

杭州穆格数控刀具有限公司

地址：杭州市萧山区经济技术开发区鸿达路352号
电话：+86-571-22918502/22918503
传真：+86-571-22918501
邮箱：sales@pavo-tools.com

HANGZHOU MUG NC TOOLS CO., LTD.

ADD: No.352.Hongda Road Xiaoshan Economy and Technology Development Area,Hangzhou
TEL: +86-571-22918502/22918503
FAX: +86-571-22918501
E-MAIL: sales@pavo-tools.com

400-651-9928

2018

TOOLING SYSTEM

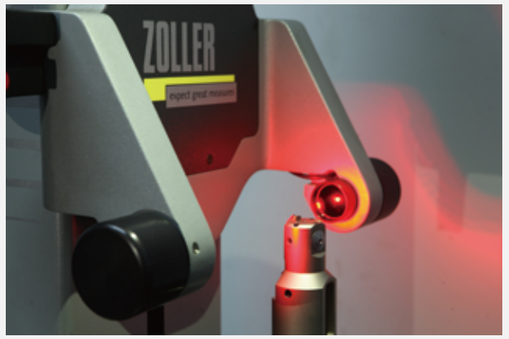
www.pavo-tools.com

COMPANY PROFILE
公司简介

杭州穆格数控刀具有限公司成立于2010年，公司坐落于素有“人间天堂”之称的美丽杭州，是一家专业从事数控刀具及非标刀具研发、生产、销售和服务的现代化创新型企业。

本公司注重工艺的完美及品质的精益求精，引进先进的加工检测设备，运用欧美先进的刀具技术和制造工艺。以“坚持技术创新，严抓产品品质”作为自身发展目标，以打造国内外一流的数控刀具知名品牌为企业愿景，不断勇攀高峰。公司坚持穆格人精神“技术创新未来，品牌常青永驻”。产品主要包括孔加工系列、铣削系列、刀柄系列、可转位非标刀等系列数控刀具。

公司拥有一支技术过硬的销售和技术服务队伍，为客户提供经济合理的加工方案，包括产品加工工艺方案设计、加工刀具配置、工艺节拍计算、加工方案调试，以及员工培训等。公司生产的刀具被大量应用在汽车、风电、工程机械、精密机械加工行业中，既为客户提高了加工精度、又大大提高了生产效率。











TOOLING SYSTEM
www.pavo-tools.com

C目录 ontents

A 孔加工系列 —— 001

B 铣加工系列 —— 050

C 刀柄系列 —— 071

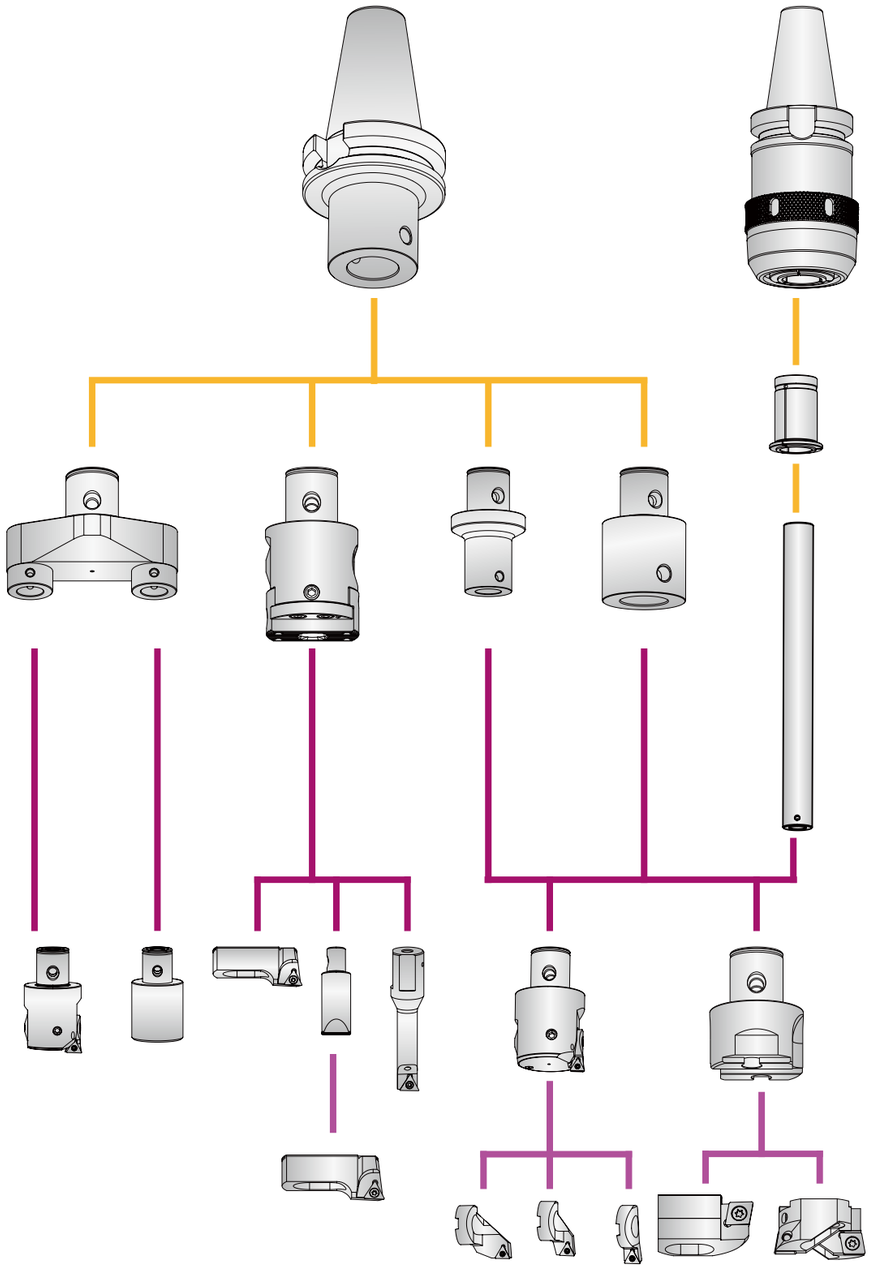
D 非标系列 —— 099

E 刀片系列 —— 106

F 周边附件 —— 110

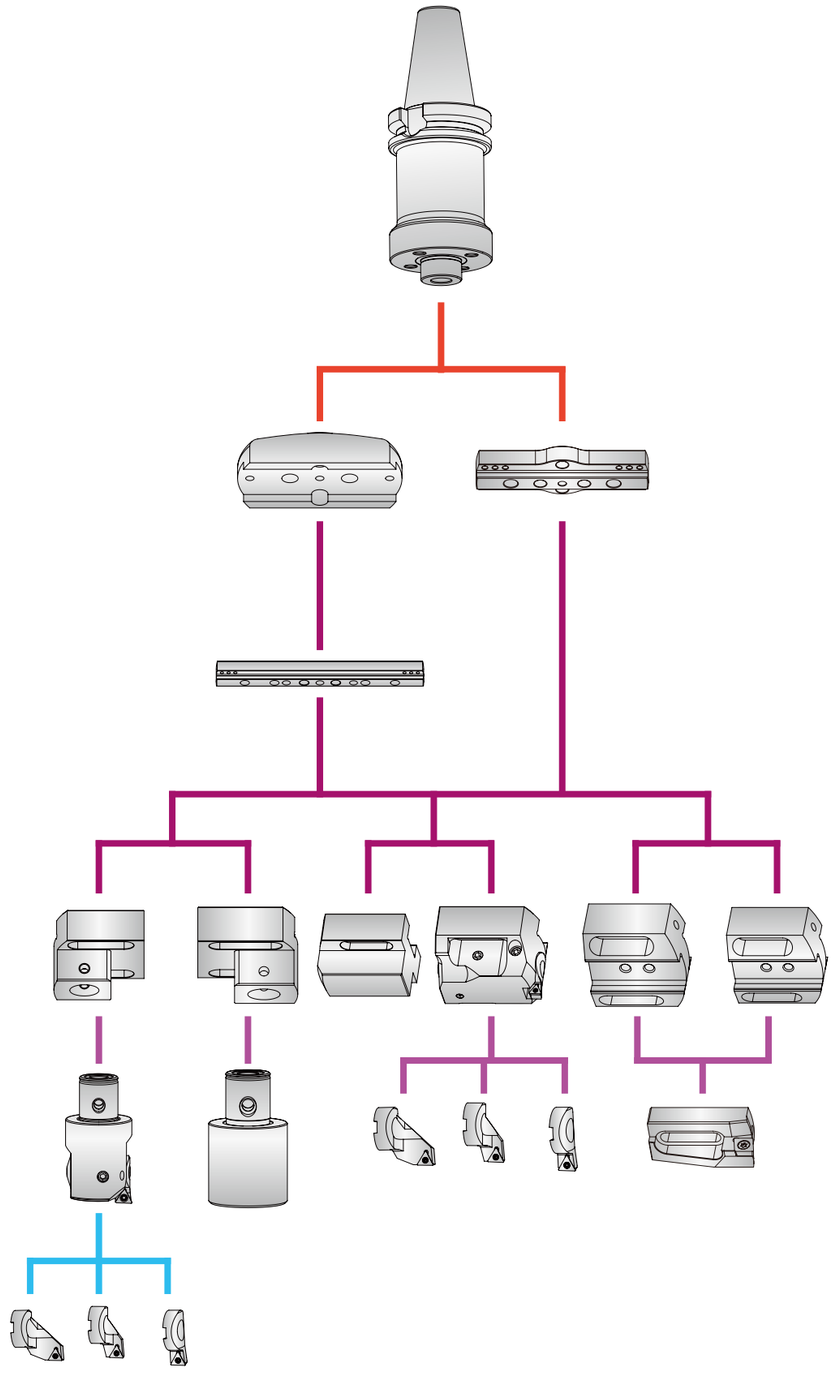
G 技术资料 —— 114





TOOLING SYSTEM
www.pavo-tools.com

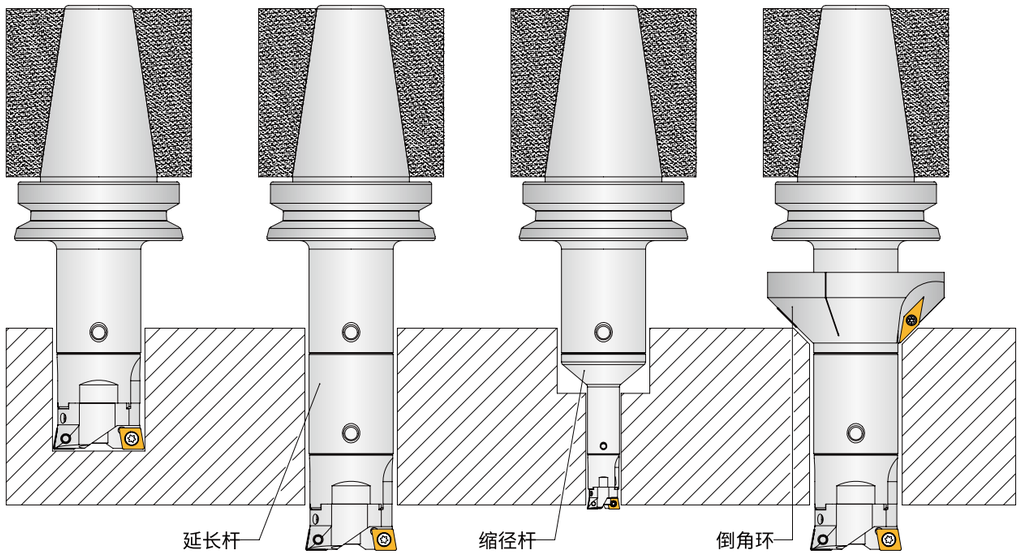
孔加工系列



粗镗系列
Rough boring series

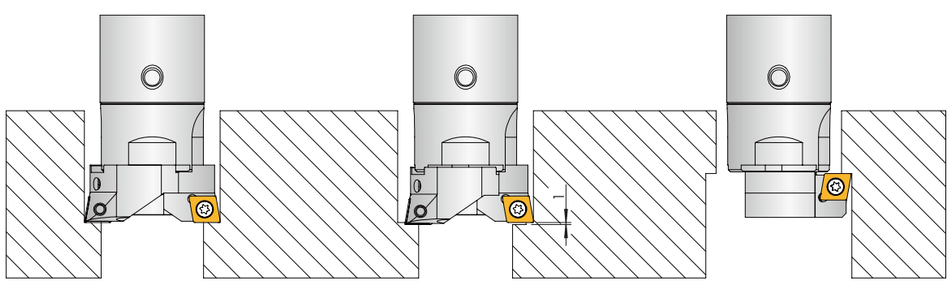
连接形式
Connection form

标准 | 延长 | 防止干涉 | 倒角



加工方式
Processing methods

平衡加工 | 段差加工 | 反镗加工

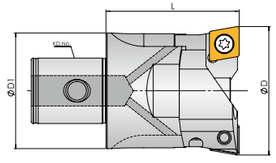


粗镗头
Rough boring head

加工范围Φ20-Φ203
Processing range Φ20-Φ203

- 适用单双刃镗孔加工，最小加工直径Φ20
- 可依照各种不同加工需求，轻易调整镗刀做少量多样加工，加工深度可配合延长杆延伸至所需长度
- 清晰侧面刻度，协助使用者轻易调整到所需的范围，无须在刀具预定设定仪上预设



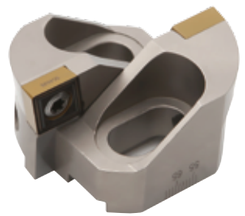


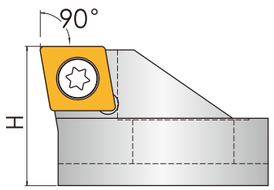
加工范围ΦD	镗刀型号	KD.NO.	适配刀片座	ΦD1	L	锁紧螺丝	重量kg
20-26	CMR20-26KD1	1	RS*-2026	18.7	32.5	RMM4	0.06
25-33	CMR25-33KD2	2	RS*-2533	23.5	35.5	RMM5	0.11
32-42	CMR32-42KD3	3	RS*-3242	30.5	40	RMM6	0.19
41-54	CMR41-54KD4	4	RS*-4154	38.5	47	RMM8	0.38
53-70	CMR53-70KD5	5	RS*-5370	49.5	57	RMM10A	0.75
68-90	CMR68-110KD6	6	RS*-6890	63	71	RMM10B	1.6
88-110			RS*-88110				1.73
98-126	CMR98-153KD6	6	RS*-98126	63	71	RMM12	2.32
125-153			RS*-125153				2.58
98-126	CMR98-153KD7	7	RS*-98126	90	87		3.85
125-153			RS*-125153				4.11
148-176	CMR148-203KD6	6	RS*-98126	63	71		2.9
175-203			RS*-125153				3.15

- 附带一组紧固螺丝，垫圈及L型扳手1把
- 不附带刀片，请另外选购
- 所有CMR镗刀都带内冷孔

P.026

盲孔型粗镗刀片座
Blind hole type rough boring insert seat

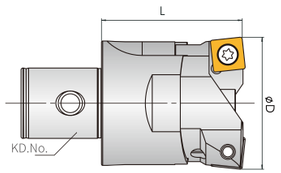


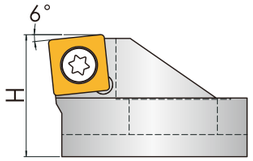


刀片座型号	适配镗头	适配刀片	刀片螺丝组合
RSC-2026	CMR20-26KD1	CC 0602	SRM2.5-T8
RSC-2533	CMR25-33KD2		
RSC-3242	CMR32-42KD3	CC 09T3	SRM4-T15
RSC-4154	CMR41-54KD4		
RSC-5370	CMR53-70KD5	CC 1204	SRM5-T20
RSC-6890	CMR68-110KD6		
RSC-88110			
RSC-98126	CMR98-153KD6		
RSC-125153	CMR148-203KD6		

- 不附带刀片，请另外订购
- 各型号中包含刀片螺丝及扳手一把

P.107





通孔型粗镗刀片座
Through hole rough boring insert seat

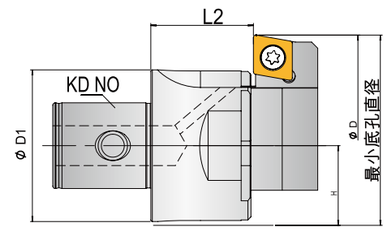
刀片座型号	适配镗头	适配刀片	刀片螺丝组合
RSC-2026-B	CMR20-26KD1	SC 0602	SRM2.5-T8
RSC-2533-B	CMR25-33KD2		
RSC-3242-B	CMR32-42KD3	SC 09T3	SRM4-T15
RSC-4154-B	CMR41-54KD4		
RSC-5370-B	CMR53-70KD5	SC 1204	SRM5-T20
RSC-6890-B	CMR68-110KD6		
RSC-88110-B			
RSC-98126-B	CMR98-153KD6		
RSC-125153-B	CMR148-203KD6		

- 不附带刀片，请另外订购
- 各型号中包含刀片螺丝及扳手一把

P.108

粗镗头（反镗）
Rough boring head (reverse boring)

加工范围Φ25-Φ153
Processing range

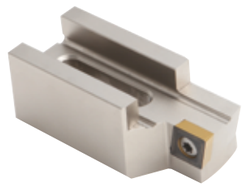


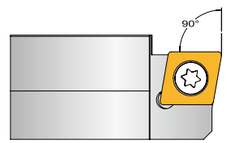
最小底孔直径=H+（反镗加工直径/2）

加工范围 ΦD	镗刀型号	KD.NO.	适配反镗刀座	ΦD1	L2	锁紧螺丝	H	重量kg
25-31	CMR20-26KD1	KD1	RSC-F2531	18.7	21	RMM4	10	0.06
30-35			RSC-F3035					0.06
32-40	CMR25-33KD2	KD2	RSC-F3240	23.5	23	RMM5	12.5	0.11
39-47			RSC-F3947					0.11
41-51	CMR32-42KD3	KD3	RSC-F4151	30.5	23	RMM6	16	0.18
50-60			RSC-F5060					0.19
50-63	CMR41-54KD4	KD4	RSC-F5063	38.5	28	RMM8	20	0.36
61-74			RSC-F6174					0.38
65-82	CMR53-70KD5	KD5	RSC-F6582	49.5	33	RMM10A	25.5	0.7
78-95			RSC-F7895					0.75
80-102	CMR68-110KD6	KD6	RSC-F80102	63	45	RMM10B	32.5	1.5
100-122			RSC-F100122					1.6
98-126	CMR98-153KD6	KD6	RSC-F98126	63	45	RMM12	46.5	2.25
125-153			RSC-F125153					2.45

P.026

粗镗刀片座（反镗）
Rough boring blade holder(reverse boring)





反镗刀座型号	适配镗刀	适配刀片	刀片螺丝组合
RSC-F2531	CMR20-26KD1	CC 0602	SRM2.5-T8
RSC-F3035			
RSC-F3240	CMR25-33KD2		
RSC-F3947			
RSC-F4151	CMR32-42KD3	CC 09T3	SRM4-T15
RSC-F5060			
RSC-F5063	CMR41-54KD4		
RSC-F6174			
RSC-F6582	CMR53-70KD5	CC 1204	SRM5-T20
RSC-F7895			
RSC-F80102	CMR68-110KD6		
RSC-F100122			
RSC-F98126	CMR98-153KD6		
RSC-F125153			

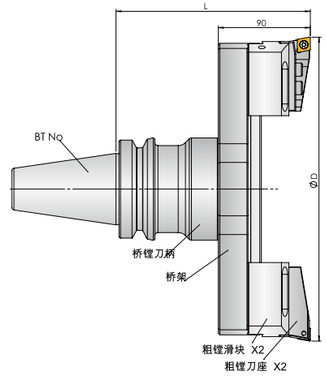
P.107

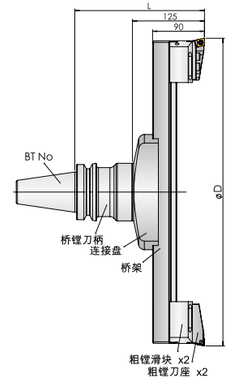
粗镗头(大孔径)
Rough boring head (large aperture)

加工范围Φ150-Φ850
Processing range Φ150-Φ850

- 由于是模块式，只需组合各部件，即可对应各种范围的加工，从而简化工具管理。
- 另有铝合金桥架选购可以用于降低刀具重量







标准型钢制桥式粗镗刀
Standard type steel bridge rough boring tool

加工范围ΦD	组合型号	重量kg	连接盘		钢制桥架		粗镗滑块(2个一组)		刀片座(2个一组)		适配刀片
			型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	
150-210	CLR 150-210	5.5	/	/	CL 150-210	2.5	LR 150	1.9(一组)	RS 150	0.6(一组)	CC 1204
210-290	CLR 210-290	6.7			CL 210-290	3.7					
290-370	CLR 290-370	8.05			CL 290-370	5.05					
370-450	CLR 370-450	9.8			CL 370-450	6.8					
450-530	CLR 450-530	11.4			CL 450-530	8.4					
530-610	CLR 530-610	17.2	CL40-200	4.7	CL 530-610	9.5					
610-690	CLR 610-690	18.7			CL 610-690	11					
690-770	CLR 690-770	20.4			CL 690-770	12.7					
770-850	CLR 770-850	22.7			CL 770-850	15					

- 组合中不包含刀片，请另外订购
- 组合中不包含拉钉，请注意，机器不同使用的拉钉的形式也不一样
- 也可制作加长型桥式镗刀柄(非标)需要时请指示
- 标准品的刀尖和传动的方向是同相位


P.29

P.107

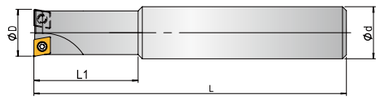
轻量型铝制桥式粗镗刀
Lightweight aluminum bridge rough boring tool

加工范围ΦD	组合型号	重量kg	连接盘		铝制桥架		粗镗滑块(2个一组)		刀片座(2个一组)		适配刀片
			型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	
150-210	CLR 150-210 AL	3.9	/	/	CL 150-210 AL	0.9	LR 150	1.9(一组)	RS 150	0.6(一组)	CC 1204
210-290	CLR 210-290 AL	4.3			CL 210-290 AL	1.3					
290-370	CLR 290-370 AL	5			CL 290-370 AL	2					
370-450	CLR 370-450 AL	5.5			CL 370-450 AL	2.5					
450-530	CLR 450-530 AL	6			CL 450-530 AL	3					
530-610	CLR 530-610 AL	11.2	CL40-200	4.7	CL 530-610 AL	3.5					
610-690	CLR 610-690 AL	12			CL 610-690 AL	4.3					
690-770	CLR 690-770 AL	13.2			CL 690-770 AL	5.5					
770-850	CLR 770-850 AL	13.9			CL 770-850 AL	6.2					

- 各部件也可以单独销售
- 更大范围可定制

双刃粗镗刀杆
Double-edged rough boring bar



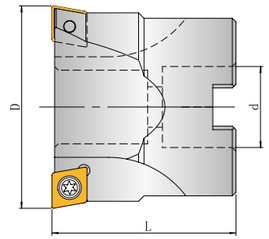


型号	刃数	D	d	L1	L	适配刀片	刀片螺钉	扳手	重量kg
C16-TB16-110	2	15.8	16	60	110	CCMT060204	SRM2.5	T08	0.14
C16-TB17-110	2	16.8		40					0.15
C16-TB18-110	2	17.8							0.15
C16-TB19-110	2	18.8							0.15
C16-TB20-110	2	19.8							0.16
C20-TB21-120	2	20.8	20		120				0.26
C20-TB22-120	2	21.8							0.27
C20-TB23-120	2	22.8							0.27
C20-TB24-120	2	23.8							0.27
C20-TB25-120	2	24.8							0.28
C20-TB26-120	2	25.8							0.28
C20-TB27-120	2	26.8							0.28
C20-TB28-120	2	27.8				CCMT09T308	SRM4.0	T15	0.29
C25-TB25-160	2	24.8	25	50	160	CCMT060204	SRM2.5	T08	0.53
C25-TB30-160	2	29.8				CCMT09T308	SRM4.0	T15	0.54
C25-TB30-190	2	29.8			190				0.69
C25-TB32-160	2	31.8			160				0.58
C25-TB35-160	2	34.8							0.61
C25-TB37-160	2	36.8							0.64
C25-TB40-160	2	39.8							0.64
C32-TB35-230	2	34.8	32		230				1.38
C32-TB40-250	2	39.8			250				1.54
C32-TB42-200	2	41.8			200				1.24
C32-TB45-200	2	44.8							1.26
C32-TB47-200	2	46.8							1.26
C32-TB50-200	2	49.8							1.32
C42-TB50-220	2	49.8	42		220				1.45
C42-TB52-220	2	51.8							1.53
C42-TB58-220	2	57.8							1.61
C42-TB60-220	2	59.8							1.8

TOOLING SYSTEM
www.pavo-tools.com

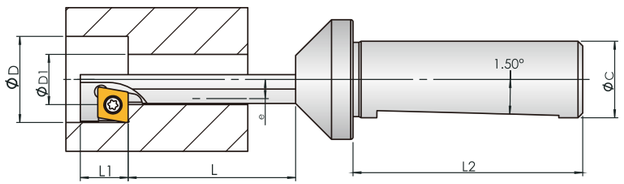
孔加工系列

双刃粗镗刀杆
Double-edged rough boring bar



型号	刃数	D	d	L	适配刀片	刀片螺钉	扳手	重量kg
MR-45-FMB22	2	44.8	22	50	CCMT09T308	SRM4.0	T15	0.25
MR-50-FMB22	2	49.8						0.3
MR-55-FMB22	2	54.8						0.35
MR-60-FMB22	2	59.8						0.47
MR-60-FMB27	2	59.8	27					0.55
MR-65-FMB27	2	64.8						0.61
MR-70-FMB27	2	69.8						0.8
MR-75-FMB27	2	74.8						0.85
MR-80-FMB27	2	79.8						0.95
MR-85-FMB27	2	84.8						1.05
MR-90-FMB27	2	89.8						1.1
MR-95-FMB27	2	94.8						1.12
MR-100-FMB27	2	99.8						1.2
MR-105-FMB32	2	104.8	32	63				1.9
MR-110-FMB32	2	109.8						2.15
MR-115-FMB32	2	114.8						2.2
MR-120-FMB32	2	119.8						2.3
MR-125-FMB32	2	124.8						2.4
MR-130-FMB32	2	129.8						2.6

机夹式反拉刀
Machine folder type reverse pull knife



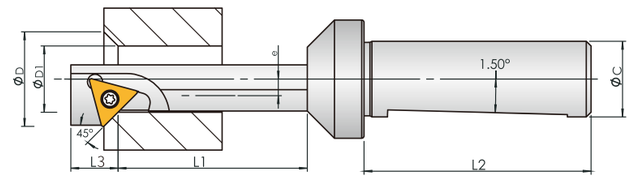
型号	D	D1	C	L2	L	L1	e	适配刀片
MRF-18-W16	18	10.5	16	48	35	10	4	CC 0602
MRF-20-W16	20	13	16	48	40		4	
MRF-23-W20	23	15	20	50	50		4.5	
MRF-26-W20	26	17	20	50	50	13	5	CC 09T3
MRF-33-W25	33	21	25	56	70		6.5	
MRF-40-W25	40	25	25	56	80		8	

- 减少二次装夹，保证孔的位置度要求
- 不用正反转，减少损坏几率
- 非标设计刀体刚性做到最佳
- 尺寸外可接受非标定做

反拉加工步骤

1.主轴定向
2.偏心移位(e值)
3.Z轴下移
4.位移至孔中心(e值)
5.主轴正转向上反拉加工
6.主轴定向
7.偏心移位(e值)
8.向上移位至安全位置，加工完成

机夹式反拉倒角刀
Machine folder anti-pull chamfering knife



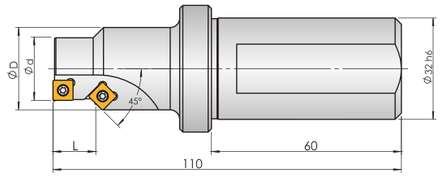
型号	D	D1	C	L2	L1	L3	e	适配刀片
MCF-14-W16	20	14	16	48	40	10	3.5	TC 1102
MCF-17-W20	23	17	20	50	50			
MCF-21-W25	27	21	25	56	70			
MCF-24-W25	31	24	25	56	80		4	

- 减少二次装夹，保证孔的位置度要求
- 不用正反转，减少损坏几率
- 非标设计刀体刚性做到最佳
- 尺寸外可接受非标定做

反拉加工步骤

1.主轴定向
2.偏心移位(e值)
3.Z轴下移
4.位移至孔中心(e值)
5.主轴正转向上反拉加工
6.主轴定向
7.偏心移位(e值)
8.向上移位至安全位置，加工完成

机夹式沉头刀
Machine folder – Shentou

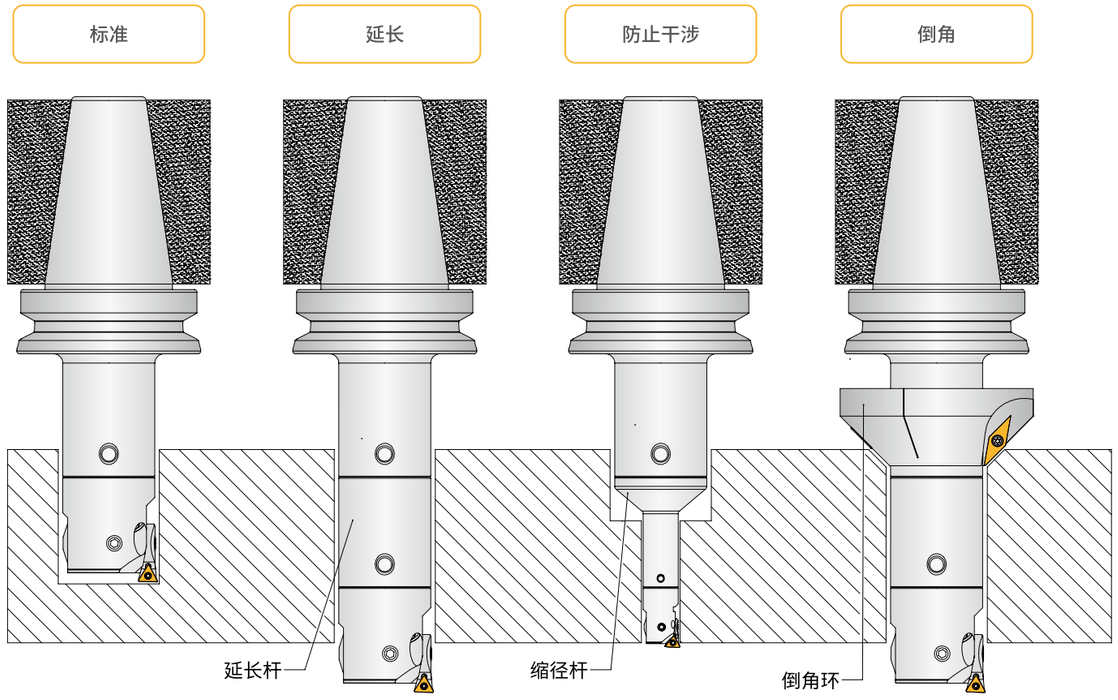


型号	d	D	L	C	适配刀片
MR-11-W32	11	19	7	1C	SP 0602
MR-14-W32	14	20	9		
MR-18-W32	18	24	11		
MR-20-W32	20	26	13.5		
MR-23-W32	23	31	15	2C	SP 1104
MR-26-W32	26	34	18		
MR-32-W32	32	40	22		
MR-39-W32	39	47	26		

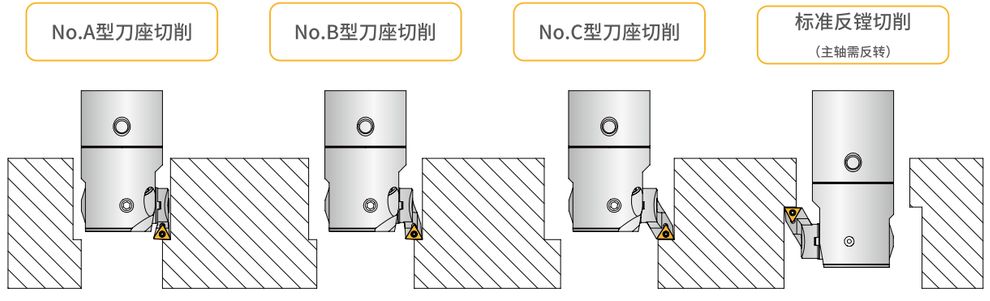
- 内孔和孔口倒角一次加工成型，提升加工效率
- 尺寸外可接受非标定做

精镗系列
Precision boring series

连接形式
Connection form



加工方式
Processing methods

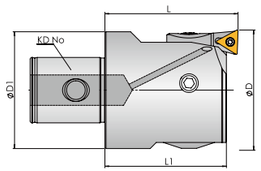


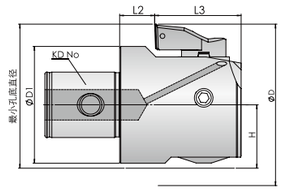
精镗头
Fine boring head

加工范围Φ20-Φ203
Processing range Φ20-Φ203



- 标准对应反镗加工，使用范围广，增大附加值
- CMP精镗刀适用于精切削镗孔，最小加工范围Φ20
- 精密螺杆位于内部，不受铁屑、磨耗、生锈等影响，具有内部润滑，精准耐用



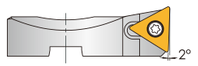
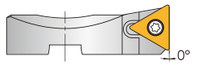
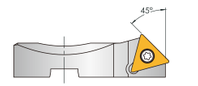
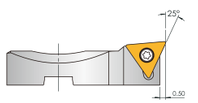


型号	KD.NO.	刀片座	正镗				反镗				重量kg	适配刀片	
			加工范围ΦD	L	L1	D1	加工范围ΦD	L2	L3	H			
CMP20-36KD1	1	FS*-1A	20-26	32.5	30.5	19	/	10.5	20	10	0.07	TP 0802	/
		FS*-1B	25-31				30-31						
		FS*-1C	30-36				30-36						
CMP25-47KD2	2	FS*-2A	25-33	35.5	33	24	/	11.5	21.5	12.5	0.12		
		FS*-2B	32-40				36-40						
		FS*-2C	39-47				39-47						
CMP32-60KD3	3	FS*-3A	32-42	40	37	31	/	10	27	16	0.22		
		FS*-3B	41-51				46-51						
		FS*-3C	50-60				50-60						
CMP41-74KD4	4	FS*-4A	41-54	47	43	40	/	12	31	20	0.42	TC 1102	CC 0602
		FS*-4B	50-63				53-63						
		FS*-4C	61-74				61-74						
CMP53-95KD5	5	FS*-5A	53-70	57	52	50	62-70	15	37	25.5	0.85		
		FS*-5B	65-82				65-82						
		FS*-5C	78-95				78-95						
CMP68-150KD6	6	FS*-6A	68-100	71	67	64	80-100	23	44	32.5	1.85		CC 09T3
		FS*-6B	94-126				94-126						
		FS*-6C	118-150				118-150						
CMP100-203KD6	6	FS*-6A	100-153	71	67	64	112-153	23	44	46.5	2.7		
		FS*-6B	126-179				126-179						
		FS*-6C	150-203				150-203						
CMP100-203KD7	7	FS*-6A	100-153	87	83	90	112-153	39	44	46.5	4.0 5		
		FS*-6B	126-179				126-179						
		FS*-6C	150-203				150-203						

- 加工范围是指刀片的刀尖半径R0.2，TC11刀片的刀尖半径R0.4的值
- 不附带刀片，需另购
- 所有CMP镗头都内冷


P.026

精镗刀片座(选购)
Precision boring blade seat(Optional)

	刀片座型号	适配镗头	加工范围ΦD	适配刀片	刀片螺丝组合
	FST-1A	CMP20-36KD1	/	TP 0802	FSM 2-T6
	FST-1B				
	FST-1C				
	FST-2A	CMP25-47KD2			
	FST-2B				
	FST-2C				
	FST-3A	CMP32-60KD3			
	FST-3B				
	FST-3C				
	FST-4A	CMP41-74KD4	/	TC 1102	FSM 2.5-T8
	FST-4B				
	FST-4C				
	FST-5A	CMP53-95KD5			
	FST-5B				
	FST-5C				
	FST-6A	CMP68-150KD6 CMP100-203KD6			
	FST-6B				
	FST-6C				
	FST-4A0	CMP41-74KD4	41-54	TC 1102	FSM 2.5-T8
	FST-5A0	CMP53-95KD5	53-70		
	FST-6A0	CMP68-150KD6	68-100		
		CMP100-203KD6	100-153		
	FSC-4A0	CMP41-74KD4	41-54	CC 0602	
	FSC-5A0	CMP53-95KD5	53-70		
	FSC-6A0	CMP68-150KD6	68-100	CC 09T3	FSM 4-T15
		CMP100-203KD6	100-153		
	FST-4A45	CMP41-74KD4	41-54	TC 1102	FSM 2.5-T8
	FST-5A45	CMP53-95KD5	53-70		
	FST-6A45	CMP68-150KD6	68-100		
		CMP100-203KD6	100-153		
	FST-3A25	CMP32-60KD3	32-42	TP 0802	FSM 2-T6
	FST-4A25	CMP41-74KD4	41-54		
	FST-5A25	CMP53-95KD5	53-70		
	FST-6A25	CMP68-150KD6	68-100	TC 1102	FSM 2.5-T8
		CMP100-203KD6	100-153		

- 不附带刀片，请另外订购
- 各型号中包含刀片螺丝及扳手一把


P.106 P.107



润滑脂枪
GREASE GUN

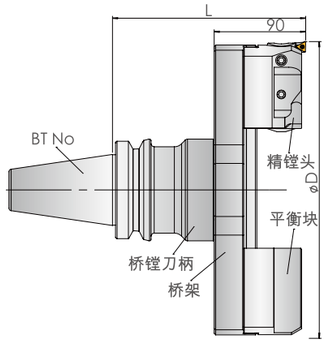
- 可以用于本样本中的所有精镗头(枪中无润滑油脂)
- 定期的注入润滑脂可以延长精镗头的使用寿命

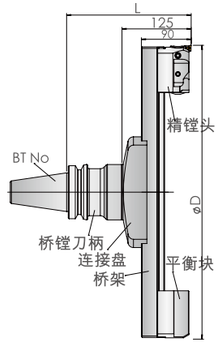
精镗头(大孔径)
Fine boring head (large aperture)

加工范围Φ150-Φ850
Processing range Φ150-Φ850

- CLP系列的大孔径模块式精镗头，平衡性好、加工精度高。
- 粗精镗刀使用相同基础组件，且可另选配附件搭配使用。
- 另有铝合金桥架，配重块选购，可用于降低刀具重量。







标准型钢制桥式精镗刀
The standard type of steel bridge of fine boring

加工范围ΦD	组合型号	重量kg	连接盘		钢制桥架		精镗微调滑块		精镗平衡块		选购刀片座			
			型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	适配刀片座	适配刀片	适配刀片座	适配刀片
150-210	CLP 150-210	6.2	-	-	CL 150-210	2.5	LP 150	1.6	LM 150	1.05	FST-6A（标配）FST-6B FST-6C	TC 1102	FSC-6A FSC-6B FSC-6C	CC 09T3
210-290	CLP 210-290	7.5			CL 210-290	3.7			LM 200	1.6				
290-370	CLP 290-370	8.5			CL 290-370	5.05								
370-450	CLP 370-450	10.2			CL 370-450	6.8								
450-530	CLP 450-530	11.6			CL 450-530	8.4								
530-610	CLP 530-610	17.5	CL40-200	4.7	CL 530-610	9.5								
610-690	CLP 610-690	19			CL 610-690	11								
690-770	CLP 690-770	20.8			CL 690-770	12.7								
770-850	CLP 770-850	23			CL 770-850	15								

- 组合中不包含刀片，请另外订购
- 组合中不包含拉钉，请注意机器不同使用的拉钉的形式也不一样
- 也可制作加长型桥式镗刀柄(非标)需要时请指示


P.029 P.106

轻量型铝制桥式精镗刀
Lightweight aluminum bridge fine boring

加工范围ΦD	组合型号	重量	连接盘		铝制桥架		精镗微调滑块		精镗平衡块		选购刀片座			
			型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	适配刀片座	适配刀片	适配刀片座	适配刀片
150-210	CLP 150-210 AL	4.6	-	-	CL 150-210 AL	0.9	LP 150	1.6	LM 150	1.05	FST-6A（标配）FST-6B FST-6C	TC 1102	FSC-6A FSC-6B FSC-6C	CC 09T3
210-290	CLP 210-290 AL	5.1			CL 210-290 AL	1.3			LM 200	1.6				
290-370	CLP 290-370 AL	5.5			CL 290-370 AL	2								
370-450	CLP 370-450 AL	5.9			CL 370-450 AL	2.5								
450-530	CLP 450-530 AL	6.2			CL 450-530 AL	3								
530-610	CLP 530-610 AL	11.5	CL40-200	4.7	CL 530-610 AL	3.5								
610-690	CLP 610-690 AL	12.3			CL 610-690 AL	4.3								
690-770	CLP 690-770 AL	13.6			CL 690-770 AL	5.5								
770-850	CLP 770-850 AL	14.2			CL 770-850 AL	6.2								

更大范围可定制

LP150精镗头的拓展功能
The Expanding Function of LP150 Fine Boring Head

通过交换刀片座，增大镗头的加工范围。需反装刀片座即可进行反镗加工。提高加工效率和精度。

交换刀片座的加工范围
The machining range of the exchange blade holder

加工范围	桥架	刀片座	加工范围	桥架	刀片座	加工范围	桥架	刀片座
150-210	CL 150-210	FS*-6A	370-450	CL 370-450	FS*-6A	610-690	CL 610-690	FS*-6A
176-236		FS*-6B	396-476		FS*-6B	636-716		FS*-6B
200-260		FS*-6C	420-500		FS*-6C	660-740		FS*-6C
210-290	CL 210-290	FS*-6A	450-530	CL 450-530	FS*-6A	610-770	CL 690-770	FS*-6A
236-315		FS*-6B	476-556		FS*-6B	716-746		FS*-6B
260-340		FS*-6C	500-580		FS*-6C	740-820		FS*-6C
290-370	CL 290-370	FS*-6A	530-610	CL 530-610	FS*-6A	770-850	CL 770-850	FS*-6A
316-396		FS*-6B	556-636		FS*-6B	796-876		FS*-6B
340-420		FS*-6C	580-660		FS*-6C	820-900		FS*-6C

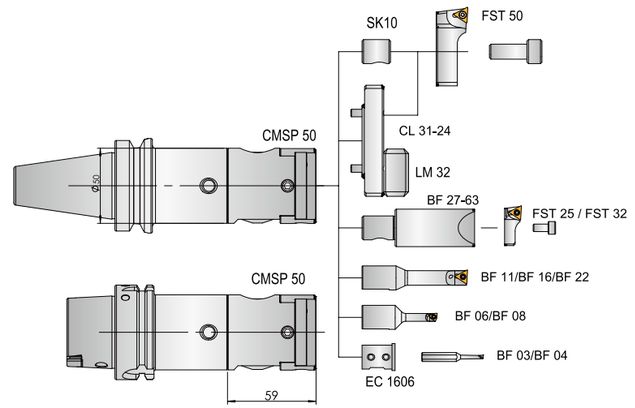
更大范围可定制

小孔径精镗头
Fine boring head with small bore

加工范围Φ6-Φ108
Processing rangeΦ6-Φ108

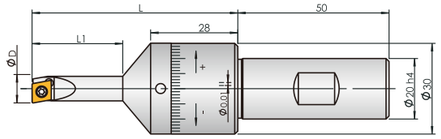


适配主轴柄型号	重量kg
BT30-KD5-60	0.8
BT40-KD5-50	1.2
BT50-KD5-65	3.9
HSK63-KD5-75	1.35



名称	型号	加工范围	深度	适配刀片	螺丝	扳手	重量Kg
精镗刀头	CMSP 50	Φ6-Φ108	59	–	–	–	0.95
转换套	EC 1606	配合BF03 or BF04使用	–	–	–	–	0.03
合金镗杆	BF 03	Φ3-Φ4	15	–	–	–	0.03
合金镗杆	BF 04	Φ4-Φ6	20	–	–	–	0.03
镗杆	BF 06	Φ6-Φ9	21	WBGT 0601..L	M2.0	T6	0.04
镗杆	BF 08	Φ8-Φ12	28				0.04
镗杆	BF 11	Φ11-Φ17	40	TPGT 0902..L	M2.5	T8	0.06
镗杆	BF 16	Φ16-Φ23	50				0.08
镗杆	BF 22	Φ22-Φ28	68				0.11
可拆卸镗杆	BF 27-63	配合FST 25 or FST 32使用	52				0.22
精镗刀座	FST 25	Φ28-Φ42	52+11				0.01
精镗刀座	FST 32	Φ36-Φ54	52+11				0.02
精镗刀座	FST 50	Φ54-Φ84	59+20	TPGT 1103..L	M3.0	T10	0.08
连接桥块	CL 31-24	配合FST 50 使用 Φ80-Φ108	59+13+20	–	–	–	0.15
小配重	LM 32		–	–	–	–	0.04
锁紧块	SK 10		–	–	–	–	0.03

便携式精镗组合
Portable precision boring combination



型号	ΦD		L1	L	适配刀片
CMP-0618	6+0.1	5.9-6.1	18	57	CC 0301
CMP-0721	7+0.1	6.9-7.1	21	60	
CMP-0824	8+0.1	7.9-8.1	24	63	CC 0401
CMP-0927	9+0.1	8.9-9.1	27	65	
CMP-1030	10+0.1	99-10.1	30	68	CC 0602
CMP-1133	11+0.1	10.9-11.1	33	70	
CMP-1236	12+0.1	11.9-12.1	36	73	
CMP-1339	13+0.1	12.9-13.1	39	75	
CMP-1442	14+0.1	13.9-14.1	42	78	
CMP-1545	15+0.1	14.9-15.1	45	80	
CMP-1648	16+0.1	15.9-16.1	48	83	
CMP-1751	17+0.1	16.9-14.1	51	85	
CMP-1850	18+0.1	17.9-18.1	50	82	
CMP-1950	19+0.1	18.9-19.1			
CMP-2050	20+0.1	19.9-20.1			
CMP-2150	21+0.1	20.9-21.1			
CMP-2250	22+0.1	21.9-22.1			
CMP-2350	23+0.1	22.9-23.1			
CMP-2450	24+0.1	23.9-24.1			
CMP-2550	25+0.1	24.9-25.1			

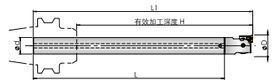
- 微调每格直径0.01mm，适用于精镗加工
- 可用于铣床、专机、非标刀具等场合
- 使用时操作直观简便
- 尺寸外可接受非标定做

硬质合金抗震刀杆
Carbide shock proof tool bar

加工范围Φ20-Φ60
Processing range Φ20-Φ60

- 超硬碳化钨钢镗刀杆，坚硬耐用，实现高硬变、高钢性、高抗震性，可施行超深孔镗孔加工
- 各规格均有内冷水孔，深孔加工时排漏及内冷效果良好
- 直柄式结构，加工深度可根据加工深度自行调整



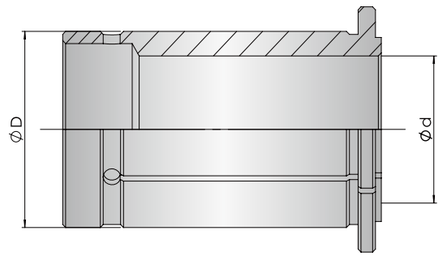


型号	Φd	加工范围ΦD	L1	L	H	适配精镗头
WC 19-KD1-150	19	20-36	182.5	150	130	CMP 20-36KD1
WC 19-KD1-200			232.5	200	170	
WC 19-KD1-250			282.5	250	210	
WC 24-KD2-200	24	25-47	235.5	200	170	CMP 25-47KD2
WC 24-KD2-250			285.5	250	210	
WC 24-KD2-300			335.5	300	260	
WC 32-KD3-250	32	32.5-60	290	250	180	CMP 32-60KD3
WC 32-KD3-300			340	300	230	
WC 32-KD3-350			390	350	300	

- 不附带CMP精镗头
- 注意：根据工件材质的不同，加工深度有可能不能达到(有效加工深度)

硬质合金直柄用强力筒夹
Carbide straight shank strong collet

型号	Φd	ΦD
C 32-19	19	32
C 32-24	24	
C 42-19	19	42
C 42-24	24	
C 42-32	32	

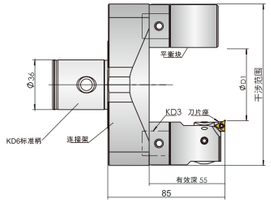


- 筒夹请用于强力铣刀柄上

外圆套刀
Series of cylindrical sets of knives

加工范围Φ25-Φ102
Processing range Φ25-Φ102





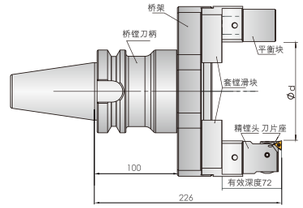
加工范围ΦD1	连接架			精镗头		平衡块		刀片座	适配刀片
	型号	重量kg	干涉范围	型号	重量kg	型号	重量kg		
25-34	CMPT 25-52KD6	1.5kg	Φ118	CMP 32-60KD3	0.22kg	BZ-KD3	0.22kg	FS*-3C	TP 0802
34-43								FS*-3B	
43-52								FS*-3A	
50-59	CMPT 50-77KD6	1.8kg	Φ143					FS*-3C	
59-68								FS*-3B	
68-77								FS*-3A	
75-84	CMPT 75-102KD6	1.9kg	Φ168					FS*-3C	
84-93								FS*-3B	
93-102								FS*-3A	

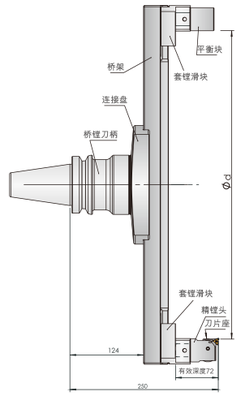
- 不包括刀片，需另购
- 外圆加工时主轴应反转
- 镗头反向装时可用于镗孔加工，此时主轴应正转


P.106

外圆套刀
Series of cylindrical sets of knives

加工范围Φ41-Φ720
Processing range Φ41-Φ720





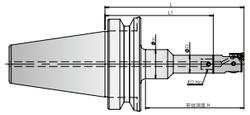
加工范围Φd	连接盘		桥架		套镗滑块		精镗头		精镗平衡块	
	型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg	型号	重量kg
41-96	/	/	CL 150-210	2.5	LP 150-KD4	0.75	CMP 41-74KD4 刀片座 FST-4A 适用刀片 TC 1102	0.42	BZ-KD4	0.43
80-160			CL 210-290	3.7						
160-240			CL 290-370	5.05						
240-320			CL 370-450	6.8						
320-400			CL 450-530	8.4						
400-480	CL 40-200	4.7	CL 530-610	9.5						
480-560			CL 610-690	11						
560-640			CL 690-770	12.7						
640-720			CL 770-850	15						

- 不包括刀片，需另购
- 外圆加工时主轴应反转
- 镗头反向装时可用于镗孔加工，此时主轴应正转

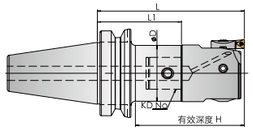

P.106

BT镗刀柄
BT Boring cutter handle





图一

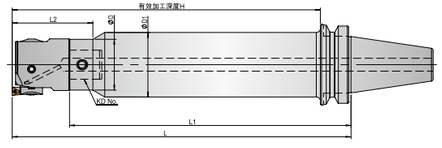


图二

型号	图示	KD No.	ΦD	L	L1	H（有效深）	重量kg
BT30H070KD1	二	1	19	102.5	70	80.5	0.5
BT30H080KD2		2	24	115.5	80	93.5	0.6
BT30H080KD3		3	31	120	80	98	0.7
BT30H070KD4		4	39	117	70	95	0.8
BT30H060KD5		5	50	117	60	95	0.8
BT30H070KD6		6	64	141	70	115	1.2
BT40H075KD1	二	1	19	107.5	75	80.5	1
BT40H105KD1				137.5	105	110.5	1.2
BT40H085KD2		2	24	120.5	85	93.5	1.1
BT40H100KD2				135.5	100	108.5	1.4
BT40H095KD3		3	31	135	95	108	1.2
BT40H125KD3				165	125	138	1.5
BT40H085KD4		4	39	132	85	105	1.3
BT40H130KD4				177	130	150	1.9
BT40H175KD4				222	175	195	2.2
BT40H050KD5		5	50	107	50	80	1.2
BT40H075KD5				132	75	105	1.3
BT40H125KD5				182	125	155	2.4
BT40H175KD5				232	175	205	3
BT40H065KD6		6	64	136	65	109	1.3
BT40H115KD6				186	115	159	2.7
BT40H165KD6				236	165	209	3.9

型号	图示	KD No.	ΦD	L	L1	H（有效深）	重量kg
BT50H115KD1	一	1	19	147.5	115	75	4
BT50H085KD2	二	2	24	120.5	85	82.5	3.8
BT50H110KD2				145.5	110	107.5	3.9
BT50H090KD3	二	3	31	130	90	92	3.9
BT50H125KD3				165	125	127	4.1
BT50H115KD4	二	4	39	162	115	124	4.3
BT50H145KD4				192	145	154	4.5
BT50H175KD4				222	175	184	4.8
BT50H065KD5	二	5	50	122	65	84	3.85
BT50H105KD5				162	105	124	4.5
BT50H150KD5				207	150	169	5.1
BT50H180KD5				237	180	199	5.5
BT50H240KD5				297	240	259	6.2
BT50H095KD6	二	6	64	166	95	128	4.5
BT50H170KD6				241	170	203	6.3
BT50H230KD6				301	230	263	7.7
BT50H290KD6				361	290	323	9
BT50H350KD6				421	350	383	10.5
BT50H170KD7	二	7	90	241	170	203	6.1
BT50H230KD7				301	230	263	11.8
BT50H290KD7				361	290	323	14.6
BT50H350KD7				421	350	383	17.45

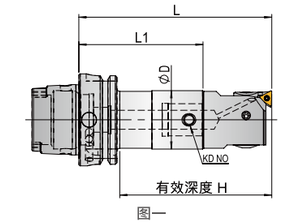
加粗镗刀柄
Thickening boring cutter handle



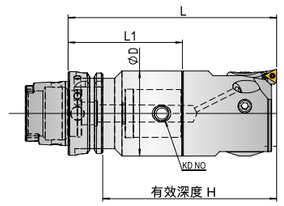
型号	KD No.	ΦD	ΦD1	L	L1	L2	H（有效深）	重量kg
BT50H190KD4-48	4	39	48	237	190	65	194	5.6
BT50H235KD4-48				283	235		239	6.2
BT50H240KD5-61	5	50	61	297	240	80	254	8.2
BT50H300KD5-61				357	300		314	9.6
BT50H260KD6-72	6	64	72	331	260	100	289	10.3
BT50H315KD6-72				386	315		343	12.2
BT50H290KD6-80			80	361	290		318	13.2
BT50H350KD6-80				421	350		378	15.3

HSK 镗刀柄
HSK Boring and handle





图一

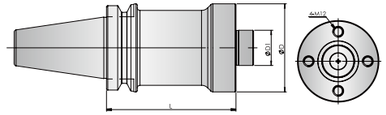


图二

型号	图示	KD NO.	ϕD	L	L1	H(有效深)	重量kg
HSK63AH075KD1	一	KD1	19	107.5	75	81.5	0.9
HSK63AH100KD1				132.5	100	106.5	1.3
HSK63AH085KD2		KD2	24	120.5	85	94.5	1.7
HSK63AH100KD2				135.5	100	109.5	2.2
HSK63AH095KD3		KD3	31	135	95	109	2.3
HSK63AH125KD3				165	125	139	2.6
HSK63AH085KD4		KD4	39	132	85	106	2.1
HSK63AH130KD4				177	130	151	2.7
HSK63AH075KD5		KD5	50	132	75	106	2.3
HSK63AH135KD5				182	135	156	2.8
HSK63AH075KD6	二	KD6	64	146	75	120	2.3
HSK63AH115KD6				186	115	160	2.8
HSK63AH165KD6				236	165	206	3.1
HSK100AH105KD1	一	KD1	19	137.5	105	73	2.6
HSK100AH115KD2		KD2	24	150.5	115	107	2.7
HSK100AH125KD3		KD3	31	165	125	122	2.9
HSK100AH120KD4		KD4	39	167	120	122	3.1
HSK100AH180KD4				227	180	182	3.7
HSK100AH110KD5		KD5	50	167	110	122	3.5
HSK100AH185KD5				242	185	197	4.6
HSK100AH095KD6		KD6	64	166	95	122	3.6
HSK100AH170KD6				241	170	197	5.5
HSK100AH230KD6				301	230	257	7.1

BT桥镗镗刀柄
BT Bridge boring and boring tool shank

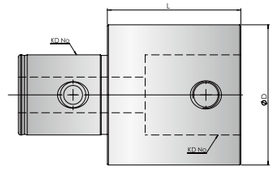




型号	ΦD	ΦD1	L	固定螺丝组合	重量kg
BT40H070CL40	100	40	70	LCM12	2.8
BT50H100CL40			100		6.8
BT50H150CL40			150		9
BT50H200CL40			200		10.5
BT50H250CL40			250		12.5
BT50H300CL40			300		14.5
BT50H350CL40			350		16.5

延长杆
Extension bar



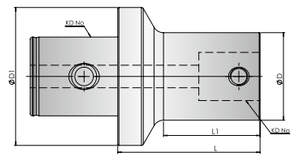


型号	KD No.	L	ΦD	重量kg
KD11-30	1	30	19	0.07
KD22-30	2	30	24	0.1
KD33-30	3	30	31	0.15
KD44-45	4	45	39	0.4
KD44-60		60		0.53
KD55-60	5	60	50	0.8
KD55-90		90		1.25
KD66-60	6	60	64	1.4
KD66-100		100		2.33

- 请注意使用延长后，长径比增大，有可能影响加工条件
- 有内冷中心孔

缩径杆
Reducing rod

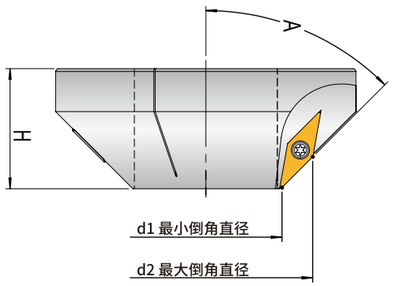




型号	KD No.（轴端）	KD No.（孔端）	ΦD	ΦD1	L	L1	重量kg
KD21-36	2	1	19	24	36	30	0.1
KD31-41	3			31	41		0.15
KD32-37		2	24		37	25	
KD41-58	4	1	19	39	58	40	0.3
KD42-50		2	24		50	36	
KD43-50		3	31			37	0.35
KD51-60	5	1	19	50	60	40	0.45
KD52-54		2	24		54	35	
KD52-75					75	55	0.47
KD53-47		3	31		47	29	0.5
KD53-75					75	55	0.57
KD54-42		4	39		42	25	0.5
KD54-75					75	55	0.66
KD61-70	6	1	19	64	70	40	0.9
KD62-63		2	24		63	45	0.7
KD62-90					90	72	0.72
KD63-56		3	31		56	39	0.75
KD63-90					90	73	0.88
KD64-51		4	39		51	35	0.85
KD64-90					90	75	1.08
KD65-41		5	50		41	25	0.85
KD65-90					90	74	1.45

- 请注意使用延长后，长径比增大，有可能影响加工条件
- 有内冷中心孔

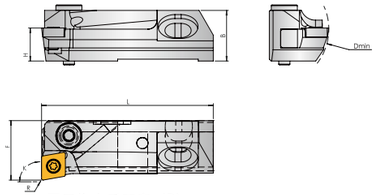
倒角环
Filler ring



型号	刃数	角度 A	d1	d2	H	适配刀柄	适配刀片	刀片螺丝组合	锁紧螺丝	重量kg
MC1-34-45	1	45	21	34	22	KD1	VCGT110302	SRM3-T10	M5x16	0.06
MC2-39-45			26	39	25	KD2				0.12
MC3-54-45			34	54	35	KD3	VCGT 160404	SRM4-T15	M6x20	0.52
MC4-62-45			42	62	38	KD4				0.7
MC5-93-45	2		53	93	43	KD5			M6x25	1.31
MC6-107-45			67	107	46	KD6			M8x25	1.82
MC6-138-45			98	138						3.85
MC6-160-45			120	160						5.58
MC1-41-30		30	23	41	30	KD1	VCGT110302	SRM3-T10	M5x16	0.11
MC2-46-30			28	46	35	KD2				0.22
MC3-53-30			35	53		KD3			M6x20	0.35
MC4-61-30			43	61		KD4				0.42
MC5-84-30			56	84	48	KD5	VCGT 160404	SRM4-T15	M8x25	1.3
MC6-98-30			70	98		KD6				1.2
MC6-120-30			92	120						3.05
MC6-142-30			114	142						4.1

微调刀座
Fine tuning tool holder





图示为右手刀座（R）

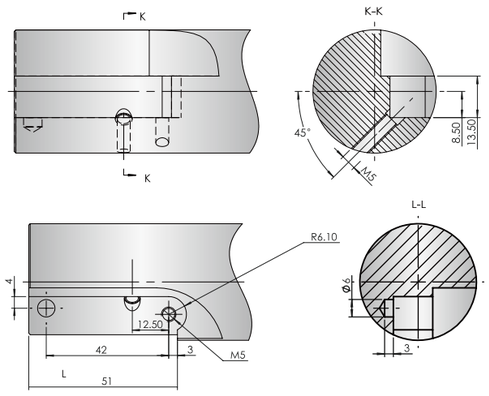
型号	Dmin	L	F	B	H	K	R	适配刀片	刀片螺丝组合
FSC-8516A0-06R/L	28	45.8	16	13.5	8.5	90	0.4	CC 0602	FSM2.5-T8
FSC-8516A5-06-R/L						95			
FST-8516A0-09-R/L						90		TP 0902	FSM2.5-T8
FST-8516A5-09-R/L						95			
FST-8520A0-11C-R/L	36		20			90		TC 1102	FSM2.5-T8
FST-8520A5-11C-R/L						95			
FST-8520A0-11P-R/L						90		TP 1103	FSM3.0-T10
FST-8520A5-11P-R/L						95			

- 刀片请单独订购
- 微调精度为直径φ0.01mm
- 径向调整行程0-φ0.6mm,轴向行程0-1.0mm

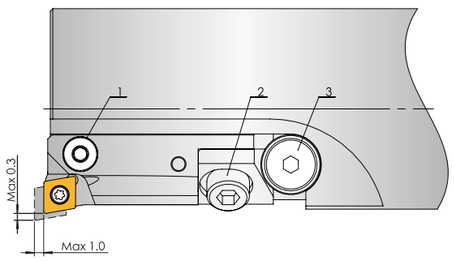
备件	名称	型号
	轴向调节块	SV-12
	轴向调整螺丝	SVM5-20
	刀座固定螺丝	SFM5-20
	刀座固定扳手	SFS 4
	径向调整扳手	SRS 2.5
	轴向调整扳手	SRS 3

微调刀座说明
Fine tuning tool holder instructions

刀座安装尺寸说明
Cutter holder mounting dimension description



刀座调整说明
Tool holder adjustment instructions



1.径向调整螺丝
2.刀座固定螺丝
3.轴向调整螺丝

轴向调整操作

- 稍微松开刀座锁紧螺丝2。
- 顺时针旋转轴向调整螺丝3，刀座向前移动至所需尺寸。
- 拧紧刀座锁紧螺丝2。

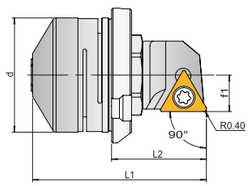
直径调整操作

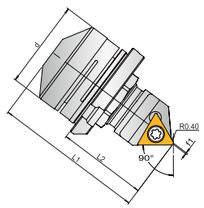
- 顺时针方向旋转径向调整螺丝1，刀具直径变大（每格φ0.01mm）
- 逆时针方向旋转径向调整螺丝1，刀具直径变小（每格φ0.01mm）

注意：若刀座需要轴向往后调整，应当松开刀座锁紧螺丝，并将刀座移至最后位置，然后逐渐向前调整至所需尺寸。

微调单元
Trimming unit



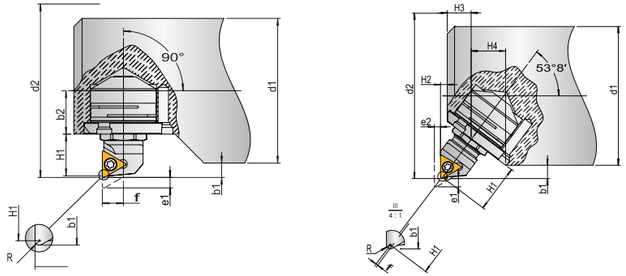




安装方式	型号	主偏角	切入角	Dmin	d	L1	L2	f1	适配刀片	刀片螺丝组
角度安装	R/L148C-31-CC06	90°	0°	25.5	16	25.15	14.2	0.45	CC 0602	FSM2.5-T8
	R/L148C-31-TC06			24.8				0.49	TC 06T1	FSM2.0-T6
	R/L148C-31-TB06								TB 0601	FSM2.0-T6
	R/L148C-32-TC09			32.5	20			0.9	TC 0902	FSM2.2-T6
	R/L148C-32-TP09								TP 0902	FSM2.5-T8
	R/L148C-33-TC1102			42	22			1.1	TC 1102	FSM2.5-T8
	R/L148C-33-TP1103								TP 1103	FSM3.0-T10
	R/L148C-34-TC16			59.5	32			1.2	TC 16T3	FSM4.0-T15
直角安装 	R/L148C-11-CC06	90°	0°	24.2	16	24.2	13.3	5.1	CC 0602	FSM2.5-T8
	R/L148C-11-TC06								TC 06T1	FSM2.0-T6
	R/L148C-11-TB06								TB 0601	FSM2.0-T6
	R/L148C-12-TC09			32.9	20	32.9	18.3	6.3	TC 0902	FSM2.2-T6
	R/L148C-12-TP09								TP 0902	FSM2.5-T8
	R/L148C-13-TC1102			44.3	22	44.3	22.1	7.2	TC 1102	FSM2.5-T8
	R/L148C-13-TP1103								TP 1103	FSM3.0-T10
	R/L148C-14-TC16			62.7	32	62.7	32	10.3	TC 16T3	FSM4.0-T15

- 刀片请单独订购
- 安装尺寸，请参照 P37页面
- 刀尖与最小镗孔直径的选择，请参照 P36页面

微调单元安装尺寸
Trim unit mounting dimensions



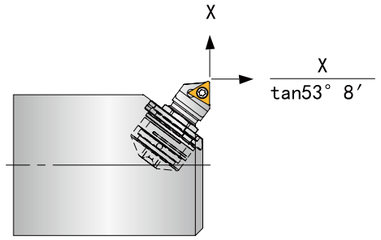
安装方式	刀片			d1	d2	b1	e1	e2	b2	H1	H2	H3	H4	f
		iC	R	min	min	min	max	max	min	min				
直角安装	06	6.35	0.2	26	27.9	0.6	2.5	-	3.6	9.8	-	-	-	5.1
			0.4		27.6	0.55				9.6				
			0.8		27	0.5				9.1				
	06	3.96	0.2	24	25.9	0.6		-		8.8	-	-	-	5.1
			0.4		25.6	0.55				8.6				
			0.8		25	0.5				8.1				
	09	5.56	0.2	34.5	37.4	1.45	3.5	-	4.55	13.95	-	-	-	6.3
			0.4		37.1	1.3				13.6				
			0.8		36.5	1				12.9				
	11	6.35	0.2	46.5	49.7	1.45	6	-	7.75	16.75	-	-	-	7.2
			0.4		49.1	1.3				16.4				
			0.8		48.5	1				15.7				
	16	9.525	0.4	67	69.6	1.3	10	-	9.4	25	-	-	-	10.3
			0.8		69	1				24.3				
			1.2		68.4	0.7				23.6				
角度安装	06	6.35	0.2	22	26.2	1.7	2	1.5	-	11	0.5	6.6	9.55	0.4
			0.4		25.9	1.65				10.7				0.4
			0.8		25.3	1.6				10.1				0.45
	06	3.96	0.2		25.7	1.5			-	10.9	0.5	6.6	9.55	0.4
			0.4		25.4	1.45				10.6				0.4
			0.8		24.8	1.4				10				0.45
	09	5.56	0.2	28.5	33.4	2.45	2.8	2.1	-	14.9	0.5	9.4	12.15	0.95
			0.4		33.1	2.3				14.5				1
			0.8		32.5	2				13.7				1.1
	11	6.35	0.2	38	42.9	2.45	4.8	3.6	-	17.6	0.5	11.2	14.85	1.15
			0.4		42.6	2.3				17.2				1.2
			0.8		42	2				16.4				1.3
	16	9.525	0.4	55	60.6	2.8	8	6	-	26.2	0.5	16.65	12.7	1.3
			0.8		60	2.5				25.4				1.4
			1.2		59.4	2.2				24.6				1.5

• 安装尺寸，请参照 P37页面

微调单元应用
Fine tuning unit application

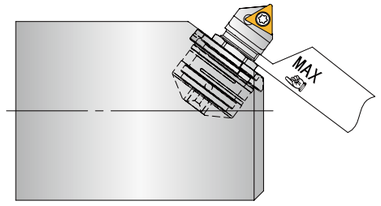
微调单元应用于非标刀具的精镗加工
Fine tuning device is applied to boring of nonstandard cutting tools

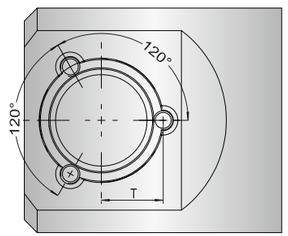
- 盲孔安装，不受加工直径大小的影响。
- 尺寸前端调节，操作方便简单。
- 微调单元能自锁，尺寸调节前无需解锁，调节后也无需锁定。
- 微调螺母有刻度盘，每一刻度值径向调整尺寸为ϕ0.02mm。

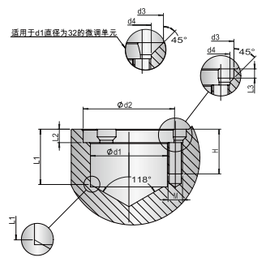


注意：

- 角度安装的微调单元其轴向移动量=径向移动量/tan53°8′
- 千万不要将刀头拧松到超出相应于微调单元的调整扳手所指示的调整范围。如果超出调整范围，会导致微调单元无法修理。

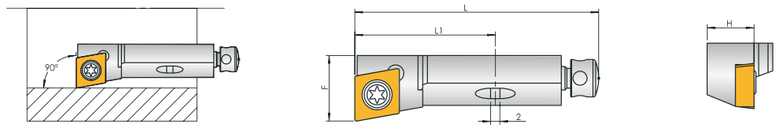






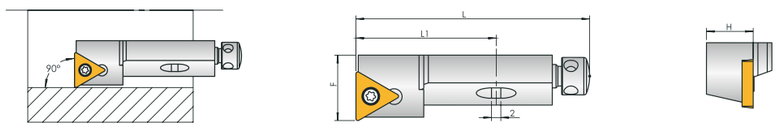
ϕD 直径	d1 H7	d2	d3	d4	L1	L2	L3	H	T	M
16	16	19	4.6	3.2	11.5	2.8	1.6	9	9.65±0.02	M3
20	20	25	4.6	3.2	15.5	4	1.6	9	12.5±0.05	M3
22	22	30	6.5	4.3	24	5	1.8	13	15.4±0.05	M4
32	32	46	11.9	5.4	33	6.3	——	16	23±0.05	M5

卡式刀座
Card holder



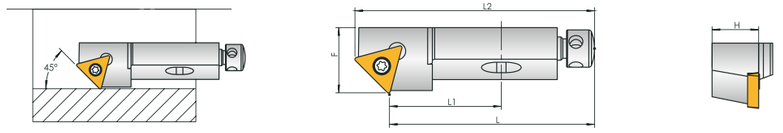
SCFCR

型号	L	L2	L1	F	H	最小加工直径	刀尖R角	适配刀片
SCFCR-08CA-06	32	/	15	10	8	25	0.4	CC 0602
SCFCR-10CA-09	50		30	14	10	40	0.4	CC 09T3
SCFCR-12CA-12	55		35	20	12	50	0.8	CC 1204



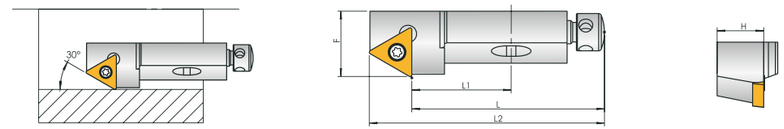
STFCR

型号	L	L2	L1	F	H	最小加工直径	刀尖R角	适配刀片
STFCR-08CA-09	32	/	15	10	8	25	0.4	TC 0902
STFCR-10CA-11	50		30	14	10	40	0.4	TC 1102
STFCR-12CA-16	55		35	20	12	50	0.8	TC 16T3



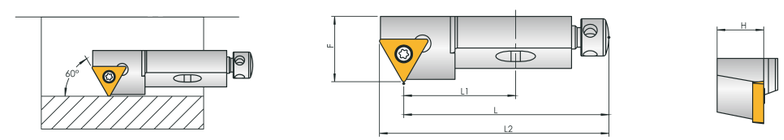
STSCR

型号	L	L2	L1	F	H	最小加工直径	刀尖R角	适配刀片
STSCR-08CA-09	28	34.1	11	10	8	25	0.4	TC 0902
STSCR-10CA-11	44	51	24	14	10	40	0.4	TC 1102
STSCR-12CA-16	47	57	27	20	12	50	0.8	TC 16T3



STTCR

型号	L	L2	L1	F	H	最小加工直径	刀尖R角	适配刀片
STTCR-08CA-09	24.4	/	7.5	10	8	25	0.4	TC 0902
STTCR-10CA-11	41.3		21	14	10	40	0.4	TC 1102
STTCR-12CA-16	42.3		22	20	12	50	0.8	TC 16T3

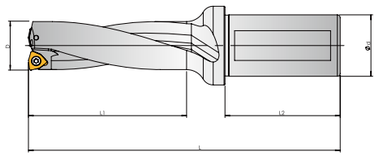


STWCR

型号	L	L2	L1	F	H	最小加工直径	刀尖R角	适配刀片
STWCR-08CA-09	28	/	11	10	8	25	0.4	TC 0902
STWCR-10CA-11	44		24	14	10	40	0.4	TC 1102
STWCR-12CA-16	47		27	20	12	50	0.8	TC 16T3

2D-WC快速钻
2D-WC rapid drilling

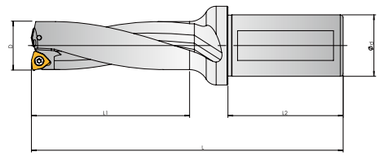




型号	D	L1	L	L2	d	适配刀片	螺丝	扳手
WC03.D25.140.2D	14	28	106	56	25	WCMT030208	SMR2.5	T8
WC03.D25.145.2D	14.5	29	107					
WC03.D25.150.2D	15	30	108					
WC03.D25.155.2D	15.5	31	109					
WC03.D25.160.2D	16	32	110					
WC03.D25.165.2D	16.5	33	111					
WC03.D25.170.2D	17	34	112					
WC03.D25.175.2D	17.5	35	113					
WC03.D25.180.2D	18	36	114					
WC03.D25.185.2D	18.5	37	115					
WC03.D25.190.2D	19	38	116					
WC03.D25.195.2D	19.5	39	117					
WC03.D25.200.2D	20	40	119					
WC03.D25.205.2D	20.5	41	120					
WC04.D25.210.2D	21	42	121			WCMT040208		
WC04.D25.215.2D	21.5	43	122					
WC04.D25.220.2D	22	44	123					
WC04.D25.225.2D	22.5	45	124					
WC04.D25.230.2D	23	46	125					
WC04.D25.235.2D	23.5	47	126					
WC04.D25.240.2D	24	48	127					
WC04.D25.245.2D	24.5	49	128					
WC05.D32.250.2D	25	50	141	60	32	WCMT050308	SMR3.0	T10
WC05.D32.255.2D	25.5	51	142					
WC05.D32.260.2D	26	52	143					
WC05.D32.265.2D	26.5	53	144					
WC05.D32.270.2D	27	54	145					
WC05.D32.275.2D	27.5	55	146					
WC05.D32.280.2D	28	56	147					
WC05.D32.285.2D	28.5	57	148					
WC05.D32.290.2D	29	58	149					
WC05.D32.295.2D	29.5	59	150					
WC05.D32.300.2D	30	60	151					
WC05.D32.305.2D	30.5	61	152					
WC05.D32.310.2D	31	62	153					
WC05.D32.315.2D	31.5	63	154					

2D-WC快速钻
2D-WC rapid drilling

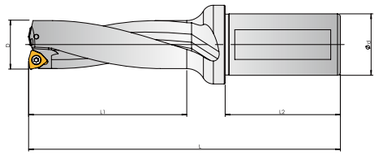




型号	D	L1	L	L2	d	适配刀片	螺丝	扳手
WC06.D32.320.2D	32	64	155	60	32	WCMT06T308	SMR3.5	T15
WC06.D32.325.2D	32.5	65	156					
WC06.D32.330.2D	33	66	157					
WC06.D32.335.2D	33.5	67	158					
WC06.D32.340.2D	34	68	159					
WC06.D32.345.2D	34.5	69	160					
WC06.D32.350.2D	35	70	161					
WC06.D32.355.2D	35.5	71	162					
WC06.D32.360.2D	36	72	163					
WC06.D32.365.2D	36.5	73	164					
WC06.D32.370.2D	37	74	165					
WC06.D32.375.2D	37.5	75	166					
WC06.D32.380.2D	38	76	167					
WC06.D32.385.2D	38.5	77	168					
WC06.D32.390.2D	39	78	169					
WC06.D32.395.2D	39.5	79	170					
WC06.D32.400.2D	40	80	171					
WC06.D32.410.2D	41	82	173					
WC06.D32.420.2D	42	84	175					
WC08.D40.430.2D	43	86	186	65	40	WCMT080412	SMR4.0	
WC08.D40.440.2D	44	88	188					
WC08.D40.450.2D	45	90	190					
WC08.D40.460.2D	46	92	192					
WC08.D40.470.2D	47	94	194					
WC08.D40.480.2D	48	96	196					
WC08.D40.490.2D	49	98	198					
WC08.D40.500.2D	50	100	200					
WC08.D40.510.2D	51	102	202					
WC08.D40.520.2D	52	104	204					
WC08.D40.530.2D	53	106	206					
WC08.D40.540.2D	54	108	208					
WC08.D40.550.2D	55	110	210					
WC08.D40.560.2D	56	112	212					
WC08.D40.570.2D	57	114	214					
WC06.D40.580.2D	58	116	216			WCMT06T308	SMR3.5	
WC06.D40.590.2D	59	118	218					
WC06.D40.600.2D	60	120	220					

3D-WC快速钻
3D-WC rapid drilling





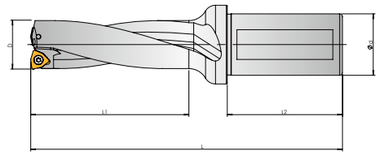
型号	D	L1	L	L2	d	适配刀片	螺丝	扳手
WC03.D25.140.3D	14	42	120	56	25	WCMT030208	SMR2.5	T8
WC03.D25.145.3D	14.5	43.5	122					
WC03.D25.150.3D	15	45	123					
WC03.D25.155.3D	15.5	46.5	124					
WC03.D25.160.3D	16	48	126					
WC03.D25.165.3D	16.5	49.5	127					
WC03.D25.170.3D	17	51	129					
WC03.D25.175.3D	17.5	52.5	130					
WC03.D25.180.3D	18	54	132					
WC03.D25.185.3D	18.5	55.5	133					
WC03.D25.190.3D	19	57	135					
WC03.D25.195.3D	19.5	58.5	135					
WC03.D25.200.3D	20	60	139					
WC03.D25.205.3D	20.5	61.5	140					
WC04.D25.210.3D	21	63	142			WCMT040208		
WC04.D25.215.3D	21.5	64.5	143					
WC04.D25.220.3D	22	66	145					
WC04.D25.225.3D	22.5	67.5	148					
WC04.D25.230.3D	23	69	148					
WC04.D25.235.3D	23.5	70.5	149					
WC04.D25.240.3D	24	72	151					
WC04.D25.245.3D	24.5	73.5	152					
WC05.D32.250.3D	25	75	166	60	32	WCMT050308	SMR3.0	T10
WC05.D32.255.3D	25.5	76.5	167					
WC05.D32.260.3D	26	78	169					
WC05.D32.265.3D	26.5	79.5	170					
WC05.D32.270.3D	27	81	172					
WC05.D32.275.3D	27.5	82.5	173					
WC05.D32.280.3D	28	84	175					
WC05.D32.285.3D	28.5	85.5	176					
WC05.D32.290.3D	29	87	178					
WC05.D32.295.3D	29.5	88.5	179					
WC05.D32.300.3D	30	90	181					
WC05.D32.305.3D	30.5	91.5	182					
WC05.D32.310.3D	31	93	184					
WC05.D32.315.3D	31.5	94.5	185					

TOOLING SYSTEM
www.pavo-tools.com

孔加工系列

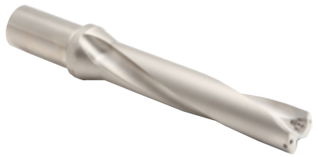
3D-WC快速钻
3D-WC rapid drilling

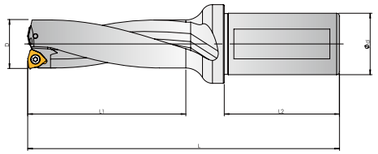




型号	D	L1	L	L2	d	适配刀片	螺丝	扳手
WC06.D32.320.3D	32	96	187	60	32	WCMT06T308	SMR3.5	T15
WC06.D32.325.3D	32.5	97.5	188					
WC06.D32.330.3D	33	99	190					
WC06.D32.335.3D	33.5	100.5	191					
WC06.D32.340.3D	34	102	193					
WC06.D32.345.3D	34.5	103.5	194					
WC06.D32.350.3D	35	105	196					
WC06.D32.355.3D	35.5	106.5	197					
WC06.D32.360.3D	36	108	199					
WC06.D32.365.3D	36.5	109.5	200					
WC06.D32.370.3D	37	111	202					
WC06.D32.375.3D	37.5	112.5	203					
WC06.D32.380.3D	38	114	205					
WC06.D32.385.3D	38.5	115.5	206					
WC06.D32.390.3D	39	117	206					
WC06.D32.395.3D	39.5	118.5	209					
WC06.D32.400.3D	40	120	211					
WC06.D32.410.3D	41	123	214					
WC06.D32.420.3D	42	126	217					
WC08.D40.430.3D	43	129	229	65	40	WCMT080412	SMR4.0	
WC08.D40.440.3D	44	132	232					
WC08.D40.450.3D	45	135	235					
WC08.D40.460.3D	46	138	238					
WC08.D40.470.3D	47	141	241					
WC08.D40.480.3D	48	144	244					
WC08.D40.490.3D	49	147	247					
WC08.D40.500.3D	50	150	250					
WC08.D40.510.3D	51	153	253					
WC08.D40.520.3D	52	156	256					
WC08.D40.530.3D	53	159	259					
WC08.D40.540.3D	54	162	262					
WC08.D40.550.3D	55	165	265					
WC08.D40.560.3D	56	168	268					
WC08.D40.570.3D	57	171	271					
WC06.D40.580.3D	58	174	274			WCMT06T308	SMR3.5	
WC06.D40.590.3D	59	177	277					
WC06.D40.600.3D	60	180	280					

4D-WC快速钻
4D-WC rapid drilling

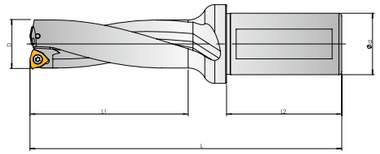




型号	D	L1	L	L2	d	适配刀片	螺丝	扳手
WC03.D25.140.4D	14	56	134	56	25	WCMT030208	SMR2.5	T8
WC03.D25.145.4D	14.5	58	136					
WC03.D25.150.4D	15	60	138					
WC03.D25.155.4D	15.5	62	140					
WC03.D25.160.4D	16	64	142					
WC03.D25.165.4D	16.5	66	144					
WC03.D25.170.4D	17	68	146					
WC03.D25.175.4D	17.5	70	148					
WC03.D25.180.4D	18	72	150					
WC03.D25.185.4D	18.5	74	152					
WC03.D25.190.4D	19	76	154					
WC03.D25.195.3D	19.5	78	155					
WC03.D25.200.3D	20	80	159					
WC03.D25.205.3D	20.5	82	161					
WC04.D25.210.3D	21	84	163			WCMT040208		
WC04.D25.215.4D	21.5	86	165					
WC04.D25.220.4D	22	88	167					
WC04.D25.225.4D	22.5	90	169					
WC04.D25.230.4D	23	92	171					
WC04.D25.235.4D	23.5	94	173					
WC04.D25.240.4D	24	96	175					
WC04.D25.245.4D	24.5	98	177					
WC05.D32.250.4D	25	100	191	60	32	WCMT050308	SMR3.0	T10
WC05.D32.255.4D	25.5	102	193					
WC05.D32.260.4D	26	104	195					
WC05.D32.265.4D	26.5	106	197					
WC05.D32.270.4D	27	108	199					
WC05.D32.275.4D	27.5	110	201					
WC05.D32.280.4D	28	112	203					
WC05.D32.285.4D	28.5	114	205					
WC05.D32.290.4D	29	116	207					
WC05.D32.295.4D	29.5	118	209					
WC05.D32.300.4D	30	120	211					
WC05.D32.305.4D	30.5	122	213					
WC05.D32.310.4D	31	124	215					
WC05.D32.315.4D	31.5	126	217					

4D-WC快速钻
4D-WC rapid drilling

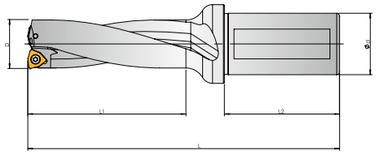




型号	D	L1	L	L2	d	适配刀片	螺丝	扳手
WC06.D32.320.4D	32	128	219	60	32	WCMT06T308	SMR3.5	T15
WC06.D32.325.4D	32.5	130	221					
WC06.D32.330.4D	33	132	223					
WC06.D32.335.4D	33.5	134	225					
WC06.D32.340.4D	34	136	227					
WC06.D32.345.4D	34.5	138	229					
WC06.D32.350.4D	35	140	231					
WC06.D32.355.4D	35.5	142	233					
WC06.D32.360.4D	36	144	235					
WC06.D32.365.4D	36.5	146	237					
WC06.D32.370.4D	37	148	239					
WC06.D32.375.4D	37.5	150	241					
WC06.D32.380.4D	38	152	243					
WC06.D32.385.4D	38.5	154	245					
WC06.D32.390.4D	39	156	247					
WC06.D32.395.4D	39.5	158	249					
WC06.D32.400.4D	40	160	251					
WC06.D32.410.4D	41	164	255					
WC06.D32.420.4D	42	168	259					
WC08.D40.430.4D	43	172	272	65	40	WCMT080412	SMR4.0	
WC08.D40.440.4D	44	176	276					
WC08.D40.450.4D	45	180	280					
WC08.D40.460.4D	46	184	284					
WC08.D40.470.4D	47	188	288					
WC08.D40.480.4D	48	192	292					
WC08.D40.490.4D	49	196	296					
WC08.D40.500.4D	50	200	300					
WC08.D40.510.4D	51	204	304					
WC08.D40.520.4D	52	208	308					
WC08.D40.530.4D	53	212	312					
WC08.D40.540.4D	54	216	316					
WC08.D40.550.4D	55	220	320					
WC08.D40.560.4D	56	224	324					
WC08.D40.570.4D	57	228	328					
WC06.D40.580.4D	58	232	332			WCMT06T308	SMR3.5	
WC06.D40.590.4D	59	236	336					
WC06.D40.600.4D	60	240	340					

5D-WC快速钻
5D-WC rapid drilling



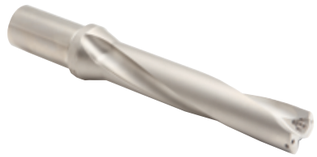


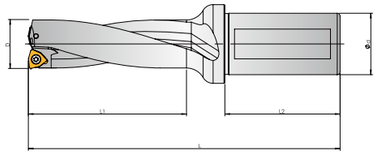
型号	D	L1	L	L2	d	适配刀片	螺丝	扳手
WC03.D25.200.5D	20	100	179	56	25	WCMT030208	SMR2.5	T8
WC03.D25.205.5D	20.5	102.5	181					
WC03.D25.210.5D	21	105	184			WCMT040208		
WC03.D25.215.5D	21.5	107.5	186					
WC03.D25.220.5D	22	110	189					
WC03.D25.225.5D	22.5	112.5	193					
WC03.D25.230.5D	23	115	194					
WC03.D25.235.5D	23.5	117.5	196					
WC03.D25.240.5D	24	120	199					
WC03.D25.245.5D	24.5	122.5	201					
WC03.D32.250.5D	25	125	216	60	32	WCMT050308	SMR3.0	T10
WC03.D32.255.5D	25.5	127.5	218					
WC03.D32.260.5D	26	130	221					
WC03.D32.265.5D	26.5	132.5	223					
WC04.D32.270.5D	27	135	226					
WC04.D32.275.5D	27.5	137.5	228					
WC04.D32.280.5D	28	140	231					
WC04.D32.285.5D	28.5	142.5	233					
WC04.D32.290.5D	29	145	236					
WC04.D32.295.5D	29.5	147.5	238					
WC04.D32.300.5D	30	150	241					
WC04.D32.305.5D	30.5	152.5	243					
WC05.D32.310.5D	31	155	246					
WC05.D32.315.5D	31.5	157.5	248					
WC05.D32.320.5D	32	160	251			WCMT06T308	SMR3.5	T15
WC05.D32.325.5D	32.5	162.5	253					
WC05.D32.330.5D	33	165	256					
WC05.D32.335.5D	33.5	167.5	258					
WC05.D32.340.5D	34	170	261					
WC05.D32.345.5D	34.5	172.5	263					
WC05.D32.350.5D	35	175	266					
WC05.D32.355.5D	35.5	177.5	268					
WC05.D32.360.5D	36	180	271					
WC05.D32.365.5D	36.5	182.5	273					
WC05.D32.370.5D	37	185	276					
WC05.D32.375.5D	37.5	187.5	278					

TOOLING SYSTEM
www.pavo-tools.com

孔加工系列

5D-WC快速钻
5D-WC rapid drilling



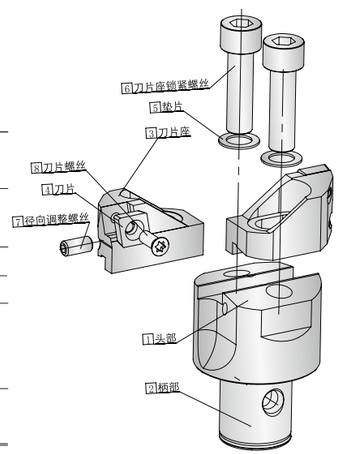


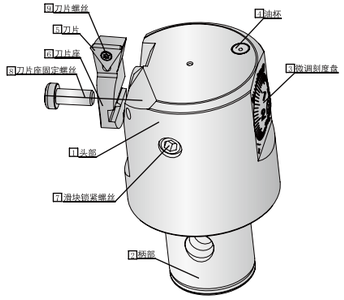
型号	D	L1	L	L2	d	适配刀片	螺丝	扳手
WC06.D32.380.5D	38	190	281	60	32	WCMT06T308	SMR3.5	T15
WC06.D32.385.5D	38.5	192.5	283					
WC06.D32.390.5D	39	195	284					
WC06.D32.395.5D	39.5	197.5	288					
WC06.D32.400.5D	40	200	291					
WC06.D32.410.5D	41	205	296					
WC06.D32.420.5D	42	210	301					
WC06.D40.430.5D	43	215	315	65	40	WCMT080412	SMR4.0	
WC06.D40.440.5D	44	220	320					
WC06.D40.450.5D	45	225	325					
WC06.D40.460.5D	46	230	330					
WC06.D40.470.5D	47	235	335					
WC06.D40.480.5D	48	240	340					
WC06.D40.490.5D	49	245	345					
WC06.D40.500.5D	50	250	350					
WC06.D40.510.5D	51	255	355					
WC06.D40.520.5D	52	260	360					
WC06.D40.530.5D	53	265	365					
WC06.D40.540.5D	54	270	370					
WC08.D40.550.5D	55	275	375					
WC08.D40.560.5D	56	280	380					
WC08.D40.570.5D	57	285	385					
WC08.D40.580.5D	58	290	390					
WC08.D40.590.5D	59	295	395			WCMT06T308	SMR3.5	
WC08.D40.600.5D	60	300	400					

各种镗头各部分螺丝名称
Various boring heads of all parts of the screw name

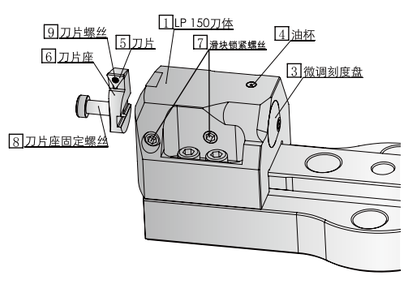
CMR 粗镗头
CMR rough boring head

镗刀型号	⑧刀片螺丝	⑦径向调整螺丝	径向调整扳手
RSC-2026	SRM2.5-T8	SRM3-6	SRS1.5
RSC-2533			
RSC-3242	SRM4-T15	SRM4-8	SRS2
RSC-4154		SMR5-10	SRS2.5
RSC-5370	SRM5-T20	SRM6-12	SRS3
RSC-6890		SMR6-14	
RSC-88110		SMR6-20	
RSC-98126		SMR8-20	SRS4
RSC-125153		SMR8-25	





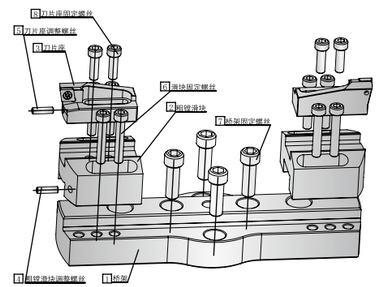
CMP精镗头

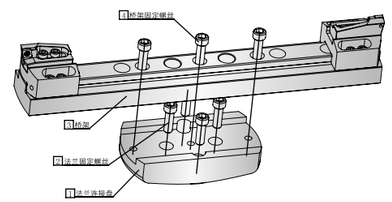


CLP精镗头

CMP/CLP 精镗头
CMP/CLP fine boring head

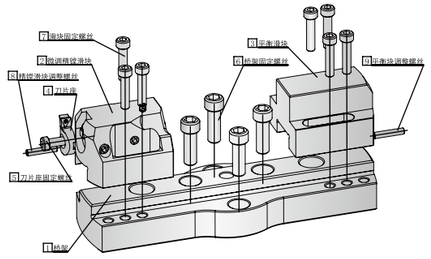
镗刀型号	⑦滑块固定螺丝	滑块固定板手	⑧刀座固定螺丝	刀座固定扳手
CMP20-36KD1	PMM4-5	PMS2	SFM3-4	SFS2.5
CMP25-47KD2	PMM4-6		SFM3-6	
CMP32-60KD3	PMM5-9	PMS2.5	SFM4-8	SFS3
CMP41-74KD4	PMM6-10	PMS3	SFM5-10	SFS4
CMP53-95KD5	PMM8-14	PMS4	SFM5-12	
CMP68-150KD6	PMM10-16	PMS5A	SFM8-12	SFS6
CMP100-203KD6			SFM8-20	
LP 150	PMM10-16	PMS5B	SFM8-20	
	PMM10-8			

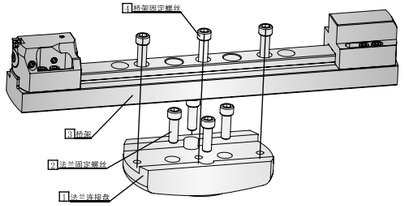




CLR 粗镗头
CLR rough boring head

镗刀型号	法兰固定螺丝	桥架固定螺丝	滑块固定螺丝	刀座固定螺丝	滑块调整螺丝	刀座调整螺丝
CLR150-530	/	CLM12	LM8	LRM8	SRM6-20	SRM6-20
CLR530-850	CLM12					



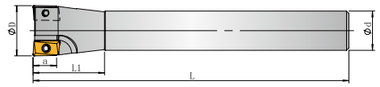


CLP 精镗头
CLP fine boring head

镗刀型号	法兰固定螺丝	桥架固定螺丝	滑块固定螺丝	微调滑块调整螺丝	平衡块调整螺丝
CLP150-210	/	CLM12	LM8	SRM6-30	SRM6-18
CLP210-530	/				SRM6-30
CLP530-850	CLM12				SRM6-30

直角高速立铣刀
right angle high-speed end mill





图一

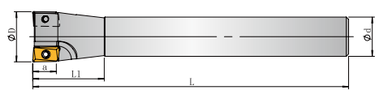


图二

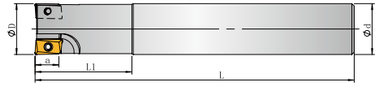
型号	刃数	图示	D	d	a	L1	L2	L	适配刀片	刀片螺钉	扳手	重量kg
300R-C10-10-100-1T	1	一	10	10	9	25	/	100	APMT1135	SRM2.5	T08	0.05
300R-C12-12-130-1T	1	一	12	12	9	25	/	130				0.1
300R-C16-16-180-2T	2	二	16	16	9	60	90	180				0.26
300R-C16-16-200-2T	2	二	16	16	9	60	100	200				0.29
300R-C20-20-120-2T	2	一	20	20	9	50	/	120				0.26
300R-C20-20-160-2T	2	一	20	20	9	60	/	160				0.36
300R-C20-20-200-2T	2	二	20	20	9	70	100	200				0.46
400R-C25-25-160-2T	2	一	25	25	14	70	/	160	APMT1604	SRM4.0	T15	0.55
400R-C25-25-200-2T	2	二	25	25	14	70	100	200				0.7
400R-C25-25-250-2T	2	二	25	25	14	80	115	250				0.89
400R-C25-25-300-2T	2	二	25	25	14	80	165	300				1.07
400R-C30-30-160-2T	2	一	30	30	14	48	/	160				0.81
400R-C30-30-200-2T	2	二	30	30	14	48	100	200				1.11
400R-C30-30-250-2T	2	二	30	30	14	48	115	250				1.42
400R-C32-32-160-2T	2	一	32	32	14	48	/	160				0.86
400R-C32-32-200-2T	2	二	32	32	14	48	100	200				1.16
400R-C32-32-250-2T	2	二	32	32	14	48	115	250				1.47
400R-C32-32-300-2T	2	二	32	32	14	48	165	300				1.77
400R-C32-35-160-2T	2	一	35	32	14	48	/	160				0.95
400R-C32-35-200-2T	2	一	35	32	14	48	/	200				1.2
400R-C32-35-250-2T	2	一	35	32	14	60	/	250				1.51
400R-C32-35-300-2T	2	一	35	32	14	60	/	300				1.83
400R-C32-35-160-3T	3	一	35	32	14	60	/	160				0.94
400R-C32-35-200-3T	3	一	35	32	14	60	/	200				1.2
400R-C32-35-250-3T	3	一	35	32	14	60	/	250				1.51
400R-C32-35-300-3T	3	一	35	32	14	60	/	300				1.82
400R-C32-35-350-3T	3	一	35	32	14	60	/	350				2.13
400R-C32-35-400-3T	3	一	35	32	14	60	/	400				2.46
400R-C32-35-450-3T	3	一	35	32	14	60	/	450				2.78
400R-C32-35-500-3T	3	一	35	32	14	60	/	500				3.07
400R-C32-40-200-3T	3	一	40	32	14	60	/	200				1.24
400R-C32-40-250-3T	3	一	40	32	14	60	/	250				1.55
400R-C32-40-300-3T	3	一	40	32	14	60	/	300				1.88
300R-C12-13-130-1T	1	一	13	12	9	25	130	/	APMT1135	SRM2.5	T08	0.11
300R-C15-16-120-2T	2	一	16	15	9	40	120	/				0.15
300R-C15-16-160-2T	2	一	16	15	9	40	160	/				0.21

直角高速立铣刀
right angle high-speed end mill





图一



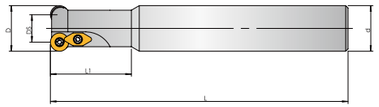
图二

型号	刃数	图示	D	d	a	L1	L2	L	适配刀片	刀片螺钉	扳手	重量kg
300R-C15-16-180-2T	2	一	16	15	9	40	180	/	APMT1135	SRM2.5	T08	0.24
300R-C15-16-200-2T	2	一	16	15	9	40	200	/				0.26
300R-C15.6-16-160-2T	2	一	16	15.6	9	50	160	/				0.22
300R-C15.6-16-200-2T	2	一	16	15.6	9	50	200	/				0.28
300R-C16-17-120-2T	2	一	17	16	9	50	120	/				0.17
300R-C16-17-160-2T	2	一	17	16	9	50	160	/				0.24
300R-C16-17-180-2T	2	一	17	16	9	50	180	/				0.27
300R-C16-17-200-2T	2	一	17	16	9	50	200	/				0.3
300R-C19-20-120-2T	2	一	20	19	9	50	160	/				0.33
300R-C19-20-200-2T	2	一	20	19	9	50	200	/				0.42
300R-C20-21-160-2T	2	一	21	20	9	50	160	/				0.39
300R-C20-21-200-2T	2	一	21	20	9	50	200	/				0.47
400R-C24-25-160-2T	2	一	25	24	14	50	160	/				0.51
400R-C24-25-200-2T	2	一	25	24	14	50	200	/	APMT1604	SRM4.0	T15	0.65
400R-C24-25-250-2T	2	一	25	24	14	50	250	/				0.83
400R-C25-26-160-2T	2	一	26	25	14	50	160	/				0.56
400R-C25-26-200-2T	2	一	26	25	14	50	200	/				0.71
400R-C25-26-250-2T	2	一	26	25	14	50	250	/				0.9

圆鼻铣刀
Round nose milling cutter



图一



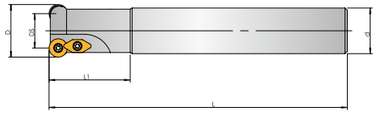
图二

型号	刃数	图示	D	DS	d	L1	L2	L	适配刀片	刀片螺钉	压板	压板螺钉	扳手	重量kg
C12-4R12-130-1T	1	—	12	4	12	30	/	130	RPMW0802	SRM3.0	/	/	T10	0.11
C16-4R16-160-2T	2	—	16	8	16	40	/	160			YS-34	SRM3.0		0.23
C16-4R16-200-2T	2	二	16	8	16	40	100	200						0.23
C20-4R20-160-2T	2	—	20	12	20	60	/	160						0.36
C20-4R20-200-2T	2	二	20	12	20	70	100	200						0.44
C20-5R20-160-2T	2	—	20	10	20	60	/	160	RPMW1003	SRM4.0	YS-39	SRM3.5	T15	0.35
C20-5R20-200-2T	2	二	20	10	20	70	100	200						0.45
C20-5R25-160-2T	2	—	25	15	20	40	/	160			YS-43	SRM4.0		0.36
C20-5R25-200-2T	2	—	25	15	20	40	/	200						0.56
C25-5R25-160-2T	2	—	25	15	25	60	/	160						0.54
C25-5R25-180T	2	二	25	15	25	60	90	180						0.62
C25-5R25-200-2T	2	二	25	15	25	70	100	200						0.7
C25-5R25-250-2T	2	二	25	15	25	80	115	250						0.86
C3/4-5R30-110-2T	2	—	30	20	3/4	30	/	110						0.28
C20-5R30-110-2T	2	—	30	20	20	30	/	110						0.27
C25-5R30-160-2T	2	—	30	20	25	35	/	160						0.57
C25-5R30-200-2T	2	—	30	20	25	35	/	200						0.75
C25-5R30-250-2T	2	—	30	20	25	35	/	250						0.92
C25-5R30-300-2T	2	—	30	20	25	35	/	300						1.11
C32-5R35-160-2T	2	—	35	25	32	48	/	160						0.95
C32-5R35-200-2T	2	—	35	25	32	48	/	200						1.2
C32-5R35-250-2T	2	—	35	25	32	48	/	250						1.5
C32-5R35-300-2T	2	—	35	25	32	48	/	300						1.8
C32-5R35-350-2T	2	—	35	25	32	48	/	350						2.13
C32-5R35-160-3T	2	—	35	25	32	48	/	160						0.91
C32-5R35-200-3T	2	—	35	25	32	48	/	200						1.17
C32-5R35-250-3T	2	—	35	25	32	48	/	250						1.49
C32-5R35-300-3T	2	—	35	25	32	48	/	300						1.79
C32-5R35-350-3T	2	—	35	25	32	48	/	350						2.11
C32-6R32-160-2T	2	—	32	20	32	48	/	160	RPMW1204					0.89
C32-6R32-200-2T	2	—	32	20	32	48	/	200						1.16
C32-6R32-250-2T	2	—	32	20	32	48	/	250						1.46
C32-6R40-160-3T	3	—	40	28	32	48	/	160						0.93
C32-6R40-200-3T	3	—	40	28	32	48	/	200						1.2
C32-6R40-250-3T	3	—	40	28	32	48	/	250						1.51
C32-6R40-300-3T	3	—	40	28	32	48	/	300						1.81

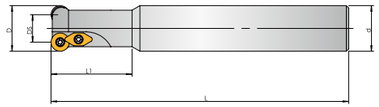
TOOLING SYSTEM
www.pavo-tools.com

铣加工系列

圆鼻铣刀
Round nose milling cutter



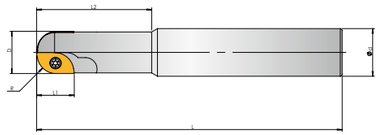
图一



图二

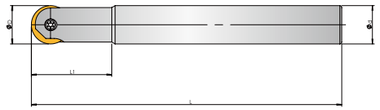
型号	刃数	图示	D	DS	d	L1	L2	L	适配刀片	刀片螺钉	压板	压板螺钉	扳手	重量kg
C32-6R50-160-4T	4	—	50	38	32	48	/	160	RPMW 0802	SRM3.0	YS-34	SRM3.0	T10	1.03
C32-6R50-200-4T	4	—	50	38	32	48	/	200						1.29
C32-6R50-250-4T	4	—	50	38	32	48	/	250						1.59
C15-4R16-160-2T	2	—	16	8	15	40	/	160						0.2
C15-4R16-200-2T	2	—	16	8	15	40	/	200						0.25
C16-4R17-160-2T	2	—	17	9	16	40	/	160						0.23
C16-4R17-200-2T	2	—	17	9	16	40	/	200						0.29
C19-4R20-160-2T	2	—	20	12	19	60	/	160						0.32
C19-4R20-200-2T	2	—	20	12	19	70	/	200						0.41
C20-4R21-160-2T	2	—	21	13	20	60	/	160						0.36
C20-4R21-200-2T	2	—	21	13	20	70	/	200						0.45
C20-5R21-160-2T	2	—	21	11	20	60	/	160	RPMW 1003	SRM4.0	YS-43	SRM4.0	T15	0.38
C20-5R21-200-2T	2	—	21	11	20	70	/	200						0.47
C24-5R25-160-2T	2	—	25	15	24	60	/	160						0.51
C24-5R25-200-3T	2	—	25	15	24	70	/	200						0.65
C24-5R25-250-2T	2	—	25	15	24	80	/	250						0.83
C25-5R26-160-2T	2	—	26	16	25	60	/	160						0.55
C25-5R26-200-2T	2	—	26	16	25	70	/	200						0.7
C25-5R26-250-2T	2	—	26	16	25	80	/	250						0.89

球形中粗刀
Spherical in the rough knife



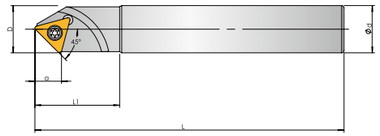
型号	刃数	R	D	d	L1	L2	L	适配刀片	刀片螺钉	扳手	重量kg
MLRR-C20-10R-160-2T	2	10	20	20	18	60	160	ZCEW100CE ZCEW100SE	M030-D075 M030-D095	T08	0.3
MLRR-C20-10R-200-2T	2	10	20	20	18	70	200				0.45
MLRR-C25-10R-160-2T	2	10	20	25	18	60	160				0.55
MLRR-C25-10R-200-2T	2	10	20	25	18	70	200				0.65
MLRR-C25-10R-250-2T	2	10	20	25	18	80	250				0.75
MLRR-C32-10R-250-2T	2	10	20	32	18	90	250				1.1
MLRR-C32-10R-300-2T	2	10	20	32	18	110	300				1.3
MLRR-C25-12.5R-160-2T	2	12.5	25	25	23	60	160	ZCEW125CE ZCEW125SE	M040-D080-3 M040-D110-3	T15	0.55
MLRR-C25-12.5R-200-2T	2	12.5	25	25	18	70	200				0.7
MLRR-C32-12.5R-200-2T	2	12.5	25	32	23	80	200				0.9
MLRR-C32-12.5R-250-2T	2	12.5	25	32	23	90	250				1.2
MLRR-C32-12.5R-300-2T	2	12.5	25	32	23	110	300				1.45
MLRR-C32-15R-160-2T	2	15	30	32	28	60	160	ZCEW150CE ZCEW150SE	M050-D120-3	T20	0.8
MLRR-C32-15R-200-2T	2	15	30	32	28	70	200				1.1
MLRR-C32-15R-250-2T	2	15	30	32	28	80	250				1.4
MLRR-C32-15R-300-2T	2	15	30	32	28	110	300				1.7
MLRR-C32-15R-350-2T	2	15	30	32	28	110	350				2

球头精加工立铣刀
Ball end mill



型号	D	d	L1	L	适配刀片	刀片螺钉	扳手	重量kg
MLRP-C12-4R-100-1T	8	12	25	100	P3200-D08	M030-W070-4R	T08	0.1
MLRP-C12-4R-130-1T	8	12	25	130	P3200-D09			0.1
MLRP-C12-4R-160-1T	8	12	30	160	P3200-D08			0.12
MLRP-C10-5R-100-1T	10	10	30	100	P3200-D10	M040-W090-5R	T15	0.05
MLRP-C12-5R-130-1T	10	12	30	130	P3200-D10			0.1
MLRP-C12-5R-160-1T	10	12	35	160	P3200-D10			0.12
MLRP-C12-6R-130-1T	12	12	30	130	P3200-D12	M050-W090-6R	T20	0.1
MLRP-C12-6R-160-1T	12	12	30	160	P3200-D12			0.15
MLRP-C16-6R-160-1T	12	16	30	160	P3200-D12			0.13
MLRP-C16-8R-120-1T	16	16	30	120	P3200-D16	M050-W130-8R		0.23
MLRP-C16-8R-160-1T	16	16	30	160				0.2
MLRP-C16-8R-180-1T	16	16	35	180				0.26
MLRP-C16-8R-200-1T	16	16	45	200				0.29
MLRP-C20-10R-160-1T	20	20	30	160	P3200-D20	M050-W170-10R		0.35
MLRP-C20-10R-200-1T	20	20	35	200				0.45
MLRP-C25-10R-160-1T	20	25	30	160				0.44
MLRP-C25-10R-200-1T	20	25	60	200				0.62
MLRP-C25-10R-250-1T	20	25	50	250				0.8
MLRP-C25-12.5R-160-1T	25	25	35	160	P3200-D25	M060-W210-12.5R	T30	0.54
MLRP-C25-12.5R-200-1T	25	25	40	200				0.7
MLRP-C25-12.5R-250-1T	25	25	60	160				0.88
MLRP-C32-12.5R-200-1T	25	32	50	200				0.91
MLRP-C32-12.5R-250-1T	25	32	85	250				1.01
MLRP-C32-16R-200-1T	32	32	55	200	P3200-D32	M080-W250-15R		1.13
MLRP-C32-16R-250-1T	32	32	70	250				1.44
MLRP-C32-16R-300-1T	32	32	80	300				1.77

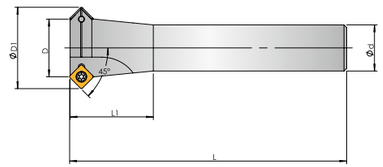
45度定位倒角刀
45degree positioning chamfering knife



型号	刃数	D	D1	d	a	L1	L	倒角范围	适配刀片	刀片螺钉	扳手	重量kg
MCT-C20-20-130-1T	1	20	0	20	11.3	20	130	0-20	TCMX16T308	SRM4.0	T15	0.28

45度内外倒角刀
45 degrees inside and outside chamfering knife

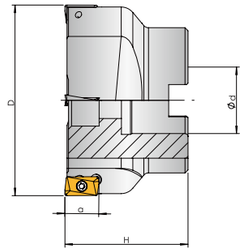




型号	刃数	D	D1	d	L1	L	适配刀片	刀片螺钉	扳手	重量kg
MCT45-C3/4-25-110-2T	2	25	38	19.05	45	110	SPMW090304	SRM4.0	T15	0.26
MCT45-C20-25-110-2T	2	25	38	20	45	110				0.4
MCT45-C25-150-2T	2	25	38	25	45	150				0.55
MCT45-C25-30-150-2T	2	30	43	25	45	150				0.59

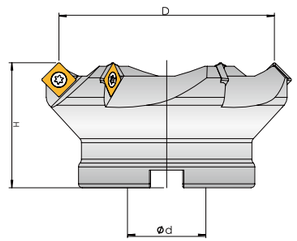
直角平面铣刀盘
Rectangular plane milling cutter disk





型号	刃数	D	d	a	H	适配刀片	刀片螺钉	扳手	重量kg
400R-50-22-4T	4	50	22	16	50	APMT1604	SRM4.0	T15	0.4
400R-50-25.4-4T	4	50	25.4	16	50				0.4
400R-63-22-4T	4	63	22	16	50				0.65
400R-63-22-5T	5	63	22	16	50				0.65
400R-63-25.4-4T	4	63	25.4	16	50				0.65
400R-63-25.4-5T	5	63	25.4	16	50				0.65
400R-80-25.4-5T	6	80	25.4	16	50				1
400R-80-27-6T	6	80	27	16	50				1
400R-100-31.75-6T	6	100	31.75	16	50				1.25
400R-100-32-6T	6	100	32	16	50				1.25
400R-125-38.1-8T	8	125	38.1	16	63				3.1
400R-125-40-8T	8	125	40	16	63				3.1
400R-160-40-8T	8	160	40	16	63				5.1
400R-160-50.80-8T	8	160	50.8	16	63				4.8

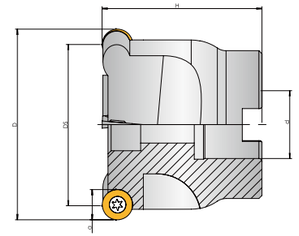
45度高速平面铣刀盘
45-degree high-speed plane milling head



型号	刃数	D	d	H	适配刀片	刀片螺钉	扳手	重量kg
SE45-50-22-4T	4	50	22	50	SEKT1204	SRM5.0	T20	0.5
SE45-63-22-5T	5	63	22	50				0.75
SE45-63-25.4-5T	5	63	25.4	50				0.75
SE45-80-27-5T	5	80	27	50				1.15
SE45-80-31.75-5T	5	80	31.75	50				1.15
SE45-100-31.75-6T	6	100	31.75	50				1.75
SE45-100-32-6T	6	100	32	50				1.75
SE45-125-38.1-6T	6	125	38.1	63				3.75
SE45-125-40-6T	6	125	40	63				3.15
SE45-160-40-8T	8	160	40	63				5.1
SE45-160-50.8-10T	8	160	50.8	63				5.1
SE45-200-40-10T	10	200	60	63				8.4

圆鼻铣刀盘
Round nose milling cutter

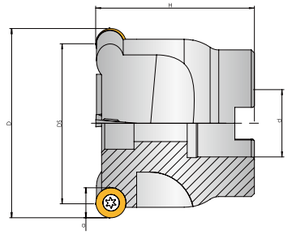




型号	刃数	D	DS	d	H	a	适配刀片	刀片螺钉	压板	压板螺钉	扳手	重量kg
FLR-5R50-22-4T	4	50	40	22	50	10	RC*T10T3	SRM3.5	/	/	T15	0.35
FLR-5R50-25.4-4T	4	50	40	25.4	50	10			/	/		0.35
FLR-5R63-22-4T	4	63	53	22	50	10			/	/		0.55
FLR-5R63-25.4-4T	4	63	53	25.4	50	10			/	/		0.55
FLR-6R50-22-4T	4	50	38	22	50	12	RC*T1204		/	/		0.35
FLR-6R50-22-P-4T	4	50	38	22	50	12			YD-14	SRM3.5		0.35
FLR-6R50-25.4-4T	4	50	38	25.4	50	12			/	/		0.35
FLR-6R63-22-4T	4	63	51	22	50	12			/	/		0.55
FLR-6R63-22-P-4T	4	63	51	22	50	12			YD-14	SRM3.5		0.55
FLR-6R63-25.4-4T	4	63	51	25.4	50	12			/	/		0.55

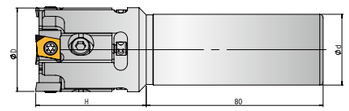
圆鼻铣刀盘
Round nose milling cutter



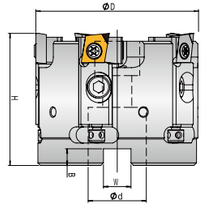


型号	刃数	D	DS	d	H	a	适配刀片	刀片螺钉	压板	压板螺钉	扳手	重量kg
FLRY-5R50-22-4T	4	50	40	22	50	10	RPMW1003	SRM4.0	YS-43	SRM4.0	T15	0.35
FLRY-5R50-25.4-4T	4	50	40	25.4	50	10						0.35
FLRY-5R63-22-4T	4	63	53	22	50	10						0.55
FLRY-5R63-22-5T	5	63	53	22	50	10						0.55
FLRY-5R63-25.4-4T	4	63	53	25.4	50	10						0.55
FLRY-5R63-25.4-5T	5	63	53	25.4	50	10						0.55
FLRY-5R80-27-5T	5	80	70	27	50	10						0.35
FLRY-5R80-27-6T	6	80	70	27	50	10						0.35
FLRY-5R100-32-5T	5	100	90	32	50	10						0.3
FLRY-5R100-32-6T	6	100	90	32	50	10						0.3
FLRY-6R50-22-4T	4	50	38	22	50	12	RPMW1204					0.5
FLRY-6R50-25.4-4T	4	50	38	25.4	50	12						0.5
FLRY-6R63-22-4T	4	63	51	22	50	12						0.75
FLRY-6R63-22-5T	5	63	51	22	50	12						0.75
FLRY-6R63-25.4-4T	4	63	51	25.4	50	12						0.75
FLRY-6R63-25.4-5T	5	63	51	25.4	50	12						0.75
FLRY-6R80-27-5T	5	80	68	27	50	12						1.05
FLRY-6R80-27-6T	6	80	68	27	50	12						1.05
FLRY-6R80-31.75-5T	5	80	68	31.75	50	12						0.95
FLRY-6R100-31.75-6T	6	100	88	31.75	50	12						1.2
FLRY-6R100-32-5T	5	100	88	32	50	12						1.25
FLRY-6R100-32-6T	6	100	88	32	50	12						1.25

铝合金高速加工铣刀盘
High speed milling cutter for aluminum alloy



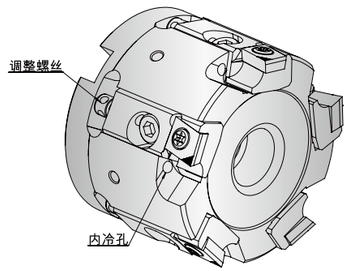
图一



图二

型号	图示	刃数	D	d	H	W	B	适配刀夹	重量kg
CAL 04004	一	4	40	32	50	-	-	XCALBSS	0.9
CAL 05005	二	5	50	22		10.4	6.3		0.3
CAL 06305		5	63	22		10.4	6.3		0.4
CAL 08008		8	80	25.4		9.5	6.3		0.7
CAL 10010		10	100	31.75	54.8	12.7	8		1.1
CAL 12512		12	125	38.1		15.9	10		1.6

可换刀夹
Convertible tool holder



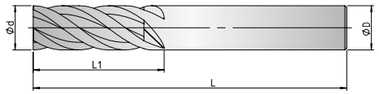
名称	型号	形状	适配刀片（PCD）	刀片螺丝组合
刀夹	XCALBSS		XCBGW 09T3-R	SRM4-T15

- 通过简单调整（调整螺丝）可保证刀尖跳动0.01mm以内。
- 刀体有内冷孔，可以准确的喷到刀 尖提供冷却。

铣加工系列

55度平铣刀
55 degree flat milling cutter



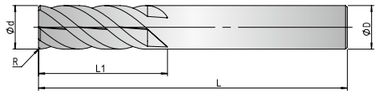


	刃径(d)	柄径(D)	刃长(L1)	全长(L)
标准型	1	4	3	50
	1.5	4	4	50
	2	4	5	50
	2.5	4	6	50
	3	3/4	8	50
	3.5	4	9	50
	4	4	10	50
	5	5/6	13	50
	6	6	15	50
	7	8	18	60
	8	8	20	60
	9	10	22	60
	10	10	25	75
	11	12	25	75
	12	12	30	75
	14	14	35	100
	16	16	40	100
	18	18	40	100
	20	20	45	100
	刃径(d)	柄径(D)	刃长(L1)	全长(L)
加长型	3	3/4	12	75
	4	4	16	75
	5	5/6	20	75
	6	6	24	75
	3	3/4	12	100
	4	4	16	100
	5	5/6	20	100
	6	6	24	100
	8	8	32	100
	10	10	40	100
	12	12	45	100
	6	6	24	150
	8	8	32	150
	10	10	40	150
	12	12	60	150
	16	16	65	150
	20	20	75	1500

铣加工系列

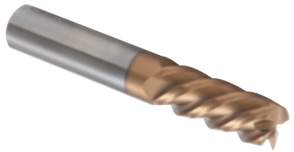
55度圆鼻铣刀
55 degree circular nose milling cutter

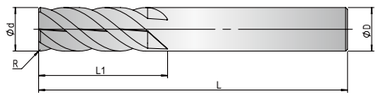




	刃径(d)	R角	刃长(L1)	柄径(D)	全长(L)
标准型	1	R0.2	3	4	50
	1.5	R0.2	4	4	50
	2	R0.2	5	4	50
	2.5	R0.2	6	4	50
	2.5	R0.5	6	4	50
	3	R0.5	8	4	50
	3	R1.0	8	4	50
	4	R0.5	10	4	50
	4	R1.0	10	4	50
	5	R0.5	13	6	50
	5	R1.0	13	6	50
	6	R0.5	15	6	50
	6	R1.0	15	6	50
	8	R0.5	20	8	50
	8	R1.0	20	8	60
	10	R0.5	25	10	60
	10	R1.0	25	10	75
	10	R2.0	25	10	75
	12	R0.5	30	12	75
	12	R1.0	30	12	75
	12	R2.0	30	12	75

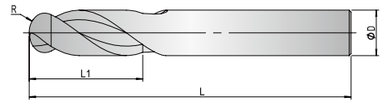
55度圆鼻铣刀
55 degree circular nose milling cutter





	刃径(d)	R角	刃长(L1)	柄径(D)	全长(L)
加长型	4	R0.5	10	4	75
	4	R0.5	10	4	100
	6	R0.5	15	6	75
	6	R0.5	15	6	100
	6	R0.5	15	6	150
	8	R0.5	20	8	75
	8	R0.5	20	8	100
	8	R0.5	20	8	150
	10	R0.5	25	10	100
	10	R0.5	25	10	150
	12	R0.5	30	12	100
	12	R0.5	30	12	150
	4	R1	10	4	75
	6	R1	15	6	100
	8	R1	20	8	100
	10	R1	25	10	100
	10	R1	25	10	150

65度球型铣刀
65 degree ball type milling cutter

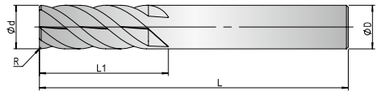


	刃径(d)	柄径(D)	刃长(L1)	全长(L)
标准型	R0.5	4	2	50
	R0.75	4	3	50
	R1.0	4	4	50
	R1.25	4	5	50
	R1.5	3/4	6	50
	R2.0	4	8	50
	R2.5	5/6	10	50
	R3.0	6	12	50
	R4.0	8	16	60
	R5.0	10	20	75
	R6.0	12	24	75
	R7.0	14	28	100
	R8.0	16	32	100
	R10	20	40	100

	刃径(d)	柄径(D)	刃长(L1)	全长(L)
加长型	R1.5	3/4	6	75
	R2.0R	4	8	75
	R1.0	6	4	100
	R1.5	3/4	6	100
	R2.0R	6	8	100
	R2.5	5/6	10	100
	R3.0	6	12	75
	R3.0	6	12	100
	R3.0	6	12	150
	R4.0	8	16	100
	R4.0	8	16	150
	R5.0	10	20	100
	R5.0	10	20	150
	R6.0	12	24	100
	R6.0	12	24	150
	R8.0	16	32	150
	R10	20	40	150

65度圆鼻铣刀
65 degree circular nose milling cutter

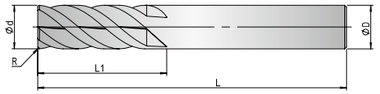




	刃径(d)	R角	刃长(L1)	柄径(D)	全长(L)
标准型	1	R0.2	3	4	50
	1.5	R0.2	4	4	50
	2	R0.2	5	4	50
	2.5	R0.2	6	4	50
	2.5	R0.5	6	4	50
	3	R0.5	8	4	50
	3	R1.0	8	4	50
	4	R0.5	10	4	50
	4	R1.0	10	4	50
	5	R0.5	13	6	50
	5	R1.0	13	6	50
	6	R0.5	15	6	50
	6	R1.0	15	6	50
	8	R0.5	20	8	50
	8	R1.0	20	8	60
	10	R0.5	25	10	60
	10	R1.0	25	10	75
	10	R2.0	25	10	75
	12	R0.5	30	12	75
	12	R1.0	30	12	75
	12	R2.0	30	12	75

65度圆鼻铣刀
65 degree circular nose milling cutter

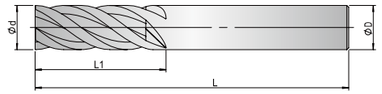




	刃径(d)	R角	刃长(L1)	柄径(D)	全长(L)
加长型	4	R0.5	10	4	75
	4	R0.5	10	4	100
	6	R0.5	15	6	75
	6	R0.5	15	6	100
	6	R0.5	15	6	150
	8	R0.5	20	8	75
	8	R0.5	20	8	100
	8	R0.5	20	8	150
	10	R0.5	25	10	100
	10	R0.5	25	10	150
	12	R0.5	30	12	100
	12	R0.5	30	12	150
	4	R1	10	4	75
	6	R1	15	6	100
	8	R1	20	8	100
	10	R1	25	10	100
	10	R1	25	10	150
	12	R1	30	12	100
	10	R2	25	10	100
	10	R3	25	10	100
	12	R2	30	12	100

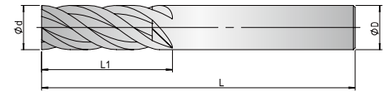
65度平铣刀
65 degree flat milling cutter





	刃径(d)	柄径(D)	刃长(L1)	全长(L)
标准型	1	4	3	50
	1.5	4	4	50
	2	4	5	50
	2.5	4	6	50
	3	3/4	8	50
	3.5	4	9	50
	4	4	10	50
	5	5/6	13	50
	6	6	15	50
	7	8	18	60
	8	8	20	60
	9	10	22	60
	10	10	25	75
	11	12	25	75
	12	12	30	75
	14	14	35	100
	16	16	40	100
	18	18	40	100
	20	20	45	100
	刃径(d)	柄径(D)	刃长(L1)	全长(L)
加长型	3	3/4	12	75
	4	4	16	75
	5	5/6	20	75
	6	6	24	75
	3	3/4	12	100
	4	4	16	100
	5	5/6	20	100
	6	6	24	100
	8	8	32	100
	10	10	40	100
	12	12	45	100
	6	6	24	150
	8	8	32	150
	10	10	40	150
	12	12	60	150
	16	16	65	150
	20	20	75	150

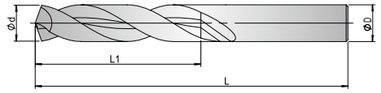
铝合金专用铣刀
Special milling cutter for aluminum alloy



	刃径(d)	柄径(D)	刃长(L1)	全长(L)
标准型	1	4	3	50
	1.5	4	4	50
	2	4	6	50
	2.5	4	6	50
	3	4	8	50
	4	4	12	50
	3	6	9	50
	4	6	12	50
	5	6	13	50
	6	6	15	50
	8	8	20	60
	10	10	25	75
	12	12	30	75
	16	16	40	100
	20	20	45	100
	刃径(d)	柄径(D)	刃长(L1)	全长(L)
加长型	3	3	12	75
	4	4	10	75
	3	3	12	100
	4	4	16	100
	5	5	20	100
	6	6	24	100
	8	8	32	100
	10	10	40	100
	12	12	45	100

硬质合金钻头
Carbide drill





刃径(d)	刃长(L1))	柄径(D)	总长(L)	刃径(d)	刃长(L1))	柄径(D)	总长(L)	刃径(d)	刃长(L1))	柄径(D)	总长(L)
3	20	6	62	6.1	34	8	79	9.2	47	10	89
3.1	20	6	62	6.2	34	8	79	9.3	47	10	89
3.2	20	6	62	6.3	34	8	79	9.4	47	10	89
3.3	20	6	62	6.4	34	8	79	9.5	47	10	89
3.4	20	6	62	6.5	34	8	79	9.6	47	10	89
3.5	20	6	62	6.6	34	8	79	9.7	47	10	89
3.6	20	6	62	6.7	34	8	79	9.8	47	10	89
3.7	20	6	62	6.8	34	8	79	9.9	47	10	89
3.8	24	6	66	6.9	34	8	79	10	47	10	89
3.9	24	6	66	7	34	8	79	10.1	55	12	102
4	24	6	66	7.1	41	8	79	10.2	55	12	102
4.1	24	6	66	7.2	41	8	79	10.3	55	12	102
4.2	24	6	66	7.3	41	8	79	10.4	55	12	102
4.3	24	6	66	7.4	41	8	79	10.5	55	12	102
4.4	24	6	66	7.5	41	8	79	10.6	55	12	102
4.5	24	6	66	7.6	41	8	79	10.7	55	12	102
4.6	24	6	66	7.7	41	8	79	10.8	55	12	102
4.7	24	6	66	7.8	41	8	79	10.9	55	12	102
4.8	28	6	66	7.9	41	8	79	11	55	12	102
4.9	28	6	66	8	41	8	79	11.1	55	12	102
5	28	6	66	8.1	47	10	89	11.2	55	12	102
5.1	28	6	66	8.2	47	10	89	11.3	55	12	102
5.2	28	6	66	8.3	47	10	89	11.4	55	12	102
5.3	28	6	66	8.4	47	10	89	11.5	55	12	102
5.4	28	6	66	8.5	47	10	89	11.6	55	12	102
5.5	28	6	66	8.6	47	10	89	11.7	55	12	102
5.6	28	6	66	8.7	47	10	89	11.8	55	12	102
5.7	28	6	66	8.8	47	10	89	11.9	55	12	102
5.8	28	6	66	8.9	47	10	89	12	55	12	102
5.9	28	6	66	9	47	10	89				
6	28	6	66	9.1	47	10	89				

刀柄系列
Toolholder Series



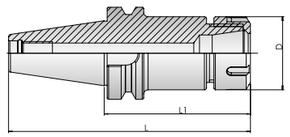
TOOLING SYSTEM
www.pavo-tools.com

BT筒夹刀柄

BT collet holder

- BT NO锥柄锥度执行AT3标准
- 内外锥同轴度0.005mm
- 预测动平衡设计





型号	夹持范围	L	L1	D	重量kg
BT30H060ER11	0.5-7	108.4	60	19	0.45
BT30H100ER11		148.4	100		0.50
BT30H060ER16	1-10	108.4	60	28	
BT30H100ER16		148.4	100		0.64
BT30H060ER20	2-13	108.4	60	34	0.55
BT30H100ER20		148.4	100		0.76
BT30H060ER25	2-16	108.4	60	42	0.64
BT30H100ER25		148.4	100		0.98
BT30H060ER32	3-20	108.4	60	50	0.70
BT30H100ER32		148.4	100		1.14
BT40H070ER11	0.5-7	135.4	70	19	1.00
BT40H100ER11		165.4	100		1.15
BT40H070ER16	1-10	135.4	70	28	1.08
BT40H100ER16		165.4	100		1.21
BT40H150ER16		215.4	150		1.44
BT40H070ER20	2-13	135.4	70	34	1.12
BT40H100ER20		165.4	100		1.33
BT40H150ER20		215.4	150		1.65
BT40H070ER25	2-16	135.4	70	42	1.22
BT40H100ER25		165.4	100		1.49
BT40H150ER25		215.4	100		1.97
BT40H070ER32	3-20	135.4	70	50	1.27
BT40H100ER32		165.4	100		1.70
BT40H150ER32		215.4	150		2.39
BT40H080ER40	3-26	145.4	80	63	1.62
BT40H100ER40		165.4	100		2.08
BT40H150ER40		215.4	150		2.55

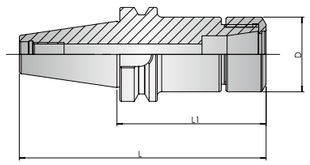
型号	夹持范围	L	L1	D	重量kg
BT50H070ER16	1-10	171.8	70	28	3.67
BT50H100ER16		201.8	100		3.77
BT50H150ER16		251.8	150		4.00
BT50H070ER20	2-13	171.8	70	34	3.66
BT50H100ER20		201.8	100		3.75
BT50H150ER20		251.8	150		4.22
BT50H200ER20		301.8	200		4.66
BT50H070ER25	2-16	171.8	70	42	3.64
BT50H100ER25		201.8	100		4.02
BT50H150ER25		251.8	150		4.54
BT50H200ER25		301.8	200		5.01
BT50H070ER32	3-20	171.8	70	50	3.75
BT50H100ER32		201.8	100		4.07
BT50H150ER32		251.8	150		4.82
BT50H200ER32		301.8	200		5.32
BT50H080ER40	3-26	181.8	80	63	3.93
BT50H100ER40		201.8	100		4.38
BT50H150ER40		251.8	150		5.51
BT50H200ER40		301.8	200		6.30

刀柄系列

BT筒夹刀柄
BT collet holder

- BT NO锥柄锥度执行AT3标准
- 内外锥同轴度0.005mm
- 预测动平衡设计



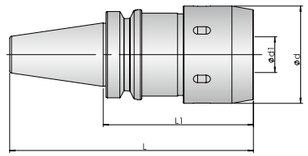


型号	夹持范围	L	L1	D	重量kg
BT30H070GSK06	2-6	118.4	70	20	0.90
BT30H100GSK06		148.4	100		0.95
BT30H070GSK10	2-10	118.4	70	27	
BT30H100GSK10		148.4	100		1.00
BT30H100GSK16	3-16			40	
BT30H120GSK16		168.4	120		1.10
BT30H100GSK25	16-25.4	148.4	100	54	
BT40H070GSK06	2-6	135.4	70	20	
BT40H100GSK06		165.4	100		1.20
BT40H070GSK10	2-10	135.4	70	27	1.60
BT40H100GSK10		165.4	100		1.70
BT40H120GSK10		185.4	120		1.80
BT40H070GSK16	3-16	135.4	70	40	1.60
BT40H100GSK16		165.4	100		1.70
BT40H120GSK16		185.4	120		1.80
BT40H070GSK25	16-25.4	135.4	70	54	1.60
BT40H100GSK25		165.4	100		1.70
BT40H120GSK25		185.4	120		1.80
BT50H070GSK06	2-6	171.8	70	20	3.60
BT50H100GSK06		201.8	100		3.90
BT50H100GSK10	3-10			27	4.00
BT50H130GSK10		231.8	130		4.10
BT50H160GSK10		261.8	160		4.40
BT50H100GSK16	3-16	201.8	100	40	4.30
BT50H130GSK16		231.8	130		4.60
BT50H160GSK16		261.8	160		4.80
BT50H100GSK25	16-25.4	201.8	100	54	4.30
BT50H130GSK25		231.8	130		4.60
BT50H160GSK25		261.8	160		4.80

BT强力刀柄
BT Milling chuck

- BT NO锥柄锥度执行AT3标准



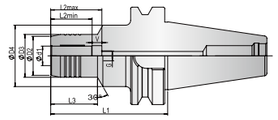


型号	L	L1	d1	d	重量kg
BT30H085PAC20	133.4	85	20	53	1.6
BT40H090PAC25	155.4	90	25	58	1.8
BT40H130PAC25	195.4	130			2.6
BT40H105PAC32	170.4	105	32	68	2.3
BT50H105PAC25	206.8	105	25	58	2.2
BT50H150PAC25	251.8	150			2.8
BT50H105PAC32	206.8	105	32	68	1.9
BT50H150PAC32	251.8	150			3.1
BT50H110PAC42	211.8	110	42	84	5.5
BT50H160PAC42	261.8	160			7.6

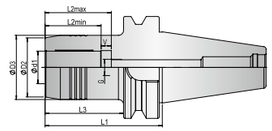
TOOLING SYSTEM
www.pavo-tools.com

BT液压刀柄
BT Hydraulic tool holder





图一



图二

型号	图示	d1	D2	D3	D4	L1	L2max	L2min	V	L3	G
BT40H065HDC6		6	26	29		65	37.5	27.5	10	23	M5
BT40H090HDC6						90				38	
BT40H140HDC6						140					
BT40H065HDC8		8	27	30		65	37.5	27.5	10	23	M6
BT40H090HDC8						90				40	
BT40H140HDC8						140					
BT40H065HDC10		10	29	32		65	42.5	32.5	10	23	M8x1
BT40H090HDC10						90				42	
BT40H140HDC10						140					
BT40H065HDC12		12	31	34		65	47.5	37.5	10	23	M8x1
BT40H090HDC12						90				44	
BT40H140HDC12						140					
BT40H065HDC14		14	33	36	49.5	65	47.5	37.5	10	23	M10x1
BT40H095HDC14	—					95				44	
BT40H135HDC14						135					
BT40H065HDC16		16	36	40		65	52.5	42.5	10	23	M10x1
BT40H090HDC16						90				46	
BT40H140HDC16						140					
BT40H065HDC18		18	38	42		65	52.5	42.5	10	23	M10x1
BT40H095HDC18						95				46	
BT40H135HDC18						135					
BT40H065HDC20		20	40	44		65	52.5	42.5	10	23	M10x1
BT40H075HDC20			41	49.5		75				31.5	
BT40H090HDC20			40	44		90				48	
BT40H140HDC20						140					
BT40H100HDC25		25	55	60	—	100	61	51	10	73	M16x1
BT40H135HDC25						135					
BT40H105HDC32	二	32	58	63		105	65	55	10	78	M16x1
BT40H135HDC32						135					

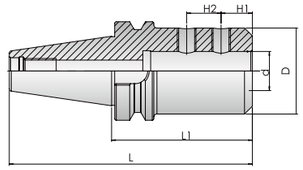
型号	图示	d1	D2	D3	D4	L1	L2max	L2min	V	L3	G
BT50H090HDC6		6	26	29	63	90	37.5	27.5	10	30	M5
BT50H120HDC6						120				38	
BT50H140HDC6						140					
BT50H090HDC8		8	27	30		90	37.5	27.5	10	30	M6
BT50H120HDC8						120				40	
BT50H140HDC8						140					
BT50H090HDC10		10	29	32		90	42.5	32.5	10	30	M8x1
BT50H120HDC10						120				42	
BT50H140HDC10						140					
BT50H090HDC12		12	31	34		90	47.5	37.5	10	30	M8x1
BT50H120HDC12						120				44	
BT50H140HDC12						140					
BT50H090HDC14		14	33	36		90	47.5	37.5	10	30	M10x1
BT50H120HDC14	—					120				44	
BT50H140HDC14						140					
BT50H090HDC16		16	36	40		90	52.5	42.5	10	30	M10x1
BT50H120HDC16						120				46	
BT50H140HDC16						140					
BT50H090HDC18		18	38	42		90	52.5	42.5	10	30	M10x1
BT50H120HDC18						120				46	
BT50H140HDC18						140					
BT50H090HDC20		20	40	44		90	52.5	42.5	10	30	M10x1
BT50H120HDC20						120				48	
BT50H140HDC20						140					
BT50H105HDC25		25	55	60	—	105	61	51	10	67	M16x1
BT50H150HDC25						150					
BT50H090HDC32		32	58	63		90	65	55	10	52	M16x1
BT50H115HDC32	二					115				77	
BT50H150HDC32						150				112	

BT侧固式刀柄

BTSide solid handle

- BT NO锥柄锥度执行AT3标准
- 内孔d公差H5
- 预测动平衡设计





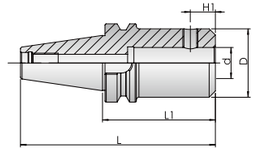
型号	L	L1	H1	H2	D	d	重量kg
BT30H060SLA6	108.4	60	12	10	25	6	0.55
BT30H060SLA8			14	12	28	8	0.60
BT30H060SLA10			15	14	35	10	0.70
BT30H060SLA12			20	16	40	12	0.75
BT30H075SLA16	123.4	75	22	18	45	16	1.05
BT30H075SLA20			25	20	50	20	1.10
BT30H080SLA25	128.4	80	24	25	55	25	1.50
BT40H075SLA6	140.4	75	12	10	25	6	1.30
BT40H075SLA8			14	12	28	8	1.30
BT40H075SLA10			15	14	35	10	1.35
BT40H075SLA12			20	16	40	12	1.38
BT40H075SLA16			22	18	45	16	1.45
BT40H090SLA20	155.4	90	25	20	50	20	1.58
BT40H090SLA25			24	25	55	25	2.21
BT40H100SLA32	165.4	100	24	28	60	32	3.80
BT40H115SLA40	180.4	115	30	32	70	40	4.40
BT50H075SLA6	176.8	75	12	10	25	6	4.10
BT50H075SLA8			14	12	28	8	
BT50H075SLA10			15	14	35	10	3.90
BT50H090SLA12	191.8	90	20	16	40	12	4.20
BT50H090SLA16			22	18	45	16	
BT50H090SLA20			25	20	50	20	
BT50H100SLA25	201.8	100	24	25	55	25	4.62
BT50H150SLA25	251.8	150					5.10
BT50H105SLA32	206.8	105		28	60	32	4.80
BT50H150SLA32	251.8	150					5.30
BT50H115SLA40	216.8	115	30	32	70	40	5.42
BT50H150SLA40	251.8	150					6.50
BT50H120SLA42	221.8	120			75	42	6.14
BT50H150SLA42	251.8	150					7.22

BT侧固式刀柄

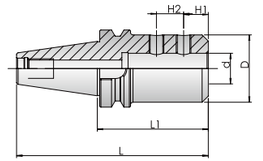
BTSide solid handle

- BT NO锥柄锥度执行AT3标准
- 内孔d公差H5
- 预测动平衡设计





图一



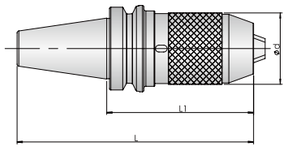
图二

型号	图示	L	L1	H1	H2	D	d	重量kg
BT30H060SLN6	—	108.4	60	18	—	25	6	0.55
BT30H060SLN8						28	8	0.60
BT30H060SLN10				20		35	10	0.70
BT30H060SLN12				22.5		42	12	0.75
BT30H075SLN16		123.4	75	24		48	16	1.05
BT30H075SLN20				25		52	20	1.10
BT30H090SLN25	二	138.4	90	24	25	65	25	1.70
BT40H050SLN6	—	115.4	50	18	—	25	6	1.10
BT40H050SLN8						28	8	
BT40H063SLN10		128.4	63	20		35	10	1.25
BT40H063SLN12				22.5		42	12	1.26
BT40H063SLN16				24		48	16	1.31
BT40H063SLN20				25		52	20	1.33
BT40H100SLN25	二	165.4	100	24	25	65	25	2.32
BT40H100SLN32				24	28	72	32	3.80
BT40H105SLN40		170.4	105	30	32	80	40	4.10
BT50H063SLN6	—	164.8	63	18	—	25	6	3.80
BT50H063SLN8						28	8	3.80
BT50H063SLN10				20		35	10	3.90
BT50H080SLN12		181.8	80	22.5		42	12	3.99
BT50H080SLN16				24		48	16	4.05
BT50H080SLN20				25		52	20	4.10
BT50H100SLN25	二	201.8	100	24	25	65	25	4.62
BT50H105SLN32		206.8	105		28	72	32	4.80
BT50H115SLN40		216.8	115	30	32	80	40	5.42
BT50H120SLN42		221.8	120			82	42	6.14

BT钻夹头刀柄
BT drill chuck handle

• BT NO锥柄锥度执行AT3标准





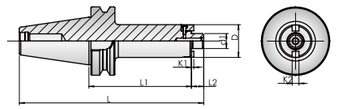
型号	L	L1	d	重量kg
BT30H080APU8	128.4	80	37	0.72
BT30H100APU13	148.4	100	49	1.4
BT30H115APU16	163.4	115	54	1.75
BT40H085APU8	150.4	85	37	1.36
BT40H105APU13	170.4	105	49	1.8
BT40H120APU16	185.4	120	54	2.35
BT50H095APU8	196.8	95	37	4.45
BT50H120APU13	221.8	120	49	5.4
BT50H130APU16	231.8	130	54	5.24
BT50H165APU16	266.8	165		6.15
BT50H190APU16	291.8	190		6.66

BT面铣刀柄
BT Face milling cutter handle

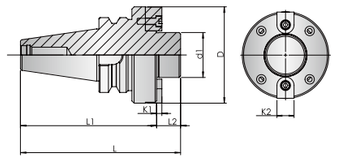
• BT NO锥柄锥度执行AT3标准

• d1外圆执行公差h5





图一



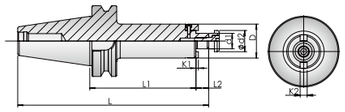
图二

型号	图示	d1	D	L	L1	L2	K1	K2	质量kg
BT30H045FMA25.4	—	25.40	50	113.4	45	20	4.52	9.52	1.10
BT30H060FMA25.4				128.4	60				1.30
BT30H045FMA31.75		31.75	60	115.4	45	22	6.70	12.70	1.35
BT40H045FMA25.4		25.40	50	130.4	45	20	4.52	9.52	1.54
BT40H060FMA25.4				145.4	60				1.77
BT40H090FMA25.4				175.4	90				2.23
BT40H105FMA25.4				190.4	105				2.47
BT40H045FMA31.75		31.75	60	132.4	45	22	6.70	12.70	1.65
BT40H075FMA31.75				162.4	75				2.31
BT40H090FMA31.75				177.4	90				2.64
BT40H060FMA38.1		38.10	75	150.4	60	25	8.87	15.87	2.36
BT40H060FMA50.8		50.80	98	161.4		36	9.75	19.05	3.50
BT50H045FMA25.4		25.40	50	166.8	45	20	4.52	9.52	3.87
BT50H090FMA25.4				211.8	90				4.54
BT50H150FMA25.4				271.8	150				5.47
BT50H045FMA31.75		31.75	60	168.8	45	22	6.70	12.70	4.04
BT50H075FMA31.75				198.8	75				4.72
BT50H105FMA31.75				228.8	105				7.19
BT50H045FMA38.1		38.10	80	171.8	45	25	8.87	15.87	4.27
BT50H075FMA38.1				201.8	75				5.48
BT50H045FMA50.8		50.80	98	182.8	45	36	9.75	19.05	4.74
BT50H075FMA50.8				212.8	75				6.35
BT50H075FMA47.62	二	47.62	129	208.8		32	12.50	25.40	7.60

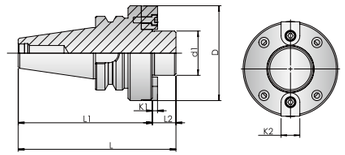
BT 面铣刀柄
BT face milling cutter handle

- BT NO锥柄锥度执行AT3标准
- d1外圆执行公差h5





图一



图二

型号	图示	d1	d2	D	L	L1	L2	K1	K2	重量kg
BT30H045FMB22		22	26	45	109.9	45	16.5	4.8	10	0.84
BT30H060FMB22					124.9	60				1.03
BT30H045FMB27		27	33	54	111.9	45	18.5	5.8	12	1.20
BT30H060FMB27					126.9	60				1.30
BT30H060FMB32			41	58	130.4		22	6.8	14	2.00
BT40H045FMB22					126.9	45				1.43
BT40H060FMB22					141.9	60				1.51
BT40H100FMB22			26	48	181.9	100	16.5	4.8	10	1.94
BT40H150FMB22					231.9	150				2.70
BT40H200FMB22					281.9	200				3.43
BT40H045FMB27	—				128.9	45				1.52
BT40H060FMB27		27	33	60	143.9	60	18.5	5.8	12	1.86
BT40H100FMB27					183.9	100				2.75
BT40H150FMB27					233.9	150				3.02
BT40H060FMB32					147.4	60				2.32
BT40H100FMB32		32	41	62	187.4	100	22	6.8	14	3.25
BT40H150FMB32					237.4	150				3.52
BT40H200FMB32					287.4	200				4.03
BT40H060FMB40					150.4	60				2.47
BT40H100FMB40		40	48	80	190.4	100	25	8	16	3.15
BT40H150FMB40					240.4	150				3.85
BT40H200FMB40					290.4	200				4.56

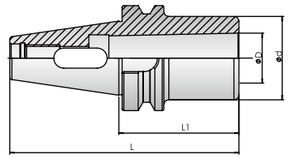
型号	图示	d1	d2	D	L	L1	L2	K1	K2	重量kg
BT50H060FMB22		22	26	48	178.3	60	16.5	4.8	10	4.29
BT50H100FMB22					218.3	100				5.16
BT50H150FMB22					268.3	150				6.25
BT50H200FMB22					318.3	200				7.37
BT50H300FMB22					418.3	60				4.46
BT50H060FMB27		27	33	60	180.3	100	18.5	5.8	12	6.27
BT50H100FMB27					220.3	150				7.94
BT50H150FMB27					270.3	200				9.74
BT50H200FMB27	—				320.3	60				5.36
BT50H060FMB32		32	41	73	183.8	100	22	6.8	14	7.28
BT50H100FMB32					223.8	150				9.66
BT50H150FMB32					273.8	200				12.00
BT50H200FMB32					323.8	60				8.00
BT50H060FMB40		40	48	80	186.8		25	8	16	4.02
BT50H100FMB40					226.8	100				4.58
BT50H150FMB40					276.8	150				5.27
BT50H200FMB40					326.8	200				5.87
BT50H075FMB60	二	60		140	201.8	300		12.5	25.4	7.42

BT莫氏刀柄(扁尾型)

BT Morse shank (flat tail type)

- BT NO锥柄锥度执行AT3标准
- 内外锥同轴度0.005mm



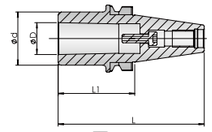


型号	L	L1	D	d	质量kg
BT30H045MTA1	93.4	45	12.065	25	0.55
BT30H060MTA2	108.4	60	17.780	32	0.60
BT30H080MTA3	128.4	80	23.825	40	0.80
BT40H045MTA1	110.4	45	12.065	25	1.05
BT40H120MTA1	185.4	120			1.28
BT40H060MTA2	125.4	60	17.780	32	1.10
BT40H120MTA2	140.4	120			1.41
BT40H075MTA3	200.4	75	23.825	40	1.20
BT40H135MTA3	160.4	135			1.75
BT40H095MTA4	230.4	95	31.267	48	1.35
BT40H135MTA4	146.8	135			2.30
BT50H045MTA1	221.8	45	12.065	25	3.59
BT50H120MTA1	161.8	120			3.88
BT50H060MTA2	236.8	60	17.780	32	3.64
BT50H135MTA2	176.8	135			4.17
BT50H075MTA3	251.8	75	23.825	40	3.90
BT50H150MTA3	191.8	150			4.40
BT50H090MTA4	281.8	90	31.267	48	3.80
BT50H180MTA4	211.8	180			5.00
BT50H105MTA5	311.8	105	44.399	63	3.80

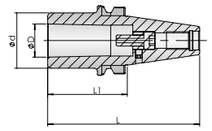
BT莫氏刀柄(无扁尾)

BT Morse shank (without flat tail)





图一

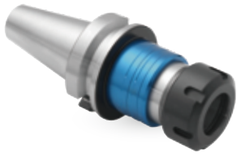


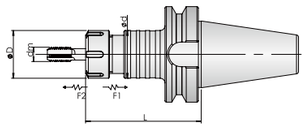
图二

型号	图示	L	L1	D	d	重量kg
BT30H045MTB1	一	93.4	45	12.065	25	0.55
BT30H060MTB2	二	108.4	60	17.78	32	0.6
BT30H080MTB3		128.4	80	23.825	40	0.8
BT40H045MTB1	一	110.4	45	12.065	25	1
BT40H050MTB2		115.4	50	17.78	32	1.02
BT40H075MTB3	二	140.4	75	23.825	40	1.19
BT40H090MTB4		155.4	90	31.267	48	1.33
BT50H045MTB1	一	146.8	45	12.065	25	3.3
BT50H045MTB2				17.78	32	3.5
BT50H060MTB3		161.8	60	23.825	40	3.61
BT50H090MTB4		191.8	90	31.267	48	3.92
BT50H120MTB5	二	221.8	120	44.399	63	4.1

BT攻丝刀柄
BT tapping tool holder

- 提高螺纹精度
- 降低加工设备精度要求
- 提高丝锥寿命
- 提高加工效率

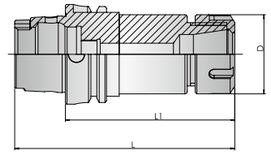




型号	D	d	L	F1	F2	dm	筒夹
BT30-TAP16V-085	28	45	85			M2-M12	ER16
BT30-TAP20V-085	34						ER20
BT40-TAP16V-085	28						ER16
BT40-TAP20V-090	34		90	0.1-0.5	0.5	M3-M12	ER20
BT40-TAP32V-090	50	48				M4-M22	ER32
BT50-TAP20V-105	34	45	105			M3-M12	ER20
BT50-TAP32V-105	50	48	105			M4-M22	ER32

HSK筒夹刀柄
HSK collet holder

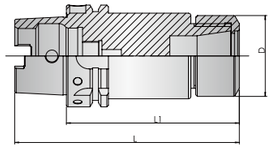




型号	夹持范围	L	L1	D	重量kg
HSK63AH080ER16	1-10	112	80	28	1.50
HSK63AH100ER16		132	100		1.55
HSK63AH080ER20	2-13	112	80	34	1.60
HSK63AH100ER20		132	100		1.70
HSK63AH080ER25	2-16	112	80	42	
HSK63AH100ER25		132	100		1.80
HSK63AH080ER32	3-20	112	80	50	2.50
HSK63AH100ER32		132	100		2.55
HSK63AH150ER32		182	150		2.70
HSK63AH100ER40	3-26	132	100	63	
HSK63AH150ER40		182			2.95
HSK100AH080ER16	1-10	130	80	28	2.90
HSK100AH100ER16		150	100		2.95
HSK100AH080ER20	2-13	130	80	34	2.90
HSK100AH100ER20		150	100		3.00
HSK100AH100ER25	2-16			42	
HSK100AH100ER32	3-20			50	3.15
HSK100AH150ER32		200	150		3.50
HSK100AH120ER40	3-26	170	120	63	3.38

HSK筒夹刀柄
HSK collet holder

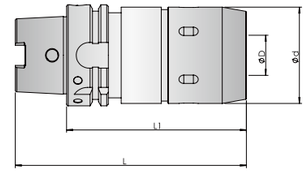




型号	夹持范围	L	L1	D	重量kg
HSK63AH080GSK06	2-6	112	80	20	0.85
HSK63AH080GSK10	2-10			27	1.10
HSK63AH100GSK10		132	100		1.40
HSK63AH080GSK16	3-16	112	80	40	2.00
HSK63AH100GSK16		132	100		2.20
HSK63AH100GSK25	6-25.4			54	2.30
HSK100AH105GSK06	2-6	155	105	20	1.20
HSK100AH105GSK10	2-10			27	2.60
HSK100AH105GSK16	3-16			10	2.80
HSK100AH120GSK20	4-20	170	120	48	3.50
HSK100AH120GSK25	6-25.4			54	3.50

HSK强力刀柄
HSK Full back arbor

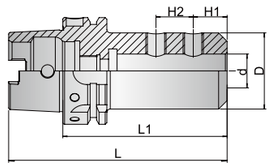




型号	L	L1	D	d	重量kg
HSK63AH095PAC20	127	95	20	55	2
HSK63AH110PAC20	142	110			2.1
HSK63AH100PAC25	132	100	25	60	2
HSK63AH130PAC25	162	130			2.3
HSK63AH110PAC32	142	110	32	73	2.3
HSK63AH130PAC32	162	130			2.7
HSK100AH105PAC20	155	105	20	55	3
HSK100AH135PAC20	185	135			3.8
HSK100AH105PAC25	155	105	25	60	3.2
HSK100AH135PAC25	185	135			4.1
HSK100AH105PAC32	155	105	32	73	3.3
HSK100AH135PAC32	185	135			4.3
HSK100AH165PAC32	215	165			4.8
HSK100AH135PAC42	185	135	42	95	5.1

HSK侧固刀柄
HSK Side shank

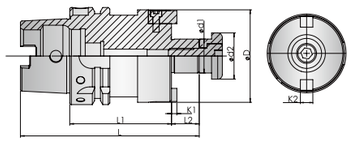




型号	L	L1	H1	H2	D	d	重量kg
HSK63AH080SLN6	112	80	18	—	25	6	1.00
HSK63AH080SLN8					28	8	1.10
HSK63AH080SLN10			20		35	10	1.30
HSK63AH080SLN12			22.5		42	12	1.70
HSK63AH090SLN16	122	90	24		48	16	
HSK63AH100SLN20	132	100	25		52	20	1.80
HSK63AH100SLN25			24	25	65	25	2.50
HSK63AH100SLN32				28	72	32	2.70
HSK100AH080SLN6	130	80	18	—	25	6	3
HSK100AH080SLN8					28	8	3.2
HSK100AH080SLN10			20		35	10	3.4
HSK100AH080SLN12			22.5		42	12	
HSK100AH100SLN16	150	100	24		48	16	3.8
HSK100AH100SLN20			25		52	20	3.9
HSK100AH100SLN25			24	25	65	25	4
HSK100AH100SLN32				28	72	32	4.1
HSK100AH120SLN40	170	120	30	32	90	40	4.4

HSK面铣刀柄
HSK Face milling cutter handle

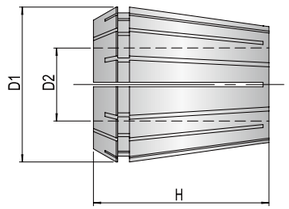




型号	d1	d2	D	L	L1	L2	K1	K2	重量kg
HSK63AH050FMB16	16	-	40	98.5	50	16.5	3.8	8	1.20
HSK63AH050FMB22	22	26	48				4.8	10	1.30
HSK63AH060FMB27	27	33	60	110.5	60	18.5	5.8	12	1.60
HSK63AH060FMB32	32	41	62	114		22	6.8	14	2.00
HSK63AH060FMB40	40	48	80	117		25	8.3	16	2.20
HSK100AH050FMB22	22	26	48	116.5	50	16.5	4.8	10	2.7
HSK100AH050FMB27	27	33	60	118.5		18.5	5.8	12	2.9
HSK100AH050FMB32	32	41	62	122		22	6.8	14	3
HSK100AH060FMB40	40	48	80	135	60	25	8.3	16	4

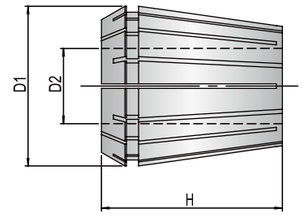
ER筒夹
ER Bucket clamp





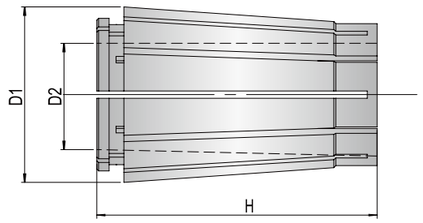
ER11		ER16		ER20		ER25		ER32		ER40	
型号	夹持范围	型号	夹持范围	型号	夹持范围	型号	夹持范围	型号	夹持范围	型号	夹持范围
ER11-1	1-0.5	ER16-1	1-0.5	ER20-1	1-0.5	ER25-1	1-0.5	ER32-1	1-0.5	ER40-3	3-2
ER11-1.5	1.5-1	ER16-1.5	1.5-1	ER20-1.5	1.5-1	ER25-1.5	1.5-1	ER32-1.5	1.5-1	ER40-4	4-3
ER11-2	2-1.5	ER16-2	2-1.5	ER20-2	2-1.5	ER25-2	2-1.5	ER32-2	2-1.5	ER40-5	5-4
ER11-2.5	2.5-2	ER16-2.5	2.5-2	ER20-2.5	2.5-2	ER25-2.5	2.5-2	ER32-2.5	2.5-2	ER40-6	6-5
ER11-3	3-2.5	ER16-3	3-2	ER20-3	3-2	ER25-3	3-2	ER32-3	3-2	ER40-7	7-6
ER11-3.5	3.5-3	ER16-4	4-3	ER20-4	4-3	ER25-4	4-3	ER32-4	4-3	ER40-8	8-7
ER11-4	4-3.5	ER16-5	5-4	ER20-5	5-4	ER25-5	5-4	ER32-5	5-4	ER40-9	9-8
ER11-4.5	4.5-4	ER16-6	6-5	ER20-6	6-5	ER25-6	6-5	ER32-6	6-5	ER40-10	10-9
ER11-5	5-4.5	ER16-7	7-6	ER20-7	7-6	ER25-7	7-6	ER32-7	7-6	ER40-11	11-10
ER11-5.5	5.5-5	ER16-8	8-7	ER20-8	8-7	ER25-8	8-7	ER32-8	8-7	ER40-12	12-11
ER11-6	6-5.5	ER16-9	9-8	ER20-9	9-8	ER25-9	9-8	ER32-9	9-8	ER40-13	13-12
ER11-6.5	6.5-6	ER16-10	10-9	ER20-10	10-9	ER25-10	10-9	ER32-10	10-9	ER40-14	14-13
ER11-7	7-6.5			ER20-11	11-10	ER25-11	11-10	ER32-11	11-10	ER40-15	15-14
				ER20-12	12-11	ER25-12	12-11	ER32-12	12-11	ER40-16	16-15
				ER20-13	13-12	ER25-13	13-12	ER32-13	13-12	ER40-17	17-16
						ER25-14	14-13	ER32-14	14-13	ER40-18	18-17
						ER25-15	15-14	ER32-15	15-14	ER40-19	19-18
						ER25-16	16-15	ER32-16	16-15	ER40-20	20-19
								ER32-17	17-16	ER40-21	21-20
								ER32-18	18-17	ER40-22	22-21
								ER32-19	19-18	ER40-23	23-22
								ER32-20	20-19	ER40-24	24-23
										ER40-25	25-24
										ER40-26	26-25

ER止水筒夹
ER Sealing up collet



ER11C		ER16C		ER20C		ER25C		ER32C		ER40C	
型号	夹持范围	型号	夹持范围	型号	夹持范围	型号	夹持范围	型号	夹持范围	型号	夹持范围
ER11-3C	3-2.9	ER16-3C	3-2.9	ER20-3C	3-2.9	ER25-3C	3-2.9	ER32-3C	3-2.9	ER40-4C	4-3.9
ER11-4C	4-3.9	ER16-4C	4-3.9	ER20-4C	4-3.9	ER25-4C	4-3.9	ER32-4C	4-3.9	ER40-5C	5-4.9
ER11-4.5C	4.5-4.4	ER16-4.5C	4.5-4.4	ER20-5C	5-4.9	ER25-5C	5-4.9	ER32-5C	5-4.9	ER40-6C	6-5.9
ER11-5C	5-4.9	ER16-5C	5-4.9	ER20-5.5C	5.5-5.4	ER25-6C	6-5.5	ER32-6C	6-5.9	ER40-7C	7-6.9
ER11-5.5C	5.5-5.4	ER16-5.5C	5.5-5.4	ER20-6C	6-5.5	ER25-6.5C	6.5-6	ER32-7C	7-6.9	ER40-8C	8-7.9
ER11-6C	6-5.9	ER16-6C	6-5.5	ER20-6.5C	6.5-6	ER25-7C	7-6.5	ER32-8C	8-7.5	ER40-9C	9-8.9
ER11-6.5C	6.5-6.4	ER16-6.5C	6.5-6	ER20-7C	7-6.5	ER25-7.5C	7.5-7	ER32-8.5C	8.5-8	ER40-10C	10-9.5
ER11-7C	7-6.9	ER16-7C	7-6.5	ER20-7.5C	7.5-7	ER25-8C	8-7.5	ER32-9C	9-8.5	ER40-10.5C	10.5-10
		ER16-7.5C	7.5-7	ER20-8C	8-7.5	ER25-8.5C	8.5-8	ER32-9.5C	9.5-9	ER40-11C	11-10.5
		ER16-8C	8-7.5	ER20-8.5C	8.5-8	ER25-9C	9-8.5	ER32-10C	10-9.5	ER40-11.5C	11.5-11
		ER16-8.5C	8.5-8	ER20-9C	9-8.5	ER25-9.5C	9.5-9	ER32-10.5C	10.5-10	ER40-12C	12-11.5
		ER16-9C	9-8.5	ER20-9.5C	9.5-9	ER25-10C	10-9.5	ER32-11C	11-10.5	ER40-12.5C	12.5-12
		ER16-9.5C	9.5-9	ER20-10C	10-9.5	ER25-10.5C	10.5-10	ER32-11.5C	11.5-11	ER40-13C	13-12.5
		ER16-10C	10-9.5	ER20-10.5C	10.5-10	ER25-11C	11-10.5	ER32-12C	12-11.5	ER40-13.5C	13.5-13
				ER20-11C	11-10.5	ER25-11.5C	11.5-11	ER32-12.5C	12.5-12	ER40-14C	14-13.5
				ER20-11.5C	11.5-11	ER25-12C	12-11.5	ER32-13C	13-12.5	ER40-14.5C	14.5-14
				ER20-12C	12-11.5	ER25-12.5C	12.5-12	ER32-13.5C	13.5-13	ER40-15C	15-14.5
				ER20-12.5C	12.5-12	ER25-13C	13-12.5	ER32-14C	14-13.5	ER40-15.5C	15.5-15
				ER20-13C	13-12.5	ER25-13.5C	13.5-13	ER32-14.5C	14.5-14	ER40-16C	16-15.5
						ER25-14C	14-13.5	ER32-15C	15-14.5	ER40-16.5C	16.5-16
						ER25-14.5C	14.5-14	ER32-15.5C	15.5-15	ER40-17C	17-16.5
						ER25-15C	15-14.5	ER32-16C	16-15.5	ER40-17.5C	17.5-17
						ER25-15.5C	15.5-15	ER32-16.5C	16.5-16	ER40-18C	18-17.5
						ER25-16C	16-15.5	ER32-17C	17-16.5	ER40-18.5C	18.5-18
								ER32-17.5C	17.5-17	ER40-19C	19-18.5
								ER32-18C	18-17.5	ER40-19.5C	19.5-19
								ER32-18.5C	18.5-18	ER40-20C	20-19.5
								ER32-19C	19-18.5	ER40-20.5C	20.5-20
								ER32-19.5C	19.5-19	ER40-21C	21-20.5
								ER32-20C	20-19.5	ER40-21.5C	21.5-21
										ER40-22C	22-21.5
										ER40-22.5C	22.5-22
										ER40-23C	23-22.5
										ER40-23.5C	23.5-23
										ER40-24C	24-23.5
										ER40-24.5C	24.5-24
										ER40-25C	25-24.5
										ER40-25.5C	25.5-25
										ER40-26C	26-25.5

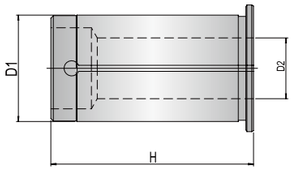
GSK筒夹
GSK Bucket clamp



GSK 06		GSK10		GSK16		GSK25	
型号	夹持范围	型号	夹持范围	型号	夹持范围	型号	夹持范围
GSK06-2	2-1.75	GSK10-2	2-1.75	GSK16-3	3-2.75	GSK25-6	6-5.5
GSK06-2.5	2.-2.25	GSK10-2.5	2.-2.25	GSK16-3.175	3.175-2.7	GSK25-8	8-7.5
GSK06-3	3-2.75	GSK10-3	3-2.75	GSK16-3.5	3.5-3	GSK25-10	10-9.5
GSK06-3.5	3.5-3	GSK10-3.175	3.175-2.7	GSK16-4	4-3.5	GSK25-12	12-11.5
GSK06-4	4-3.5	GSK10-3.5	3.5-3	GSK16-4.5	4.5-4	GSK25-14	14-13.5
GSK06-4.5	4.5-4	GSK10-4	4-3.5	GSK16-5	5-4.5	GSK25-16	16-15.5
GSK06-5	5-4.5	GSK10-4.5	4.5-4	GSK16-5.5	5.5-5	GSK25-16.5	16.5-16
GSK06-5.5	5.5-5	GSK10-5	5-4.5	GSK16-6	6-5.5	GSK25-17	17-16.5
GSK06-6	6-5.5	GSK10-5.5	5.5-5	GSK16-6.5	6.5-6	GSK25-17.5	17.5-17
		GSK10-6	6-5.5	GSK16-7	7-6.5	GSK25-18	18-17.5
		GSK10-6.5	6.5-6	GSK16-7.5	7.5-7	GSK25-18.5	18.5-18
		GSK10-7	7-6.5	GSK16-8	8-7.5	GSK25-19	19-18.5
		GSK10-7.5	7.5-7	GSK16-8.5	8.5-8	GSK25-19.5	19.5-19
		GSK10-8	8-7.5	GSK16-9	9-8.5	GSK25-20	20-19.5
		GSK10-8.5	8.5-8	GSK16-9.5	9.5-9	GSK25-20.5	20.5-20
		GSK10-9	9-8.5	GSK16-10	10-9.5	GSK25-21	21-20.5
		GSK10-9.5	9.5-9	GSK16-10.5	10.5-10	GSK25-21.5	21.5-21
		GSK10-10	10-9.5	GSK16-11	11-10.5	GSK25-22	22-21.5
				GSK16-11.5	11.5-11	GSK25-22.5	22.5-22
				GSK16-12	12-11.5	GSK25-23	23-22.5
				GSK16-12.5	12.5-12	GSK25-23.5	23.5-22
				GSK16-13	13-12.5	GSK25-24	24-23.5
				GSK16-13.5	13.5-13	GSK25-24.5	24.5-24
				GSK16-14	14-13.5	GSK25-25	25-24.5
				GSK16-14.5	14.5-14		
				GSK16-15	15-14.5		
				GSK16-15.5	15.5-15		
				GSK16-16	16-15.5		

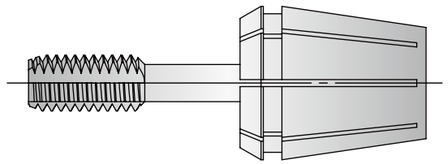
强力筒夹
Strong ucket clamp

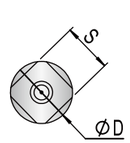




型号	D1	D2	H
SC12	12	3,4,5,6,7,8,9,10	40
SC16	16	4,5,6,7,8,9,10,11,12,13,14	
SC20	20	6,8,10,12,14,16	64
SC25	25	6,8,10,12,16,20	
SC32	32	6,8,10,12,16,20,25	71
SC42	42	6,8,10,12,16,20,25,32	

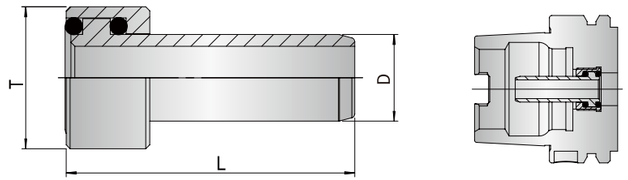
攻丝筒夹
Tapping collet





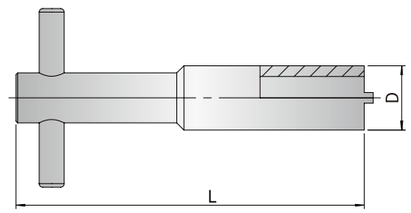
型号		ϕd	S	JIS	DIN371	DIN374/ DIN376	IS0529	IS0529/ IS02283
20ER 0.04KGS/PC	20ER 0.04KGS/PC	柄径	扁方					
20ER-4B3.2		4	3.2	3M3				
20ER-4.5B3.4		4.5	3.4		M4	M6		
20ER-5B4.0	32ER-5B4.0	5	4	M4			M5	
20ER-5.5B4.5	32ER-5.5B4.5	5.5	4.5	M5				
20ER-6B4.9	32ER-6B4.9	6	4.9	M6，W1/4"	M5，M6	M8		
20ER-6.3B5	32ER-6.3B5	6.3	5	M8			M6	M8
20ER-7B5.5	32ER-7B5.5	7	5.5	M10		M10		
20ER-8B6.3	32ER-8B6.3	8	6.3		M8		M8	M10
20ER-8.5B6.5	32ER-8.5B6.5	8.5	6.5	M12				
20ER-9B7.1	32ER-9B7.1	9	7.1			M12		M12
20ER-10B8	32ER-10B8	10	8		M10		M10	
	32ER-12B9.0	12	9	W5/8"		M16		
	32ER-12.5B10	12.5	10	M16				M16
	32ER-14B11.2	14	11.2	M18，W3/4"		M18		M18，M20
	32ER-15B12	15	12	M20				
	32ER-16B12.5	16	12.5			M20		M22

HSK内冷管
HSK Inner cooling pipe



型号	L	l1	D	T	重量kg
HSK63-CP	36.6	11.5	12	M18x1.0	0.02
HSK100-CP	44	15.5	16	M24x1.0	0.06

内冷管专用扳手
Special wrench for inner cooling pipe

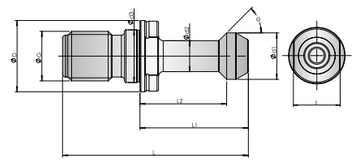


型号	L	D	重量kg
HSK63-CPW	100	18	0.14
HSK100-CPW	125	24	0.32

BT 日标拉钉
BT Japanese standard rivet

标准型
Standard type



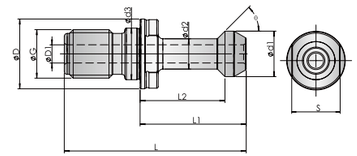


型号	D	d1	d2	d3	L1	L2	L	θ	G	G	重量kg
BT30-45°	16.5	11	7	12.5	23	18	43	45	M12	13	0.03
BT30-60°								60			
BT40-45°	23	15	10	17	35	28	60	45	M16	19	0.06
BT40-60°								60			
BT40-90°								90			
BT50-45°	38	23	17	25	45	35	85	45	M24	30	0.25
BT50-60°								60			
BT50-90°								90			

BT 日标拉钉
BT Japanese standard rivet

出水型
Effluent type

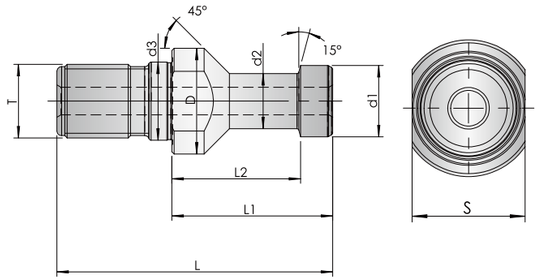




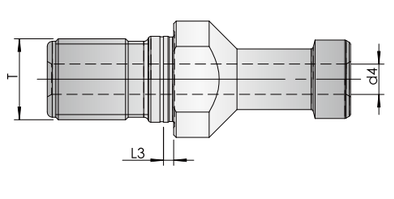
型号	D1	D	d1	d2	d3	L1	L2	L	θ	G	S	重量kg
BT40-45°T	4	23	15	10	17	35	28	60	45	M16	19	0.06
BT40-60°T									60			
BT40-90°T									90			
BT50-45°T	5	38	23	17	25	45	35	85	45	M24	30	0.25
BT50-60°T									60			
BT50-90°T									90			

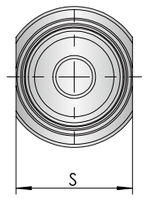
SK 拉钉
SK rivet

标准型
Standard type



图一





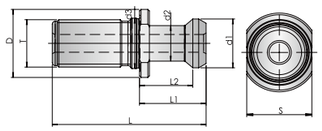
图二

型号	示图	D	d1	d2	d3	d4	L1	L2	L3	L	S	T	重量kg
SK-30A	一	17	13	9	13	/	24	19	/	44	14	M12	0.03
SK-40A		23	19	14	17	7	26	20	3	54	19	M16	0.05
SK-50A		36	28	21	25	11.5	34	25	4.5	74	30	M24	0.25
SK-40B	二	23	19	14	17	7	26	20	3	54	19	M16	0.05
SK-50B		36	28	21	25	11.5	34	25	4.5	74	30	M24	0.28

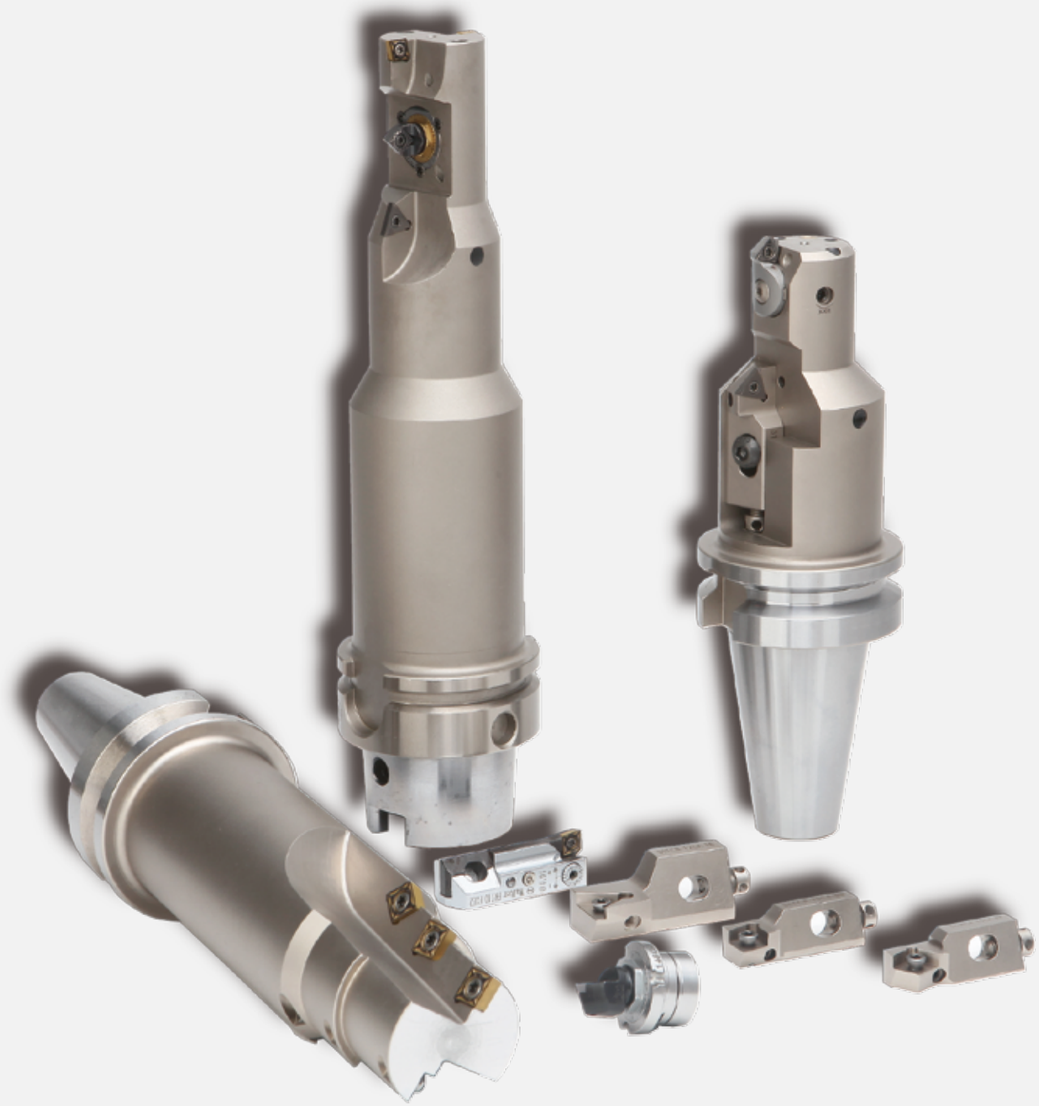
MAZAK 拉钉
MAZAK rivet

标准型
Standard type

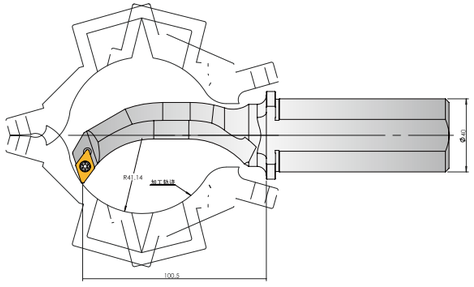




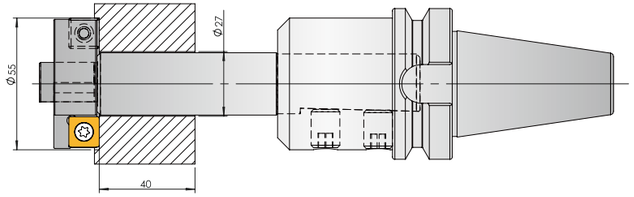
型号	D	d1	d2	d3	L	L1	L2	S	T	重量kg
MAZAK 40	22	18.8	12.4	17	44.1	19.1	16.4	19	M16	0.02
MAZAK 50	37	28.9	20.8	25	65.2	25.2	25.5	30	M24	0.1



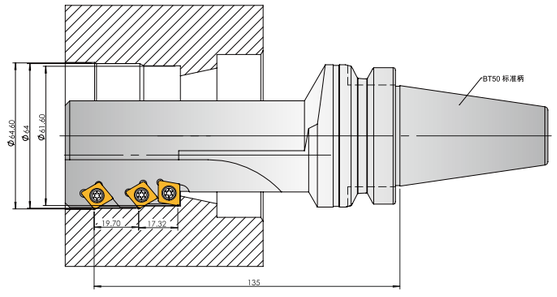
异形仿形车刀
Abnormity copying turning tool



快换式刀头反刮端面
Quick change type cutter head anti scraping end face

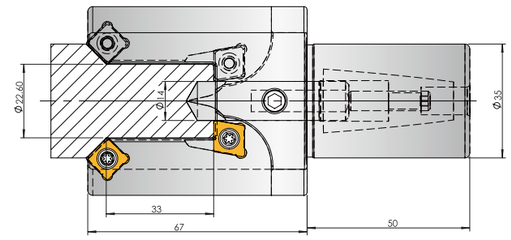


粗加工反镗台阶孔
Roughing boring step hole

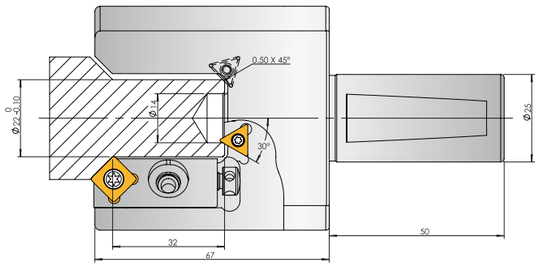


非标系列

压缩机缸体粗套外圆、平端面及定中心孔
Compressor cylinder block, rough sleeve, excircle, flat end face and centering hole

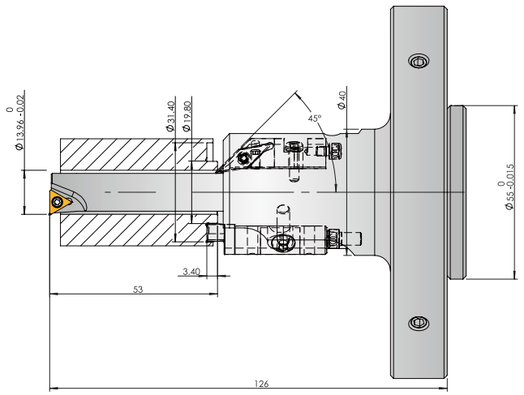


压缩机缸体精套外圆及内外倒角
Compressor cylinder block, outer sleeve and inside and outside chamfer

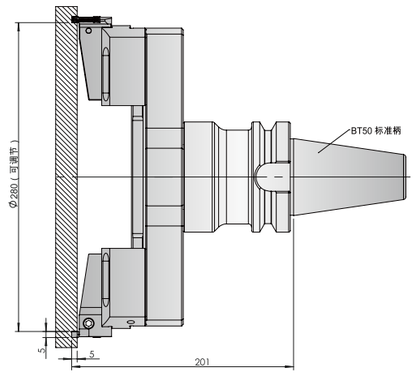


非标系列

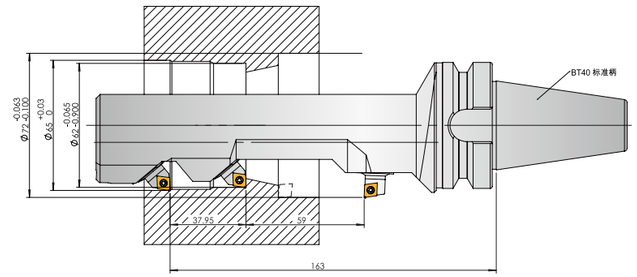
压缩机缸体曲轴孔精镗、倒角及凹槽端面精刮
The crankshaft hole on the compressor cylinder, chamfer and groove face scraping fine



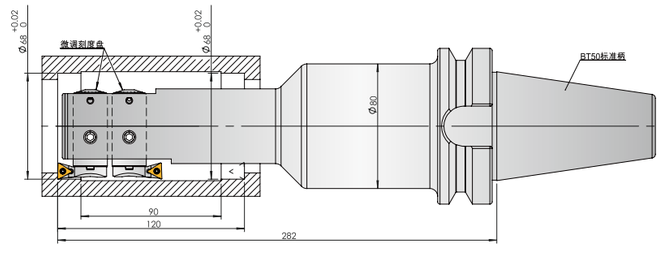
大直径端面槽加工
Machining of large diameter end face groove



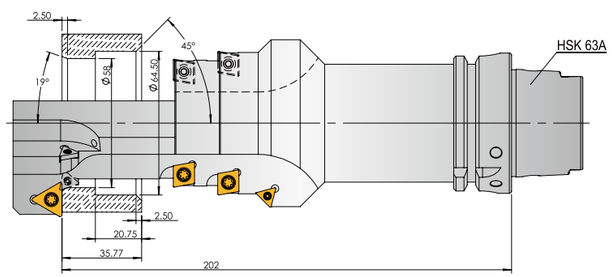
精加工同心度要求高的正反多段台阶孔
A high degree of positive and negative cross section holes with high concentricity



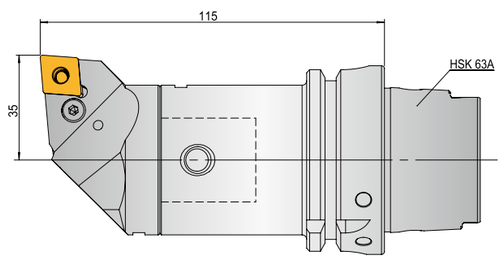
精加工同心度要求高的正反台阶孔
Reverse and positive step holes with high concentricity required for finishing



正反粗镗孔带锪面、倒角复合
And with the end milling, rough boring chamfering compound

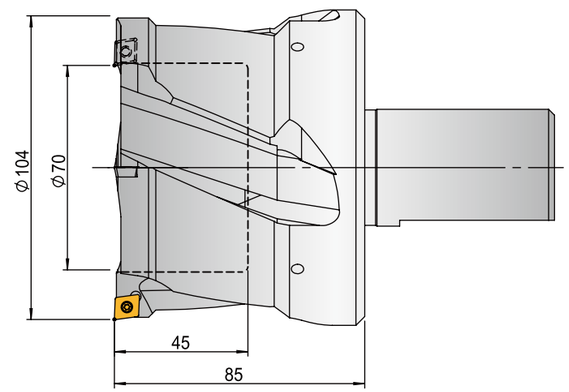


复合加工机用刀具
Cutter for compound machining machine

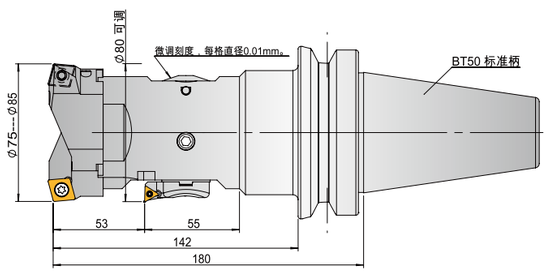


TOOLING SYSTEM
www.pavo-tools.com

电梯行业用套槽刀
Slot knife for elevator industry



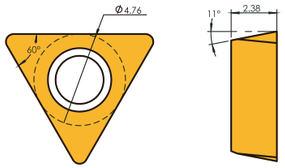
粗精镗一体式可调镗刀
Coarse fine boring one type adjustable boring tool



非标系列

机夹刀片
Machine folder blade

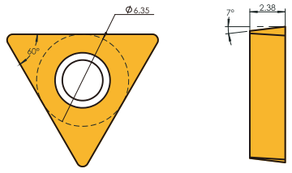
请根据加工内容选择最合适的刀片
Please select the most suitable blade according to the machining content



适用镗头:CMP系列
- FST-1 / FST-2 / FST-3
- FST-3A25 / FST-4A25 / FST-5A25

TP 08

规格型号	刀尖半径R	工件材料	种类
TPGT 080202	0.2	铜	金属陶瓷
TPGT 080204	0.4		
TPGT 080202	0.2	淬火钢	CBN
TPGT 080204	0.4		
TPGT 080202	0.2	铸铁/球铸	硬质合金/涂层
TPGT 080204	0.4		
TPGT 080202	0.2	球铸	CBN
TPGT 080204	0.4		
TPGT 080202	0.2	铝合金	硬质合金
TPGT 080204	0.4		
TPGT 080202	0.2	铝合金	金刚石/PCD
TPGT 080204	0.4		



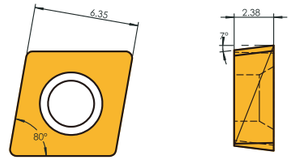
适用镗头:CMP系列
- FST-4 / FST-5 / FST-6
- FST-4A0 / FST-5A0 / FST-6A0
- FSC-4A0 / FSC-5A0 / FSC-6A0
- FST-4A45 / FST-5A45 / FST-6A45
- FST-6A25

TC 11

规格型号	刀尖半径R	工件材料	种类
TCGT 110202	0.2	铜	金属陶瓷
TCGT 110204	0.4		
TCGT 110208	0.8		
TCGT 110202	0.2	淬火钢	CBN
TCGT 110204	0.4		
TCGT 110208	0.8		
TCGT 110202	0.2	铸铁/球铸	硬质合金/涂层
TCGT 110204	0.4		
TCGT 110208	0.8		
TCGT 110202	0.2	球铸	CBN
TCGT 110204	0.4		
TCGT 110208	0.8		
TCGT 110202	0.2	铝合金	硬质合金
TCGT 110204	0.4		
TCGT 110208	0.8		
TCGT 110202	0.2	铝合金	金刚石/PCD
TCGT 110204	0.4		
TCGT 110208	0.8		

CC 06

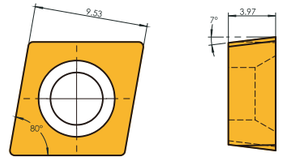
规格型号	刀尖半径R	工件材料	种类
CCMT 060204	0.4	铜件	硬质合金涂层
		不锈钢	
		铸件	
		铝合金	硬质合金+铝合金专用槽



适用镗头:CMR系列
- RS-2026 / RS-2533

CC 09

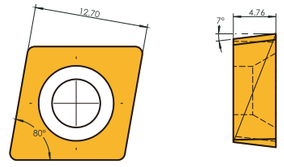
规格型号	刀尖半径R	工件材料	种类
CCMT 09T304	0.4	铜件	硬质合金涂层
CCMT 09T308	0.8		
CCMT 09T304	0.4	不锈钢	
CCMT 09T308	0.8		
CCMT 09T304	0.4	铸件	
CCMT 09T308	0.8		
CCMT 09T304	0.4	铝合金	硬质合金+铝合金专用槽
CCMT 09T308	0.8		



适用镗头:CMR系列
- RS-3242 / RS-4154

CC 12

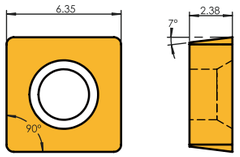
规格型号	刀尖半径R	工件材料	种类
CCMT 120404	0.4	铜件	硬质合金涂层
CCMT 120408	0.8		
CCMT 120404	0.4	不锈钢	
CCMT 120408	0.8		
CCMT 120404	0.4	铸件	
CCMT 120408	0.8		
CCMT 120404	0.4	铝合金	硬质合金+铝合金专用槽
CCMT 120408	0.8		



适用镗头:CMR系列
- RS-5370 / RS-6890 / RS-88110
- RS-98126 / RS-125153

SC 06

规格型号	刀尖半径R	工件材料	种类
SCMT 060204	0.4	铜件	硬质合金涂层
		不锈钢	
		铸件	
		铝合金	硬质合金+铝合金专用槽



适用镗头:CMR系列

- RS-2026-B / RS-2533-B

SC 09

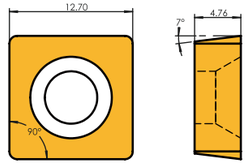
规格型号	刀尖半径R	工件材料	种类
SCMT 09T304	0.4	铜件	硬质合金涂层
SCMT 09T308	0.8		
SCMT 09T304	0.4	不锈钢	
SCMT 09T308	0.8		
SCMT 09T304	0.4	铸件	
SCMT 09T308	0.8		
SCMT 09T304	0.4	铝合金	硬质合金+铝合金专用槽
SCMT 09T308	0.8		

适用镗头:CMR系列

- RS-3242-B / RS-4154-B

SC 12

规格型号	刀尖半径R	工件材料	种类
SCMT 120404	0.4	铜件	硬质合金涂层
SCMT 120408	0.8		
SCMT 120404	0.4	不锈钢	
SCMT 120408	0.8		
SCMT 120404	0.4	铸件	
SCMT 120408	0.8		
SCMT 120404	0.4	铝合金	硬质合金+铝合金专用槽
SCMT 120408	0.8		



适用镗头:CMR系列

- RS-5370-B / RS-6890-B
- RS-88110-B / RS-98126-B
- RS-125153-B

ER扳手
ER wrench



型号	螺帽外径
ER16-A	28
ER20-A	34
ER11-M	16
ER16-M	23
ER20-M	28
ER25-M	35
ER25-UM	42
ER32-UM	50
ER40-UM	63

GSK扳手
GSK wrench



型号	适用螺帽
GSK06	GSK6
GSK10	GSK10
GSK16	GSK16
GSK25	GSK25

强力刀柄专用扳手
Special wrench for strong handle



型号	适用刀柄
C20	C20
C32	C32
C42	C42

量表式Z轴设定器
Meter type Z axis setter



型号	形式	高度	伸缩距离
EDS-50	量表式	50	3

- 将平行规置于标准面，转动百分表，使长针归零。将平行规移开。
- 将Z轴设定器置于工件上，刀具接触操作面，慢速进刀到秒针指在“0”，则刀具与工件的距离是50mm。

机械式寻边器
Mechanical edge finder



型号
ME-1020
ME-420

使用说明

- φ10直柄安装在夹头上，以手指轻推测定子，使其偏心0.5mm。
- 以400-600/min的速度转动，使测定子于加工物端面相接触，一点点的碰触移动，使测定子不在振动，宛如静止状态。
- 再以微动进给碰触，测定子就会朝一方向滑移，这个滑移起点是所需求的基准位置。
- 不适合在卧式设备上使用

光电式寻边器
Photoelectric edge finder



- 电池：1.2V
- 红灯指示

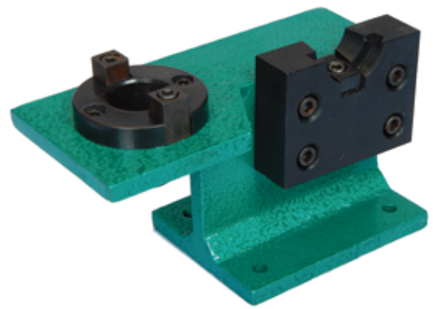
型号	柄部直径	总长	侧头长
PM20	20	147	10
PM32	32	147	10

主轴清洁棒
Spindle cleaning rod



型号
STC30
STC40
STC50

立卧式锁刀座
Vertical locking knife seat



型号	型号	型号
TL-BT30	TL-SK30	TL-HSK50
TL-BT40	TL-SK40	TL-HSK63
TL-BT50	TL-SK50	TL-HSK100

刀具车
Cutter car



型号	型号
TTH-30	28
TTH-40	28
TTH50	30

粗镗头
Fine boring head

切削参数表
Cutting parameter table

- 本表是切削条件的选择基准。请根据机床、工件、铁屑的排出情况等作适当调整

BT40

镗头型号	工件材质	有效加工深度	刀尖R	切削速度	切削量mm/Φ		进给量mm/r	
					推荐值	MAX	推荐值	MAX
CMR20-26KD1	合金钢	80	0.4	110	1.2	2	0.15	0.25
	不锈钢			60	1.3	2	0.16	0.25
	铸铁			100	1.5	2.5	0.2	0.25
	铝合金			150	1.8	2.5	0.22	0.3
CMR25-33KD2	合金钢	93	0.4	110	1.8	3	0.15	0.3
	不锈钢			60	2	3	0.18	0.3
	铸铁			100	2.5	4	0.2	0.3
	铝合金			150	2.8	4	0.25	0.35
CMR32-42KD3	合金钢	108	0.8	150	3	4	0.2	0.35
	不锈钢			70	2.8	4	0.22	0.35
	铸铁			90	3.5	5	0.25	0.4
	铝合金			150	4	5	0.25	0.4
CMR41-54KD4	合金钢	105	0.8	150	3.8	5	0.25	0.4
	不锈钢			70	3.2	5	0.25	0.4
	铸铁			90	5	8	0.28	0.45
	铝合金			150	6	8	0.35	045
CMR53-70KD5	合金钢	105	0.8	160	5.5	7	0.3	0.45
	不锈钢			80	7.5	7	0.3	0.5
	铸铁			100	8.5	10	0.35	0.55
	铝合金			150	6.5	10	0.4	0.45
CMR68-110KD6	合金钢	109	0.8	160	6.5	10	0.3	0.45
CMR98-153KD6	不锈钢			80	6.5	9	0.3	0.45
	铸铁			100	9.5	12	0.35	0.5
CMR148203KD6	铝合金			150	10	12	0.4	0.55

BT50

镗头型号	工件材质	有效加工深度	刀尖R	切削速度	切削量mm/Φ		进给量mm/r	
					推荐值	MAX	推荐值	MAX
CMR20-26KD1	合金钢	75	0.4	110	1.2	2	0.15	0.25
	不锈钢			60	1.3	2	0.16	0.25
	铸铁			100	1.5	2.5	0.2	0.25
	铝合金			150	1.8	2.5	0.22	0.3
CMR25-33KD2	合金钢	107.5	0.4	110	1.8	3	0.15	0.3
	不锈钢			60	2	3	0.18	0.3
	铸铁			100	2.5	4	0.2	0.3
	铝合金			150	2.8	4	0.25	0.35
CMR32-42KD3	合金钢	127	0.8	150	3	4	0.2	0.35
	不锈钢			70	2.8	4	0.22	0.35
	铸铁			90	3.5	5	0.25	0.4
	铝合金			150	4	5	0.25	0.4
CMR41-54KD4	合金钢	124	0.8	150	3.8	5	0.25	0.4
	不锈钢			70	3.2	5	0.25	0.4
	铸铁			90	5	8	0.28	0.45
	铝合金			150	6	8	0.35	0.45
CMR53-70KD5	合金钢	124	0.8	160	6	8	0.3	0.45
	不锈钢			80	5.5	7	0.3	0.5
	铸铁			100	8	12	0.35	0.55
	铝合金			150	8.5	12	0.4	0.45
CMR68-110KD6	合金钢	128	0.8	160	7.5	10	0.3	0.45
	不锈钢			80	6.5	9	0.3	0.45
	铸铁			100	9.5	14	0.35	0.5
	铝合金			150	10	12	0.4	0.55
CMR98-153KD6	合金钢	128	0.8	160	8.5	12	0.3	0.45
	不锈钢			80	6.5	9	0.3	0.45
CMR148203KD6	铸铁			100	9.5	14	0.35	0.5
	铝合金			150	10	12	0.4	0.55
大于370(CLR系列)	合金钢	152	0.8	160	98.5	12	0.3	0.45
	不锈钢			80	6.5	9	0.3	0.45
	铸铁			100	9.5	14	0.35	0.5
	铝合金			150	10	12	0.4	0.55
大于370(CLR系列)	合金钢	152	0.8	160	5.5	8	0.3	0.45
	不锈钢			80	4.5	6	0.3	0.45
	铸铁			100	7	10	0.35	0.5
	铝合金			150	7.5	8	0.4	0.55

TOOLING SYSTEM
www.pavo-tools.com

精镗头
Fine boring head

切削参数表
Cutting parameter table

- 本表是切削条件的选择基准。请根据机床、工件等具体情况，进行适当调整
- 高压内冷加工可能会使用刀柄挠曲。公差要求很严格时，请降低冷却液的压强
- 作为钢件加工的磨损对策，建议用金属陶瓷涂层
- 使用CBN材质，建议用干式切削

BT40

镗头型号	工件材质	有效加工深度	刀尖R	切削速度	切削量mm/Φ		进给量mm/r	
					推荐值	MAX	推荐值	MAX
CMP20-36KD1	合金钢	80	0.2	140	0.2	0.4	0.06	0.15
	不锈钢			80	0.2	0.4	0.06	0.15
	铸铁			90	0.25	0.5	0.06	0.15
	铝合金			180	0.25	0.5	0.06	0.15
CMP25-47KD2	合金钢	93	0.2	150	0.2	0.4	0.06	0.15
	不锈钢			90	0.2	0.4	0.06	0.15
	铸铁			100	0.25	0.5	0.06	0.15
	铝合金			180	0.25	0.5	0.06	0.15
CMP32-60KD3	合金钢	108	0.4	150	0.25	0.5	0.06	0.15
	不锈钢			120	0.25	0.5	0.06	0.15
	铸铁			110	0.3	0.6	0.06	0.15
	铝合金			250	0.3	0.6	0.08	0.15
CMP41-74KD4	合金钢	105	0.4	150	0.3	0.5	0.06	0.15
	不锈钢			120	0.3	0.5	0.06	0.15
	铸铁			110	0.35	0.6	0.06	0.15
	铝合金			250	0.35	0.6	0.08	0.15
CMP53-95KD5	合金钢	105	0.4	150	0.3	0.5	0.08	0.15
	不锈钢			120	0.3	0.5	0.08	0.15
	铸铁			110	0.35	0.6	0.08	0.15
	铝合金			250	0.35	0.6	0.10	0.2
CMP68-150KD6	合金钢	109	0.4	150	0.3	0.5	0.08	0.15
	不锈钢			120	0.3	0.5	0.08	0.15
CMP100-203KD6	铸铁			110	0.35	0.6	0.08	0.15
	铝合金			250	0.35	0.6	0.10	0.2

BT50

镗头型号	工件材质	有效加工深度	刀尖R	切削速度	切削量mm/Φ		进给量mm/r	
					推荐值	MAX	推荐值	MAX
CMP20-36KD1	合金钢	75	0.2	140	0.2	0.4	0.06	0.15
	不锈钢			80	0.2	0.4	0.06	0.15
	铸铁			90	0.25	0.5	0.06	0.15
	铝合金			180	0.25	0.5	0.06	0.15
CMP25-47KD2	合金钢	107.5	0.2	150	0.2	0.4	0.06	0.15
	不锈钢			90	0.2	0.4	0.06	0.15
	铸铁			100	0.25	0.5	0.06	0.15
	铝合金			180	0.25	0.5	0.06	0.15
CMP32-60KD3	合金钢	127	0.4	150	0.25	0.5	0.06	0.15
	不锈钢			120	0.25	0.5	0.06	0.15
	铸铁			110	0.3	0.6	0.06	0.15
	铝合金			250	0.3	0.6	0.08	0.15
CMP41-74KD4	合金钢	124	0.4	150	0.3	0.5	0.06	0.15
	不锈钢			120	0.3	0.5	0.06	0.15
	铸铁			110	0.35	0.6	0.06	0.15
	铝合金			250	0.35	0.6	0.08	0.15
CMP53-95KD5	合金钢	124	0.4	150	0.3	0.5	0.08	0.15
	不锈钢			120	0.3	0.5	0.08	0.15
	铸铁			110	0.35	0.6	0.08	0.15
	铝合金			250	0.35	0.6	0.10	0.2
CMP68-150KD6	合金钢	128	0.4	150	0.3	0.5	0.08	0.15
	不锈钢			120	0.3	0.5	0.08	0.15
CMP100-203KD6	铸铁			110	0.35	0.6	0.08	0.15
	铝合金			250	0.35	0.6	0.10	0.2
CLP系列	合金钢	152	0.4	150	0.3	0.5	0.08	0.15
	不锈钢			120	0.3	0.5	0.08	0.15
	铸铁			110	0.35	0.6	0.08	0.15
	铝合金			250	0.35	0.6	0.10	0.2

技术资料

硬质合金直柄刀柄
Straight shank carbide tool

切削参数表
Cutting parameter table

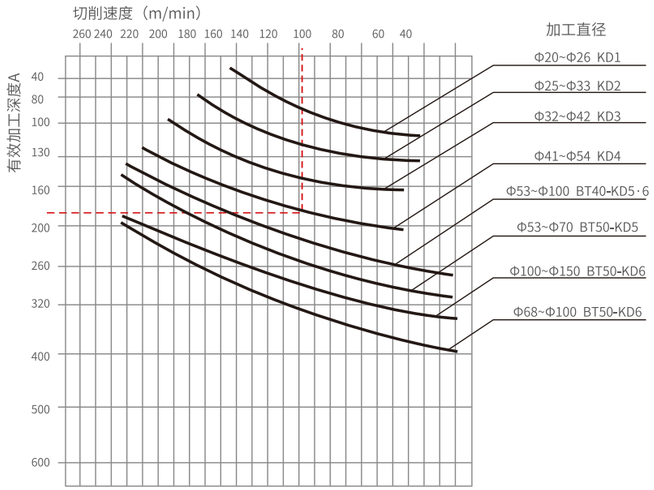
- 本表是切削条件的选择基准。请根据机床、工件等具体情况，进行适当调整
- 高压内冷加工可能会使用刀柄挠曲。公差要求很严格时，请降低冷却液的压强
- 作为钢件加工的磨损对策，建议用金属陶瓷涂层
- 以下推荐条件是在使用强力铣刀夹头时的值

BT40

镗头型号	工件材质	有效加工深度	刀尖R	切削速度	切削量mm/Φ		进给量mm/r	
					推荐值	MAX	推荐值	MAX
CMP20-36KD1	碳钢	90	0.4	150	0.25	0.3	0.07	0.15
		135	0.2	90	0.25	0.3	0.05	0.15
		160	0.2	45	0.2	0.3	0.05	0.1
		190	0.2	20	0.18	0.25	0.05	0.1
	铸铁	90	0.4	120	0.25	0.3	0.07	0.15
		135	0.2	90	0.25	0.3	0.05	0.12
		160	0.2	45	0.2	0.3	0.05	0.1
		190	0.2	20	0.18	0.25	0.05	0.08
	铝合金	100	0.4	150	0.3	0.4	0.07	0.15
		150	0.2	75	0.25	0.35	0.05	0.15
		190	0.2	30	0.2	0.3	0.05	0.1
		210	0.2	20	0.16	0.22	0.04	0.08
CMP25-47KD2	碳钢	120	0.4	150	0.25	0.3	0.07	0.15
		160	0.2	90	0.25	0.3	0.05	0.15
		190	0.2	45	0.2	0.3	0.05	0.1
		235	0.2	20	0.18	0.25	0.05	0.1
	铸铁	120	0.4	120	0.25	0.3	0.07	0.15
		160	0.2	90	0.25	0.3	0.05	0.12
		190	0.2	45	0.2	0.3	0.05	0.1
		235	0.2	20	0.18	0.25	0.05	0.08
	铝合金	125	0.4	150	0.25	0.3	0.07	0.15
		160	0.2	90	0.25	0.3	0.05	0.15
		190	0.2	45	0.2	0.3	0.05	0.1
		235	0.2	20	0.18	0.25	0.05	0.08
CMP32-60KD3	碳钢	120	0.4	120	0.25	0.3	0.07	0.15
		160	0.2	90	0.25	0.3	0.05	0.15
		190	0.2	45	0.2	0.3	0.05	0.1
		235	0.2	20	0.18	0.25	0.05	0.1
	铸铁	145	0.4	150	0.3	0.4	0.07	0.15
		190	0.2	75	0.25	0.35	0.07	0.12
		245	0.2	30	0.2	0.3	0.05	0.1
		300	0.2	20	0.16	0.22	0.04	0.08
	铝合金	140	0.4	150	0.3	0.4	0.07	0.15
		170	0.2	75	0.25	0.35	0.07	0.15
		220	0.2	30	0.2	0.3	0.05	0.1
		260	0.2	20	0.16	0.22	0.04	0.08

切削钢件时的切削速度选择图
Choice of cutting speed for cutting steel parts

- 镗孔加工时经常会发生振动（颤振）。从右图可以看出，镗杆加长切削速度(转速)就必须降低
- 请参考右图及前面的切削条件表，选择最合适的加工条件
- 铸铁加工时有效深度相对右图约可提高10%~20%左右



参考例

如果有效加工深度H=182，加工直径Φ45(Φ41~Φ54KD4)，图中与H=182红线的点118/即为合适的切削速度。请参考此例，选择合适的切削速度。

刀尖半径R和有效加工深度的关系
The relationship between R tip radius and the effective depth of processing

- 刀尖半径R与镗杆长度(加工深度的极限)之间也有很深的关系
- 参考下图选择合适的刀柄及刀片(刀尖半径)
- 铁加工时有效深度约可提高1.1-1.3倍

