

切槽及切断

Beyond Evolution • 切槽、车削及切断	C2-C77
应用指南	C76-C77
A4 切槽及车削	C78-C136
Top Notch • 浅切槽	C136-C179
应用指南	C172-C179

➤ 刀具应用从此更加简单

beyond™ EVOLUTION™

日常工作变得简单

选择正确的刀具产品并非易事、并且非常耗时。我们应用简洁原则设计的新型刀具产品可以让机床操作员的工作变得简单。

肯纳金属公司的 Beyond™ Evolution™ 产品在性能和应用灵活性方面没有丝毫逊色。

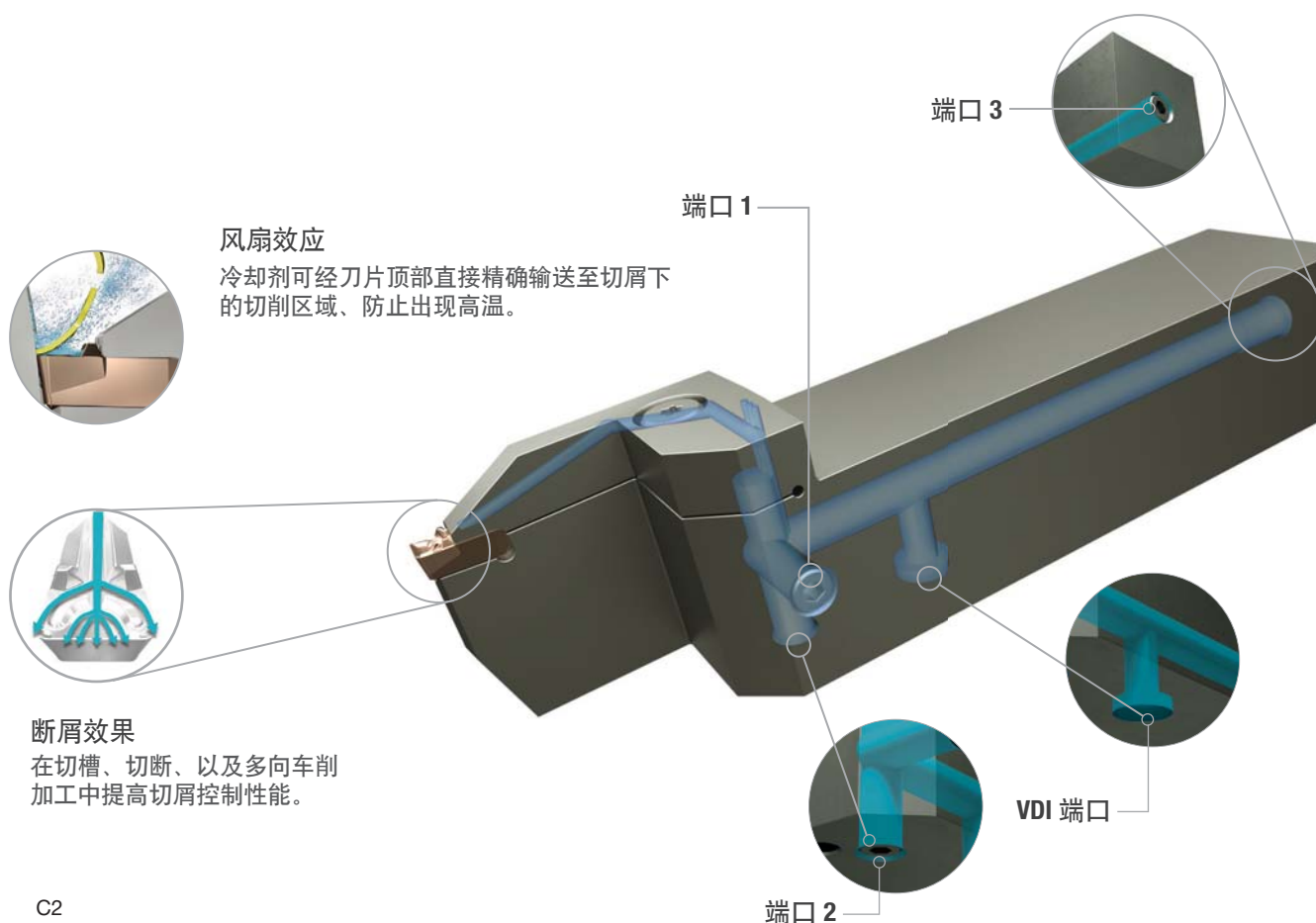
Beyond™ Evolution™ 是一款新型单面切槽及切断刀具产品、还可用于多向车削应用。



提高生产率变得简单 主动冷却控制

如果您采用业内常见的 冷却方式、切削刃部位承受的高温可能超乎您的想象。这将缩短刀具寿命、并延长工件加工周期。

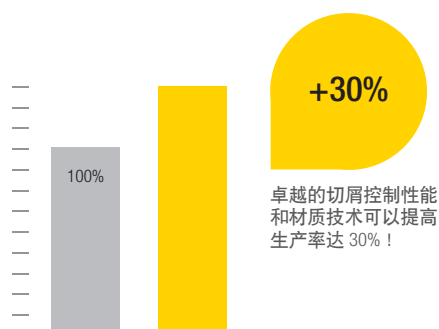
应用 Beyond™ Evolution™ 刀具、无需更换现有的机床设备。无论您使用高压或低压冷却系统、Beyond™ Evolution™ 的主动冷却控制系统都可为您延长刀具寿命、并提高金属去除率 (MRR)。



获得满意的表面加工 精度非常简便 V 型刀座设计

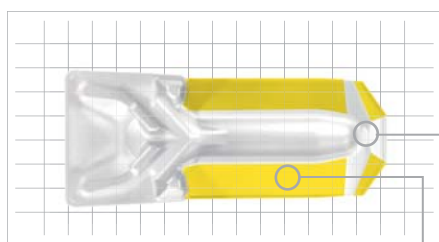
故障：传统的单面切槽和切断刀具因稳定性较差、而不能保证良好的表面加工精度。

解决方案：Beyond™ Evolution™ V 型刀座设计可以确保稳定性、从而减少刀振的出现。三个接触面可以确保稳定性。在与 GUP 和 CF 断屑器配合使用情况下、V 型刀座产品可以确保佳的表面加工精度。



节省成本非常简单

Beyond™ Evolution™ 采用主动冷却控制、V 型刀座设计、以及具有磨损识别性能的 Beyond™ Drive™ 材质刀片、具有更佳稳定性和更高的金属去除率 (MRR)、生产率可提高 30%。



顶部及底部 V 型设计
精确安全的刀片定位可以增加
刚性、提高尺寸精度。

V 型后部定位设计

在切槽、切断、以及多向车削应用中具有 的负载稳定性。



您还可使用我们的 NOVO 应用程序、为您提供正确的刀具选择指南！

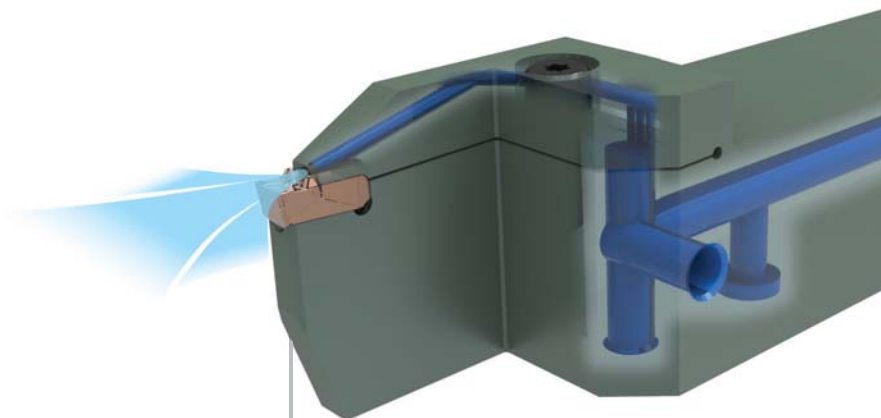
如需了解详情、请登录 kennametal.com/novo 网站。

NOVO: 提供智能加工解决方案的数字工具

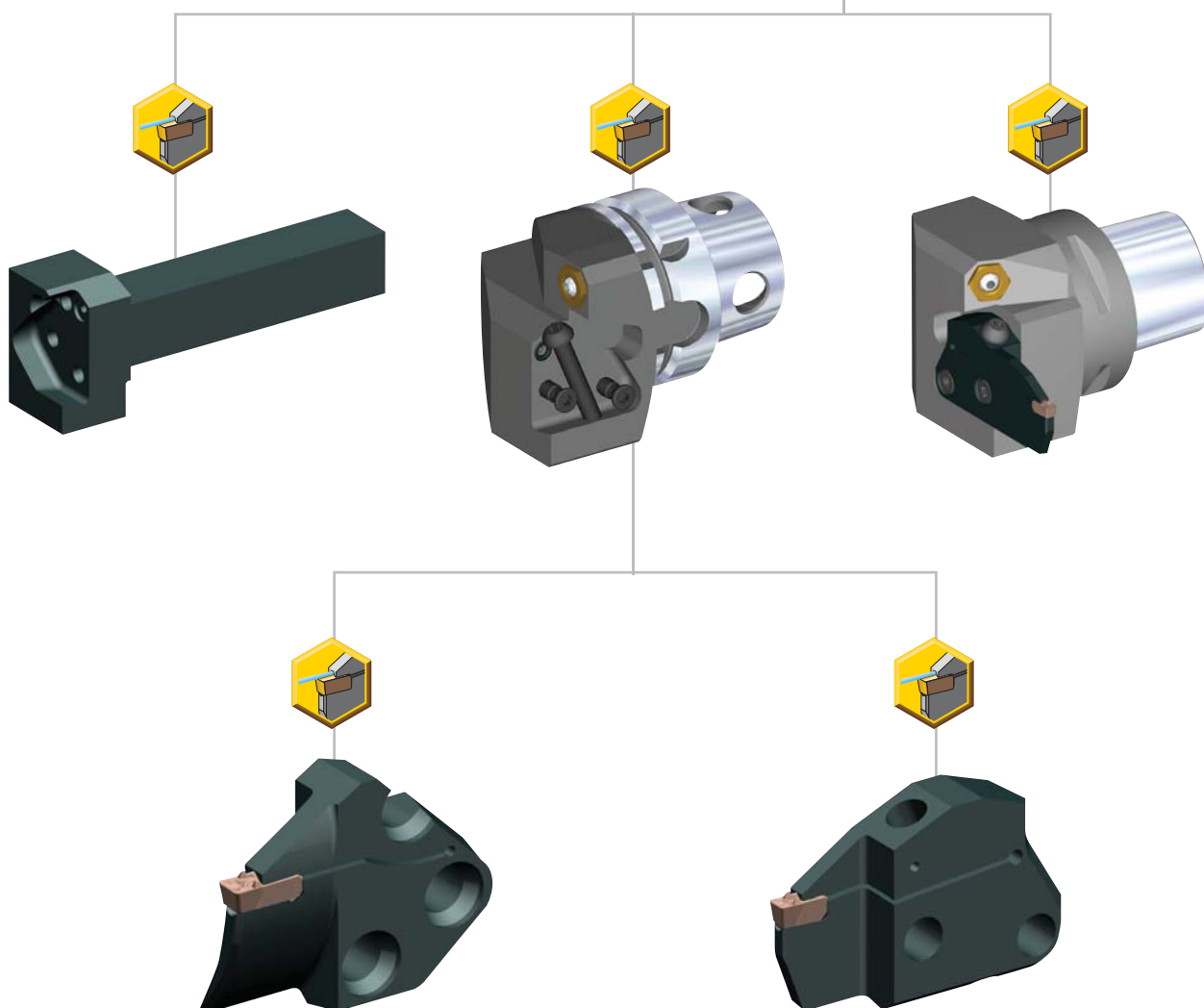
日常工作变得简单 —



高效冷却液输送系统。
适用于安装座规格 3 和
以上规格的产品。



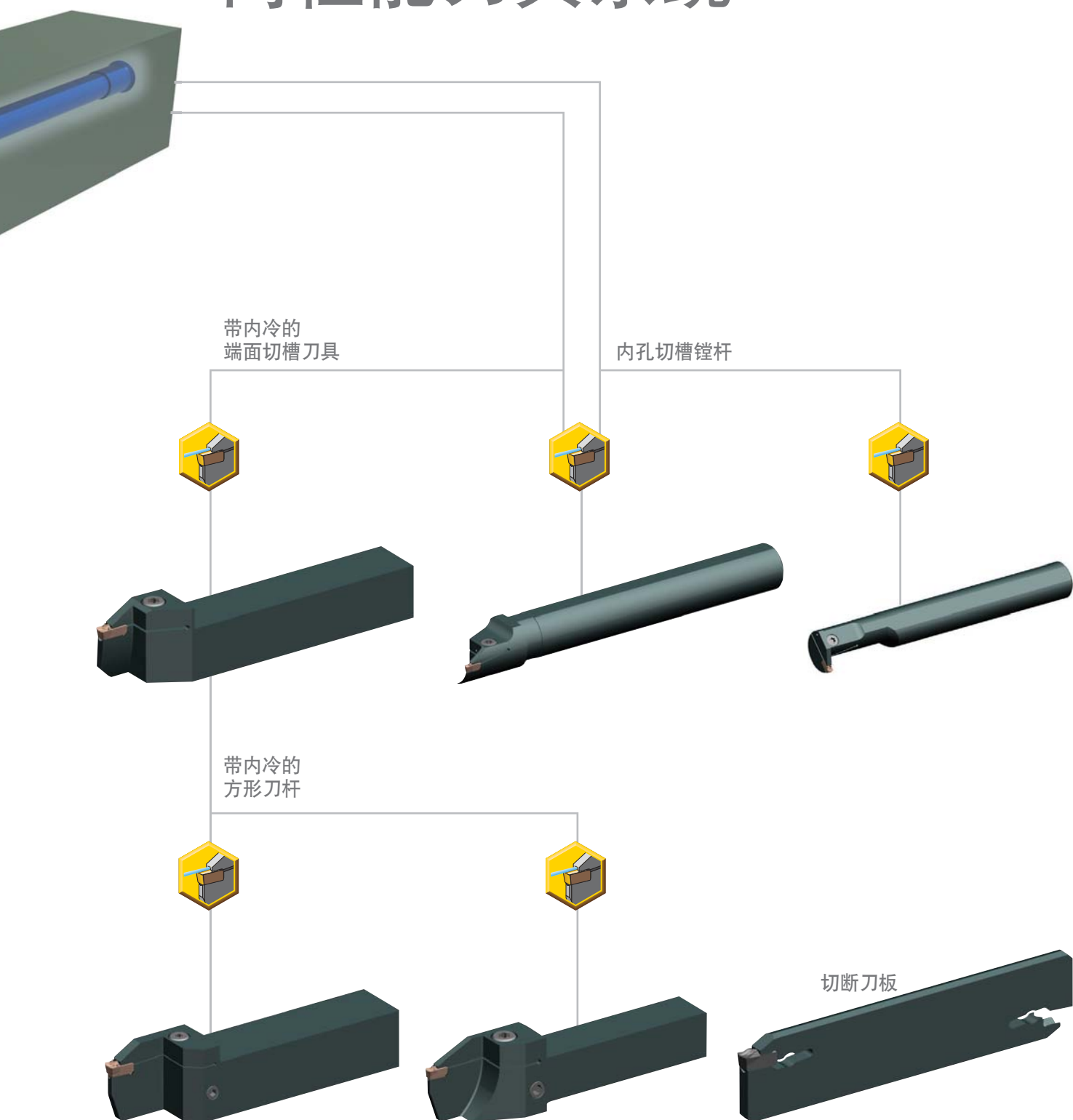
带内冷的模块化刀柄





EVOLUTION™

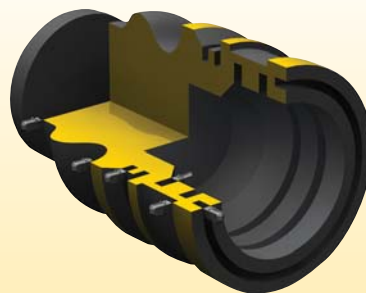
高性能刀具系统



■ 步骤一 • 确定自己的切槽或切断应用类型

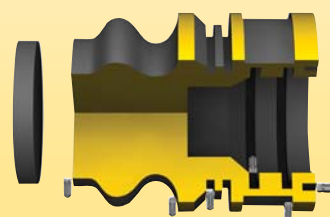
您需要了解的:

- 切槽深度、宽度及形状。
- 加工材料种类。
- 加工应用种类（外圆或内孔、切槽、横车、端面切槽、以及切断加工）。
- 机床对刀柄尺寸的要求。



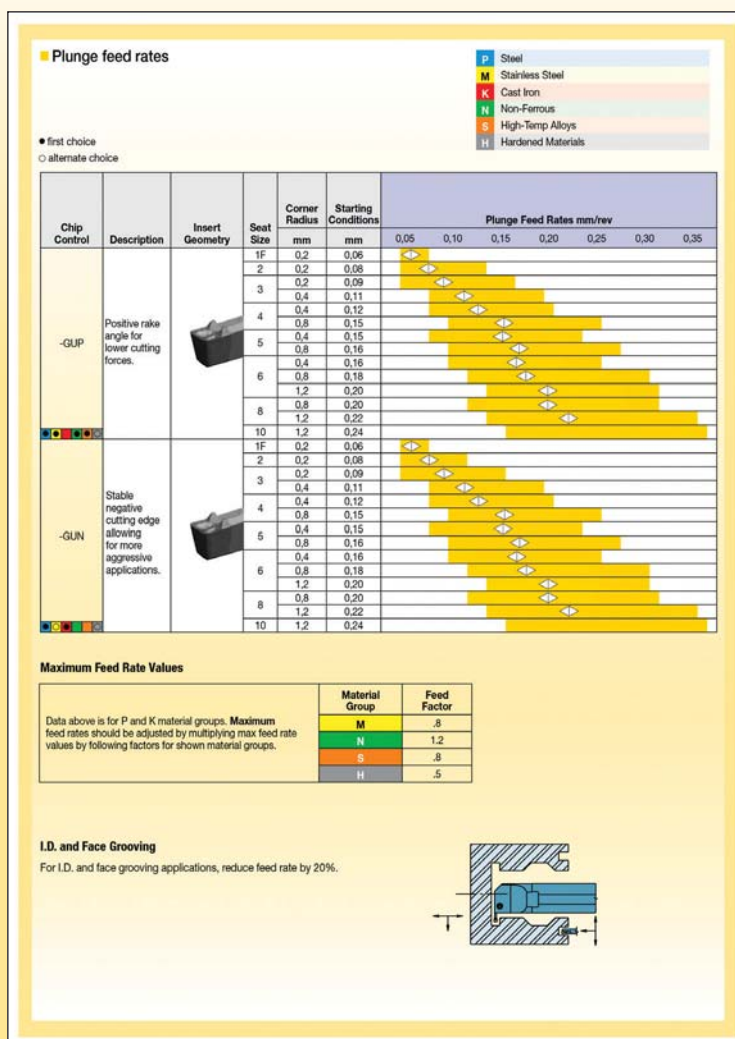
选择刀片规格的一般建议

工件直径	刀片 安装座尺寸
<25mm	3
25-50mm	4
>50mm	5-10



■ 步骤二 • 选择断屑槽类型和进给率

根据应用类型和安装座尺寸，确定推荐的槽型及初始进给率。



步骤三 • 选择材质和初始速度

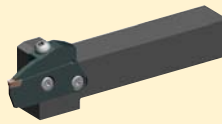
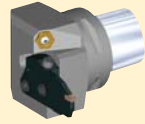
根据材料分组和材质情况，
确定初始速度（vc）。 方案显示为粗体。

A 根据材料组和材质情况，确定初始切削速度（vc）。
B 初始切削速度显示为粗体。

		Recommended Starting Speeds [m/min]																	
Material Group		K313			KCU10			KCU25			KCM35B			KCP10B			KCP25B		
P	0-1	-	-	-	140	280	350	110	225	270	90	180	213	185	400	450	145	290	365
	2	-	-	-	140	200	300	110	160	260	90	130	155	185	270	350	145	200	305
	3	-	-	-	140	155	245	110	125	235	90	100	155	170	190	260	140	155	245
	4	-	-	-	75	110	170	60	90	160	50	70	110	90	145	200	75	110	180
	5	-	-	-	120	200	260	100	160	210	80	130	165	150	220	305	120	200	270
	6	-	-	-	110	150	230	85	120	185	70	100	145	120	180	275	110	150	230
M	1	60	90	120	140	210	280	90	170	245	75	120	135	-	-	-	-	-	-
	2	45	75	110	120	200	245	90	150	245	75	110	135	-	B	-	-	-	-
	3	35	65	100	120	180	245	90	140	210	75	90	135	-	-	-	-	-	-
K	1	30	75	120	120	180	245	100	145	225	-	-	-	170	245	440	140	200	360
	2	25	70	110	90	150	240	70	120	170	-	-	-	120	195	340	100	160	280
	3	20	60	90	60	110	150	50	85	120	-	-	-	120	170	270	100	140	220
1-2		150	370	610	150	550	975	120	440	780	-	-	-	-	-	-	-	-	-

步骤四 • 根据应用种类选择刀柄

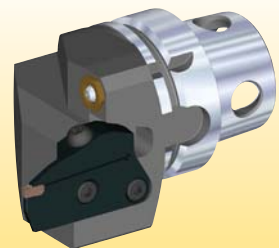
根据自己特定的切槽或切断加工
应用，以及相应的安装座尺寸选
择高性能的刀柄产品。

类型		应用
	镗杆	• 用于内圆切槽加工。
	切断刀板	• 用户可进行变深切削加工。
	刀柄 — 整体式	• 与其它类型相比，具有更好的稳定性。
	刀柄 — 模块式	• 可换式刀板，具有更好的多功能性。
	KM™ — 模块式 KM4X™ — 模块式	• 行业内一流的 KM 快换式刀具。
	PSC — 模块式	• 采用 PSC 快换式装置的模块化刀柄。

步骤五 • 从产品目录中选择刀片和刀柄

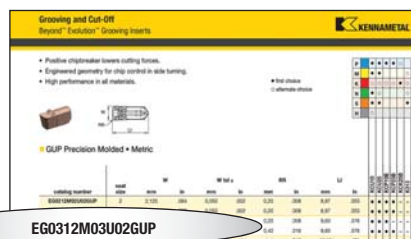
祝贺你！

根据加工应用的特点，您已经成功选择了 佳的刀片，槽型、
材质、以及切削参数，使刀具的加工效率达到了优化 ！



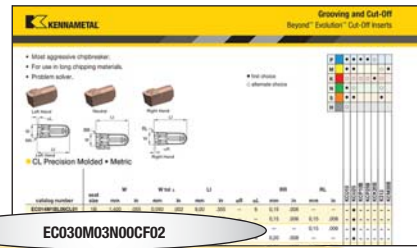
如何使用目录编号？

产品目录中的每一个字符都表示产品的一个具体特征。利用下面的栏框以及对应的图形、可以容易地找到适用的刀具参数值。



E	G	0312	M	03	U	02	GUP																																		
产品系列名	刀片类型	切槽宽度	单位	安装座尺寸	公差	刀尖半径	断屑槽/刃口条件																																		
Beyond™ Evolution™	G = 方形	公制 = 1/100mm	M = 公制		U = 精密压铸		GUP = 切槽-车削 通用正角																																		
	R = 全圆角	英制 = 1/1000"	I = 英制		P = 精密研磨		GUN = 切槽-车削 通用负角																																		
							FB = 平板毛坯																																		
							PB = 正角切屑控制毛坯																																		
				<table><tr><th></th><th colspan="2">切槽宽度</th></tr><tr><th>刀座尺寸</th><th>mm</th><th>英制</th></tr><tr><td>1B</td><td>1,40</td><td>.055</td></tr><tr><td>1F</td><td>1,60–1,99</td><td>.063–.078</td></tr><tr><td>02</td><td>2,00–2,99</td><td>.079–.117</td></tr><tr><td>03</td><td>3,00–3,99</td><td>.118–.156</td></tr><tr><td>04</td><td>4,00–4,99</td><td>.157–.196</td></tr><tr><td>05</td><td>5,00–5,99</td><td>.197–.235</td></tr><tr><td>06</td><td>6,00–7,99</td><td>.236–.314</td></tr><tr><td>08</td><td>8,00–8,99</td><td>.315–.353</td></tr><tr><td>10</td><td>9,00–10,12</td><td>.354–.398</td></tr></table>		切槽宽度		刀座尺寸	mm	英制	1B	1,40	.055	1F	1,60–1,99	.063–.078	02	2,00–2,99	.079–.117	03	3,00–3,99	.118–.156	04	4,00–4,99	.157–.196	05	5,00–5,99	.197–.235	06	6,00–7,99	.236–.314	08	8,00–8,99	.315–.353	10	9,00–10,12	.354–.398				
	切槽宽度																																								
刀座尺寸	mm	英制																																							
1B	1,40	.055																																							
1F	1,60–1,99	.063–.078																																							
02	2,00–2,99	.079–.117																																							
03	3,00–3,99	.118–.156																																							
04	4,00–4,99	.157–.196																																							
05	5,00–5,99	.197–.235																																							
06	6,00–7,99	.236–.314																																							
08	8,00–8,99	.315–.353																																							
10	9,00–10,12	.354–.398																																							
				* .312 = 安装座规格 08																																					
				<table><tr><th colspan="2">mm</th></tr><tr><td>00</td><td>全圆角</td></tr><tr><td>01</td><td>0,1</td></tr><tr><td>02</td><td>0,2</td></tr><tr><td>04</td><td>0,4</td></tr><tr><td>08</td><td>0,8</td></tr><tr><td>12</td><td>1,2</td></tr></table>				mm		00	全圆角	01	0,1	02	0,2	04	0,4	08	0,8	12	1,2																				
mm																																									
00	全圆角																																								
01	0,1																																								
02	0,2																																								
04	0,4																																								
08	0,8																																								
12	1,2																																								
				<table><tr><th colspan="2">英制</th></tr><tr><td>00</td><td>全圆角</td></tr><tr><td>05</td><td>.008</td></tr><tr><td>1</td><td>.016</td></tr><tr><td>2</td><td>.032</td></tr><tr><td>3</td><td>.047</td></tr></table>				英制		00	全圆角	05	.008	1	.016	2	.032	3	.047																						
英制																																									
00	全圆角																																								
05	.008																																								
1	.016																																								
2	.032																																								
3	.047																																								

这份指南使用非常方便、可以快速找到客户需要查找的产品。



EC030M03N00CF02

E

产品系
列名

Beyond™
Evolution™

C

刀片类型

C = 切断

030

切削刀
宽度

切削刀 宽度	mm	英制
014	1,4	.055
020	2,0	.079
030	3,0	.118
040	4,0	.157
050	5,0	.197
060	6,0	.236
070	7,0	.279
080	8,0	.315

M

单位

M = 公制
I = 英制

03

安装座
尺寸

安装座 尺寸	mm	英制
1B	1,4	.055
1F	2,0	.079
02	3,0	.118
03	4,0	.157
04	5,0	.197
05	6,0	.236
06	7,0	.279
08	8,0	.315

N

刀片方向

N = 中置
L = 左手
R = 右手

00

主偏角

00 = 中置
06 = 6°

CF

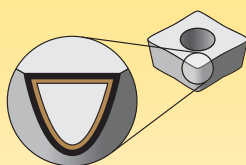
断屑槽

CL = 低进给切断
CF = 切断精加工
CM = 切断一般加工
CR = 切断粗加工

02

刀尖半
径

刀尖半 径	mm	英制
01	0,1	.004
02	0,2	.008
04	0,4	.016

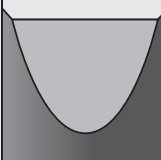
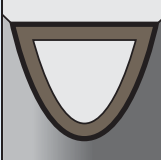
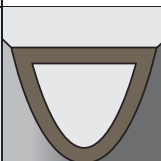


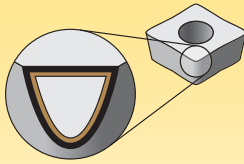
涂层更适合高速加工，
并且可用于精加工至轻
型粗加工的应用范围。

P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料

耐磨性 ← → 韧性

材质

涂层		材质说明		05	10	15	20	25	30	35	40	45
K313		成分：一种硬的，含有较少粘结剂的，WC/Co 非合金细晶粒材质。 应用：在切削钛、铸铁、奥氏体不锈钢、非铁金属、非金属、以及高温合金材料工件时，具有 的抗刃口磨损性能，以及很高的强度。具有 的抗热变形和抗切深处破损的性能。晶粒结构的控制非常出色，避免出现微小凹陷和瑕疵，从而具有更长的使用寿命，以及更可靠的性能。										
	M											
	K											
	N											
	S											
beyond												
KCU10		成份：一种先进的PVD复合涂层材质，基体为一种具有强抗变形能力的非合金碳化物。这种经过改良的新型涂层可以提高刃口的稳定性，并可用于多种切削速度和进给量的加工。 应用范围：KCU10™ 是对多种工件材料进行精加工至一般加工的理想材质，在加工过程中可采用多种切削速度和进给量。在多种钢材材料、不锈钢材料、铸铁材料、非铁金属材料、以及超级合金材料的加工中具有 的性能；具有更好的刃口韧性，以及更高的切削速度/进给率性能。	P									
	M											
	K											
	N											
	S											
beyond												
KCU25		成份：一种高级PVD材质，具有硬质AlTiN涂层，以及细晶粒的非合金基体。这种经过改良的新型涂层可以提高刃口的稳定性，并可用于多种切削速度和进给量的加工。 应用范围：KCU25™ 材质是用于多种钢材材料、不锈钢、高温合金、钛、铁，以及非铁金属材料通用加工的理想材质；可采用多种切削速度和进给率进行加工，刃口具有更好的韧性，可进行高进给断续切削加工。	P									
	M											
	K											
	N											
	S											
beyond DRIVE™												



涂层更适合高速加工，
并且可用于精加工至轻
型粗加工的应用范围。

P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料

耐磨性 ←————→ 韧性

CVD 涂层碳化物材质

涂层	材质说明		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCP10B		成份：一种特别设计的耐磨硬质合金材质，采用新设计 去掉逗号具有出色涂层粘着性的 MTCVD-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN 复合涂层。 应用范围：用于对多种工件材料，包括钢材料、铁素体、马氏体、PH 不锈钢，以及铸铁材料进行精加工至一般加工的应用范围。钴基材料基体在抗变形性能和刀刃韧性之间有着良好的平衡性，厚涂层在高速切削中具有 的耐磨性和抗月牙洼磨损性。光滑的涂层表面可以避免出现积屑瘤和微崩刃现象，并具有 的表面精加工性能。	P								
	—										
KCP25B		成份：一种韧性很好的高钴硬质合金材质，以及新设计，具有涂层粘着性的 MTCVD-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN 复合涂层。 应用：是用于对多种钢材料、铁素体和马氏体不锈钢材料进行通用车削加工的 佳刀片材质。基体具有足够的抗变形性能，并具有 的刀片刃口强度。复合涂层在多种切削条件下具有良好的耐磨性，涂层去应力处理工艺减少了微崩刃现象，提高了涂层与基体间的粘着性能，从而延长了刀具的使用寿命，并改善了工件的精加工质量。	P								
	—										
KCK20B		成份：一种采用MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN材料的多层厚涂层，硬质合金基体是专为铸铁材料加工而设计的。 应用范围：用于灰铸铁和球墨铸铁材料的高速切削加工，具有一致的切削性能。这种基体允许刀片进行长时间的高速切削，刀片变形量很小。CVD 厚涂层以及涂层去应力处理工艺使刀片具有 的耐磨性，确保刀具具有超长的使用寿命。可以用于纵切加工和轻微断续切削加工。	P								
	—										
KCM35B		成份：一种包括 TiN-MT-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN 材料的CVD 复合涂层，基体为一种韧性极强的材料。 应用：KCM35B 是性能 的材质产品，可用于不锈钢材料的通用粗加工，以及钢材料的车削和切断粗加工。基体材料具有更好的韧性，涂层则具有更好的耐磨性，在高温切削应用中具有 的可靠性，同时还具备磨损识别性能。抛光处理表面可提高切削刃的韧性，光滑的外表面可降低切削力，减少切削刃积屑瘤的形成，即使在低速切削情况下也是如此。该材质有多种型号和槽型，适合大进给大切深应用。	P								
	—										

beyond DRIVE™

beyond DRIVE™

beyond DRIVE™

beyond DRIVE™

■ 选择槽型

● 首选
○ 备选

P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料

断屑槽	描述	刀片槽型	刀座尺寸	圆角半径	初始条件	插槽进给率 英寸/转 (mm/rev)					
				in (mm)	in (mm)	.0020 (0,05)	.0040 (0,10)	.0060 (0,15)	.0080 (0,20)	.0100 (0,25)	.0120 (0,30)
-GUP	正前角槽型可降低切削力。		1F	.008 (0,2)	.0024 (0,06)	◀					
			2	.008 (0,2)	.0031 (0,08)	◀	◀				
			3	.008 (0,2)	.0035 (0,09)		◀	◀			
				.016 (0,4)	.0043 (0,11)		◀	◀			
			4	.016 (0,4)	.0047 (0,12)		◀	◀	◀		
				.031 (0,8)	.0059 (0,15)		◀	◀	◀	◀	

刀片图解

圆角型

推荐
初始进给率

插槽进给率

安装座尺寸

推荐进给率范围

主要工件
材料组

P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料

● 首选
○ 备选

切屑控制槽型设计

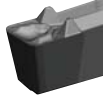
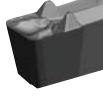
大进给率参数

以上参数适用于 P 组和 K 组材料。对于以下相关材料组中的材料，其最大进给率的调整需乘以相应的系数。	材料 分组	进给率系数
	M	.8
	N	1.2
	S	.8
	H	.5

■ 插槽进给率

- 首选
○ 备选

P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料

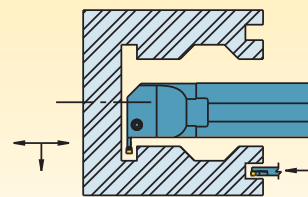
断屑槽	描述	刀片槽型	刀座尺寸	圆角半径	初始条件	插槽进给率 mm/rev						
				mm	mm	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
-GUP	正前角设计方案，更低的切削力。		1F	0,2	0,06	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
			2	0,2	0,08	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
			3	0,2	0,09	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
				0,4	0,11	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
			4	0,4	0,12	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
				0,8	0,15	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
			5	0,4	0,15	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
				0,8	0,16	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
			6	0,4	0,16	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
				0,8	0,18	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
-GUN	稳定的负前角切削刃可用于苛刻条件下的加工。		10	1,2	0,20	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
				1,2	0,22	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
			1F	0,2	0,06	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
			2	0,2	0,08	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
			3	0,2	0,09	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
				0,4	0,11	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
			4	0,4	0,12	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
				0,8	0,15	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
			5	0,4	0,15	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
				0,8	0,16	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35

最大进给率参数

以上参数适用于 P 组和 K 组材料。根据以下相关材料组中的参数增加 大进给率参数，从而实现 大进给率的调整。	材料分组	进给率系数
	M	.8
	N	1.2
	S	.8
	H	.5

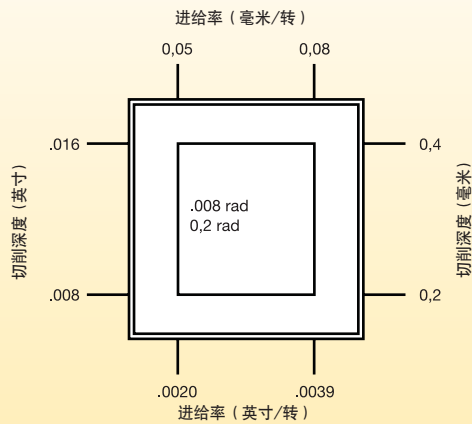
内圆及端面切槽

在内圆及端面切槽加工中，进给率降低 20%。

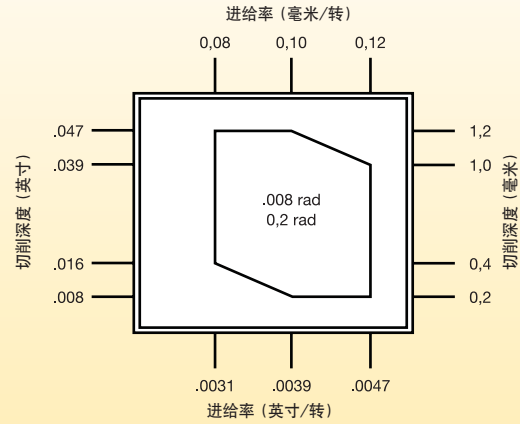


■ 车削及仿形加工进给率

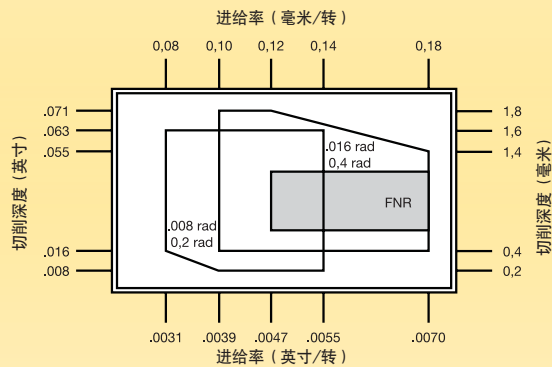
安装座尺寸 1F



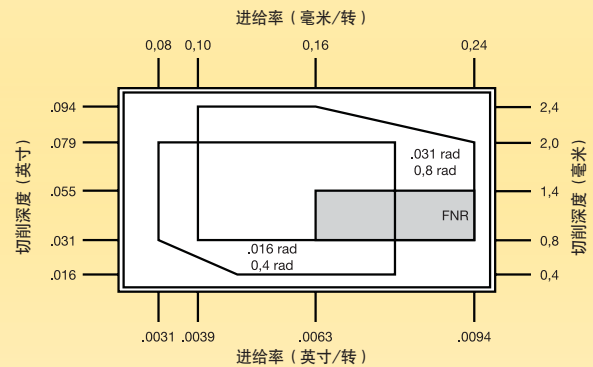
安装座尺寸 2



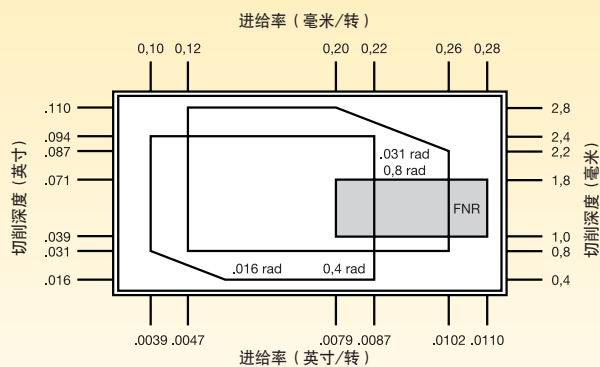
安装座尺寸 3



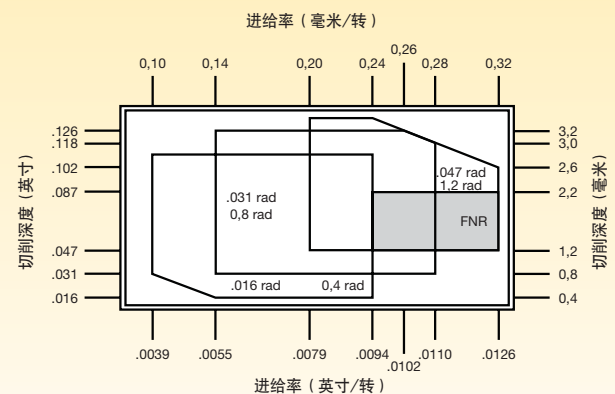
安装座尺寸 4



安装座尺寸 5



安装座尺寸 6

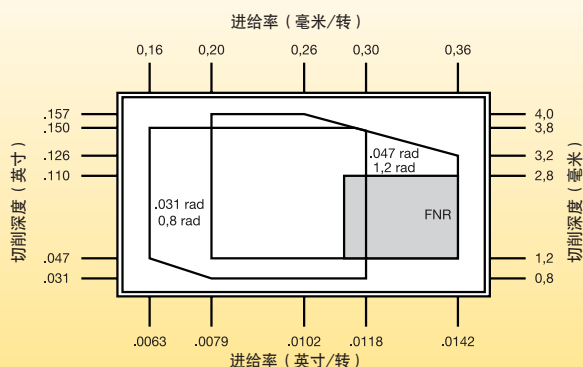


* FNR = 圆角

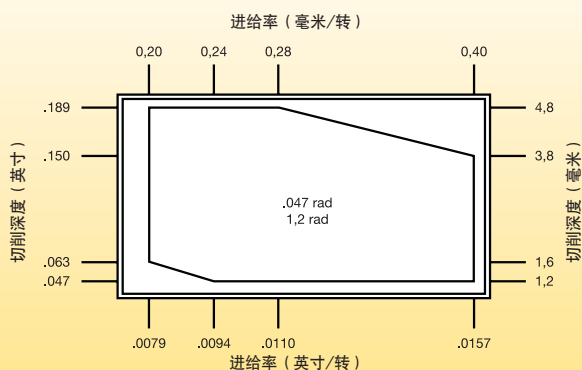
(续)

(车削及仿形加工进给率 — 续)

安装座尺寸 8



安装座尺寸 10



切断加工进给率

■ 插槽进给率

- 首选
- 备选

P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料

槽型	描述	刀片槽型	刀片尺寸	初始条件 mm	切断加工进给率 mm/rev							
					0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40
-CL	高性能槽型、用于难切断切削加工。		1B	0.06	◊							
			2	0.07	◊							
			3	0.08	◊							
			4	0.09	◊							
-CF	正前角设计方案、更低的切削力。		1B	0.06	◊							
			2	0.07	◊							
			3	0.09	◊							
			4	0.11	◊							
			5	0.13	◊							
-CM	稳定的切削刃。可采用更高的进给率。主要用于铸铁材料加工。		1B	0.06	◊							
			2	0.07	◊							
			3	0.09	◊							
			4	0.11	◊							
			5	0.14	◊							
			6	0.16	◊							
-CR	特别稳定的切削刃。用于钢材材料加工。		2	0.10	◊							
			3	0.14	◊							
			4	0.16	◊							
			5	0.19	◊							
			6	0.21	◊							
			8	0.23	◊							

注意：在主偏角切断刀片应用中，大进给率应降低 40%。

最大进给率参数

以上参数适用于 P 组和 K 组材料。根据以下相关材料组中的参数增加 大进给率参数、从而实现 大进给率的调整。	材料分组	进给率系数
	M	.8
	N	1.2
	S	.8
	H	.5

■ 推荐初始速度[米/分钟]

材料 分组		K313	KCU10	KCU25	KCM35B	KCP10B	KCP25B	KCK20B
P	0-1	- - -	140 280 350	110 225 270	90 180 213	185 400 450	145 290 365	200 440 490
	2	- - -	140 200 300	110 160 260	90 130 155	185 270 350	145 200 305	200 300 380
	3	- - -	140 155 245	110 125 235	90 100 155	170 190 260	140 155 245	600 200 280
	4	- - -	75 110 170	60 90 160	50 70 110	90 145 200	75 110 180	100 160 220
	5	- - -	120 200 260	100 160 210	80 130 165	150 220 305	120 200 270	165 240 330
	6	- - -	110 150 230	85 120 185	70 100 145	120 180 275	110 150 230	130 190 300
M	1	60 90 120	140 210 280	90 170 245	75 120 135	- - -	- - -	- - -
	2	45 75 110	120 200 245	90 150 245	75 110 135	- - -	- - -	- - -
	3	35 65 100	120 180 245	90 140 210	75 90 135	- - -	- - -	- - -
K	1	30 75 120	120 180 245	100 145 225	- - -	170 245 440	140 200 360	210 305 550
	2	25 70 110	90 150 240	70 120 170	- - -	120 195 340	100 160 280	150 245 430
	3	20 60 90	60 110 150	50 85 120	- - -	120 170 270	100 140 220	150 210 335
N	1-2	150 370 610	150 550 975	120 440 780	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	120 275 430	120 365 700	100 290 490	- - -	- - -	- - -	- - -
	5	45 90 150	90 170 245	70 135 195	- - -	- - -	- - -	- - -
	6	40 75 150	120 210 305	100 170 245	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	8 30 75	15 55 135	8 40 60	8 35 60	- - -	- - -	- - -
	2	8 35 75	15 60 135	8 30 75	8 30 60	- - -	- - -	- - -
	3	8 40 75	15 70 150	15 40 75	15 35 60	- - -	- - -	- - -
	4	8 45 75	15 70 170	8 50 110	15 45 90	- - -	- - -	- - -
H	1	- - -	30 45 60	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	15 30 45	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

注: 首选初始切削速度为粗体字。
在切屑平均厚度增加情况下, 应降低切削速度。

应用设备应用程序

肯纳公司移动应用程序, 可在iPhone® 和Android™ 设备方便地访问产品信息。我们已经列出了的一些关键特性.....

这个应用程序给您带来便利!

速度和进给

为金属加工产品查看速度和反馈信息。

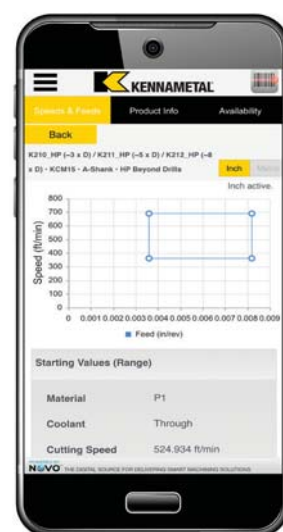
产品可用性

通过提供你的e-Konnnect登录, 全球范围内查看可库存的产品及数量

计算

利用计算器算出铣削和钻削的应用参数。

通过扫描刀片包装上的条形码, 您可以获得的切削刀具寿命、加工时间, 切屑控制的信息。

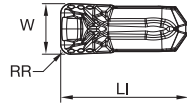


注意: 目前应用程序目前仅提供英文版本。其它语言版本已在计划中



- 正前角断屑槽可减小切削力。
- 特别设计槽型在横向车削加工中具有更好的切屑控制性能。
- 高性能，用于各种材料加工。

● 首选
○ 备选

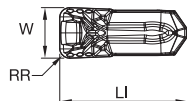


■ GUP 精密压铸 • 公制

目录编号	刀片尺寸	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG0212M02U02GUP	2	2,125	0,050	0,20	8,97	●	●	●	●	○	○	○
EG0251M02U02GUP	2	2,511	0,050	0,20	8,97	●	●	●	●	○	○	○
EG0312M03U02GUP	3	3,125	0,075	0,20	9,60	●	●	●	●	○	○	○
EG0312M03U04GUP	3	3,125	0,075	0,40	9,60	●	●	●	●	○	○	○
EG0412M04U04GUP	4	4,125	0,075	0,40	10,19	●	●	●	●	○	○	○
EG0412M04U08GUP	4	4,125	0,075	0,80	10,19	●	●	●	●	○	○	○
EG0512M05U04GUP	5	5,125	0,075	0,40	12,25	●	●	●	●	○	○	○
EG0512M05U08GUP	5	5,125	0,075	0,80	12,25	●	●	●	●	○	○	○
EG0612M06U04GUP	6	6,125	0,075	0,40	14,60	●	●	●	●	○	○	○
EG0612M06U08GUP	6	6,125	0,075	0,80	14,60	●	●	●	●	○	○	○
EG0712M06U08GUP	6	7,125	0,075	0,80	14,60	●	●	●	●	○	○	○
EG0812M08U08GUP	8	8,125	0,075	0,80	17,47	●	●	●	●	○	○	○
EG0812M08U12GUP	8	8,125	0,075	1,18	17,45	●	●	●	●	○	○	○
EG1012M10U12GUP	10	10,125	0,075	1,20	20,80	●	●	●	●	○	○	○

切槽及切断

- 首选
- 备选

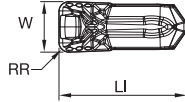


P		●	●	●	●	○		
M		●	●				●	○
K		○	○	○	○	●		○
N		●	○					●
S		●	●					●
H		○						

目录编号	刀片尺寸	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG0200M02P02GUP	2	2,000	0,025	0,20	8,80	●	●	-	-	-	-	●
EG0300M03P02GUP	3	3,000	0,025	0,20	9,40	●	●	-	-	-	-	●
EG0300M03P04GUP	3	3,000	0,025	0,40	9,60	●	●	-	-	-	-	●
EG0400M04P04GUP	4	4,000	0,025	0,40	10,10	●	●	-	-	-	-	●
EG0400M04P08GUP	4	4,000	0,025	0,80	10,10	●	●	-	-	-	-	●
EG0500M05P04GUP	5	5,000	0,025	0,40	12,20	●	●	-	-	-	-	●
EG0500M05P08GUP	5	5,000	0,025	0,80	12,20	●	●	-	-	-	-	●
EG0600M06P04GUP	6	6,000	0,025	0,40	14,50	●	●	-	-	-	-	●
EG0600M06P08GUP	6	6,000	0,025	0,80	14,50	●	●	-	-	-	-	●
EG0700M06P08GUP	6	7,000	0,025	0,80	14,50	●	●	-	-	-	-	●
EG0800M08P08GUP	8	8,000	0,025	0,80	17,40	●	●	-	-	-	-	●
EG0800M08P12GUP	8	8,000	0,025	1,20	17,40	●	●	-	-	-	-	●
EG1000M10P12GUP	10	10,000	0,025	1,20	20,70	●	●	-	-	-	-	●

- 正前角断屑槽可减小切削力。
- 特别设计槽型在横向车削加工中具有更好的切屑控制性能。
- 高性能、用于各种材料加工。

● 首选
○ 备选



■ GUP 精密压铸 • 英制

目录编号	刀片尺寸	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG130I03U05GUP	3	3,301	0,075	0,20	9,60	●	●	●	●	-	-	-
EG130I03U1GUP	3	3,301	0,075	0,40	9,60	●	●	●	●	-	-	-
EG192I04U1GUP	4	4,877	0,075	0,40	10,19	●	●	●	●	-	-	-
EG192I04U2GUP	4	4,877	0,075	0,79	10,19	●	●	●	●	-	-	-
EG255I06U1GUP	6	6,478	0,075	0,40	14,58	●	●	●	●	-	-	-
EG255I06U2GUP	6	6,478	0,075	0,80	14,58	●	●	●	●	-	-	-
EG317I08U3GUP	8	8,051	0,075	1,19	17,46	●	●	●	●	-	-	-
EG380I10U3GUP	10	9,651	0,075	1,19	20,80	●	●	●	●	-	-	-

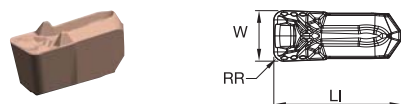
P	●	●	●	●	○	○
M	●	●	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○
S	●	●	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○

切槽及切断

- 正前角断屑槽可减小切削力。
- 特别设计槽型在横向车削加工中具有更好的切屑控制性能。
- 高性能、用于各种材料加工。
- 更精确的宽度尺寸、以及更佳的重定位精度。

- 首选
- 备选

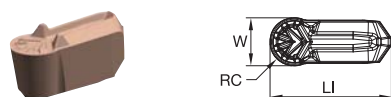
P	●	●	●	●	○	○	○
M	●	●	●	●	○	○	○
K	○	○	○	○	●	○	○
N	●	○	○	○	○	○	○
S	●	●	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○



■ GUP 精密研磨 • 英制

目录编号	刀片尺寸	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG06311FP05GUP	1F	1,600	0,025	0,20	9,00	●	●	-	-	-	-	●
EG094102P05GUP	2	2,388	0,025	0,20	8,88	●	●	-	-	-	-	●
EG125103P05GUP	3	3,175	0,025	0,20	9,40	●	●	-	-	-	-	●
EG125103P1GUP	3	3,175	0,025	0,40	9,40	●	●	-	-	-	-	●
EG187104P1GUP	4	4,760	0,025	0,40	10,10	●	●	-	-	-	-	●
EG187104P2GUP	4	4,762	0,025	0,79	10,10	●	●	-	-	-	-	●
EG250106P1GUP	6	6,350	0,025	0,40	14,50	●	●	-	-	-	-	●
EG250106P2GUP	6	6,350	0,025	0,80	14,50	●	●	-	-	-	-	●
EG312108P3GUP	8	7,920	0,025	1,20	17,40	●	●	-	-	-	-	●
EG375110P3GUP	10	9,525	0,025	1,20	20,70	●	●	-	-	-	-	●

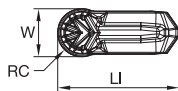
- 仿形加工的
- >180° 切削刃。
- 高性能、用于各种材料加工。



■ GUP 全圆角精密压铸 • 公制

目录编号	刀片尺寸	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
ER0312M03U00GUP	3	3,125	0,075	1,560	9,60	●	●	●	●	-	-	-
ER0412M04U00GUP	4	4,125	0,075	2,060	10,20	●	●	●	●	-	-	-
ER0512M05U00GUP	5	5,125	0,075	2,560	12,20	●	●	●	●	-	-	-
ER0612M06U00GUP	6	6,125	0,075	3,060	14,60	●	●	●	●	-	-	-
ER0812M08U00GUP	8	8,125	0,075	4,060	17,50	●	●	●	●	-	-	-

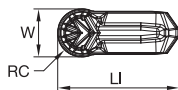
- 首选
- 备选



切槽及切断

目录编号	刀片尺寸	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
ER0300M03P00GUP	3	3,000	0,025	1,500	9,50	●	●	-	-	-	-	●
ER0400M04P00GUP	4	4,000	0,025	2,000	10,10	●	●	-	-	-	-	●
ER0500M05P00GUP	5	5,000	0,025	2,500	12,20	●	●	-	-	-	-	●
ER0600M06P00GUP	6	6,000	0,025	3,000	14,50	●	●	-	-	-	-	●
ER0800M08P00GUP	8	8,000	0,025	4,000	17,40	●	●	-	-	-	-	●

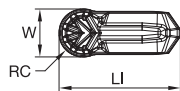
- 仿形加工的
- $>180^\circ$ 切削刃。
- 高性能、用于各种材料加工。



■ GUP 全圆角精密压铸 • 英制

目录编号	刀片尺寸	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B
ER130I03U00GUP	3	3,302	0,075	1,650	9,60	●	●	●	●	-	-
ER192I04U00GUP	4	4,878	0,075	2,440	10,20	●	●	●	●	-	-
ER255I06U00GUP	6	6,478	0,075	3,240	14,60	●	●	●	●	-	-
ER317I08U00GUP	8	8,052	0,075	4,030	17,50	●	●	●	●	-	-

- 首选
- 备选



切槽及切断

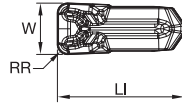
P		●	●	●	●	○		
M		●	●				●	○
K		○	○	○	○	●		○
N		●	○					●
S		●	●					●
H		○						

-
- A top-down schematic diagram of a vehicle. A vertical double-headed arrow on the left side is labeled 'W', representing the vehicle's width. A horizontal double-headed arrow at the bottom is labeled 'L', representing the vehicle's length. The vehicle's outline is shown with internal details like wheels and a chassis.

目录编号	刀片尺寸	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG0212M02U02GUN	2	2,125	0,050	0,20	8,97	●	●	●	●	●	-	-
EG0251M02U02GUN	2	2,510	0,050	0,20	8,97	●	●	●	●	●	-	-
EG0312M03U02GUN	3	3,125	0,075	0,20	9,60	●	●	●	●	●	-	-
EG0312M03U04GUN	3	3,125	0,075	0,40	9,60	●	●	●	●	●	-	-
EG0412M04U04GUN	4	4,125	0,075	0,40	10,19	●	●	●	●	●	-	-
EG0412M04U08GUN	4	4,125	0,075	0,80	10,19	●	●	●	●	●	-	-
EG0512M05U04GUN	5	5,125	0,075	0,40	12,20	●	●	●	●	●	-	-
EG0512M05U08GUN	5	5,125	0,075	0,80	12,20	●	●	●	●	●	-	-
EG0612M06U04GUN	6	6,125	0,075	0,40	14,60	●	●	●	-	●	-	-
EG0612M06U08GUN	6	6,125	0,075	0,80	14,60	●	●	-	●	●	-	-
EG0812M08U08GUN	8	8,125	0,075	0,80	17,50	●	●	●	●	●	-	-
EG0812M08U12GUN	8	8,125	0,075	1,20	17,50	●	●	●	●	●	-	-
EG1012M10U12GUN	10	10,125	0,075	1,20	20,80	●	●	●	●	●	-	-

- 负前角刀面确保切削刃更加坚固。
- 可用于更苛刻条件下的加工。
- 在低进给和大切深加工中具有更大的优势。

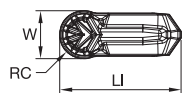
● 首选
○ 备选



■ GUN 精密压铸 • 英制

目录编号	刀片尺寸	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG06311FU05GUN	1F	1,600	0,050	0,20	9,00	●	●	●	●	●	-	-
EG130103U05GUN	3	3,302	0,075	0,20	9,60	●	●	●	●	●	-	-
EG130103U1GUN	3	3,302	0,075	0,40	9,60	●	●	●	●	●	-	-
EG192104U1GUN	4	4,877	0,075	0,40	10,19	●	●	●	●	●	-	-
EG192104U2GUN	4	4,878	0,075	0,79	10,19	●	●	●	●	●	-	-
EG255106U1GUN	6	6,477	0,075	0,40	14,58	●	●	●	●	●	-	-
EG255106U2GUN	6	6,477	0,075	0,80	14,58	●	●	●	●	●	-	-
EG317108U3GUN	8	8,052	0,075	1,19	17,46	●	●	●	●	●	-	-
EG380110U3GUN	10	9,651	0,075	1,20	20,80	●	●	●	●	●	-	-

- 负前角刀面确保切削刃更加坚固。
- 仿形加工的
- >180° 切削刃。
- 高性能、用于各种材料加工。



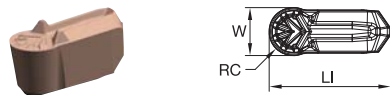
■ GUN 全圆角精密压铸 • 公制

目录编号	刀片尺寸	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
ER0312M03U00GUN	3	3,125	0,075	1,560	9,60	●	●	●	●	●	-	-
ER0412M04U00GUN	4	4,125	0,075	2,060	10,20	●	●	●	●	●	-	-
ER0512M05U00GUN	5	5,125	0,075	2,560	12,20	●	●	●	●	●	-	-
ER0612M06U00GUN	6	6,125	0,075	3,060	14,60	●	●	●	●	●	-	-
ER0812M08U00GUN	8	8,125	0,075	4,060	17,47	●	●	●	●	●	-	-

- 首选
- 备选

P		●	●	●	●	○		
M		●	●				●	○
K		○	○	○	○	●		○
N		●	○					●
S		●	●					●
H		○						

切槽及切断

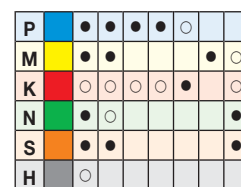


目录编号	刀片尺寸	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B
ER094I02U00GUN	2	2,387	0,050	1,190	8,97	●	●	●	●	-	-
ER125I03U00GUN	3	3,177	0,075	1,590	9,60	●	●	●	●	-	-
ER130I03U00GUN	3	3,300	0,075	1,650	9,60	●	●	●	●	-	-
ER187I04U00GUN	4	4,750	0,075	2,370	10,20	●	●	●	●	-	-
ER192I04U00GUN	4	4,873	0,075	2,440	10,20	●	●	●	●	-	-
ER250I06U00GUN	6	6,346	0,075	3,170	14,60	●	●	●	●	-	-
ER255I06U00GUN	6	6,473	0,075	3,240	14,60	●	●	●	●	-	-
ER312I08U00GUN	8	7,925	0,075	3,960	17,50	●	●	●	●	-	-
ER317I08U00GUN	8	8,052	0,075	4,030	17,50	●	●	●	●	-	-

-

目录编号	刀片尺寸	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B
EC014M1BL06CF01	1B	1,404	0,050	9,00	—	6	0,15	—	-	●	-	-	-	●
EC014M1BN00CF01	1B	1,400	0,050	9,00	—	—	0,15	0,15	-	●	-	-	-	●
EC014M1BR06CF01	1B	1,404	0,050	9,00	6	—	—	0,15	-	●	-	-	-	●
EC020M02L06CF02	2	2,000	0,050	8,97	—	6	0,20	—	-	●	-	-	-	●
EC020M02N00CF02	2	2,000	0,050	8,97	—	—	0,20	0,20	-	●	-	-	-	●
EC020M02R06CF02	2	2,000	0,050	8,97	6	—	—	0,20	-	●	-	-	-	●
EC030M03L06CF02	3	3,000	0,075	9,60	—	6	0,20	—	-	●	-	-	-	●
EC030M03N00CF02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	-	●	-	-	-	●
EC030M03R06CF02	3	3,000	0,075	9,60	6	—	—	0,20	-	●	-	-	-	●
EC040M04L06CF02	4	4,000	0,075	10,19	—	6	0,20	—	-	●	-	-	-	●
EC040M04N00CF02	4	4,000	0,075	10,19	—	—	0,20	0,20	-	●	-	-	-	●
EC040M04R06CF02	4	4,000	0,075	10,19	6	—	—	0,20	-	●	-	-	-	●
EC050M05N00CF03	5	5,000	0,075	12,20	—	—	0,30	0,30	-	●	-	-	-	●

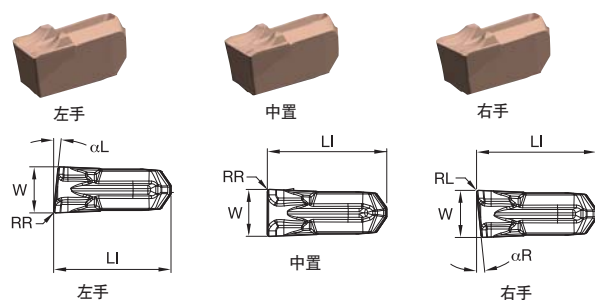
- 首选
- 备选



切槽及切断

目录编号	刀片尺寸	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EC014M1BL06CL01	1B	1,400	0,050	9,00	—	6	0,15	—	-	●	-	-	-	●	-
EC014M1BN00CL01	1B	1,400	0,050	9,00	—	—	0,15	0,15	-	●	-	-	-	●	-
EC014M1BR06CL01	1B	1,400	0,050	9,00	6	—	—	0,15	-	●	-	-	-	●	-
EC020M02L06CL02	2	2,000	0,050	8,96	—	6	0,20	—	-	●	-	-	-	●	-
EC020M02N00CL02	2	2,000	0,050	8,97	—	—	0,20	0,20	-	●	-	-	-	●	-
EC020M02R06CL02	2	2,000	0,050	8,96	6	—	—	0,20	-	●	-	-	-	●	-
EC030M03L06CL02	3	3,000	0,075	9,59	—	6	0,20	—	-	●	-	-	-	●	-
EC030M03N00CL02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	-	●	-	-	-	●	-
EC030M03R06CL02	3	3,000	0,075	9,59	6	—	—	0,20	-	●	-	-	-	●	-
EC040M04L06CL02	4	4,000	0,075	10,19	—	6	0,20	—	-	●	-	-	-	-	-
EC040M04N00CL02	4	4,000	0,075	10,20	—	—	0,20	0,20	-	●	-	-	-	●	-
EC040M04R06CL02	4	4,000	0,075	10,19	6	—	—	0,20	-	●	-	-	-	-	-

- 首选
- 备选

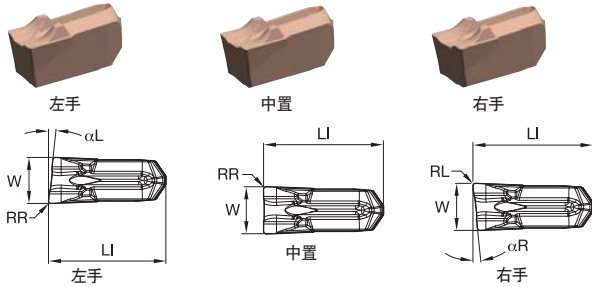


目录编号	刀片尺寸	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EC014M1BL06CM01	1B	1,400	0,050	9,00	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC014M1BN00CM01	1B	1,400	0,050	9,00	—	—	0,15	0,15	—	●	—	—	—	—	—
EC014M1BR06CM01	1B	1,400	0,050	9,00	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02L06CM02	2	2,000	0,050	9,00	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02N00CM02	2	2,000	0,050	8,98	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02R06CM02	2	2,000	0,050	9,00	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03L06CM02	3	3,000	0,075	9,60	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03N00CM02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03R06CM02	3	3,000	0,075	9,60	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04L06CM02	4	4,000	0,075	10,20	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04N00CM02	4	4,000	0,075	10,20	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04R06CM02	4	4,000	0,075	10,20	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC050M05N00CM03	5	5,000	0,075	12,20	—	—	0,30	0,30	—	●	—	—	—	—	—
EC060M06N00CM03	6	6,000	0,075	14,59	—	—	0,30	0,30	—	●	—	—	—	—	—
EC070M06N00CM04	6	7,000	0,075	14,60	—	—	0,40	0,40	—	●	—	—	—	—	—
EC080M08N00CM04	8	8,000	0,075	17,50	—	—	0,40	0,40	—	●	—	—	—	—	—

P							
M							
K							
N							
S							
H							

- 凹形切削刃确保更好的切屑控制性能。
- 在钢件加工中、对稳定性有更高要求应用的 选刀具。
- 可采用更高的切削速度参数。

● 首选
○ 备选



■ CR 精密压铸 • 公制

目录编号	刀片尺寸	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EC020M02L06CR02	2	2,000	0,050	9,00	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02N00CR02	2	2,000	0,050	8,98	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02R06CR02	2	2,000	0,050	9,00	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03L06CR02	3	3,000	0,075	9,60	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03N00CR02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03R06CR02	3	3,000	0,075	9,60	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04L06CR02	4	4,000	0,075	10,20	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04N00CR02	4	4,000	0,075	10,20	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04R06CR02	4	4,000	0,075	10,20	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC050M05N00CR03	5	5,000	0,075	12,25	—	—	0,30	0,30	—	●	—	—	—	—	—
EC060M06L06CR04	6	6,000	0,075	14,59	—	6	0,40	—	—	●	—	—	—	—	—
EC060M06N00CR03	6	6,000	0,075	14,59	—	—	0,30	0,30	—	●	—	—	—	—	—
EC060M06R06CR04	6	6,000	0,075	14,59	6	—	—	0,40	—	●	—	—	—	—	—
EC070M06N00CR04	6	7,000	0,075	14,60	—	—	0,40	0,40	—	●	—	—	—	—	—
EC080M08L06CR04	8	8,000	0,075	17,50	—	6	0,40	—	—	●	—	—	—	—	—
EC080M08N00CR04	8	8,000	0,075	17,50	—	—	0,40	0,40	—	●	—	—	—	—	—
EC080M08R06CR04	8	8,000	0,075	17,50	6	—	—	0,40	—	●	—	—	—	—	—

切槽及切断

如何使用目录编号？

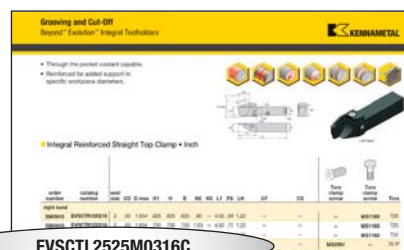
产品目录中的每一个字符都表示产品的一个具体特征。利用下面的栏框以及对应的图形，可以容易地找到适用的刀具参数值。



EVSML2525M0316030035C

EV	S	M	L	2525M	03	16	030035	C
产品系列名	刀具类型	刀架类型	方向	刀杆尺寸	安装座尺寸	最大切槽深度	端面切槽直径	冷却剂
Beyond™ Evolution™	S = 直型安装座		L = 左手 R = 右手		1B 1F 02 03 04 05 06 08 10	单位毫米	030 = 最小直径 (毫米) 035 = 最大直径 (毫米)	C = 刀座具备内冷性能
M = 用于特定切槽宽度和垂直间隙角的大型刀架，可用于多种直径工件的加工 A = 内倾式端面切槽 B = 外倾式端面切槽				公制 = 高 x 宽 (毫米)，字母表示刀具长度 (ISO标准)				

这份指南使用非常方便，可以快速找到客户需要查找的产品。



EVSCTL2525M0316C

EV

产品系
列名

Beyond™
Evolution™

S

刀具类型

S = 直型安
装座

C

刀架类
型

T

夹具螺钉
位置

T = 顶部

F = 前面

L

方向

L = 左手

R = 右手

2525M

刀杆尺寸

03

安装座
尺寸

1B
1F
02
03
04
05
06
08
10

16

最大切槽
深度

单位毫米

C

冷却剂

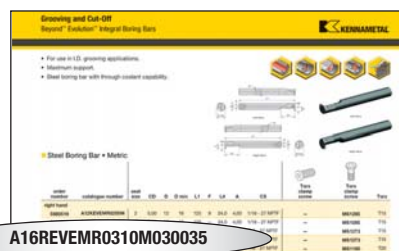
C = 刀座具备内冷性能

C = 增强型刀架

公制 = 高 x 宽 (毫米), 字母表示刀具长度 (ISO标准)

如何使用目录编号？

产品目录中的每一个字符都表示产品的一个具体特征。利用下面的栏框以及对应的图形，可以容易地找到适用的刀具参数值。



A16REVMR0310M030035

A	16	R	EV	E	M	R	03	10	M	030035																					
带内冷的钢镗杆	镗杆直径	镗杆长度	刀具平台	刀具类型	刀架类型	刀具方向	刀片安装座尺寸	最大切削深度	刀具系统	端面切槽直径																					
带有内冷的钢镗杆。			Beyond™ Evolution™	E = 端部安装座 (90°) S = 直型安装座	M = 大型刀架 A = 端面切槽 - 内侧	R = 右手 L = 左手	1F 02 03 04 05 06 08 10	单位毫米	M = 公制 I = 英制	030 = 最小直径 (毫米) 035 = 最大直径 (毫米)																					
公制 = 直径 (毫米) 英制 = 直径每格调整量为 1/16 英寸		<table border="1"> <thead> <tr> <th>标识</th> <th>mm</th> <th>英制</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>K</td> <td>125</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>150</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>Q</td> <td>180</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>200</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>S</td> <td>250</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>T</td> <td>300</td> <td>12</td> </tr> </tbody> </table>									标识	mm	英制	K	125	5	M	150	6	Q	180	7	R	200	8	S	250	10	T	300	12
标识	mm	英制																													
K	125	5																													
M	150	6																													
Q	180	7																													
R	200	8																													
S	250	10																													
T	300	12																													



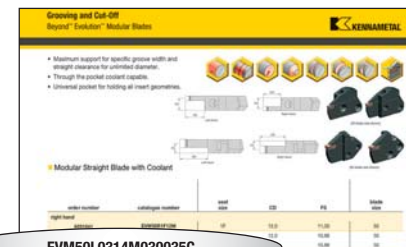
EVBSL32J0320

EV	B	S	L	32	J	03	20
产品系列名	刀具类型	刀架类型	方向	刀板高度	总长度	安装座尺寸	最大切削深度
Beyond™ Evolution™	B = 2 刀座刀板	S = 标准型 C = 增强型	N = 中置 L = 左手 R = 右手	单位毫米	根据 ISO 标准 G = 90 毫米 J = 110 毫米 M = 150 毫米 X = 特制	1B 1F 02 03 04 05 06 08 10	单位毫米

这份指南使用非常方便、可以快速找到客户需要查找的产品。



KGM	S	L	2525M	50	C
产品系列名	刀具类型	方向	刀杆尺寸	刀板尺寸	冷却剂
模块化切槽刀柄	S = 直型安装座 E = 端部安装座 (90°)	L = 左手 R = 右手	公制 = 高 x 宽 (毫米)、 字母表示刀具长度 (ISO标准)	50 65	C = 具有内冷性能



EVM	50	L	03	14	M	030035	C
产品系列名	刀板尺寸	方向	安装座尺寸	最大切槽深度	刀架类型	端面切槽直径	冷却方式
Beyond™ Evolution™ 模块化刀板	50 65	L = 左手 R = 右手	1B 1F 02 03 04 05 06 08 10	单位毫米	M = 用于特定切槽宽度和垂直间隙角的大 型刀架、多种直径型号 A = 内倾式端面切槽 B = 端面切槽 - 外侧	030 = 最小直径 (毫米) 035 = 最大直径 (毫米)	C = 刀座具备内冷 性能

如何使用目录编号？

产品目录中的每一个字符都表示产品的一个具体特征。利用下面的栏框以及对应的图形、可以容易地找到适用的刀具参数值。



KM63TSKGMRS50C

KM

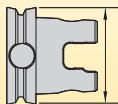
KM™ 快速换
刀装置

KM
KM4X™
PSC

63

刀柄规格

40 = 40mm
50 = 50mm
63 = 63mm
80 = 80mm
100 = 100mm



TS

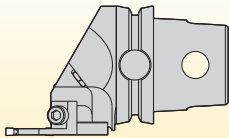
特点

TS
XMZ

KGM

刀片夹持方法

KGM



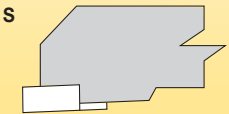
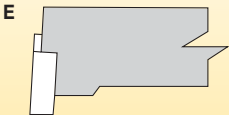
模块化切槽刀具

S

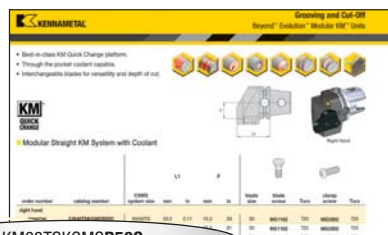
刀片位置

E = 端部安装座

S = 侧面安装



这份指南使用非常方便、可以快速找到客户需要查找的产品。



KM63TSKGMSR50C

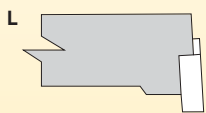
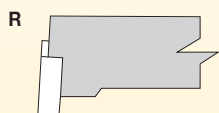
R

刀具方向

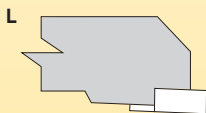
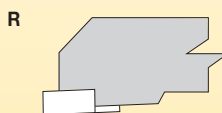
R = 右手

L = 左手

端部安装座



侧面安装座



50

刀板尺寸

50

60

C

冷却方式

C = 刀座具备内冷性能

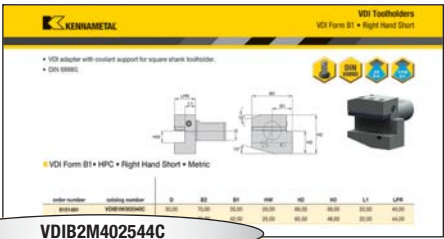
特殊功能

Y = Mazak®

INTEGREX®

如何使用目录编号？

产品目录中的每一个字符都表示产品的一个具体特征。利用下面的栏框以及对应的图形、可以容易地找到适用的刀具参数值。



VDIB2M402544C

VDI

联接

B2

类型

M

公制

40

VDI 刀杆直径

25

刀杆尺寸

44

悬伸长度

C

内冷

NOVO 专注查找

通过 NOVO™ 的刀具咨询和刀具选择功能查询刀具信息—可节省大量时间和金钱。

刀具咨询

NOVO 通过应用一个规则引擎, 可以提供切削刀具推荐方案:

- 确定加工类型 (端面铣削、槽铣、盲孔加工等)。
- 设定限制性要求 (槽型、材料、公差等)。
- 设定加工顺序 (一次或多次走刀, 粗加工后进行精加工等)。
- 获得排序后的查找结果。

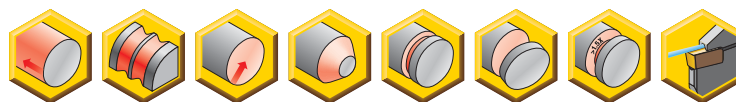
选择

在树形结构内以层级搜索或参数搜索方式查找刀具产品:

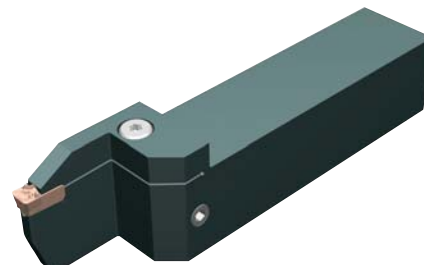
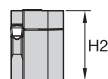
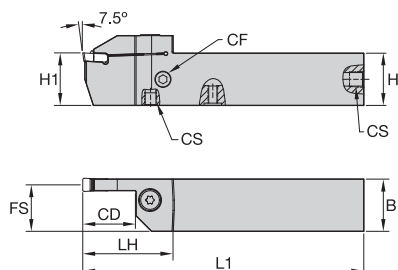
- 如果用户了解自己需要查找的产品, 可以在输入目录编号, 或产品名称的情况下进行快速查找。
- 智能筛选器可将大量不符合筛选条件的刀具产品排除在外。
- 在选定刀具后, NOVO 还可根据您的应用需求提供适用的刀具配件及配套产品。

应用 NOVO 系统, 您可以在正确的时间, 为自己的机床设备选择正确的刀具。从而可以完美地完成整个工艺过程, 缩短加工周期, 提高单班加工效率。 kennametal.com/novo

- 具有 的稳定性。
- 垂直间隙角设计，可用于各种直径工件的加工。
- 刀座具备内冷性能。

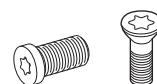


切槽及切断



左手

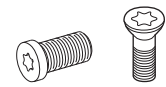
■ 整体式直型 • 公制



订货号	目录编号	刀片尺寸	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	Torx 压板螺钉	Torx 压板螺钉	Torx
右手															
5953960	EVSMR2020K0216	2	16	20	20	20	27	125	19	31	—	—	—	MS1160	T20
5953958	EVSMR2525M0216	2	16	25	25	25	32	150	24	31	—	—	—	MS1160	T20
6401854	EVSMR2020K0216C	2	16	20	20	20	28	125	19	35	M8X1	M8X1	MS2091	—	25 IP
6401855	EVSMR2525M0216C	2	16	25	25	25	33	150	24	35	G1/8 - 28	G1/8 - 28	MS2091	—	25 IP
5953959	EVSMR2020K0222	2	22	20	20	20	29	125	19	38	—	—	MS2091	—	25 IP
6401857	EVSMR2020K0222C	2	22	20	20	20	29	125	19	41	M8X1	M8X1	MS2091	—	25 IP
5953957	EVSMR2525M0226	2	26	25	25	25	34	150	24	42	—	—	MS2091	—	25 IP
6401856	EVSMR2525M0226C	2	26	25	25	25	34	150	24	45	G1/8 - 28	G1/8 - 28	MS2091	—	25 IP
5939452	EVSMR2020K0316C	3	16	20	20	20	29	125	19	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939448	EVSMR2525M0316C	3	16	25	25	25	34	150	24	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939451	EVSMR2020K0322C	3	22	20	20	20	29	125	19	43	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939447	EVSMR2525M0326C	3	26	25	25	25	34	150	24	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939450	EVSMR2020K0416C	4	16	20	20	20	29	125	18	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939446	EVSMR2525M0416C	4	16	25	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939449	EVSMR2020K0422C	4	22	20	20	20	29	125	18	43	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939445	EVSMR2525M0426C	4	26	25	25	25	34	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939444	EVSMR3232P0426C	4	26	32	32	32	42	170	30	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5939443	EVSMR3232P0432C	4	32	32	32	32	42	170	30	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5954258	EVSMR2020K0516C	5	16	20	20	20	29	125	18	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5954254	EVSMR2525M0516C	5	16	25	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5954257	EVSMR2020K0522C	5	22	20	20	20	29	125	18	43	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5954253	EVSMR2525M0526C	5	26	25	25	25	34	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5954249	EVSMR3232P0526C	5	26	32	32	32	42	170	30	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30

(续)

(整体式直型 • 公制 — 续)

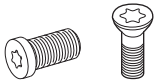


切槽及切断

订货号	目录编号	刀片尺寸	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	Torx 压板螺钉	Torx 压板螺钉	Torx
5954248	EVSMR3232P0532C	5	32	32	32	32	42	170	30	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5954256	EVSMR2020K0616C	6	16	20	20	20	29	125	20	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5954252	EVSMR2525M0616C	6	16	25	25	25	34	150	25	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5954255	EVSMR2020K0622C	6	22	20	20	20	29	125	20	43	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5954251	EVSMR2525M0626C	6	26	25	25	25	34	150	25	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5954247	EVSMR3232P0626C	6	26	32	32	32	42	170	32	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5954246	EVSMR3232P0632C	6	32	32	32	32	43	170	29	55	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45
5954242	EVSMR4040R0640C	6	40	40	40	40	51	200	37	63	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45
5954250	EVSMR2525M0826C	8	26	25	25	25	35	150	21	49	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45
5954245	EVSMR3232P0826C	8	26	32	32	32	43	170	28	49	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45
5954244	EVSMR3232P0832C	8	32	32	32	32	43	170	28	55	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45
5954241	EVSMR4040R0840C	8	40	40	40	40	51	200	36	63	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45
5954243	EVSMR3232P1032C	10	32	32	32	32	43	170	28	55	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45
5954240	EVSMR4040R1040C	10	40	40	40	40	51	200	36	63	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45
左手															
5953956	EVSMML2020K0216	2	16	20	20	20	27	125	19	31	—	—	—	MS1160	T20
5953954	EVSMML2525M0216	2	16	25	25	25	32	150	24	31	—	—	—	MS1160	T20
6401881	EVSMML2525M0216C	2	16	25	25	25	33	150	24	35	G1/8 - 28	G1/8 - 28	MS2091	—	25 IP
5953955	EVSMML2020K0222	2	22	20	20	20	29	125	19	38	—	—	MS2091	—	25 IP
5953953	EVSMML2525M0226	2	26	25	25	25	34	150	24	42	—	—	MS2091	—	25 IP
5939442	EVSMML2020K0316C	3	16	20	20	20	29	125	19	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939438	EVSMML2525M0316C	3	16	25	25	25	34	150	24	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939441	EVSMML2020K0322C	3	22	20	20	20	29	125	19	43	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939437	EVSMML2525M0326C	3	26	25	25	25	34	150	24	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939440	EVSMML2020K0416C	4	16	20	20	20	29	125	18	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939436	EVSMML2525M0416C	4	16	25	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939439	EVSMML2020K0422C	4	22	20	20	20	29	125	18	43	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939435	EVSMML2525M0426C	4	26	25	25	25	34	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5939433	EVSMML3232P0426C	4	26	32	32	32	42	170	30	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5939432	EVSMML3232P0432C	4	32	32	32	32	42	170	30	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5954239	EVSMML2020K0516C	5	16	20	20	20	29	125	18	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5954235	EVSMML2525M0516C	5	16	25	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5954238	EVSMML2020K0522C	5	22	20	20	20	29	125	18	43	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5954234	EVSMML2525M0526C	5	26	25	25	25	34	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5954220	EVSMML3232P0526C	5	26	32	32	32	42	170	30	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5954219	EVSMML3232P0532C	5	32	32	32	32	42	170	30	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5954237	EVSMML2020K0616C	6	16	20	20	20	29	125	17	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5954233	EVSMML2525M0616C	6	16	25	25	25	34	150	22	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5954236	EVSMML2020K0622C	6	22	20	20	20	29	125	17	43	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5954232	EVSMML2525M0626C	6	26	25	25	25	34	150	22	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30

(续)

(整体式直型 • 公制 — 续)

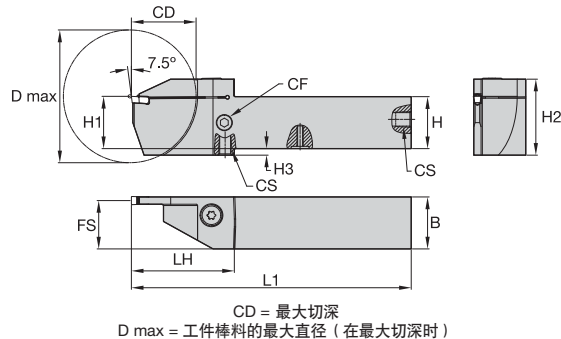


切槽及切断

订货号	目录编号	刀片尺寸	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	Torx 压板螺钉	Torx 压板螺钉	Torx
5954218	EVSML3232P0626C	6	26	32	32	32	42	170	29	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5954217	EVSML3232P0632C	6	32	32	32	32	43	170	29	55	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45
5954213	EVSML4040R0640C	6	40	40	40	40	51	200	37	63	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45
5954231	EVSML2525M0826C	8	26	25	25	25	35	150	21	49	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45
5954216	EVSML3232P0826C	8	26	32	32	32	43	170	28	49	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45
5954215	EVSML3232P0832C	8	32	32	32	32	43	170	28	55	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45
5954212	EVSML4040R0840C	8	40	40	40	40	51	200	36	63	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45
5954214	EVSML3232P1032C	10	32	32	32	32	43	170	28	55	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45
5954211	EVSML4040R1040C	10	40	40	40	40	51	200	36	63	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	—	T45

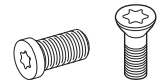
螺钉	螺钉	扭矩		螺纹	套筒	扳手	扳手
目录编号	订货号	Nm	英寸磅			目录编号	订货号
MS1160	1099645	7	62	M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159	M8	T30	KT30L	1099676
MS1273	1020977	4	35.4	M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151	M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80	M5	25IP	K25IP	2050113

- 刀座具备内冷性能。
- 增强型设计，为特定直径工件的加工提供支持。



切槽及切断

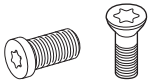
■ 整体式增强型直型顶部夹持装置 • 公制



订货号	目录编号	刀片尺寸	CD	D max	H1	H	B	H2	H3	L1	FS	LH	CF	CS	Torx 压板螺钉	Torx 压板螺钉	Torx
右手																	
6179757	EVSCTR1212K1B16	1B	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	—	MS1160	T20
6179758	EVSCTR1212K1F16	1F	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	—	MS1160	T20
6179759	EVSCTR1212K0216	2	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	—	MS1160	T20
5980139	EVSCTR1616K0216	2	16	42	16	16	16	23	—	125	15	31	—	—	—	MS1160	T20
5980762	EVSCTR2020K0216	2	16	42	20	20	20	27	—	125	19	31	—	—	—	MS1160	T20
5980767	EVSCTR2525M0216	2	16	42	25	25	25	32	—	150	24	31	—	—	—	MS1160	T20
5980768	EVSCTR2525M0226	2	26	62	25	25	25	34	—	150	24	42	—	—	MS2091	—	25 IP
6179755	EVSCTR1212K0316C	3	16	52	12	12	12	23	4	125	11	34	M8X1.25	M8X1.25	MS1944	—	T25
5980140	EVSCTR1616K0316C	3	16	52	16	16	16	24	—	125	15	36	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS2091	—	25 IP
5980763	EVSCTR2020K0316C	3	16	52	20	20	20	29	—	125	19	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980138	EVSCTR2525M0316C	3	16	62	25	25	25	34	—	150	24	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980764	EVSCTR2020K0326C	3	26	62	20	20	20	33	4	125	19	47	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980769	EVSCTR2525M0326C	3	26	62	25	25	25	34	—	150	24	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980761	EVSCTR1616K0416C	4	16	52	16	16	16	24	—	125	14	36	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS2091	—	25 IP
5980765	EVSCTR2020K0416C	4	16	52	20	20	20	29	—	125	18	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980766	EVSCTR2020K0426C	4	26	62	20	20	20	33	—	125	18	47	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980770	EVSCTR2525M0426C	4	26	62	25	25	25	34	—	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980771	EVSCTR2525M0432C	4	32	64	25	25	25	38	4	150	23	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980774	EVSCTR3232P0432C	4	32	64	32	32	32	42	—	170	30	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5980772	EVSCTR2525M0526C	5	26	62	25	25	25	34	—	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5980773	EVSCTR2525M0532C	5	32	64	25	25	25	39	4	150	23	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5980775	EVSCTR3232P0540C	5	40	82	32	32	32	47	4	170	30	63	G 1/8 - 28	G 1/8 - 28	MS1490	—	T45

(续)

(整体式直型 • 公制 — 续)

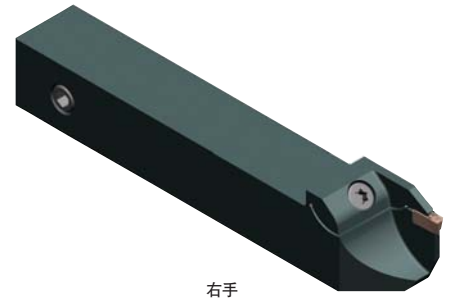
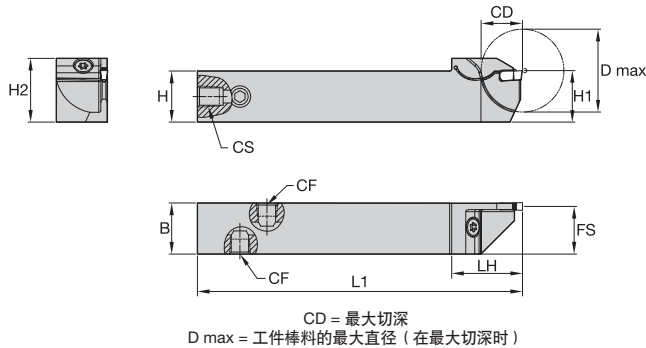


切槽及切断

订货号	目录编号	刀片尺寸	CD	D max	H1	H	B	H2	H3	L1	FS	LH	CF	CS	Torx 压板螺钉	Torx 压板螺钉	Torx
左手																	
6179760	EVSCTL1212K1B16	1B	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	—	MS1160	T20
6179761	EVSCTL1212K1F16	1F	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	—	MS1160	T20
6179762	EVSCTL1212K0216	2	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	—	MS1160	T20
5980777	EVSCTL1616K0216	2	16	42	16	16	16	23	—	125	15	31	—	—	—	MS1160	T20
5980780	EVSCTL2020K0216	2	16	42	20	20	20	27	—	125	19	31	—	—	—	MS1160	T20
5980805	EVSCTL2525M0216	2	16	42	25	25	25	32	—	150	24	31	—	—	—	MS1160	T20
5980806	EVSCTL2525M0226	2	26	62	25	25	25	34	—	150	24	42	—	—	MS2091	—	25 IP
6179756	EVSCTL1212K0316C	3	16	52	12	12	12	23	4	125	11	34	M8X1.25	M8X1.25	MS1944	—	T25
5980778	EVSCTL1616K0316C	3	16	52	16	16	16	24	—	125	15	36	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS2091	—	25 IP
5980801	EVSCTL2020K0316C	3	16	52	20	20	20	29	—	125	19	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980776	EVSCTL2525M0316C	3	16	62	25	25	25	34	—	150	24	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980802	EVSCTL2020K0326C	3	26	62	20	20	20	33	4	125	19	47	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980807	EVSCTL2525M0326C	3	26	62	25	25	25	34	—	150	24	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980779	EVSCTL1616K0416C	4	16	52	16	16	16	24	—	125	14	36	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS2091	—	25 IP
5980803	EVSCTL2020K0416C	4	16	52	20	20	20	29	—	125	18	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980804	EVSCTL2020K0426C	4	26	62	20	20	20	33	—	125	18	47	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980808	EVSCTL2525M0426C	4	26	62	25	25	25	34	—	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980809	EVSCTL2525M0432C	4	32	64	25	25	25	38	4	150	23	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1595	—	T30
5980812	EVSCTL3232P0432C	4	32	64	32	32	32	42	—	170	30	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5980810	EVSCTL2525M0526C	5	26	62	25	25	25	34	—	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5980811	EVSCTL2525M0532C	5	32	64	25	25	25	39	4	150	23	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	—	T30
5980813	EVSCTL3232P0540C	5	40	82	32	32	32	47	4	170	30	63	G 1/8 - 28	G 1/8 - 28	MS1490	—	T45

注：安装座规格 3 和以上规格产品提供内冷型刀座。

螺钉	螺钉	扭矩		螺纹	套筒	扳手	扳手
目录编号	订货号	Nm	英寸磅			目录编号	订货号
MS1160	1099645	7	62	M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159	M8	T30	KT30L	1099676
MS1273	1020977	4	35.4	M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151	M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80	M5	25IP	K25IP	2050113



切槽及切断

■ 整体式增强型前端夹持 • 公制



订货号	目录编号	刀片尺寸	CD	D max	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	Torx 压板螺钉	Torx
右手															
6179763	EVSCFR1010K1B10	1B	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—	191.916	T15
6179766	EVSCFR1212K1B10	1B	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	191.916	T15
6179767	EVSCFR1212K1B13	1B	13	26	12	12	12	16	125	11	24	—	—	191.916	T15
6179774	EVSCFR1616K1B16	1B	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—	MS1160	T20
6179778	EVSCFR2020K1B16	1B	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—	MS1160	T20
6179764	EVSCFR1010K1F10	1F	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—	191.916	T15
6179768	EVSCFR1212K1F10	1F	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	191.916	T15
6179769	EVSCFR1212K1F13	1F	13	26	12	12	12	16	125	11	24	—	—	191.916	T15
6179775	EVSCFR1616K1F16	1F	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—	MS1160	T20
6179779	EVSCFR2020K1F16	1F	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—	MS1160	T20
6179765	EVSCFR1010K0210	2	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—	191.916	T15
6179770	EVSCFR1212K0210	2	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	191.916	T15
6179771	EVSCFR1212K0216	2	16	32	12	12	12	16	125	11	27	—	—	191.916	T15
6179776	EVSCFR1616K0216	2	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—	MS1160	T20
6179780	EVSCFR2020K0216	2	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—	MS1160	T20
6179772	EVSCFR1212K0310C	3	10	20	12	12	12	17	125	11	22	M8X1	M8X1	191.916	T15
6179773	EVSCFR1212K0316C	3	16	32	12	12	12	17	125	11	28	M8X1	M8X1	191.916	T15
6179777	EVSCFR1616K0316C	3	16	32	16	16	16	21	125	15	28	M8X1	M8X1	MS1160	T20
6179781	EVSCFR2020K0316C	3	16	32	20	20	20	25	125	19	28	M8X1	M8X1	MS1160	T20

(续)

(整体式增强型前端夹持 • 公制 — 续)

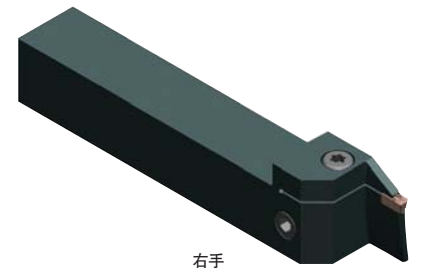
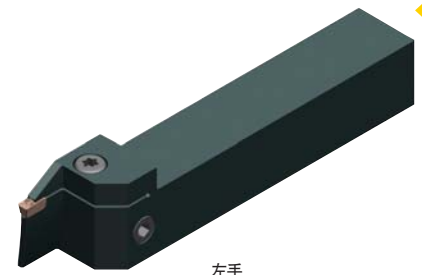
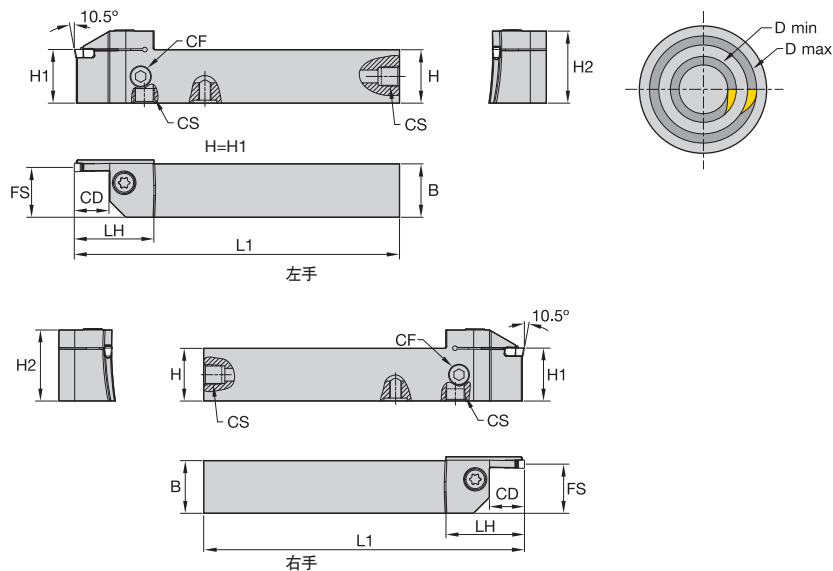


切槽及切断

订货号	目录编号	刀片尺寸	CD	D max	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	Torx 压板螺钉	Torx
左手															
6179709	EVSCFL1010K1B10	1B	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—	191.916	T15
6179922	EVSCFL1212K1B10	1B	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	191.916	T15
6179923	EVSCFL1212K1B13	1B	13	26	12	12	12	16	125	11	24	—	—	191.916	T15
6179930	EVSCFL1616K1B16	1B	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—	MS1160	T20
6179934	EVSCFL2020K1B16	1B	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—	MS1160	T20
6179710	EVSCFL1010K1F10	1F	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—	191.916	T15
6179924	EVSCFL1212K1F10	1F	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	191.916	T15
6179925	EVSCFL1212K1F13	1F	13	26	12	12	12	16	125	11	24	—	—	191.916	T15
6179931	EVSCFL1616K1F16	1F	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—	MS1160	T20
6179935	EVSCFL2020K1F16	1F	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—	MS1160	T20
6179921	EVSCFL1010K0210	2	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—	191.916	T15
6179926	EVSCFL1212K0210	2	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	191.916	T15
6179927	EVSCFL1212K0216	2	16	32	12	12	12	16	125	11	27	—	—	191.916	T15
6179932	EVSCFL1616K0216	2	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—	MS1160	T20
6179936	EVSCFL2020K0216	2	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—	MS1160	T20
6179928	EVSCFL1212K0310C	3	10	20	12	12	12	17	125	11	22	M8X1	M8X1	191.916	T15
6179929	EVSCFL1212K0316C	3	16	32	12	12	12	17	125	11	28	M8X1	M8X1	191.916	T15
6179933	EVSCFL1616K0316C	3	16	32	16	16	16	21	125	15	28	M8X1	M8X1	MS1160	T20
6179937	EVSCFL2020K0316C	3	16	32	20	20	20	25	125	19	28	M8X1	M8X1	MS1160	T20

注：安装座规格 3 和以上规格产品提供内冷型刀座。

螺钉 目录编号	螺钉 订货号	扭矩		螺纹	套筒	扳手 目录编号	扳手 订货号
		Nm	英寸磅				
MS1160	1099645	7	62	M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159	M8	T30	KT30L	1099676
MS1273	1020977	4	35.4	M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151	M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80	M5	25IP	K25IP	2050113



切槽及切断

■ 整体式端面切槽直型外扫 • 公制



订货号	目录编号	刀片尺寸	CD	D max	D min	W min	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	Torx 压板螺钉	Torx
右手															
6080031	EVSBR2020K0312035040C	3	12	40	35	20	20	29	125	19	33	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6116561	EVSBR2020K0312040050C	3	12	50	40	20	20	29	125	19	33	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T20
6116563	EVSBR2020K0312050060C	3	12	60	50	20	20	29	125	19	33	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6116567	EVSBR2020K0312060075C	3	12	75	60	20	20	29	125	19	33	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6116569	EVSBR2020K0312075100C	3	12	100	75	20	20	29	125	19	33	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6080067	EVSBR2525M0312100180C	3	12	180	100	25	25	34	150	24	33	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6080069	EVSBR2525M0312180250C	3	12	250	180	25	25	34	150	24	33	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6080053	EVSBR2525M0320060075C	3	20	75	60	25	25	34	150	24	41	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6080055	EVSBR2525M0320075100C	3	20	100	75	25	25	34	150	24	41	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6080057	EVSBR2525M0320100180C	3	20	180	100	25	25	34	150	24	41	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6080060	EVSBR2525M0320180250C	3	20	250	180	25	25	35	150	24	41	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6080033	EVSBR2020K0416040050C	4	16	50	40	20	20	29	125	18	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6080040	EVSBR2020K0416050060C	4	16	60	50	20	20	29	125	18	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6116571	EVSBR2020K0416060075C	4	16	75	60	20	20	29	125	18	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6116573	EVSBR2020K0416075100C	4	16	100	75	20	20	29	125	18	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6116587	EVSBR2525M0416100180C	4	16	180	100	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6116589	EVSBR2525M0416180250C	4	16	250	180	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6116575	EVSBR2525M0426060075C	4	26	75	60	25	25	34	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6116577	EVSBR2525M0426075100C	4	26	100	75	25	25	34	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6116579	EVSBR2525M0426100180C	4	26	180	100	25	25	34	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6116581	EVSBR2525M0426180250C	4	26	250	180	25	25	34	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6080035	EVSBR2525M0516050060C	5	16	60	50	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124200	EVSBR2525M0516060075C	5	16	60	60	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30

(续)

(整体式增强型前端夹持 • 公制 — 续)



切槽及切断

订货号	目录编号	刀片尺寸	CD	D max	D min	W min	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	Torx 压板螺钉	Torx
6124214	EVSBR2525M0516075100C	5	16	100	75	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124218	EVSBR2525M0516100180C	5	16	180	100	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124222	EVSBR2525M0516180250C	5	16	250	180	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124226	EVSBR2525M0516250350C	5	16	350	250	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124230	EVSBR2525M0516350999C	5	16	999	350	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124198	EVSBR2525M0526050060C	5	26	60	50	25	25	35	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124212	EVSBR2525M0526060075C	5	26	60	60	25	25	35	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124216	EVSBR2525M0526075100C	5	26	100	75	25	25	35	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124235	EVSBR3232P0532100180C	5	32	180	100	32	32	42	170	30	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124237	EVSBR3232P0532180250C	5	32	250	180	32	32	42	170	30	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124239	EVSBR3232P0532250350C	5	32	350	250	32	32	42	170	30	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124241	EVSBR3232P0532350999C	5	32	999	350	32	32	42	170	30	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124605	EVSBR2525M0616060075C	6	16	75	60	25	25	35	150	22	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124609	EVSBR2525M0616075100C	6	16	100	75	25	25	35	150	22	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124673	EVSBR2525M0616100180C	6	16	180	100	25	25	31	150	22	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124677	EVSBR2525M0616180250C	6	16	250	180	25	25	34	150	22	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124681	EVSBR2525M0616250350C	6	16	350	250	25	25	34	150	22	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124685	EVSBR2525M0616350999C	6	16	999	350	25	25	34	150	22	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124607	EVSBR2525M0626060075C	6	26	75	60	25	25	35	150	22	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124671	EVSBR2525M0626075100C	6	26	100	75	25	25	35	150	22	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124689	EVSBR3232P0632100180C	6	32	180	100	32	32	43	170	29	55	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	T45
6124691	EVSBR3232P0632180250C	6	32	250	180	32	32	43	170	29	55	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	T45
6124693	EVSBR3232P0632250350C	6	32	350	250	32	32	43	170	29	55	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	T45
6124695	EVSBR3232P0632350999C	6	32	999	350	32	32	43	170	29	55	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	T45
左手															
6080037	EVSBL2020K0312035040C	3	12	40	35	20	20	29	125	19	33	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6116562	EVSBL2020K0312040050C	3	12	50	40	20	20	29	125	19	33	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6116564	EVSBL2020K0312050060C	3	12	60	50	20	20	29	125	19	33	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6116568	EVSBL2020K0312060075C	3	12	75	60	20	20	29	125	19	33	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6116570	EVSBL2020K0312075100C	3	12	100	75	20	20	29	125	19	33	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6080068	EVSBL2525M0312100180C	3	12	180	100	25	25	34	150	24	33	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6080070	EVSBL2525M0312180250C	3	12	250	180	25	25	34	150	24	33	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6080054	EVSBL2525M0320060075C	3	20	75	60	25	25	35	150	24	41	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6080056	EVSBL2525M0320075100C	3	20	100	75	25	25	35	150	24	41	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6080059	EVSBL2525M0320100180C	3	20	180	100	25	25	35	150	24	41	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6080061	EVSBL2525M0320180250C	3	20	250	180	25	25	35	150	24	41	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6080038	EVSBL2020K0416040050C	4	16	50	40	20	20	29	125	18	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6080051	EVSBL2020K0416050060C	4	16	60	50	20	20	29	125	18	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6116572	EVSBL2020K0416060075C	4	16	75	60	20	20	29	125	18	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6116574	EVSBL2020K0416075100C	4	16	100	75	20	20	29	125	18	37	1/16 - 27 NPTF	1/16 - 27 NPTF	MS1595	T30
6116588	EVSBL2525M0416100180C	4	16	180	100	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6116590	EVSBL2525M0416180250C	4	16	250	180	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6116576	EVSBL2525M0426060075C	4	26	75	60	25	25	35	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6116578	EVSBL2525M0426075100C	4	26	100	75	25	25	35	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30

(续)



(整体式增强型前端夹持 • 公制 — 续)

订货号	目录编号	刀片尺寸	CD	D max	D min	W min	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	Torx 压板螺钉	Torx
6116580	EVSBL2525M0426100180C	4	26	180	100	25	25	35	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6116582	EVSBL2525M0426180250C	4	26	250	180	25	25	35	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6080039	EVSBL2525M0516050060C	5	16	60	50	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124211	EVSBL2525M0516060075C	5	16	60	60	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124215	EVSBL2525M0516075100C	5	16	100	75	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124219	EVSBL2525M0516100180C	5	16	180	100	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124223	EVSBL2525M0516180250C	5	16	250	180	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124227	EVSBL2525M0516250350C	5	16	350	250	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124232	EVSBL2525M0516350999C	5	16	999	350	25	25	34	150	23	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124199	EVSBL2525M0526050060C	5	26	60	50	25	25	35	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124213	EVSBL2525M0526060075C	5	26	60	60	25	25	35	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124217	EVSBL2525M0526075100C	5	26	100	75	25	25	35	150	23	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124236	EVSBL3232P0532100180C	5	32	180	100	32	32	42	170	30	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124238	EVSBL3232P0532180250C	5	32	250	180	32	32	42	170	30	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124240	EVSBL3232P0532250350C	5	32	350	250	32	32	42	170	30	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124242	EVSBL3232P0532350999C	5	32	999	350	32	32	42	170	30	53	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124606	EVSBL2525M0616060075C	6	16	75	60	25	25	35	150	22	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124610	EVSBL2525M0616075100C	6	16	100	75	25	25	35	150	22	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124674	EVSBL2525M0616100180C	6	16	180	100	25	25	35	150	22	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124678	EVSBL2525M0616180250C	6	16	250	180	25	25	35	150	22	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124682	EVSBL2525M0616250350C	6	16	350	250	25	25	35	150	22	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124686	EVSBL2525M0616350999C	6	16	999	350	25	25	35	150	22	37	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124608	EVSBL2525M0626060075C	6	26	75	60	25	25	35	150	22	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124672	EVSBL2525M0626075100C	6	26	100	75	25	25	35	150	22	47	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1970	T30
6124690	EVSBL3232P0632100180C	6	32	180	100	32	32	43	170	29	55	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	T45
6124692	EVSBL3232P0632180250C	6	32	250	180	32	32	43	170	29	55	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	T45
6124694	EVSBL3232P0632250350C	6	32	350	250	32	32	43	170	29	55	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	T45
6124696	EVSBL3232P0632350999C	6	32	999	350	32	32	43	170	29	55	1/8 - 27 NPTF	1/8 - 27 NPTF	MS1490	T45

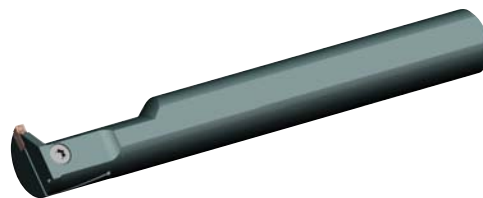
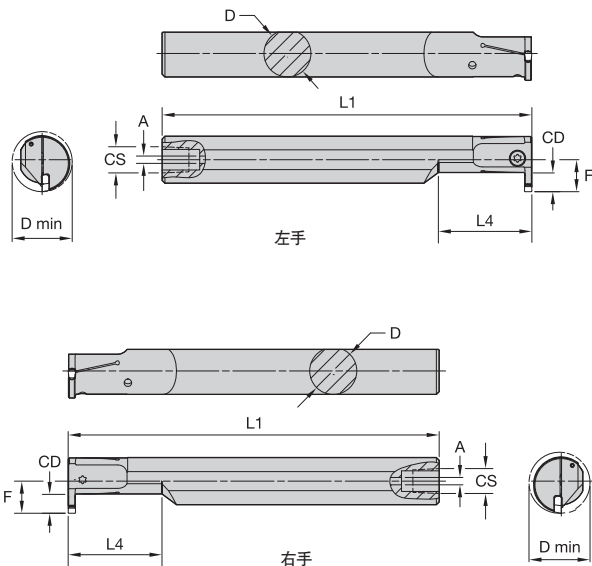
注: 安装座规格 3 和以上规格产品提供内冷型刀座。

螺钉 目录编号	螺钉 订货号	扭矩		螺纹	套筒	扳手 目录编号	扳手 订货号
MS1160	1099645	7	62	M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159	M8	T30	KT30L	1099676
MS1273	1020977	4	35.4	M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151	M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80	M5	25IP	K25IP	2050113

- 用于内圆切槽加工。
- 大型刀架。
- 带有内冷的钢镗杆。



切槽及切断

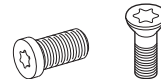


左手



右手

■ 钢制内孔槽镗杆 • 公制



订货号	目录编号	刀片尺寸	CD	D	D min	L1	F	L4	A	CS	Torx 压板螺钉	Torx 压板螺钉	Torx
右手													
5980518	A12KEVEMR1F05M	1F	5,00	12	16	125	9	24,0	4,00	1/16 - 27 NPT	—	MS1285	T15
5980520	A16MEVEMR1F07M	1F	7,00	16	20	150	11	32,0	4,00	1/8 - 27 NPT	—	MS1273	T15
5980622	A20QEVEMR1F07M	1F	7,00	20	25	180	13	40,0	4,00	1/8 - 27 NPTF	—	MS1160	T20
5980519	A12KEVEMR0205M	2	5,00	12	16	125	9	24,0	4,00	1/16 - 27 NPTF	—	MS1285	T15
5980621	A16MEVEMR0207M	2	7,00	16	20	150	11	32,0	4,00	1/8 - 27 NPTF	—	MS1273	T15
5980623	A20QEVEMR0207M	2	7,00	20	25	180	13	40,0	4,00	1/8 - 27 NPTF	—	MS1160	T20
5980624	A25REVEMR0210M	2	10,00	25	32	200	18	50,0	6,40	1/4 - 18 NPT	—	MS1162	T25
5954259	A16MEVEMR0307M	3	7,00	16	20	150	11	40,3	4,00	1/8 - 27 NPT	—	MS1273	T15
5954260	A20QEVEMR0307M	3	7,00	20	25	180	13	40,3	4,00	1/8 - 27 NPT	—	MS1160	T20
5954281	A25REVEMR0310M	3	10,00	25	32	200	17	50,3	6,40	1/4 - 18 NPT	—	MS1162	T25
5954283	A32SEVEMR0312M	3	12,00	32	40	250	22	64,0	6,40	1/4 - 18 NPT	MS1595	—	T30
5954282	A25REVEMR0410M	4	10,00	25	32	200	17	50,3	6,40	1/4 - 18 NPT	—	MS1162	T25
5954284	A32SEVEMR0412M	4	12,00	32	40	250	22	64,0	6,40	1/4 - 18 NPT	MS1595	—	T30

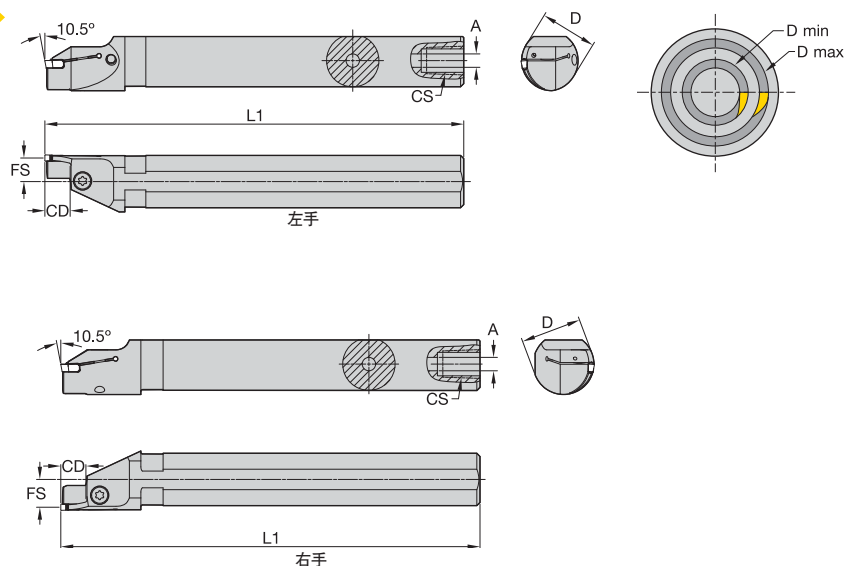
(续)

(钢制内孔槽镗刀杆 • 公制 — 续)



订货号	目录编号	刀片尺寸	CD	D	D min	L1	F	L4	A	CS	Torx 压板螺钉	Torx 压板螺钉	Torx
左手													
5980625	A12KEVEML1F05M	1F	5,00	12	16	125	9	24,0	4,00	1/16 - 27 NPTF	—	MS1285	T15
5980627	A16MEVEML1F07M	1F	7,00	16	20	150	11	32,0	4,00	1/8 - 27 NPTF	—	MS1273	T15
5980629	A20QEVEML1F07M	1F	7,00	20	25	180	13	40,0	4,00	1/8 - 27 NPTF	—	MS1160	T20
5980626	A12KEVEML0205M	2	5,00	12	16	125	9	24,0	4,00	1/16 - 27 NPTF	—	MS1285	T15
5980628	A16MEVEML0207M	2	7,00	16	20	150	11	32,0	4,00	1/8 - 27 NPTF	—	MS1273	T15
5980630	A20QEVEML0207M	2	7,00	20	25	180	13	40,0	4,00	1/8 - 27 NPTF	—	MS1160	T20
5980631	A25REVEML0210M	2	10,00	25	32	200	18	50,0	6,40	1/4 - 18 NPT	—	MS1162	T25
5954285	A16MEVEML0307M	3	7,00	16	20	150	11	40,3	4,00	1/8 - 27 NPT	—	MS1273	T15
5954286	A20QEVEML0307M	3	7,00	20	25	180	13	40,3	4,00	1/8 - 27 NPT	—	MS1160	T20
5954287	A25REVEML0310M	3	10,00	25	32	200	17	50,3	6,40	1/4 - 27 NPT	—	MS1162	T25
5954289	A32SEVEML0312M	3	12,00	32	40	250	22	64,0	6,40	1/4 - 27 NPT	MS1595	—	T30
5954288	A25REVEML0410M	4	10,00	25	32	200	17	50,3	6,40	1/4 - 18 NPT	—	MS1162	T25
5954290	A32SEVEML0412M	4	12,00	32	40	250	22	64,0	6,40	1/4 - 18 NPT	MS1595	—	T30

螺钉 目录编号	螺钉 订货号	扭矩		螺纹	套筒	扳手 目录编号	扳手 订货号
		Nm	英寸磅				
MS1160	1099645	7	62	M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159	M8	T30	KT30L	1099676
MS1273	1020977	4	35.4	M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151	M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80	M5	25IP	K25IP	2050113



左手左手



右手右手

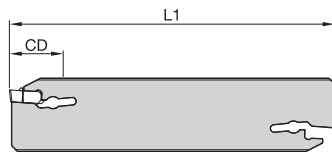
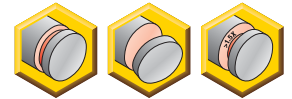
■ 钢制端面槽镗刀杆 • 公制



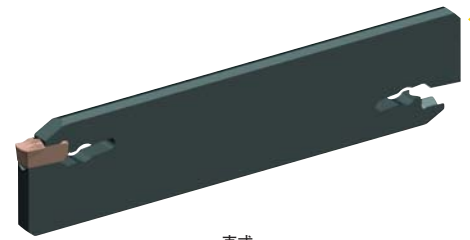
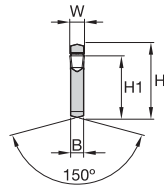
订货号	目录编号	刀片尺寸	CD	D	D min	D max	L1	F	CS	Torx 压板螺钉	Torx
右手											
6116521	A25REVSAR0212M026030	2	12,00	25	26	30	200	13	1/4-18 NPT	MS1160	T20
6116522	A25REVSAR0312M030035	3	12,00	25	30	35	200	13	—	MS1162	T25
6116297	A32SEVSAR0312M033042	3	12,00	32	33	42	250	16	1/4-18 NPT	MS1162	T25
6116299	A40TEVSAR0312M041050	3	12,00	40	41	50	300	20	1/4-18 NPT	MS1162	T25
左手											
6116527	A25REVSAL0212M026030	2	12,00	25	26	30	200	13	1/4-18 NPT	MS1160	T20
6116528	A25REVSAL0312M030035	3	12,00	25	30	35	200	13	1/4-18 NPT	MS1162	T25
6116298	A32SEVSAL0312M033042	3	12,00	32	33	42	250	16	1/4-18 NPT	—	T25
6116300	A40TEVSAL0312M041050	3	12,00	40	41	50	300	20	1/4-18 NPT	MS1162	T25

螺钉	螺钉	扭矩		扳手		扳手	
目录编号	订货号	Nm	英寸磅	螺纹	套筒	目录编号	订货号
MS1160	1099645	7	62	M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159	M8	T30	KT30L	1099676
MS1273	1020977	4	35.4	M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151	M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80	M5	25IP	K25IP	2050113

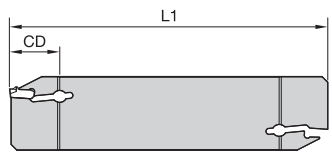
- 用于深切槽和切断加工。
- 通用型刀座可对各种槽型刀片进行夹持。



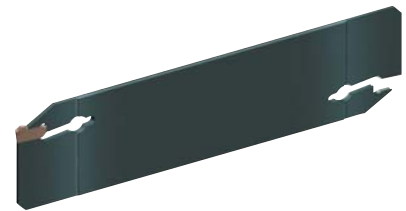
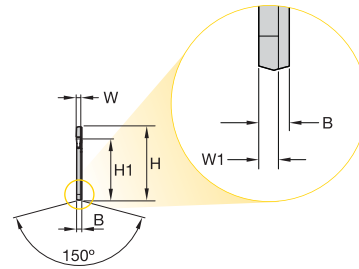
直式



直式



增强型



增强型

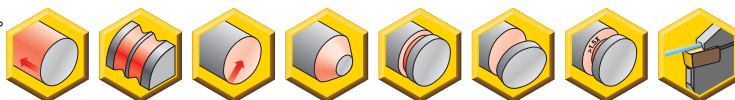
切槽及切断

■ 双头切断刀板

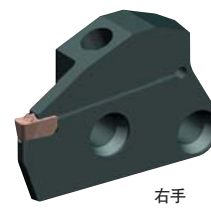
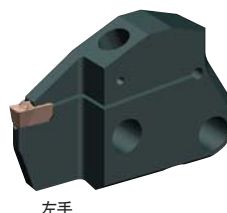
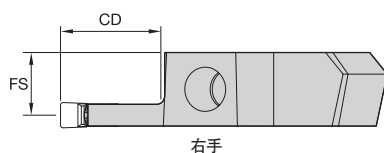
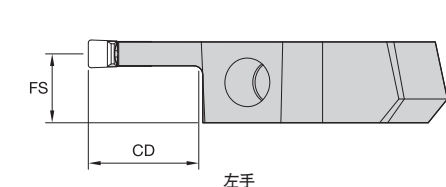
订货号	目录编号	刀片尺寸	H	W	W1	H1	L1	B	CD	装配扳手
左手										
5941706	EVBSN19G1B14	1B	19	1,4	1,15	15,5	90	1,80	14	SCW5E
5941708	EVBSN26J1B15	1B	26	1,4	1,15	21,5	110	1,80	15	SCW5E
5955391	EVBSN19G1F16	1F	19	1,6	1,30	15,5	90	1,80	16	SCW5E
5955392	EVBSN26J1F17	1F	26	1,6	1,30	21,5	110	1,80	17	SCW5E
5941707	EVBSN19G0220	2	19	2,0	—	15,5	90	1,65	—	SCW5E
5941709	EVBSN26J0230	2	26	2,0	—	21,5	110	1,65	—	SCW5E
5941710	EVBSN26M0230	2	26	2,0	—	21,5	150	1,65	—	SCW5E
5941724	EVBSN32M0250	2	32	2,0	—	25,1	150	1,65	—	SCW5E
5941721	EVBSN26J0340	3	26	3,0	—	21,5	110	2,40	—	SCW5E
5941722	EVBSN26M0340	3	26	3,0	—	21,5	150	2,40	—	SCW5E
5941725	EVBSN32M0350	3	32	3,0	—	25,1	150	2,40	—	SCW5E
5941723	EVBSN26J0440	4	26	4,0	—	21,5	110	3,40	—	SCW5E
5941726	EVBSN32M0450	4	32	4,0	—	25,1	150	3,40	—	SCW5E
5977635	EVBSN26J0540	5	26	5,0	—	21,5	110	4,40	—	SCW5E
5977637	EVBSN32M0560	5	32	5,0	—	25,1	150	4,40	—	SCW5E
5977636	EVBSN26J0640	6	26	6,0	—	21,5	110	5,40	—	SCW8E
5977638	EVBSN32M0660	6	32	6,0	—	25,1	150	5,40	—	SCW8E
5977640	EVBSN52X06120	6	53	6,0	—	45,3	260	5,40	—	SCW8E
5977639	EVBSN32M0860	8	32	8,0	—	25,1	150	7,00	—	SCW8E
5977721	EVBSN52X08120	8	53	8,0	—	45,3	260	7,00	—	SCW8E

注：装配扳手将与刀板一同提供。

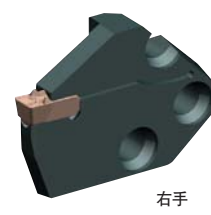
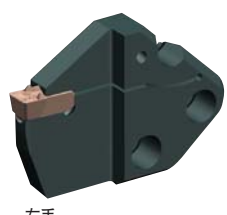
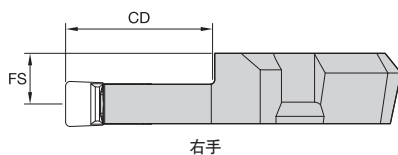
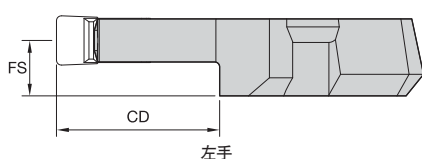
- 用于特定切槽宽度和垂直间隙角的大型刀架，多种直径型号。
- 刀座具备内冷性能。
- 通用型刀座可对各种槽型刀片进行夹持。



切槽及切断



M50 刀板尺寸



M65 刀板尺寸

■ 内冷模块化直型刀板

订货号	目录编号	刀片尺寸	CD	FS	刀片尺寸
右手					
6031041	EVM50R1F12M	1F	12,0	11,00	50
6030969	EVM50R0212M	2	12,0	10,88	50
5955423	EVM50R0216M	2	16,0	10,88	50
5979200	EVM50R0312MC	3	12,0	10,43	50
5979010	EVM50R0316MC	3	16,0	10,43	50
5979181	EVM50R0322MC	3	22,0	10,43	50
5979201	EVM50R0412MC	4	12,0	9,93	50
5979182	EVM50R0416MC	4	16,0	9,93	50
5979183	EVM50R0422MC	4	22,0	9,93	50
5979198	EVM50R0426MC	4	26,0	9,93	50
5979184	EVM50R0432MC	4	32,0	9,93	50
6031031	EVM50R0512MC	5	12,0	9,43	50
6031033	EVM50R0516MC	5	16,0	9,43	50
5955415	EVM50R0526MC	5	26,0	9,43	50
5955416	EVM50R0532MC	5	32,0	9,43	50
6031035	EVM65R0616MC	6	16,0	9,88	65
5955417	EVM65R0626MC	6	26,0	9,88	65
6031037	EVM65R0632MC	6	32,0	9,88	65
6031039	EVM65R0816MC	8	16,0	9,00	65
5955418	EVM65R0826MC	8	26,0	9,00	65

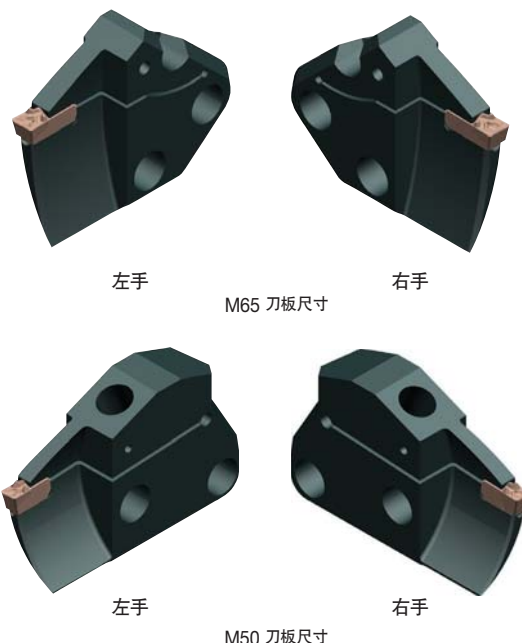
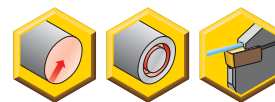
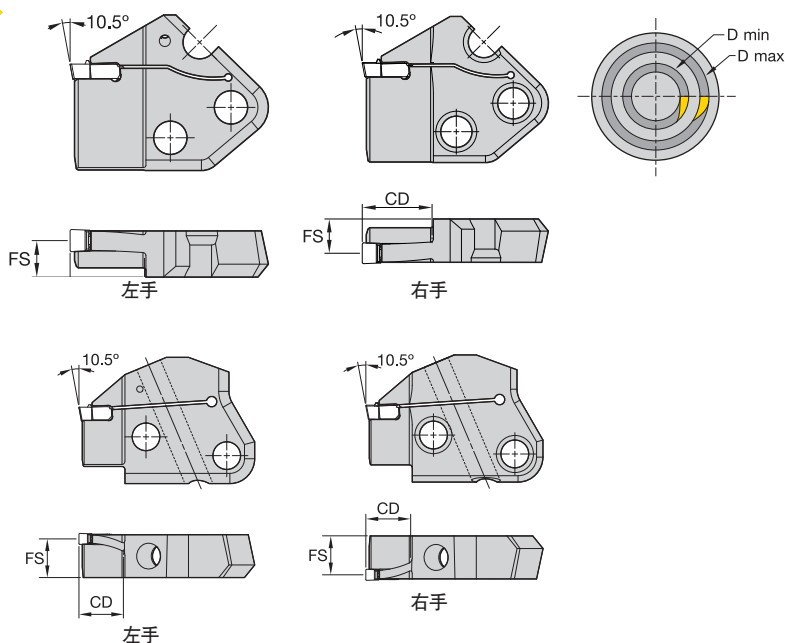
(续)

(内冷模块化直型刀板 — 续)

订货号	目录编号	刀片尺寸	CD	FS	刀片尺寸
左手					
6031042	EVM50L1F12M	1F	12,0	11,00	50
6030970	EVM50L0212M	2	12,0	10,88	50
5955424	EVM50L0216M	2	16,0	10,88	50
5979202	EVM50L0312MC	3	12,0	10,43	50
5979185	EVM50L0316MC	3	16,0	10,43	50
5979186	EVM50L0322MC	3	22,0	10,43	50
5979203	EVM50L0412MC	4	12,0	9,93	50
5979187	EVM50L0416MC	4	16,0	9,93	50
5979188	EVM50L0422MC	4	22,0	9,93	50
5979199	EVM50L0426MC	4	26,0	9,93	50
5979189	EVM50L0432MC	4	32,0	9,93	50
6031032	EVM50L0512MC	5	12,0	9,93	50
6031034	EVM50L0516MC	5	16,0	9,43	50
5955419	EVM50L0526MC	5	26,0	9,43	50
5955420	EVM50L0532MC	5	32,0	9,43	50
6031036	EVM65L0616MC	6	16,0	9,88	65
5955421	EVM65L0626MC	6	26,0	9,88	65
6031038	EVM65L0632MC	6	32,0	9,88	65
6031040	EVM65L0816MC	8	16,0	9,00	65
5955422	EVM65L0826MC	8	26,0	9,00	65

注: 安装座规格 3 和以上规格产品提供内冷型刀座。





■ 带内冷的模块化内扫端面切槽刀板

订货号	目录编号	刀片尺寸	D min	D max	CD	FS	刀片尺寸
右手							
6097181	EVM50R0312A035040C	3	35	40	12,0	10,50	50
6097182	EVM50R0312A040050C	3	40	50	12,0	10,50	50
6097183	EVM50R0312A050060C	3	50	60	12,0	10,50	50
6097184	EVM50R0312A060075C	3	60	75	12,0	10,50	50
6116789	EVM50R0312A075100C	3	75	100	12,0	10,50	50
6117063	EVM50R0312A100180C	3	100	180	12,0	10,50	50
6117067	EVM50R0312A180250C	3	180	250	12,0	10,50	50
6117071	EVM50R0312A250350C	3	250	350	12,0	10,50	50
6117075	EVM50R0312A350999C	3	350	999	12,0	10,50	50
6097185	EVM50R0320A075100C	3	75	100	20,0	10,50	50
6097186	EVM50R0320A100180C	3	100	180	20,0	10,50	50
6097187	EVM50R0320A180250C	3	180	250	20,0	10,50	50
6097188	EVM50R0320A250350C	3	250	350	20,0	10,50	50
6097189	EVM50R0320A350999C	3	350	999	20,0	10,50	50
6079480	EVM50R0416A040050C	4	40	50	16,0	10,00	50
6079481	EVM50R0416A050060C	4	50	60	16,0	10,00	50
6079482	EVM50R0416A060075C	4	60	75	16,0	10,00	50
6079483	EVM50R0416A075100C	4	75	100	16,0	10,00	50
6117079	EVM50R0416A100180C	4	100	180	16,0	10,00	50
6117093	EVM50R0416A180250C	4	180	250	16,0	10,00	50
6117097	EVM50R0416A250350C	4	250	350	16,0	10,00	50
6117101	EVM50R0416A350999C	4	350	999	16,0	10,00	50
6079484	EVM50R0426A100180C	4	100	180	26,0	10,00	50

(续)

(带内冷的模块化内扫端面切槽刀板 — 续)

订货号	目录编号	刀片尺寸	D min	D max	CD	FS	刀片尺寸
6079485	EVM50R0426A180250C	4	180	250	26,0	10,00	50
6079486	EVM50R0426A250350C	4	250	350	26,0	10,00	50
6079487	EVM50R0426A350999C	4	350	999	26,0	10,00	50
6079488	EVM50R0520A050060C	5	50	60	20,0	9,50	50
6079489	EVM50R0520A060075C	5	60	75	20,0	9,50	50
6079490	EVM50R0520A075100C	5	75	100	20,0	9,50	50
6079491	EVM50R0520A100180C	5	100	180	20,0	9,50	50
6079492	EVM50R0520A180250C	5	180	250	20,0	9,50	50
6079493	EVM50R0520A250350C	5	250	350	20,0	9,50	50
6079494	EVM50R0520A350999C	5	350	999	20,0	9,50	50
6079223	EVM65R0620A060075C	6	60	75	20,0	9,88	65
6079224	EVM65R0620A075100C	6	75	100	20,0	9,88	65
6079225	EVM65R0620A100180C	6	100	180	20,0	9,88	65
6079226	EVM65R0620A180250C	6	180	250	20,0	9,88	65
6079227	EVM65R0620A250350C	6	250	350	20,0	9,88	65
6079228	EVM65R0620A350999C	6	350	999	20,0	9,88	65
6079229	EVM65R0820A080180C	8	80	180	20,0	9,00	65
6079230	EVM65R0820A180999C	8	180	999	20,0	9,00	65
左手							
6097190	EVM50L0312A035040C	3	35	40	12,0	10,50	50
6097191	EVM50L0312A040050C	3	40	50	12,0	10,50	50
6097192	EVM50L0312A050060C	3	50	60	12,0	10,50	50
6097193	EVM50L0312A060075C	3	60	75	12,0	10,50	50
6116790	EVM50L0312A075100C	3	75	100	12,0	10,50	50
6117064	EVM50L0312A100180C	3	100	180	12,0	10,50	50
6117068	EVM50L0312A180250C	3	180	250	12,0	10,50	50
6117072	EVM50L0312A250350C	3	250	350	12,0	10,50	50
6117076	EVM50L0312A350999C	3	350	999	12,0	10,50	50
6097194	EVM50L0320A075100C	3	75	100	20,0	10,50	50
6097195	EVM50L0320A100180C	3	100	180	20,0	10,50	50
6097196	EVM50L0320A180250C	3	180	250	20,0	10,50	50
6097197	EVM50L0320A250350C	3	250	350	20,0	10,50	50
6097198	EVM50L0320A350999C	3	350	999	20,0	10,50	50
6079495	EVM50L0416A040050C	4	40	50	16,0	10,00	50
6079496	EVM50L0416A050060C	4	50	60	16,0	10,00	50
6079497	EVM50L0416A060075C	4	60	75	16,0	10,00	50
6079498	EVM50L0416A075100C	4	75	100	16,0	10,00	50
6117080	EVM50L0416A100180C	4	100	180	16,0	10,00	50
6117094	EVM50L0416A180250C	4	180	250	16,0	10,00	50
6117098	EVM50L0416A250350C	4	250	350	16,0	10,00	50
6117102	EVM50L0416A350999C	4	350	999	16,0	10,00	50
6079499	EVM50L0426A100180C	4	100	180	26,0	10,00	50
6079500	EVM50L0426A180250C	4	180	250	26,0	10,00	50
6079501	EVM50L0426A250350C	4	250	350	26,0	10,00	50

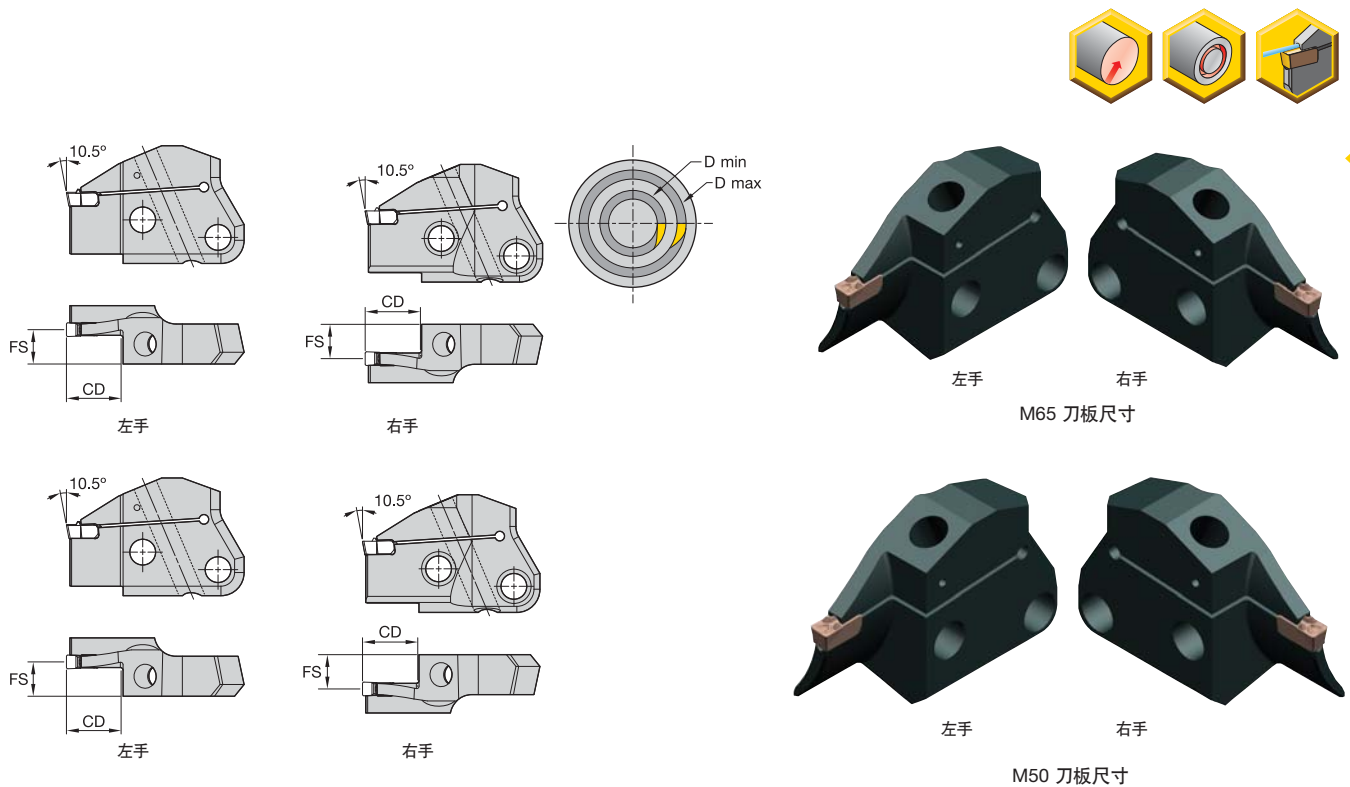
(续)

(带内冷的模块化内扫端面切槽刀板 — 续)

切槽及切断

订货号	目录编号	刀片尺寸	D min	D max	CD	FS	刀片尺寸
6079502	EVM50L0426A350999C	4	350	999	26,0	10,00	50
6079503	EVM50L0520A050060C	5	50	60	20,0	9,50	50
6079504	EVM50L0520A060075C	5	60	75	20,0	9,50	50
6079505	EVM50L0520A075100C	5	75	100	20,0	9,50	50
6079506	EVM50L0520A100180C	5	100	180	20,0	9,50	50
6079507	EVM50L0520A180250C	5	180	250	20,0	9,50	50
6079508	EVM50L0520A250350C	5	250	350	20,0	9,50	50
6079509	EVM50L0520A350999C	5	350	999	20,0	9,50	50
6079234	EVM65L0620A060075C	6	60	75	20,0	9,88	65
6079235	EVM65L0620A075100C	6	75	100	20,0	9,88	65
6079236	EVM65L0620A100180C	6	100	180	20,0	9,88	65
6079237	EVM65L0620A180250C	6	180	250	20,0	9,88	65
6079238	EVM65L0620A250350C	6	250	350	20,0	9,88	65
6079239	EVM65L0620A350999C	6	350	999	20,0	9,88	65
6079240	EVM65L0820A080180C	8	80	180	20,0	9,00	65
6079241	EVM65L0820A180999C	8	180	999	20,0	9,00	65

注: 安装座规格 3 和以上规格产品提供内冷型刀座。



■ 带内冷的模块化外扫端面切槽刀板

订货号	目录编号	刀片尺寸	D min	D max	CD	FS	刀片尺寸
右手							
6079340	EVM50R0312B035040C	3	35	40	12,0	10,50	50
6079411	EVM50R0312B040050C	3	40	50	12,0	10,50	50
6079412	EVM50R0312B050060C	3	50	60	12,0	10,50	50
6079413	EVM50R0312B060075C	3	60	75	12,0	10,50	50
6117061	EVM50R0312B075100C	3	75	100	12,0	10,50	50
6117065	EVM50R0312B100180C	3	100	180	12,0	10,50	50
6117069	EVM50R0312B180250C	3	180	250	12,0	10,50	50
6117073	EVM50R0312B250350C	3	250	350	12,0	10,50	50
6117077	EVM50R0312B350999C	3	350	999	12,0	10,50	50
6079414	EVM50R0320B075100C	3	75	100	20,0	10,50	50
6079415	EVM50R0320B100180C	3	100	180	20,0	10,50	50
6079416	EVM50R0320B180250C	3	180	250	20,0	10,50	50
6079417	EVM50R0320B250350C	3	250	350	20,0	10,50	50
6079418	EVM50R0320B350999C	3	350	999	20,0	10,50	50
6079429	EVM50R0416B040050C	4	40	50	16,0	10,00	50
6079430	EVM50R0416B050060C	4	50	60	16,0	10,00	50
6079451	EVM50R0416B060075C	4	60	75	16,0	10,00	50
6079452	EVM50R0416B075100C	4	75	100	16,0	10,00	50
6117091	EVM50R0416B100180C	4	100	180	16,0	10,00	50
6117095	EVM50R0416B180250C	4	180	250	16,0	10,00	50
6117099	EVM50R0416B250350C	4	250	350	16,0	10,00	50
6117103	EVM50R0416B350999C	4	350	999	16,0	10,00	50
6079453	EVM50R0426B100180C	4	100	180	26,0	10,00	50

(续)

(带内冷的模块化外扫端面切槽刀板 — 续)



切槽及切断

订货号	目录编号	刀片尺寸	D min	D max	CD	FS	刀片尺寸
6079454	EVM50R0426B180250C	4	180	250	26,0	10,00	50
6079455	EVM50R0426B250350C	4	250	350	26,0	10,00	50
6079456	EVM50R0426B350999C	4	350	999	26,0	10,00	50
6079457	EVM50R0520B050060C	5	50	60	20,0	9,50	50
6079458	EVM50R0520B060075C	5	60	75	20,0	9,50	50
6079459	EVM50R0520B075100C	5	75	100	20,0	9,50	50
6079460	EVM50R0520B100180C	5	100	180	20,0	9,50	50
6079461	EVM50R0520B180250C	5	180	250	20,0	9,50	50
6079462	EVM50R0520B250350C	5	250	350	20,0	9,50	50
6079463	EVM50R0520B350999C	5	350	999	20,0	9,50	50
6079246	EVM65R0620B060075C	6	60	75	20,0	9,88	65
6079247	EVM65R0620B075100C	6	75	100	20,0	9,88	65
6079248	EVM65R0620B100180C	6	100	180	20,0	9,88	65
6079249	EVM65R0620B180250C	6	180	250	20,0	9,88	65
6079250	EVM65R0620B250350C	6	250	350	20,0	9,88	65
6079261	EVM65R0620B350999C	6	350	999	20,0	9,88	65
6079262	EVM65R0820B080180C	8	80	180	20,0	9,00	65
6079263	EVM65R0820B180999C	8	180	999	20,0	9,00	65
左手							
6079420	EVM50L0312B035040C	3	35	40	12,0	10,50	50
6079421	EVM50L0312B040050C	3	40	50	12,0	10,50	50
6079422	EVM50L0312B050060C	3	50	60	12,0	10,50	50
6079423	EVM50L0312B060075C	3	60	75	12,0	10,50	50
6117062	EVM50L0312B075100C	3	75	100	12,0	10,50	50
6117066	EVM50L0312B100180C	3	100	180	12,0	10,50	50
6117070	EVM50L0312B180250C	3	180	250	12,0	10,50	50
6117074	EVM50L0312B250350C	3	250	350	12,0	10,50	50
6117078	EVM50L0312B350999C	3	350	999	12,0	10,50	50
6079424	EVM50L0320B075100C	3	75	100	20,0	10,50	50
6079425	EVM50L0320B100180C	3	100	180	20,0	10,50	50
6079426	EVM50L0320B180250C	3	180	250	20,0	10,50	50
6079427	EVM50L0320B250350C	3	250	350	20,0	10,50	50
6079428	EVM50L0320B350999C	3	350	999	20,0	10,50	50
6079464	EVM50L0416B040050C	4	40	50	16,0	10,00	50
6079465	EVM50L0416B050060C	4	50	60	16,0	10,00	50
6079466	EVM50L0416B060075C	4	60	75	16,0	10,00	50
6079467	EVM50L0416B075100C	4	75	100	16,0	10,00	50
6117092	EVM50L0416B100180C	4	100	180	16,0	10,00	50
6117096	EVM50L0416B180250C	4	180	250	16,0	10,00	50
6117100	EVM50L0416B250350C	4	250	350	16,0	10,00	50
6117104	EVM50L0416B350999C	4	350	999	16,0	10,00	50
6079468	EVM50L0426B100180C	4	100	180	26,0	10,00	50
6079469	EVM50L0426B180250C	4	180	250	26,0	10,00	50
6079470	EVM50L0426B250350C	4	250	350	26,0	10,00	50

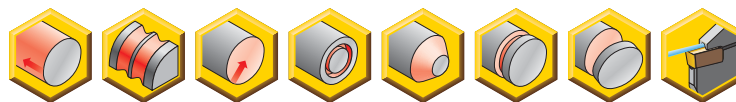
(续)

(带内冷的模块化外扫端面切槽刀板 — 续)

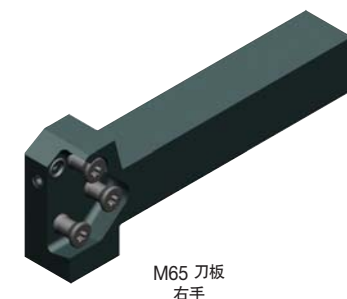
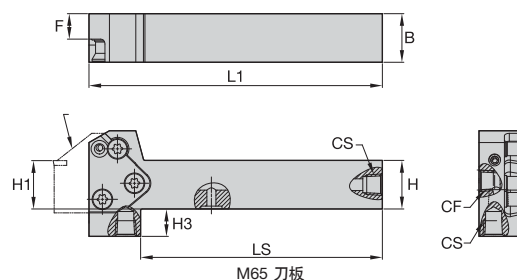
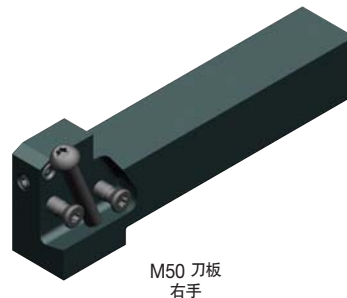
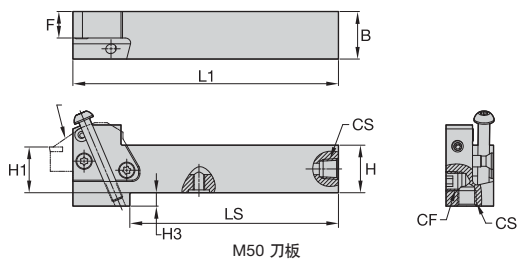
订货号	目录编号	刀片尺寸	D min	D max	CD	FS	刀片尺寸
6079471	EVM50L0426B350999C	4	350	999	26,0	10,00	50
6079472	EVM50L0520B050060C	5	50	60	20,0	9,50	50
6079473	EVM50L0520B060075C	5	60	75	20,0	9,50	50
6079474	EVM50L0520B075100C	5	75	100	20,0	9,50	50
6079475	EVM50L0520B100180C	5	100	180	20,0	9,50	50
6079476	EVM50L0520B180250C	5	180	250	20,0	9,50	50
6079477	EVM50L0520B250350C	5	250	350	20,0	9,50	50
6079478	EVM50L0520B350999C	5	350	999	20,0	9,50	50
6079266	EVM65L0620B060075C	6	60	75	20,0	9,88	65
6079267	EVM65L0620B075100C	6	75	100	20,0	9,88	65
6079268	EVM65L0620B100180C	6	100	180	20,0	9,88	65
6079269	EVM65L0620B180250C	6	180	250	20,0	9,88	65
6079270	EVM65L0620B250350C	6	250	350	20,0	9,87	65
6079271	EVM65L0620B350999C	6	350	999	20,0	9,88	65
6079272	EVM65L0820B080180C	8	80	180	20,0	9,00	65
6079273	EVM65L0820B180999C	8	180	999	20,0	9,00	65

注: 安装座规格 3 和以上规格产品提供内冷型刀座。

- 可换刀板式刀杆提供更多的切削功能及不同的切深要求。
- 刀座具备内冷性能。



切槽及切断



■ 内冷模块化直型刀柄 • 公制

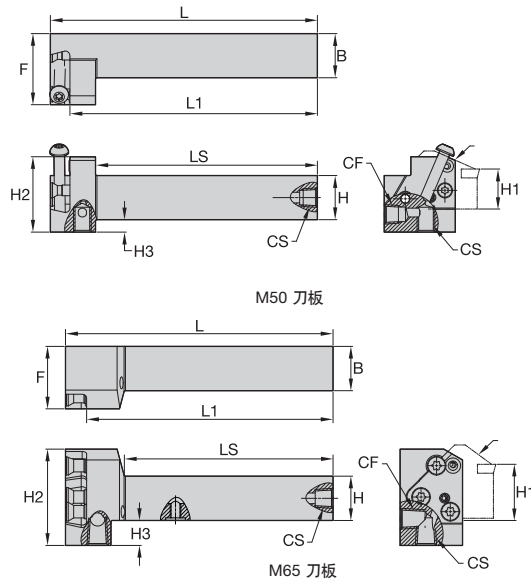
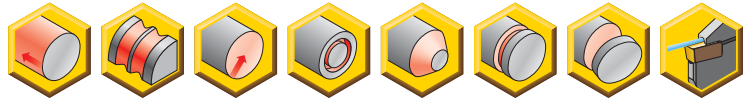


订货号	目录编号	B	H	H1	L1	F	CS	CF	LS	H3	刀片尺寸	刀片螺钉	Torx	锁紧螺钉	Torx
右手															
5979190	KGMSR2525M50C	25	25	25	138,75	13,84	G 1/8	G 1/8	109,00	7,00	50	MS1162	T25	MS2002	T25
5979745	KGMSR2525M65C	25	25	25	150,00	13,00	G 1/8	G 1/8	122,00	14,00	65	MS1163	T30	—	—
5979746	KGMSR3232P50C	32	32	32	158,75	20,81	G 1/8	G 1/8	133,62	—	50	MS1162	T25	MS2002	T25
5979747	KGMSR3232P65C	32	32	32	170,00	20,00	G 1/8	G 1/8	138,50	7,00	65	MS1163	T30	—	—
左手															
5979191	KGMSL2525M50C	25	25	25	138,75	13,84	G 1/8	G 1/8	109,00	7,00	50	MS1162	T25	MS2002	T25
5979748	KGMSL2525M65C	25	25	25	150,00	13,00	G 1/8	G 1/8	122,00	14,00	65	MS1163	T30	—	—
5979749	KGMSL3232P50C	32	32	32	158,75	20,80	G 1/8	G 1/8	133,62	—	50	MS1162	T25	MS2002	T25
5979750	KGMSL3232P65C	32	32	32	170,00	20,00	G 1/8	G 1/8	142,00	7,00	65	MS1163	T30	—	—

注: KGMS...: 右手刀柄采用右手刀板。
KGME...: 右手刀柄采用左手刀板。
M50 刀片及夹板螺钉力矩为 8–10 Nm (71–88 in. lbs.)。
M65 刀片及夹板螺钉力矩为 18–20 Nm (159–177 in. lbs.)。

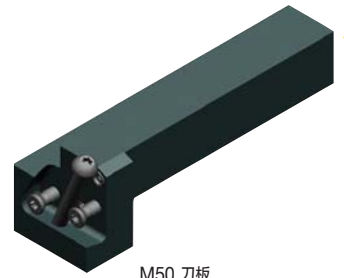
螺钉	螺钉	扭矩		螺纹	套筒	扳手	扳手
目录编号	订货号	Nm	英寸磅			目录编号	订货号
MS1160	1099645	7	62	M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159	M8	T30	KT30L	1099676
MS1273	1020977	4	35.4	M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151	M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80	M5	25IP	K25IP	2050113

- 可换刀板式刀杆提供更多的切削功能及不同的切深要求。
- 刀座具备内冷性能。



M50 刀板

M65 刀板

M50 刀板
右手M65 刀板
右手

切槽及切断

■ 内冷模块化L型安装刀柄柄 • 公制



订货号	目录编号	B	H	H1	L1	F	CS	CF	LS	H3	刀片尺寸	刀片螺钉	Torx	锁紧螺钉	Torx
右手															
5979765	KGMER2525M65C	25	25	25	138,15	35,00	G 1/8	G 1/8	117,00	14,00	65	MS1163	T30	—	—
5979192	KGMER2525M50C	25	25	25	139,25	40,00	G 1/8	G 1/8	124,85	7,00	50	MS1162	T25	MS2002	T25
5979767	KGMER3232P65C	32	32	32	158,15	35,00	G 1/8	G 1/8	137,00	7,00	65	MS1163	T30	—	—
5979766	KGMER3232P50C	32	32	32	159,25	40,00	G 1/8	G 1/8	145,25	—	50	MS1162	T25	MS2002	T25
左手															
5979768	KGME2525M65C	25	25	25	138,15	35,00	G 1/8	G 1/8	117,00	14,00	65	MS1163	T30	—	—
5979193	KGME2525M50C	25	25	25	139,25	40,00	G 1/8	G 1/8	124,85	7,00	50	MS1162	T25	MS2002	T25
5979770	KGME3232P65C	32	32	32	158,15	35,00	G 1/8	G 1/8	137,00	7,00	65	MS1163	T30	—	—
5979769	KGME3232P50C	32	32	32	159,25	40,00	G 1/8	G 1/8	145,25	—	50	MS1162	T25	MS2002	T25

注: KGMS...: 右手刀柄采用右手刀板。

KGME...: 右手刀柄采用左手刀板。

M50 刀片及夹板螺钉力矩为 8–10 Nm (71–88 in. lbs.)。

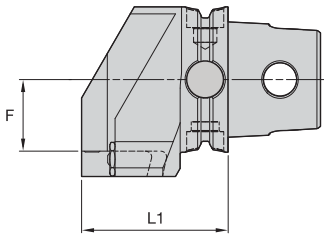
M65 刀片及夹板螺钉力矩为 18–20 Nm (159–177 in. lbs.)。

螺钉	螺钉	扭矩		螺纹	套筒	扳手	扳手
		Nm	英寸磅				
目录编号	订货号					目录编号	订货号
MS1160	1099645	7	62	M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159	M8	T30	KT30L	1099676
MS1273	1020977	4	35.4	M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151	M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80	M5	25IP	K25IP	2050113

- 行业内一流的 KM 快换式刀具。
- 刀座具备内冷性能。
- 可换式刀板具有更好的多功能性和切深性能。



切槽及切断



右手

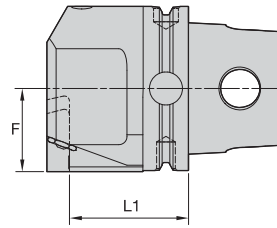
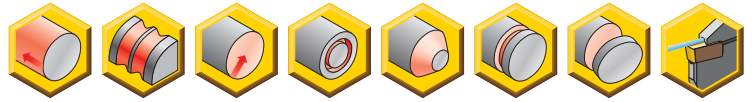
■ 内冷模块化直型 KM 刀柄



订货号	目录编号	CSMS 系统尺寸	L1	F	刀片 尺寸	刀片螺钉	Torx	夹紧螺钉	Torx
右手									
5999790	KM40TSKGMSR50C	KM40TS	53,5	15,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000422	KM50TSKGMSR65C	KM50TS	53,5	22,0	65	MS1163	T30	—	—
5999864	KM50TSKGMSR50C	KM50TS	58,5	23,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000431	KM63TSKGMSR65C	KM63TS	58,5	30,0	65	MS1163	T30	—	—
5999948	KM63TSKGMSR50C	KM63TS	63,5	31,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
5999972	KM63XMZKGMSR50CY	KM63XMZ	63,5	31,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6017695	KM80TSKGMSR65C	KM80TS	63,5	40,0	65	MS1163	T30	—	—
6000018	KM80ATCKGMSR50C	KM80ATC	66,5	41,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000014	KM80TSKGMSR50C	KM80TS	66,5	41,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
左手									
5999861	KM40TSKGMSL50C	KM40TS	53,5	15,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000424	KM50TSKGMSL65C	KM50TS	53,5	22,0	65	MS1163	T30	—	—
5999865	KM50TSKGMSL50C	KM50TS	58,5	23,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000433	KM63TSKGMSL65C	KM63TS	58,5	30,0	65	MS1163	T30	—	—
5999949	KM63TSKGMSL50C	KM63TS	63,5	31,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
5999973	KM63XMZKGMSLF50CY	KM63XMZ	63,5	31,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6017696	KM80TSKGMSL65C	KM80TS	63,5	40,0	65	MS1163	T30	—	—
6000019	KM80ATCKGMSL50C	KM80ATC	66,5	41,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000015	KM80TSKGMSL50C	KM80TS	66,5	41,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25

注: KGMS.: 右手刀柄采用右手刀板。
KGME.: 右手刀柄采用左手刀板。
M50 刀片及夹板螺钉力矩为 8-10 Nm (71-88 in. lbs.) 。
M65 刀片及夹板螺钉力矩为 18-20 Nm (159-177 in. lbs.) 。

- 行业内一流的 KM 快换式刀具。
- 刀座具备内冷性能。
- 可换式刀板具有更好的多功能性和切深性能。



右手

切槽及切断

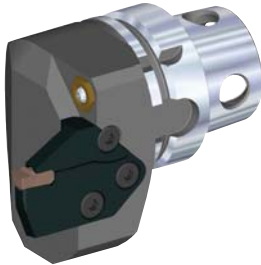
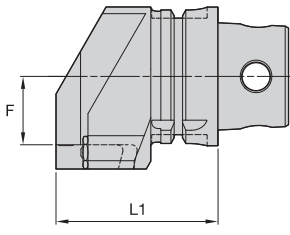
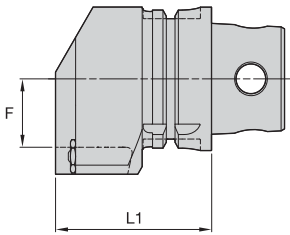
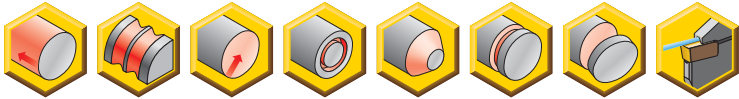
■ 内冷模块化L型安装刀座 KM 刀柄 • 公制



订货号	目录编号	CSMS 系统尺寸	L1	F	刀片 尺寸	刀片螺钉	Torx	夹紧螺钉	Torx
右手									
5999788	KM40TSKGMER50C	KM40TS	28,0	20,50	50	MS1162	T25	MS2002	T25
5999862	KM50TSKGMER50C	KM50TS	38,0	25,50	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000410	KM50TSKGMER65C	KM50TS	47,0	25,50	65	MS1163	T30	—	—
6000425	KM63TSKGMER65C	KM63TS	47,0	32,52	65	MS1163	T30	—	—
5999946	KM63TSKGMER50C	KM63TS	48,0	32,50	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000434	KM63XMZKGMER65CY	KM63XMZ	47,0	32,50	65	MS1163	T30	—	—
5999950	KM63XMZKGMER50CY	KM63XMZ	48,0	32,50	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6017697	KM80ATCKGMER65C	KM80ATC	57,0	40,50	65	MS1163	T30	—	—
6000016	KM80ATCKGMER50C	KM80ATC	58,0	40,50	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6017693	KM80TSKGMER65C	KM80TS	57,0	40,50	65	MS1163	T30	—	—
6000012	KM80TSKGMER50C	KM80TS	58,0	40,50	50	MS1162	T25	MS2002	T25
左手									
5999789	KM40TSKGMEL50C	KM40TS	28,0	20,50	50	MS1162	T25	MS2002	T25
5999863	KM50TSKGMEL50C	KM50TS	38,0	25,50	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000421	KM50TSKGMEL65C	KM50TS	47,0	25,50	65	MS1163	T30	—	—
6000430	KM63TSKGMEL65C	KM63TS	47,0	32,52	65	MS1163	T30	—	—
5999947	KM63TSKGMEL50C	KM63TS	48,0	32,50	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000436	KM63XMZKGMELF65CY	KM63XMZ	47,0	32,50	65	MS1163	T30	—	—
5999971	KM63XMZKGMELF50CY	KM63XMZ	48,0	32,50	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6017698	KM80ATCKGMEL65C	KM80ATC	57,0	40,50	65	MS1163	T30	—	—
6000017	KM80ATCKGMEL50C	KM80ATC	58,0	40,50	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6017694	KM80TSKGMEL65C	KM80TS	57,0	40,50	65	MS1163	T30	—	—
6000013	KM80TSKGMEL50C	KM80TS	58,0	40,50	50	MS1162	T25	MS2002	T25

注: KGMS.: 右手刀柄采用右手刀板。
 KGME.: 右手刀柄采用左手刀板。
 M50 刀片及夹板螺钉力矩为 8-10 Nm (71-88 in. lbs.) 。
 M65 刀片及夹板螺钉力矩为 18-20 Nm (159-177 in. lbs.) 。

- 刀座具备内冷性能。
- 可换式刀板具有更好的多功能性和切深性能。



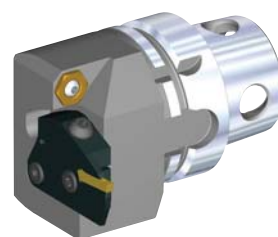
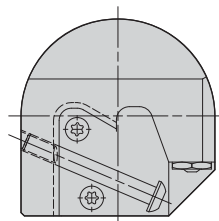
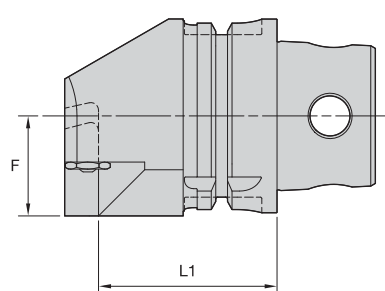
右手

■ 内冷模块化直型 KM4X™ 刀柄



订货号	目录编号	CSMS 系统尺寸	L1	F	刀片 尺寸	刀片螺钉	Torx	夹紧螺钉	Torx
右手									
5543560	KM4X63KGMSR65C	KM4X63	68,5	30,0	65	MS1163	T30	—	—
6000407	KM4X63KGMSR50C	KM4X63	73,5	31,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
左手									
5543558	KM4X63KGMSL65C	KM4X63	68,5	30,0	65	MS1163	T30	—	—
6000408	KM4X63KGMSL50C	KM4X63	73,5	31,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25

注: KGMS...: 右手刀柄采用右手刀板。
KGME...: 右手刀柄采用左手刀板。
M50刀片及夹板螺钉力矩为8–10 Nm (71–88 in. lbs.) 。
M65 18–20 Nm (159–177 in. lbs.) 。



右手

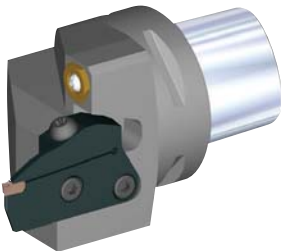
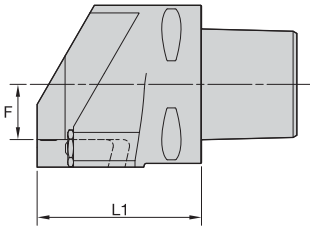
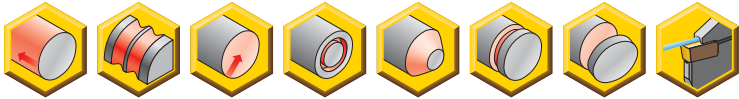
切槽及切断

■ 内冷模块化L型安装刀座 KM4X™ 刀柄



订货号	目录编号	CSMS 系统尺寸	L1	F	刀夹 尺寸	刀片螺钉	喷嘴	夹紧螺钉	kg	lbs
右手										
5543555	KM4X63KGMER65C	KM4X63	57,0	32,5	65	MS1163	PMT04525	—	1,87	4.13
6000404	KM4X63KGMER50C	KM4X63	58,0	32,5	50	MS1162	PMT04525	MS2002	1,85	4.08
6000407	KM4X63KGMSR50C	KM4X63	73,5	31,0	50	MS1162	PMT04525	MS2002	1,86	4.11
左手										
5543553	KM4X63KGMEL65C	KM4X63	57,0	32,5	65	MS1163	PMT04525	—	1,87	4.13
6000405	KM4X63KGMEL50C	KM4X63	58,0	32,5	50	MS1162	PMT04525	MS2002	1,85	4.08
6000408	KM4X63KGMSL50C	KM4X63	73,5	31,0	50	MS1162	PMT04525	MS2002	1,86	4.11

- 标准型 PSC 快换式刀具。
- 刀座具备内冷性能。
- 可换式刀板具有更好的多功能性和切深性能。



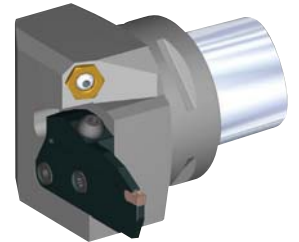
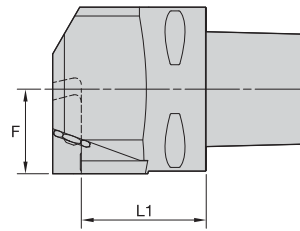
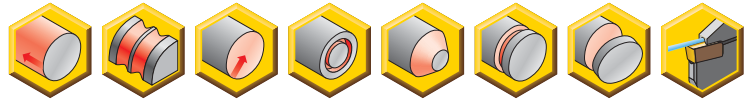
右手

■ 内冷模块化直型 PSC刀柄



订货号	目录编号	CSMS 系统尺寸	L1	F	刀片 尺寸	刀片螺钉	Torx	夹紧螺钉	Torx
右手									
6000028	PSC40KGMSR50C	PSC40	63,5	10,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
5405654	PSC50KGMSR65C	PSC50	49,0	25,5	65	MS1163	T30	—	—
6000152	PSC50KGMSR50C	PSC50	63,5	15,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000464	PSC63KGMSR65C	PSC63	60,5	21,0	65	MS1163	T30	—	—
6000211	PSC63KGMSR50C	PSC63	65,5	22,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000468	PSC80KGMSR65C	PSC80	68,5	29,0	65	MS1163	T30	—	—
6000216	PSC80KGMSR50C	PSC80	73,5	30,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
左手									
6000029	PSC40KGMSL50C	PSC40	63,5	10,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
5405655	PSC50KGMSL65C	PSC50	49,0	25,5	65	MS1163	T30	—	—
6000153	PSC50KGMSL50C	PSC50	63,5	15,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000465	PSC63KGMSL65C	PSC63	60,5	21,0	65	MS1163	T30	—	—
6000213	PSC63KGMSL50C	PSC63	65,5	22,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000469	PSC80KGMSL65C	PSC80	68,5	29,0	65	MS1163	T30	—	—
6000217	PSC80KGMSL50C	PSC80	73,5	30,0	50	MS1162	T25	MS2002	T25

- 标准型 PSC 快换式刀具。
- 刀座具备内冷性能。
- 可换式刀板具有更好的多功能性和切深性能。



右手

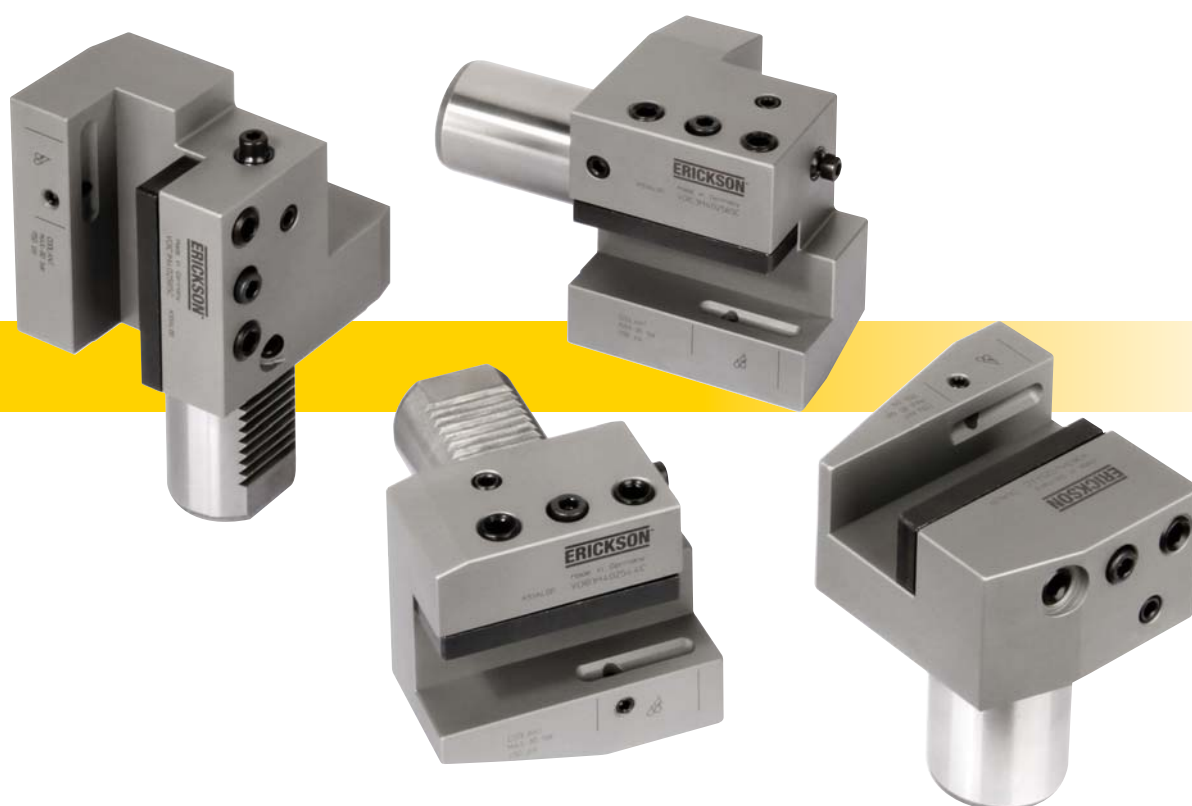
切槽及切断

■ 内冷模块化L型安装刀座 PSC刀柄

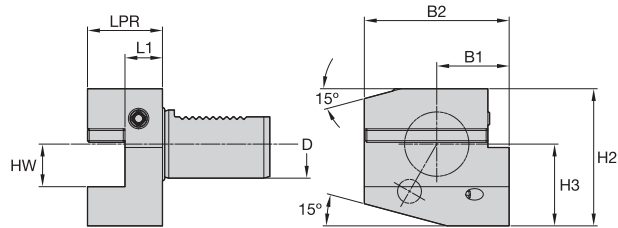


订货号	目录编号	CSMS 系统尺寸	L1	F	刀片 尺寸	刀片螺钉	Torx	夹紧螺钉	Torx
右手									
6000026	PSC40KGMER50C	PSC40	33,0	20,5	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000030	PSC50KGMER50C	PSC50	43,0	25,5	50	MS1162	T25	MS2002	T25
5405652	PSC50KGMER65C	PSC50	55,5	22,0	65	MS1163	T30	—	—
6000159	PSC63KGMER50C	PSC63	48,0	32,5	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000462	PSC63KGMER65C	PSC63	49,0	32,5	65	MS1163	T30	—	—
6000466	PSC80KGMER65C	PSC80	57,0	40,5	65	MS1163	T30	—	—
6000214	PSC80KGMER50C	PSC80	58,0	40,5	50	MS1162	T25	MS2002	T25
左手									
6000027	PSC40KGME50C	PSC40	33,0	20,5	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000151	PSC50KGME50C	PSC50	43,0	25,5	50	MS1162	T25	MS2002	T25
5405653	PSC50KGME65C	PSC50	55,5	22,0	65	MS1163	T30	—	—
6000160	PSC63KGME50C	PSC63	48,0	32,5	50	MS1162	T25	MS2002	T25
6000463	PSC63KGME65C	PSC63	49,0	32,5	65	MS1163	T30	—	—
6000467	PSC80KGME65C	PSC80	57,0	40,5	65	MS1163	T30	—	—
6000215	PSC80KGME50C	PSC80	58,0	40,5	50	MS1162	T25	MS2002	T25

➤ VDI 刀柄



- 带内冷的 VDI 接头可以配合方杆刀柄使用。
- ISO 10889。



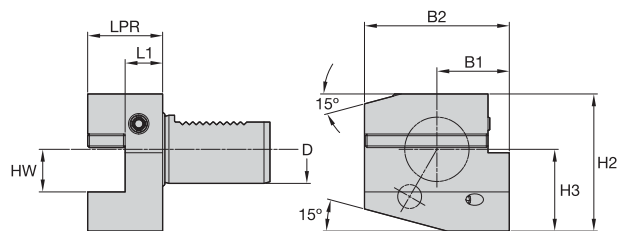
切槽及切断

■ VDI B1 型 • HPC • 右手短型 • 公制

订货号	目录编号	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151491	VDIB1M302040C	30,00	70,00	35,00	20,00	66,00	38,00	22,00	40,00
6151492	VDIB1M402544C	40,00	85,00	42,50	25,00	80,50	48,00	22,00	44,00

VDI B2 型 • 左手短型

- 带内冷的 VDI 接头可以配合方杆刀柄使用。
- ISO 10889。

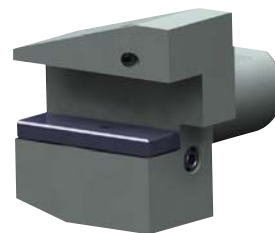
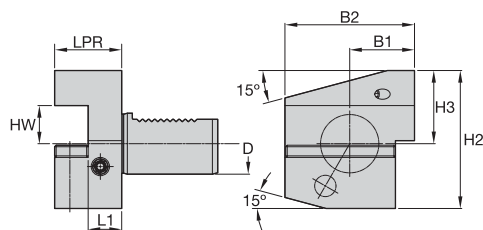


插图为右手刀具。
左手刀具为倒置镜像。

■ VDI B2 型 • HPC • 左手短型 • 公制

订货号	目录编号	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151493	VDIB2M302040C	30,00	70,00	35,00	20,00	66,00	38,00	22,00	40,00
6151494	VDIB2M402544C	40,00	85,00	42,50	25,00	80,50	48,00	22,00	44,00

- 带内冷的 VDI 接头可以配合方杆刀柄使用。
- ISO 10889。

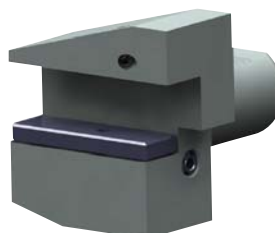
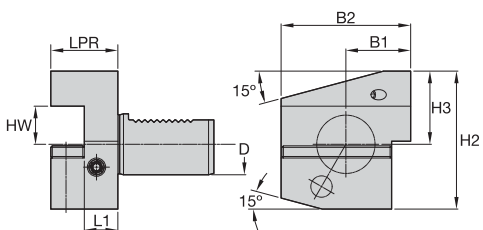


■ VDI B3 型 • HPC • 右手短型倒置 • 公制

订货号	目录编号	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151495	VDIB3M302040C	30,00	70,00	35,00	20,00	73,00	38,00	22,00	40,00
6151497	VDIB3M402544C	40,00	85,00	42,50	25,00	90,50	48,00	22,00	44,00

VDI B4 型 • 左手短型倒置

- 带内冷的 VDI 接头可以配合方杆刀柄使用。
- ISO 10889。

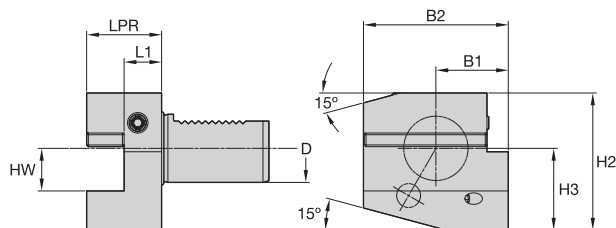


插图为右手刀具，
左手刀具为倒置镜像。

■ VDI B4 型 • HPC • 左手短型倒置 • 公制

订货号	目录编号	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151498	VDIB4M302040C	30,00	70,00	35,00	20,00	73,00	38,00	22,00	40,00
6151499	VDIB4M402544C	40,00	85,00	42,50	25,00	90,50	48,00	22,00	44,00

- 带内冷的 VDI 接头可以配合方杆刀柄使用。
- ISO 10889。



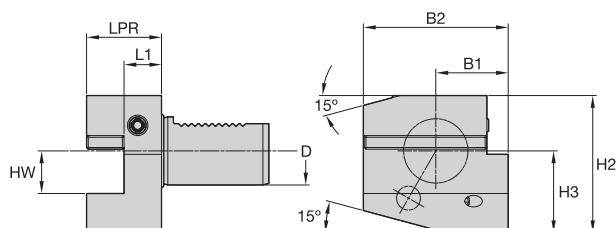
切槽及切断

■ VDI B5 型 • HPC • 右手长型 • 公制

订货号	目录编号	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151500	VDIB5M302040C	30,00	100,00	65,00	20,00	66,00	38,00	22,00	40,00
6151511	VDIB5M402544C	40,00	118,00	75,50	25,00	80,50	48,00	22,00	44,00

VDI B6 型 • 左手长型

- 带内冷的 VDI 接头可以配合方杆刀柄使用。
- ISO 10889。

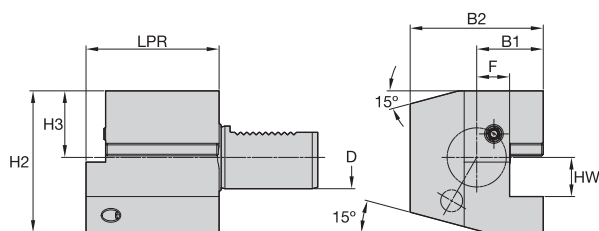


插图为右手刀具。
左手刀具为倒置镜像。

■ VDI B6 型 • HPC • 左手长型 • 公制

订货号	目录编号	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151512	VDIB6M302040C	30,00	100,00	65,00	20,00	66,00	38,00	22,00	40,00
6151513	VDIB6M402544C	40,00	118,00	75,50	25,00	80,50	48,00	22,00	44,00

- 带内冷的 VDI 接头可以配合方杆刀柄使用。
- ISO 10889。

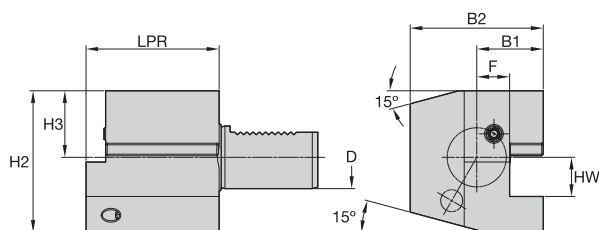


VDI C1 型 • HPC • 右手 • 公制

订货号	目录编号	D	B2	B1	F	HW	H2	H3	LPR
6151514	VDIC1M302070C	30,00	70,00	35,00	17,00	20,00	66,00	38,00	70,00
6151515	VDIC1M402585C	40,00	85,00	42,50	21,00	25,00	80,50	48,00	85,00

VDI C2 型 • 左手

- 带内冷的 VDI 接头可以配合方杆刀柄使用。
- ISO 10889。

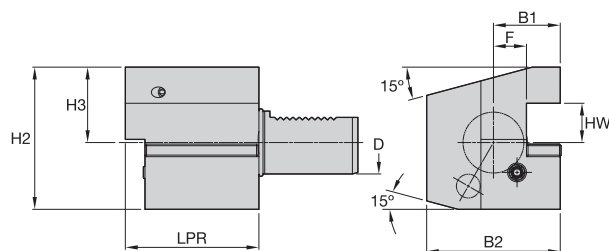


插图为右手刀具。
左手刀具为倒置镜像。

VDI C2 型 • HPC • 左手 • 公制

订货号	目录编号	D	B2	B1	F	HW	H2	H3	LPR
6151516	VDIC2M302070C	30,00	76,00	41,00	23,00	20,00	66,00	38,00	70,00
6151517	VDIC2M402585C	40,00	90,00	47,50	25,50	25,00	80,50	48,00	85,00

- 带内冷的 VDI 接头可以配合方杆刀柄使用。
- ISO 10889。



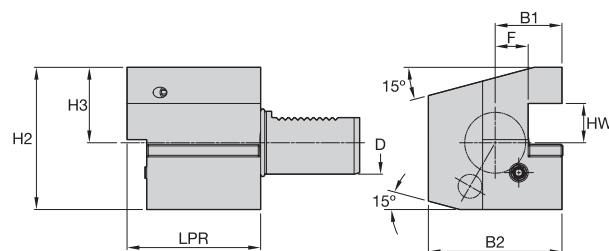
切槽及切断

■ VDI C3 型 • HPC • 右手倒置 • 公制

订货号	目录编号	D	B2	B1	F	HW	H2	H3	LPR
6151518	VDIC3M302070C	30,00	70,00	35,00	17,00	20,00	73,00	38,00	70,00
6151519	VDIC3M402585C	40,00	85,00	42,50	21,00	25,00	90,50	48,00	85,00

VDI C4 型 • 左手倒置

- 带内冷的 VDI 接头可以配合方杆刀柄使用。
- ISO 10889。

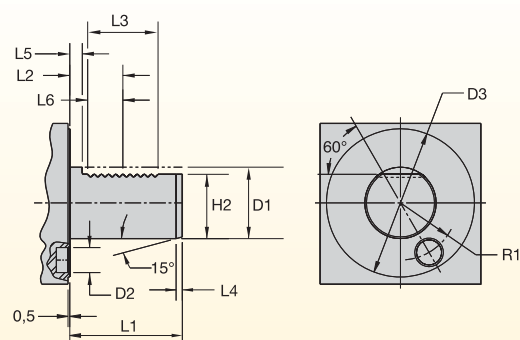


插图为右手刀具。
左手刀具为倒置镜像。

■ VDI C4 型 • HPC • 左手倒置 • 公制

订货号	目录编号	D	B2	B1	F	HW	H2	H3	LPR
6151520	VDIC4M302070C	30,00	70,00	35,00	17,00	20,00	73,00	38,00	70,00
6151521	VDIC4M402585C	40,00	85,00	42,50	21,00	25,00	90,50	48,00	85,00

■ 刀杆规格



	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4	L5	L6	H2	R1
30	30,00 1.181	14,00 0.551	68,00 2.677	55,00 2.165	29,70 1.169	40,00 1.575	2,00 0.079	7,00 0.276	20,00 0.787	27,00 1.063	25,00 0.984
40	40,00 1.575	14,00 0.551	83,00 3.268	63,00 2.480	29,70 1.169	40,00 1.575	3,00 0.118	7,00 0.276	20,00 0.787	36,00 1.417	32,00 1.260
50	50,00 1.969	16,00 0.630	98,00 3.858	78,00 3.071	35,70 1.406	48,00 1.890	3,00 0.118	8,00 0.315	24,00 0.945	45,00 1.772	37,00 1.457
60	60,00 2.362	16,00 0.630	123,00 4.843	94,00 3.701	43,70 1.720	56,00 2.205	4,00 0.157	10,00 0.394	28,00 1.102	55,00 2.165	48,00 1.890

A4TM 刀具及 BeyondTM 刀片



选择 A4 刀具系统，可用于多种工件材料的车削、端面、切槽、端面切槽，以及切断加工。独特的装夹系统，多样的断屑槽型保证了高效的金属去除率。

特点及优势

A4切槽及车削刀具

- 一款可用于车削、端面加工、切槽、端面切槽、切断，外圆、以及内圆加工的刀具产品 – 可以大幅缩短加工周期，转塔不会出现转位现象。
- 超长的夹持区域，底部120度的棱形支持面，以及具有的顶部导轨设计，使产品在进行切槽和横向车削时具有无以比拟的稳定性。
- 精确的刀片定位性能 – 可用于精确切削加工。
- 即使在加工条件苛刻的切削加工中，具有良好刚性的夹具系统仍然可以稳固地锁定刀片。
- 多功能的设计方案，单个刀具系统既可进行外圆、内圆、切槽、端面切槽、背车、根切加工，甚至还可进行螺纹加工。
- 具有切屑控制性能的刀片可在切槽加工中顺利排出切屑，并且在多向车削加工中具有更好的切屑控制性能。

联系肯纳金属授权经销商，或是登录 kennametal.com，了解更多的产品优势。



kennametal.com

关于PDF内容涉及《广告法》违禁词、极限词用语作废声明
本PDF文字、图片中涉及《广告法》中违禁词、极限词等词语的，在此申明一律作废，不作为产品介绍的依据。谢谢配合。



beyond™ EVOLUTION™

刀具与机床的联接非常简便。只需在两种软管套件中选择一种，主动冷却控制系统（ACC）将及时启动工作！

➤ 不确定您需要产品的情况？

在行业内常见的机床上应用 Beyond™ Evolution™ 刀具产品时，肯纳金属公司的通用冷却装置有非常理想的性能！每套冷却装置都具有常见的螺纹 尺寸规格，同时采用多种联接方式，具有 灵活性。

■ 通用型 200mm 冷却装置套装

订货号	目录编号	数量	描述
6145372	COOL-KIT-101	1	1/16 NPTF 外螺纹转 7/16 JIC 外螺纹接口
		1	1/8 NPTF 外螺纹转 7/16 JIC 外螺纹接口
		1	G1/8 外螺纹转 7/16 JIC 外螺纹接口
		1	M10 x 1,5 外螺纹转 7/16 JIC 外螺纹接口
		2	JIC 外螺纹转 Swivel JIC 内螺纹弯管接口
		1	200mm JIC 内螺纹转 JIC 内螺纹接口

■ 通用型 300mm 冷却装置套装

订货号	目录编号	数量	描述
6145373	COOL-KIT-201	1	1/16 NPTF 外螺纹转 7/16 JIC 外螺纹接口
		1	1/8 NPTF 外螺纹转 7/16 JIC 外螺纹接口
		1	G1/8 外螺纹转 7/16 JIC 外螺纹接口
		1	M10 x 1,5 外螺纹转 7/16 JIC 外螺纹接口
		2	JIC 外螺纹转 Swivel JIC 内螺纹弯管接口
		1	300mm JIC 内螺纹转 JIC 内螺纹接口

➤ 了解您需要的产品吗？

每个组件为单独供货，包括不常用配件。
清楚了解自己所需的组件产品，可以正确选择自己所需的组件产品！

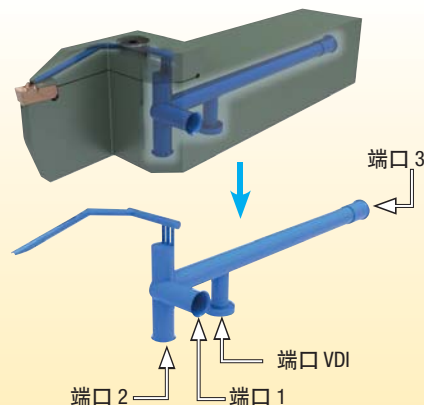
■ 冷却管配件

订货号	目录编号	描述
6145374	1-16NPTF-JIC	1/16 NPTF 外螺纹转 7/16 JIC 外螺纹接口
6145375	1-8NPTF-JIC	1/8 NPTF 外螺纹转 7/16 JIC 外螺纹接口
6145376	G18-JIC	G1/8 外螺纹转 7/16 JIC 外螺纹接口
6145377	M10-JIC	M10 x 1,0 外螺纹转 7/16 JIC 外螺纹接口
6145379	JICM-JICF-ELB	JIC 外螺纹转 Swivel JIC 内螺纹弯管接口
6145380	COOL-HOSE-200	200mm JIC 内螺纹转 JIC 内螺纹接口
6145381	COOL-HOSE-300	300mm JIC 内螺纹转 JIC 内螺纹接口
6145382	M6-JIC	M6 x 1,0 外螺纹转 7/16 JIC 外螺纹接口
6145378	M8-JIC	M8 x 1,25 外螺纹转 7/16 JIC 外螺纹接口
6145383	JICM-JICM-STR	7/16 JIC 外螺纹转 7/16 JIC 外螺纹接头
6145386	G14-G18-RED	G1/4 外螺纹转 G1/8 内螺纹的变径套
6432549	COOL-HOSE-200-FLEX	通用200mm长，可弯曲冷却管
6432550	COOL-HOSE-300-FLEX	通用300mm长，可弯曲冷却管



主动冷却控制指南

1. Beyond™ Evolution™ 刀柄系统的冷却液压力可达 350 bar (5076 psi)。
2. 刀柄部分有四个冷却液入口。
3. 应当安装高质量的过滤装置，避免刀柄部分出现阻塞，这将冷却液流量和冷却效果。
4. 没有安装适当过滤装置的机床应当进行改装，或是安装内联过滤装置。
 - 冷却液压力 > 70 bar [1015 psi] 时，使用 10–20 µm 过滤装置。
 - 冷却液压力 < 70 bar [1015 psi] 时，使用 10–20 µm 过滤装置。
 - 在低压情况下使用细滤器可能会影响冷却液流速。



安全应用指南

1. 在应用内冷系统之前，必须确保所有安全门和安全装置的正常应用，避免在出现故障时对操作员造成伤害。
2. 使用正确的管接头联接刀柄系统。确保冷却系统内的冷却液压力不超过 大推荐值。
3. 在冷却液压力为 >80 bar [1160 psi] 时，应分阶段增加压力，确保刀片夹持和防漏接头的性能正常。
4. 在对刀片进行转位时，应确保刀座内没有杂物和灰尘。此外，还应刀片进行检查，确保冷却液通道没有堵塞。
5. 定期对所有软管和管接头进行检查，发现是否有损坏或磨损，以确保冷却系统的正常运转。该检查还需包括过滤装置。

主动冷却控制性能

在难加工和高压冷却环境下，内冷系统比外冷系统有更明显的优势，可以延长刀具使用寿命，确保更佳的切屑形成和排屑性能。
举例：在钢材料插槽加工中的断屑性能。

外冷



内冷



75 bar
(1,087 psi)



200 bar
(2,900 psi)

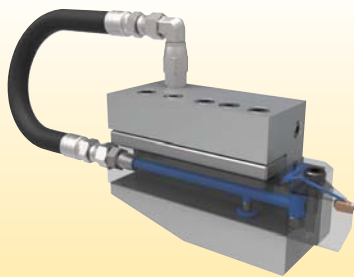
材料钢 ST52;
刀片尺寸 6mm; f = 0,25mm/U

压力低 — 如果性能因冷却液压力低而受到影响，可将内冷和外冷配合应用，以改善冷却效果。

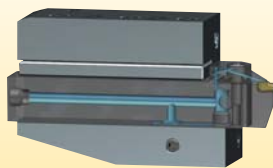
延长刀具寿命和提高生产率的应用建议：应用高压冷却方式：建议冷却液压力为 80–350 bar。

VDI 装配

Beyond™ Evolution™ 主动冷却控制系统可与 VDI 刀柄系统配合应用，包括传统型和快换式联接装置。



冷却液流从 VDI 接口输送至刀柄

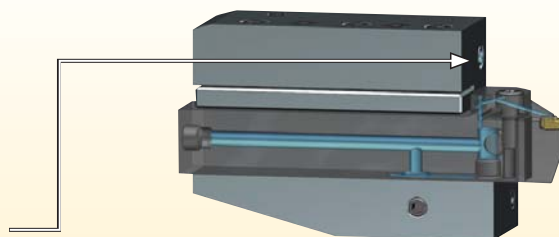


刀柄上必须保留有表明 VDI 系统确保正常冷却液输送的冷却液范围的标记。

■ 技术信息

压力限值 80 bar。

喷嘴套件没有预先组装。
在内冷刀柄应用中，喷嘴仅能应用 M5 螺钉（提供）。
在使用 Loc Tite 扳手时力量应适中，或是使用螺纹密封装置。



夹持装置	滑动区域	最大压力	扭矩 (压力螺钉)
VDI 30	22mm	80 bar	20 Nm
VDI 40	30mm	80 bar	35 Nm

配件	
喷嘴	PKG NLAL 1205M
调压螺钉、压力板、弹簧	在 BOM 中分别查看各种类型