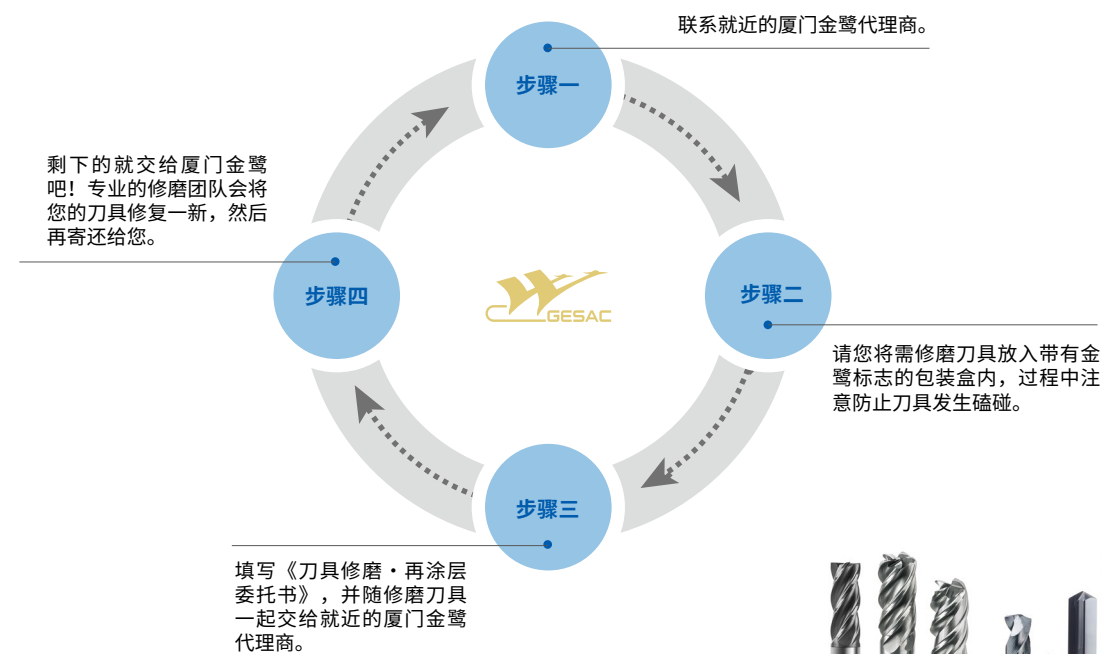
刀具修磨服务

通过系统的修磨工艺和严格的过程质量管控，厦门金鹭可让您受磨损的刀具恢复到完整如新的状态。每多一次修磨翻新，延长一次寿命。实践数据表明，合理的刀具修磨可为您节省刀具总投资成本50%以上。

刀具修磨，不仅帮您节省投资，降低刀具库存量，同时有效避免材料浪费，节约资源保护环境。
厦门金鹭公司提供的刀具修磨服务帮助您轻松实现梦想！
您只需联系就近的厦门金鹭代理商，即可让您的刀具恢复如新！



► 请您按照以下步骤操作



► 金鹭公司对多种刀具产品提供修磨服务，包括：

- 整体硬质合金钻头
- 整体硬质合金立铣刀
- 整体硬质合金阶梯钻



MEMO



厦门金鹭特种合金有限公司

地址：中国厦门市湖里区兴隆路69号

工厂地址：中国厦门同安工业集中区集成路1601-1629号

电话：+86-592-7310203

传真：+86-592-7107322

邮编：361006

电邮：GJ.GLB@CXTC.COM

www.gesac-tools.com



400-998-6858



GE202503c
