

## 斜孔用

加工径  $\phi 48 \sim 80$

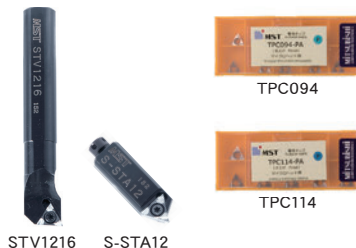
型号 S-STA12

镗刀头 舍弃式刀片

型号	型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质	
S-STA12	TPC112-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢	
	TPC114-PA	0.4	硬质合金			
	TPC112-MA	0.2				不锈钢
	TPC114-MA	0.4				
	TPC112-KA	0.2			铸铁	
	TPC114-KA	0.4				
	TPC112-NA	0.2	铝			
	TPC114-NA	0.4				
	TPC112-ND	0.2	金刚石烧结体		1个	
	TPC114-ND	0.4				

钢制柄

型号	镗刀头	数量	舍弃式刀片	数量	被切削材质
PJ-45	STV1216	1个	TPC094-PA	10个	钢
	S-STA12	1个	TPC114-PA	10个	
KJ-45	STV1216	1个	TPC094-KNA	10个	铸铁
	S-STA12	1个	TPC114-KA	10个	铝



## 可微调精镗刀柄 MBJ70 型



Fig. 1

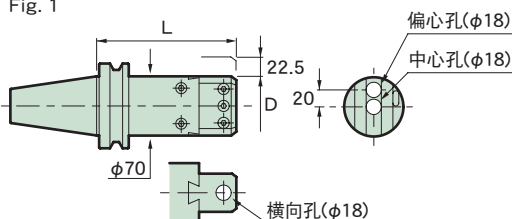
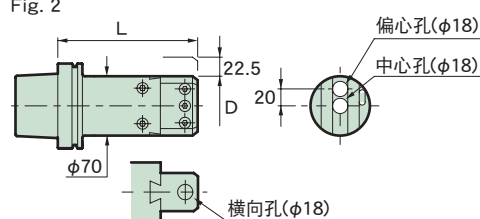


Fig. 2



型号	Fig.	加工范围( $\phi D$ )	L	Kg
BT40-MBJ70-165	1	22~205	165	4.2
BT50-MBJ70-165	1	22~205	165	6.5
A63-MBJ70-195	2	22~205	195	4.6
A100-MBJ70-165	2	22~205	165	5.4

### ■选购品

- 舍弃式刀片 •镗刀头 •刀具组套
- 夹持套筒 •拉钉(BT)→P.77

### ■标准附属品

- 扳手一套 •冷却液导管(HSK-A)→P.119

### ■备考

- 驱动键槽和刀尖相位相同。
- 加工铝件时用的多刃可转位刀片是金刚石刀片。销售单位由 1 个开始。

## 镗刀头 · 舍弃式刀片

### 中心孔用 · 偏心孔用

加工径  $\phi 22 \sim 107$

型号 S-STV1822

镗刀头 舍弃式刀片

型号	型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质	
S-STV1822	TPC112-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢	
	TPC114-PA	0.4	硬质合金			
	TPC112-MA	0.2				不锈钢
	TPC114-MA	0.4				
	TPC112-KA	0.2			铸铁	
	TPC114-KA	0.4				
	TPC112-NA	0.2	铝			
	TPC114-NA	0.4				
	TPC112-ND	0.2	金刚石烧结体		1个	
	TPC114-ND	0.4				

钢制柄

### 横向孔用

加工径  $\phi 100 \sim 205$

型号 STH18

镗刀头 舍弃式刀片

型号	型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质
STH18	CCD094-PA	0.4	硬质合金涂层	10个	钢
	CCD094-MA		硬质合金		不锈钢
	CCD094-KA	硬质合金	铸铁		
	CCD094-NA		铝		
	CCD094-ND	金刚石烧结体	1个		

钢制柄

A	$\phi D$
15	100~145
35	140~185
45	160~205

## 刀具组套

型号	镗刀头	数量	舍弃式刀片	数量	被切削材质
PJ-70	S-STV1822	1个	TPC114-PA	10个	钢
	STH18	1个	CCD094-PA	10个	
KJ-70	S-STV1822	1个	TPC114-KA	10个	铸铁
	STH18	1个	CCD094-KA	10个	

