



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

为当今制造业提供制孔解决方案



镗孔



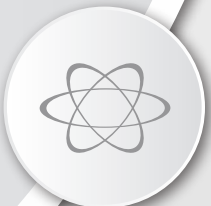
铰孔



抛光



螺纹加工



特殊应用



T-A Pro[®]

▶ **钻削**

高穿透力可更换刀片钻削系统

章节

A25

T-A Pro®

T-A Pro®

高穿透力可更换刀片钻削系统

▶ **直径范围:** 0.4369" - 1.8820" (11.10 mm - 47.80 mm)



最好变得更好。

我们标志性的T-A® (Throw Away, 意为“舍弃”)刀片在铲钻方面取得了35年辉煌成功之后,如今更加完善。我们的工程师团队开发的技术使通用制孔的首选解决方案达到了铲钻刀片无法企及的性能水平。

T-A Pro采用材料特定的刀片槽型,钻头刀体经过重新设计,并配备专有的内冷系统,实现穿透率的速度比其他高性能钻头更快。

出色的切屑控制	可改进孔质量和表面质量	确保最大耐久性和稳定性
---------	-------------	-------------

适用行业



航空航天



农业



汽车



一般加工



油气



可再生能源

您及他人的人身安全至关重要。本目录包含重要安全信息。请务必阅读并遵守所有安全注意事项。



该三角形是一种安全隐患符号,用于提醒您注意可能导致刀具故障和严重人身伤害的潜在安全隐患。

当您在本目录中看到该符号时,请查找该三角形附近或附近文字中提到的相关安全信息。

本目录中也使用了安全信号词,安全信息在这些信号词后面。

警告

警告 (如上所示) 表示不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具故障和严重的人身伤害。

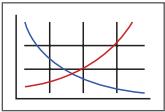
注意 表示不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具或机床损坏,但不会造成人身伤害。

此外,还使用了**注释**和**重要说明**。这些是您必须阅读并遵守的重要信息,但与安全无关。

有关最新信息和规程,请访问
www.alliedmachine.com。

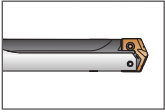
参考图标

以下图标将始终贯穿本目录，以帮助您在不同的产品之间导航。



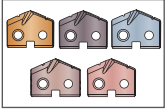
推荐的切削参数

可实现最佳安全钻削的速度和进给推荐值



T-A Pro刀柄

指的是与相应刀片有关的刀柄范围



T-A Pro刀片

指的是与对应刀柄相连的硬质合金刀片，采用ISO HSS刀片材料和特殊涂层



内冷选项

指示本产品采用通过冷却剂

系列	直径范围	
	英制 (in)	公制 (mm)
Y	0.3739" - 0.4368"	9.50 mm - 11.09 mm
Z	0.4369" - 0.4998"	11.10 mm - 12.69 mm
0	0.4999" - 0.6946"	12.70 mm - 17.64 mm
1	0.6947" - 0.9596"	17.65 mm - 24.37 mm
2	0.9597" - 1.3797"	24.38 mm - 35.04 mm
3	1.3798" - 1.8820"	35.05 mm - 47.80 mm

引言

具有竞争力的测试结果 3

 案例研究 4-5

刀片比较和装配信息 6

T-A Pro钻削系统信息 7

 产品命名法 8-9

Y系列

 刀片 10-11

 钻头刀柄 12-13

Z系列

 刀片 14-15

 钻头刀柄 16-17

0系列

 刀片 18-19

 钻头刀柄 20-23

1系列

 刀片 24-27

 钻头刀柄 28-31

2系列

 刀片 32-35

 钻头刀柄 36-39

3系列

 刀片 40-43

 钻头刀柄 44-47

推荐的切削参数

 英制 (in) {

 硬质合金 48-49

 高速钢 50-51

 公制 (mm) {

 硬质合金 52-53

 高速钢 54-55

螺孔钻信息和公式

 英制 (in) 56

 公制 (mm) 57

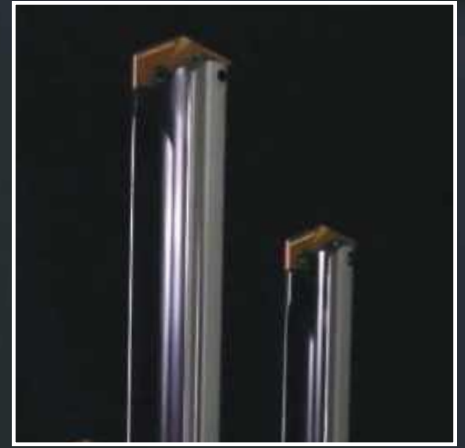
深孔钻削指南 58

故障排除指南 59



全新 T-A Pro 高穿透力可更换刀片钻系统

T-A Pro[®]



全新刀柄设计

开槽设计经过优化，提高排屑性能



全新刀片设计

ISO特定槽型，全新钻尖设计，
简化您的刀片选择



全新冷却剂设计

专有的冷却剂出口设计可提供卓越的性能，
即使在低冷却剂应用中也不例外 (200 PSI)

具有竞争力的测试结果

T-A Pro® 测试结果

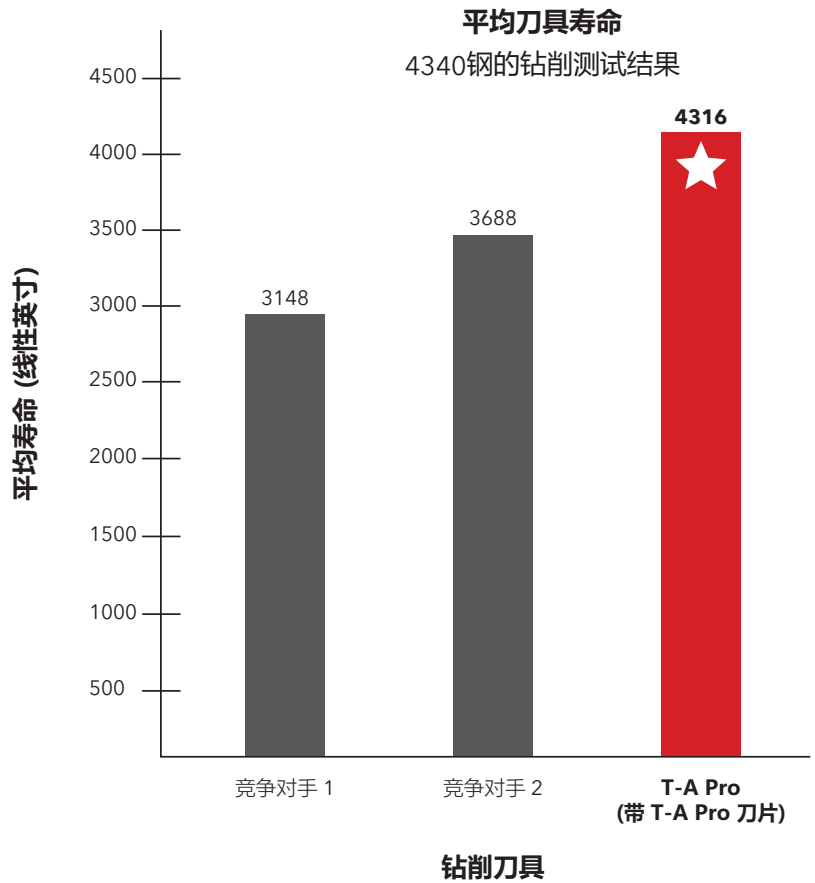


项目概况: 4340钢的竞争性测试
刀具解决方案: T-A Pro: 钢 (P) 槽型, 使用T-A Pro刀柄

参数:

- 孔径 = 0.5625" (14.30 mm)
- 切深 = 2" (50.80 mm)
- 冷却剂 = 300 PSI
- 速度 = 2546 RPM
- 进给 = 16.55 in/min (420 mm/min)

结果:
 在所列参数下运行时, 三种刀具解决方案的性能如下:
竞争对手1 = 3148总线性英寸
竞争对手2 = 3688总线性英寸
T-A Pro = 4316总线性英寸



A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

案例研究

惊喜不断

世事并非有付出就有回报。我们有一家加工液体端压裂构件的客户，以前他们必须缩小切削直径才能实现理想的切屑成型，成功生产零件。

鉴于对排屑成型和缩短循环时间有更高的需求，这家客户试用了美国联合机械工程公司的T-A Pro钻头。采用“M”ISO特定不锈钢刀片槽型——专为提高切屑成型性能而开发，同时还能最大程度减少退刀毛刺——这种钻头能够在提高速度和进给量的同时，保持理想的切屑成型性能。

除缩短循环时间外，T-A Pro还延长了刀具寿命，将单孔成本降低58.82%。T-A Pro在该应用领域的成功又一次佐证了为什么T-A Pro不仅只是一种好用的钻头。

如果您正在寻找能够不断为您带来惊喜的解决方案，请联系我们，我们将助您找到最合适的解决方案。



产品:	T-A Pro钻头	测量	竞争对手钻头	T-A Pro钻头
目标:	缩短循环时间	RPM	480	545
行业:	石油和天然气/石油化工产品	速率	220 SFM (67.06 m/min)	250 SFM (76.20 m/min)
零件:	液体端压裂构件	进给速率	0.005 IPR (0.13 mm/rev)	0.008 IPR (0.20 mm/rev)
材料:	15-5 PH不锈钢	穿透率	2.4 IPM (60.96 mm/min)	4.4 IPM (111.76 mm/min)
孔径:	1.75" (44.45 mm)	总体零件循环时间	500 s	272 s
孔深:	20.00" (508.00 mm)	刀具寿命	30孔	60孔
公差:	+/- 0.005" (0.127 mm)	与竞争对手的刀具相比，T-A Pro的单孔成本可节省58.82%。		
所需表面光洁度:	125 Ra μin (3.2 μm)			

▶ T-A Pro手柄
产品编号: HTA3D15-150F

▶ T-A Pro刀片
M槽型(不锈钢)
产品编号: TAM3-44.45

45.60%
循环时间更短



带有ISO特定AM460涂层的T-A Pro刀片能带来以下优势:

- ✓ 刀具寿命更长
- ✓ 循环时间更短
- ✓ 单孔成本下降
- ✓ 穿透率提高

案例研究

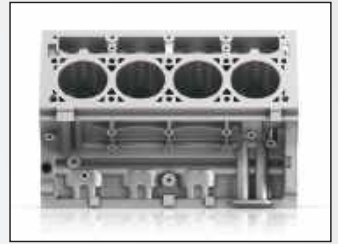
需要刀具寿命优化解决方案吗？

我们的客户在生产车间使用球墨铸铁加工发动机气缸体零件。他们目前使用的可替换钻头无法提供他们所需的效果，因此，他们开始寻找能够缩短机床停工时间并提高生产率的刀具解决方案。

客户实用了T-A Pro®高穿透力可更换刀片钻头，该钻头配备带有美国联合机械工程公司多层氮铝化钛涂层的“K”（铸铁）槽型刀片，能提供耐磨性，延长刀具寿命。T-A Pro的性能超出了客户的预期。

使用T-A Pro，不仅大幅延长刀具寿命，穿透率也得到了提升。之前使用的刀具寿命仅为1700孔，而T-A Pro增加到了3400孔。此外，T-A Pro还将穿透率提高了30%。客户因此提高了生产率。

底线：我们的客户每年在刀具方面能节省60,000美元，产量也有巨大提升。 T-A Pro带来的优势让客户实现了他们的刀具目标。



产品:	T-A Pro	测量	竞争对手可更换刀片钻头	T-A Pro钻头
目标:	(1) 缩短机床停工时间 (2) 提高生产率	RPM	1819 RPM	2092 RPM
行业:	汽车	速度	300 SFM (91 M/min)	345 SFM (105 M/min)
零件:	发动机气缸体	进给速率	0.008 IPR (0.20 mm/rev)	0.0092 IPR (0.23 mm/rev)
材料:	球墨铸铁	穿透率	14.55 IPM	19.25 IPM
孔径:	0.6299" (16.00mm)	循环时间	39 s	29 s
孔深:	9.50" (241.00mm)	刀具寿命	1700孔	3400孔

▶ T-A Pro钻头手柄
长度: 15xD
产品编号: HTA0C15-075C

▶ T-A Pro钻头刀片
K槽型
(铸铁)
产品编号: TAK0-16.00




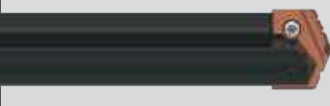
刀具寿命延长
100%

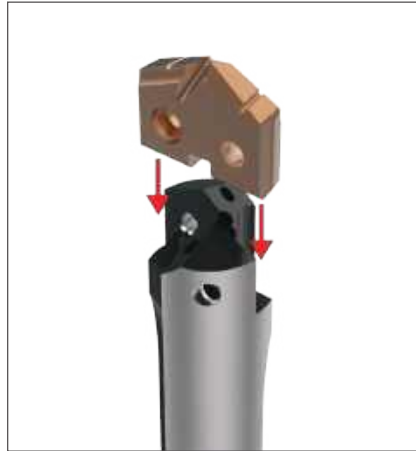
铸铁氮铝化钛涂层
T-A Pro刀片的优势:

- ✓ 双倍刀具寿命
- ✓ 缩短机床停工时间
- ✓ 提高生产率
- ✓ 穿透率提高30%
- ✓ 提高每年的刀具节省成本

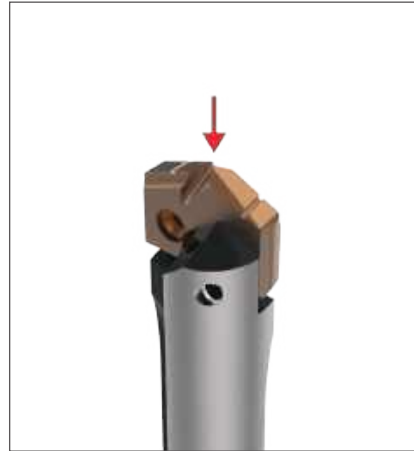


刀片比较和装配信息

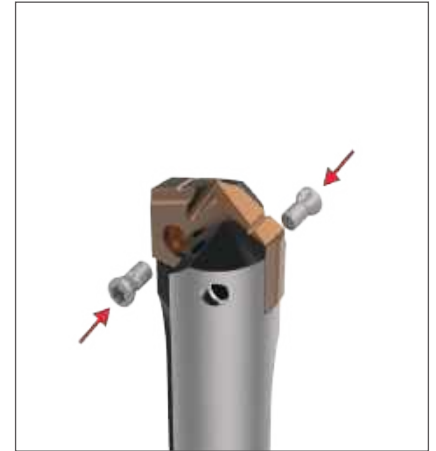
		T-A Pro®刀片	GEN2 T-A®刀片	T-A®刀片
B	建议用于提高生产率		<input checked="" type="checkbox"/>	
	ISO特定槽型/涂层组合		<input checked="" type="checkbox"/>	
C	连接T-A Pro刀柄		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	连接T-A刀柄		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



第1步:
将T-A Pro刀片的平面与刀柄支撑平面对准。

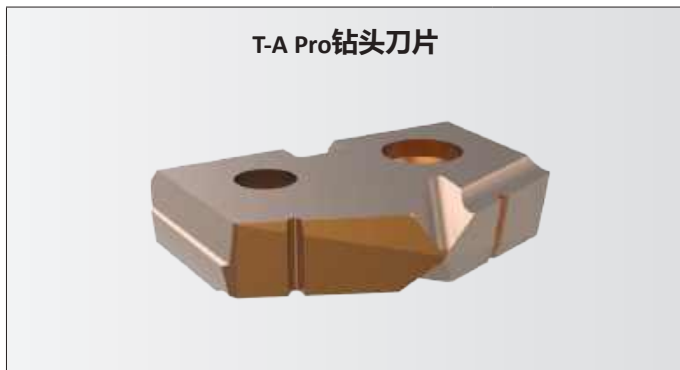


第2步:
将刀片滑到刀柄的精准支撑面槽。为锁定刀片，不得转动、旋转或扭转刀片。刀柄槽和刀片支撑面位置可确保最佳适用性和重复性。



第3步:
在配套提供的TORX® Plus螺钉上涂抹大量E-Z Break® (在包装中配套提供)。
将TORX Plus螺钉拧紧至系列目录中指定的推荐扭矩值。随附预置梅花扳手，以确保提供合适的扭矩。

T-A Pro钻削系统信息



先进的设计能力

先进的T-A Pro刀片涂层和槽型专为在ISO材料钻削应用中实现最佳结果而设计。T-A Pro刀片可快速连接现有T-A钻头刀柄，可与以前的T-A刀片轻松互换，从而最大程度缩短装夹时间，因此能够立竿见影地提高生产率。

T-A Pro刀片可连接:



T-A Pro刀柄



T-A刀柄

P - 钢

- 旨在钢应用中实现更高的穿透率和刀具寿命
- 出色的槽型和切削刃可实现卓越的切屑控制
- 美国联合机械工程公司的多层AM300®涂层可提高耐热性并延长刀具寿命



P

M - 不锈钢

- 为所有不锈钢和耐热超合金而设计
- 优化槽型，从而提高切屑成型性能并最大程度减少退刀毛刺
- 美国联合机械工程公司的新型AM460涂层在加工不锈钢和HRSA材料方面的刀具寿命业内领先。



M

K - 铸铁

- 专为铸铁/球铁应用设计
- 开发的槽型可实现刀具寿命最大化，减少退刀毛刺并提高孔光洁度
- 美国联合机械工程公司的多层涂层可提高耐磨性并延长刀具寿命



K

X - 高速钢材料

- 切屑槽型得到改进，各种材料都能实现理想的切屑控制
- 在要求严苛的应用中仍保持长久的刀具寿命和高度过程安全性
- 美国联合机械工程公司的多层AM200®涂层既卓越的耐热性和润滑性，适用范围广泛



X

N - 有色金属材料

- 用于铝、黄铜和铜应用
- 该槽型可对这些质地较软的材料实现出色的切屑控制
- 氮化钛涂层功能强大，可用于加工各种材料，并可减少积屑



N



全新开槽设计，提高排屑性能

全新钻头槽型

T-A Pro钻头刀柄



直槽.



专有的冷却剂出口提高冷却剂的流动.



实现更长的刀片寿命.

Stub、3xD、5xD、7xD、10xD、12xD、15xD

提供Stub、3xD、5xD、7xD、10xD、12xD和15xD.

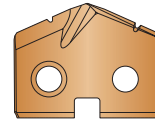


产品命名法

A

钻削

T-A Pro钻头刀片



TA	P	0	-	15.00
1	2	3		4

B

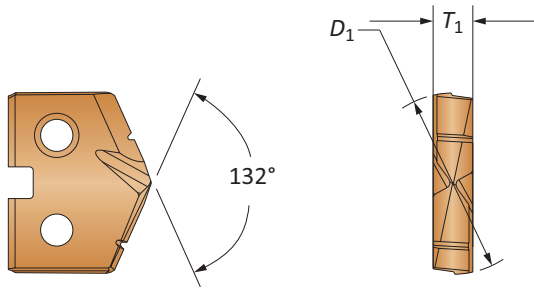
镗孔

1. T-A Pro钻头刀片	2. ISO材料/槽型	3. 系列	4. 直径 (mm)
TA = T-A Pro®刀片	P = 钢 K = 铸铁 N = 有色金属 M = 不锈钢* X = HSS	Y = Y系列 Z = Z系列 0 = 0系列 1 = 1系列 2 = 2系列 3 = 3系列	有关各系列直径范围的完整列表，请参见目录页。

*Available in Z-3 series only.

C

铰孔



参考说明

符号	属性
D_1	刀片直径
T_1	刀片厚度

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

产品命名法

T-A Pro钻头刀柄

HTA	0	B	05	-	20	FM
1	2	3	4		5	6



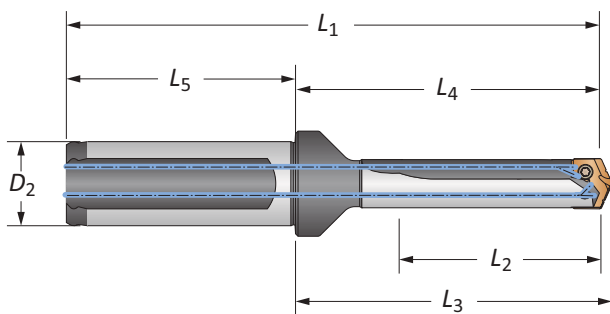
1. 刀柄 HTA = T-A Pro®刀柄	2. 系列 Y = Y系列 Z = Z系列 0 = 0系列 1 = 1系列 2 = 2系列 3 = 3系列	3. 刀体直径 A = A本体直径 B = B本体直径 C = C本体直径 D = D本体直径	4. 长度 01 = 根部长度 03 = 3x直径 05 = 5x直径 07 = 7x直径 10 = 10x直径 12 = 12x直径 15 = 15x直径
----------------------------------	--	--	--

5. 刀柄直径	
英制 (in)	公制 (mm)
075 = 3/4"	20 = 20 mm
100 = 1"	25 = 25 mm
125 = 1-1/4"	32 = 32 mm
150 = 1-1/2"	40 = 40 mm

6. 刀柄样式
F = 带平面的法兰柄
FM = 带平面的公制法兰柄
C = 圆柱柄 (无平面)
CM = 公制圆柱柄 (无平面)

刀柄订购信息

每页顶角的系列标识 (z系列、0系列等) 供您在订购时参考之用。下订单时, 请参见这些系列标识。例如, z系列钻头刀片仅适用于z系列刀柄。

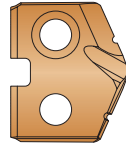


参考说明

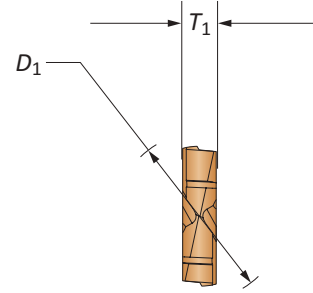
符号	属性
D_2	刀柄直径
L_1	总长度
L_2	钻孔深度
L_3	刀柄参考长度
L_4	刀柄本体长度
L_5	刀柄长度




T-A Pro 刀片

Y 系列 | 直径范围: 0.3739" - 0.4368" (9.50 mm - 11.09 mm)



132°



刀片					硬质合金钻头			HSS
系列	抗裂等级	D ₁ inch	D ₁ mm	T ₁				
					零件号	零件号	零件号	零件号
Y-A		0.3740	9.50	3/32	TAPY-9.50	TAKY-9.50	TANY-9.50	TAXY-9.50
Y-A	3/8	0.3752	9.53	3/32	TAPY-9.53	TAKY-9.53	TANY-9.53	TAXY-9.53
Y-A		0.3780	9.60	3/32	TAPY-9.60	TAKY-9.60	TANY-9.60	TAXY-9.60
Y-A		0.3819	9.70	3/32	TAPY-9.70	TAKY-9.70	TANY-9.70	TAXY-9.70
Y-A		0.3858	9.80	3/32	TAPY-9.80	TAKY-9.80	TANY-9.80	TAXY-9.80
Y-A		0.3898	9.90	3/32	TAPY-9.90	TAKY-9.90	TANY-9.90	TAXY-9.90
Y-A	25/64	0.3906	9.92	3/32	TAPY-9.92	TAKY-9.92	TANY-9.92	TAXY-9.92
Y-A		0.3937	10.00	3/32	TAPY-10.00	TAKY-10.00	TANY-10.00	TAXY-10.00
Y-A		0.3976	10.10	3/32	TAPY-10.10	TAKY-10.10	TANY-10.10	TAXY-10.10
Y-A		0.4016	10.20	3/32	TAPY-10.20	TAKY-10.20	TANY-10.20	TAXY-10.20
Y-A		0.4055	10.30	3/32	TAPY-10.30	TAKY-10.30	TANY-10.30	TAXY-10.30

刀片以2的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用子系列刀柄。注释: 只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



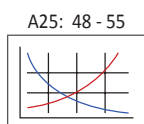
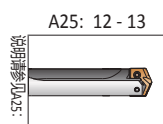
C系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + C系列刀柄



A系列刀片 + C系列刀柄

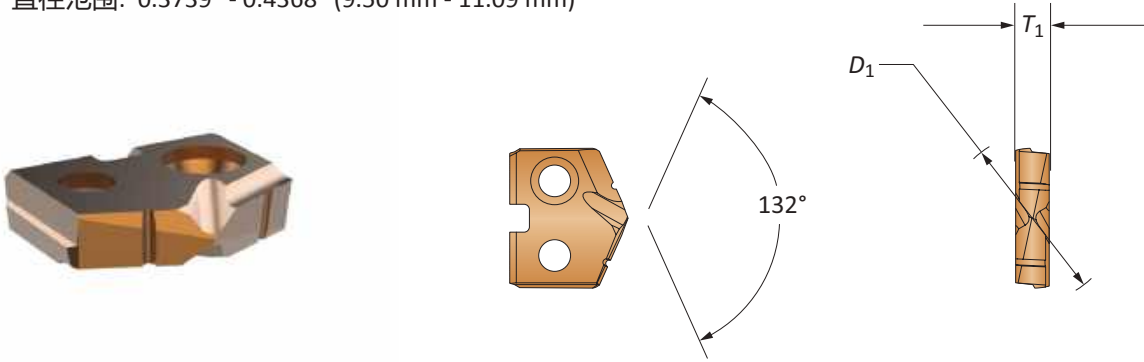


A25: 10

未说明的尺寸可应要求提供。 订购时, 请遵照下面的示例:	
英制:	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号 TAP0-13.16
公制:	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号 TAP0-13.16

T-A Pro 刀片

Y 系列 | 直径范围: 0.3739" - 0.4368" (9.50 mm - 11.09 mm)



系列	抗裂等级	刀片			硬质合金钻头			HSS
		D_1 inch	D_1 mm	T_1	零件号	零件号	零件号	零件号
Y-B	13/32	0.4063	10.32	3/32	TAPY-10.32	TAKY-10.32	TANY-10.32	TAXY-10.32
Y-B		0.4094	10.40	3/32	TAPY-10.40	TAKY-10.40	TANY-10.40	TAXY-10.40
Y-B		0.4134	10.50	3/32	TAPY-10.50	TAKY-10.50	TANY-10.50	TAXY-10.50
Y-B		0.4173	10.60	3/32	TAPY-10.60	TAKY-10.60	TANY-10.60	TAXY-10.60
Y-B		0.4213	10.70	3/32	TAPY-10.70	TAKY-10.70	TANY-10.70	TAXY-10.70
Y-B	27/64	0.4220	10.72	3/32	TAPY-10.72	TAKY-10.72	TANY-10.72	TAXY-10.72
Y-B		0.4252	10.80	3/32	TAPY-10.80	TAKY-10.80	TANY-10.80	TAXY-10.80
Y-B		0.4291	10.90	3/32	TAPY-10.90	TAKY-10.90	TANY-10.90	TAXY-10.90
Y-B		0.4331	11.00	3/32	TAPY-11.00	TAKY-11.00	TANY-11.00	TAXY-11.00

刀片以2的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时，以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中，推荐使用子系列刀柄。**注释：**只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



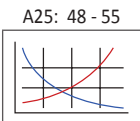
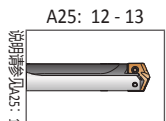
C系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + C系列刀柄



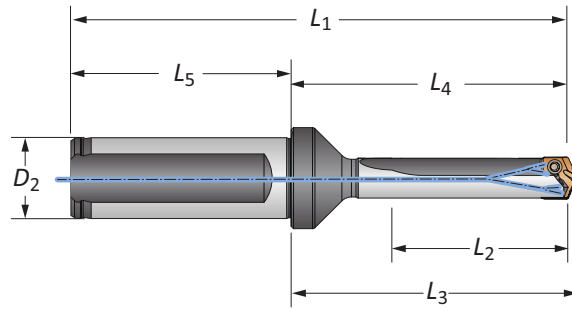
A系列刀片 + C系列刀柄



未说明的尺寸可应要求提供。订购时，请遵照下面的示例：	
英制：	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16
公制：	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16

T-A Pro钻头刀柄

Y系列英制 | 直径范围: 0.3739" - 0.4368"



钻体						刀柄			零件号
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	平面	
Stub	A	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	是	HTAYA01-075F
Stub	A	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	否	HTAYA01-075C
Stub	B	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	是	HTAYB01-075F
Stub	B	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	否	HTAYB01-075C
3xD	A	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	是	HTAYA03-075F
3xD	A	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	否	HTAYA03-075C
3xD	B	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	是	HTAYB03-075F
3xD	B	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	否	HTAYB03-075C
5xD	A	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	是	HTAYA05-075F
5xD	A	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	否	HTAYA05-075C
5xD	B	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	是	HTAYB05-075F
5xD	B	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	否	HTAYB05-075C
7xD	A	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	是	HTAYA07-075F
7xD	A	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	否	HTAYA07-075C
7xD	B	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	是	HTAYB07-075F
7xD	B	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	否	HTAYB07-075C
10xD	A	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	是	HTAYA10-075F
10xD	A	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	否	HTAYA10-075C
10xD	B	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	是	HTAYB10-075F
10xD	B	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	否	HTAYB10-075C
12xD	A	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	是	HTAYA12-075F
12xD	A	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	否	HTAYA12-075C
12xD	B	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	是	HTAYB12-075F
12xD	B	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	否	HTAYB12-075C
15xD	A	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	是	HTAYA15-075F
15xD	A	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	否	HTAYA15-075C
15xD	B	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	是	HTAYB15-075F
15xD	B	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	否	HTAYB15-075C

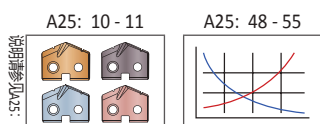
短系列	Y系列刀杆直径范围	
	英制 (inch)	公制 (mm)
YA	0.3739" - 0.4368"	9.50 mm - 11.09 mm
YB	0.4062" - 0.4368"	10.32 mm - 11.09 mm

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 in-lbs (84 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

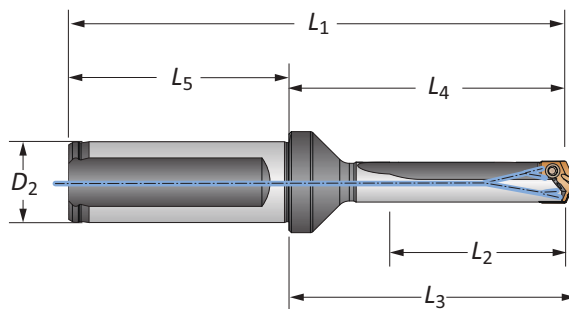
警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 58页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com



① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

T-A Pro钻头刀柄

Y系列公制 | 直径范围: 9.50 mm - 11.09 mm



钻体						刀柄				零件号
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	平面		
Stub	A	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	是	HTAYA01-20FM	
Stub	A	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	否	HTAYA01-20CM	
Stub	B	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	是	HTAYB01-20FM	
Stub	B	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	否	HTAYB01-20CM	
3xD	A	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	是	HTAYA03-20FM	
3xD	A	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	否	HTAYA03-20CM	
3xD	B	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	是	HTAYB03-20FM	
3xD	B	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	否	HTAYB03-20CM	
5xD	A	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	是	HTAYA05-20FM	
5xD	A	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	否	HTAYA05-20CM	
5xD	B	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	是	HTAYB05-20FM	
5xD	B	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	否	HTAYB05-20CM	
7xD	A	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	是	HTAYA07-20FM	
7xD	A	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	否	HTAYA07-20CM	
7xD	B	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	是	HTAYB07-20FM	
7xD	B	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	否	HTAYB07-20CM	
10xD	A	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	是	HTAYA10-20FM	
10xD	A	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	否	HTAYA10-20CM	
10xD	B	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	是	HTAYB10-20FM	
10xD	B	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	否	HTAYB10-20CM	
12xD	A	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	是	HTAYA12-20FM	
12xD	A	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	否	HTAYA12-20CM	
12xD	B	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	是	HTAYB12-20FM	
12xD	B	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	否	HTAYB12-20CM	
15xD	A	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	是	HTAYA15-20FM	
15xD	A	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	否	HTAYA15-20CM	
15xD	B	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	是	HTAYB15-20FM	
15xD	B	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	否	HTAYB15-20CM	

①

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E




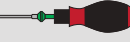
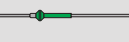
螺纹加工

X

特殊应用

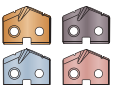
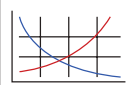
连接附件

短系列	Y系列刀杆直径范围	
	英制 (inch)	公制(mm)
YA	0.3739" - 0.4368"	9.50 mm - 11.09 mm
YB	0.4062" - 0.4368"	10.32 mm - 11.09 mm

 刀片螺钉	 尼龙锁紧螺钉	 刀片扳手	 预置扭力手动驱动器	 可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 in-lbs (84 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 58页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com

A25: 10 - 11  

A25: 48 - 55

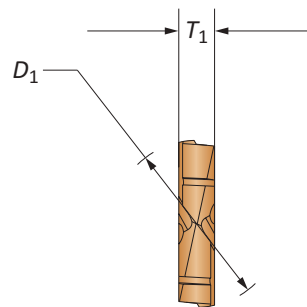
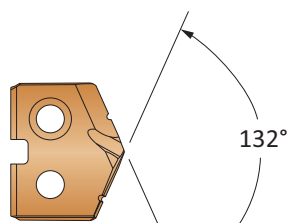
详细请参见A25: 1






① = Imperial (in)
① = Metric (mm)

Screws sold in multiples of 10

T-A Pro 刀片

Z系列 | 直径范围: 0.4369" - 0.4998" (11.10 mm - 12.69 mm)



刀片					硬质合金钻头				HSS
系列	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1					
					零件	零件	零件	零件	零件
Z-A	7/16	0.4374	11.11	3/32	P	K	N	M	X
Z-A		0.4409	11.20	3/32	TAPZ-11.11	TAKZ-11.11	TANZ-11.11	TAMZ-11.11	TAXZ-11.11
Z-A		0.4449	11.30	3/32	TAPZ-11.20	TAKZ-11.20	TANZ-11.20	TAMZ-11.20	TAXZ-11.20
Z-A		0.4488	11.40	3/32	TAPZ-11.30	TAKZ-11.30	TANZ-11.30	TAMZ-11.30	TAXZ-11.30
Z-A		0.4528	11.50	3/32	TAPZ-11.40	TAKZ-11.40	TANZ-11.40	TAMZ-11.40	TAXZ-11.40
Z-A		0.4528	11.50	3/32	TAPZ-11.50	TAKZ-11.50	TANZ-11.50	TAMZ-11.50	TAXZ-11.50
Z-A	29/64	0.4531	11.51	3/32	TAPZ-11.60	TAKZ-11.60	TANZ-11.60	TAMZ-11.60	TAXZ-11.60
Z-A		0.4567	11.60	3/32	TAPZ-11.70	TAKZ-11.70	TANZ-11.70	TAMZ-11.70	TAXZ-11.70
Z-A		0.4606	11.70	3/32	TAPZ-11.80	TAKZ-11.80	TANZ-11.80	TAMZ-11.80	TAXZ-11.80
Z-A		0.4646	11.80	3/32	TAPZ-11.91	TAKZ-11.91	TANZ-11.91	TAMZ-11.91	TAXZ-11.91
Z-A	15/32	0.4689	11.91	3/32	TAPZ-12.00	TAKZ-12.00	TANZ-12.00	TAMZ-12.00	TAXZ-12.00
Z-A		0.4724	12.00	3/32	TAPZ-12.10	TAKZ-12.10	TANZ-12.10	TAMZ-12.10	TAXZ-12.10
Z-A		0.4764	12.10	3/32					

刀片以2的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用子系列刀柄。注释: 只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



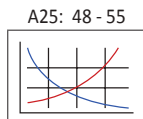
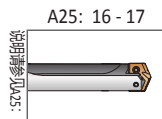
C系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + C系列刀柄



A系列刀片 + C系列刀柄

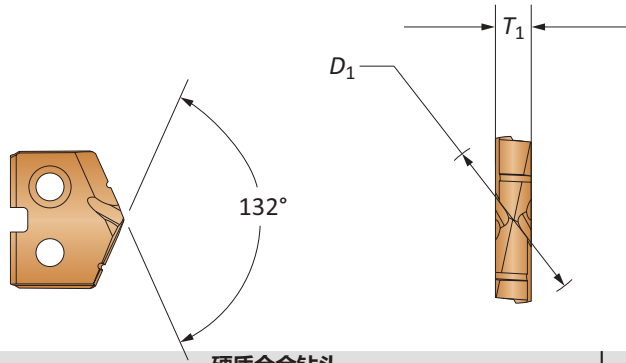







未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号 TAP0-13.16
公制:	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号 TAP0-13.16

T-A Pro 刀片

Z系列 | 直径范围: 0.4369" - 0.4998" (11.10 mm - 12.69 mm)



刀片					硬质合金钻头				HSS
系列	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁					
					零件	零件	零件	零件	零件
Z-B		0.4803	12.20	3/32	TAPZ-12.20	TAKZ-12.20	TANZ-12.20	TAMZ-12.20	TAXZ-12.20
Z-B	31/64	0.4843	12.30	3/32	TAPZ-12.30	TAKZ-12.30	TANZ-12.30	TAMZ-12.30	TAXZ-12.30
Z-B		0.4882	12.40	3/32	TAPZ-12.40	TAKZ-12.40	TANZ-12.40	TAMZ-12.40	TAXZ-12.40
Z-B		0.4921	12.50	3/32	TAPZ-12.50	TAKZ-12.50	TANZ-12.50	TAMZ-12.50	TAXZ-12.50
Z-B		0.4961	12.60	3/32	TAPZ-12.60	TAKZ-12.60	TANZ-12.60	TAMZ-12.60	TAXZ-12.60

刀片以2的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时，以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中，推荐使用子系列刀柄。**注释：**只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



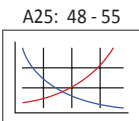
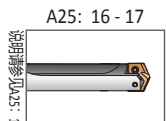
C系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + C系列刀柄



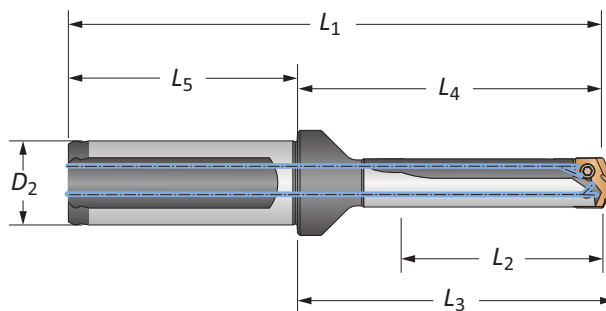
A系列刀片 + C系列刀柄



未说明的尺寸可应要求提供。 订购时，请遵照下面的示例：	
英制：	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16
公制：	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16

T-A Pro钻头刀柄





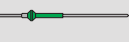
Z系列英制 | 直径范围: 0.4369" - 0.4998"



钻体						刀柄				零件号
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面		
Stub	A	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	Yes	HTAZA01-075F	
Stub	A	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	No	HTAZA01-075C	
Stub	B	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	Yes	HTAZB01-075F	
Stub	B	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	No	HTAZB01-075C	
3xD	A	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	Yes	HTAZA03-075F	
3xD	A	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	No	HTAZA03-075C	
3xD	B	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	Yes	HTAZB03-075F	
3xD	B	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	No	HTAZB03-075C	
5xD	A	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	Yes	HTAZA05-075F	
5xD	A	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	No	HTAZA05-075C	
5xD	B	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	Yes	HTAZB05-075F	
5xD	B	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	No	HTAZB05-075C	
7xD	A	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	Yes	HTAZA07-075F	
7xD	A	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	No	HTAZA07-075C	
7xD	B	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	Yes	HTAZB07-075F	
7xD	B	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	No	HTAZB07-075C	
10xD	A	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	Yes	HTAZA10-075F	
10xD	A	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	No	HTAZA10-075C	
10xD	B	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	Yes	HTAZB10-075F	
10xD	B	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	No	HTAZB10-075C	
12xD	A	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	Yes	HTAZA12-075F	
12xD	A	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	No	HTAZA12-075C	
12xD	B	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	Yes	HTAZB12-075F	
12xD	B	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	No	HTAZB12-075C	
15xD	A	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	Yes	HTAZA15-075F	
15xD	A	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	No	HTAZA15-075C	
15xD	B	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	Yes	HTAZB15-075F	
15xD	B	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	No	HTAZB15-075C	

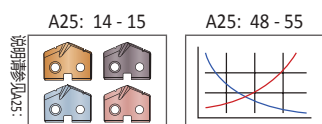
连接附件

短系列	Z系列刀杆直径范围	
	英制 (inch)	公制 (mm)
ZA	0.4369" - 0.4998"	11.10 mm - 12.69 mm
ZB	0.4802" - 0.4998"	12.20 mm - 12.69 mm

					允许拧紧扭矩*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	

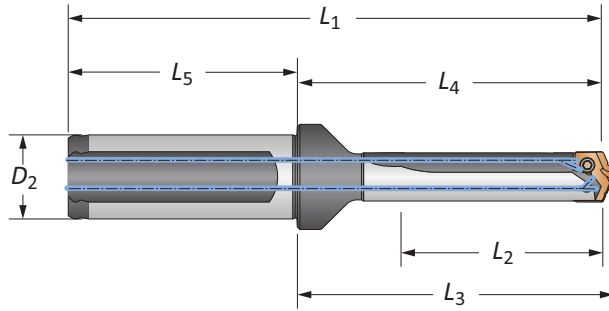
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 58页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com



T-A Pro钻头刀柄

z系列公制 | 直径范围: 11.11 mm - 12.69 mm








钻体						刀柄				零件号
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面		
Stub	A	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	Yes	HTAZA01-20FM	
Stub	A	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	No	HTAZA01-20CM	
Stub	B	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	Yes	HTAZB01-20FM	
Stub	B	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	No	HTAZB01-20CM	
3xD	A	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	Yes	HTAZA03-20FM	
3xD	A	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	No	HTAZA03-20CM	
3xD	B	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	Yes	HTAZB03-20FM	
3xD	B	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	No	HTAZB03-20CM	
5xD	A	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	Yes	HTAZA05-20FM	
5xD	A	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	No	HTAZA05-20CM	
5xD	B	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	Yes	HTAZB05-20FM	
5xD	B	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	No	HTAZB05-20CM	
7xD	A	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	Yes	HTAZA07-20FM	
7xD	A	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	No	HTAZA07-20CM	
7xD	B	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	Yes	HTAZB07-20FM	
7xD	B	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	No	HTAZB07-20CM	
10xD	A	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	Yes	HTAZA10-20FM	
10xD	A	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	No	HTAZA10-20CM	
10xD	B	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	Yes	HTAZB10-20FM	
10xD	B	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	No	HTAZB10-20CM	
12xD	A	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	Yes	HTAZA12-20FM	
12xD	A	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	No	HTAZA12-20CM	
12xD	B	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	Yes	HTAZB12-20FM	
12xD	B	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	No	HTAZB12-20CM	
15xD	A	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	Yes	HTAZA15-20FM	
15xD	A	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	No	HTAZA15-20CM	
15xD	B	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	Yes	HTAZB15-20FM	
15xD	B	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	No	HTAZB15-20CM	

mm

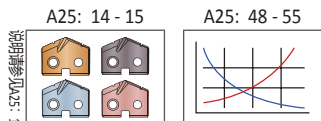
连接附件

短系列	z系列刀杆直径范围	
	英制 (inch)	公制(mm)
ZA	0.4369" - 0.4998"	11.10 mm - 12.69 mm
ZB	0.4802" - 0.4998"	12.20 mm - 12.69 mm

 刀片螺钉	 尼龙锁紧螺钉	 刀片扳手	 预置扭力手动驱动器	 可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	7.4 in-lbs (84 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

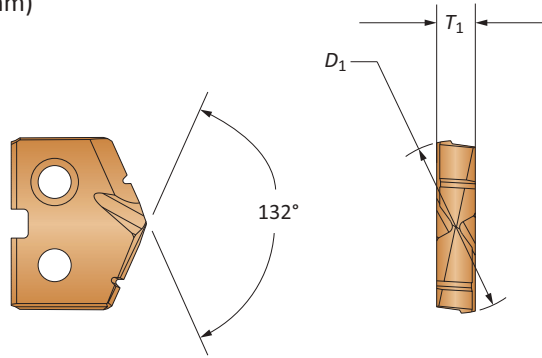
警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 58页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com



① = 英制 (in)
mm = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

T-A Pro 刀片

0系列 | 直径范围: 0.4999" - 0.6946" (12.70 mm - 17.64 mm)



刀片					硬质合金钻头				HSS
系列	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	零件 P	零件 K	零件 N	零件 M	零件 X
0-A	1/2	0.5000	12.70	1/8	TAP0-12.70	TAK0-12.70	TAN0-12.70	TAM0-12.70	TAX0-12.70
0-A		0.5039	12.80	1/8	TAP0-12.80	TAK0-12.80	TAN0-12.80	TAM0-12.80	TAX0-12.80
0-A		0.5079	12.90	1/8	TAP0-12.90	TAK0-12.90	TAN0-12.90	TAM0-12.90	TAX0-12.90
0-A		0.5118	13.00	1/8	TAP0-13.00	TAK0-13.00	TAN0-13.00	TAM0-13.00	TAX0-13.00
0-A	33/64	0.5157	13.10	1/8	TAP0-13.10	TAK0-13.10	TAN0-13.10	TAM0-13.10	TAX0-13.10
0-A		0.5197	13.20	1/8	TAP0-13.20	TAK0-13.20	TAN0-13.20	TAM0-13.20	TAX0-13.20
0-A		0.5236	13.30	1/8	TAP0-13.30	TAK0-13.30	TAN0-13.30	TAM0-13.30	TAX0-13.30
0-A		0.5276	13.40	1/8	TAP0-13.40	TAK0-13.40	TAN0-13.40	TAM0-13.40	TAX0-13.40
0-A	17/32	0.5311	13.49	1/8	TAP0-13.49	TAK0-13.49	TAN0-13.49	TAM0-13.49	TAX0-13.49
0-A		0.5315	13.50	1/8	TAP0-13.50	TAK0-13.50	TAN0-13.50	TAM0-13.50	TAX0-13.50
0-A		0.5354	13.60	1/8	TAP0-13.60	TAK0-13.60	TAN0-13.60	TAM0-13.60	TAX0-13.60
0-A		0.5394	13.70	1/8	TAP0-13.70	TAK0-13.70	TAN0-13.70	TAM0-13.70	TAX0-13.70
0-A		0.5433	13.80	1/8	TAP0-13.80	TAK0-13.80	TAN0-13.80	TAM0-13.80	TAX0-13.80
0-A	35/64	0.5469	13.89	1/8	TAP0-13.89	TAK0-13.89	TAN0-13.89	TAM0-13.89	TAX0-13.89
0-B		0.5512	14.00	1/8	TAP0-14.00	TAK0-14.00	TAN0-14.00	TAM0-14.00	TAX0-14.00
0-B		0.5551	14.10	1/8	TAP0-14.10	TAK0-14.10	TAN0-14.10	TAM0-14.10	TAX0-14.10
0-B		0.5591	14.20	1/8	TAP0-14.20	TAK0-14.20	TAN0-14.20	TAM0-14.20	TAX0-14.20
0-B	9/16	0.5626	14.29	1/8	TAP0-14.29	TAK0-14.29	TAN0-14.29	TAM0-14.29	TAX0-14.29
0-B		0.5669	14.40	1/8	TAP0-14.40	TAK0-14.40	TAN0-14.40	TAM0-14.40	TAX0-14.40
0-B		0.5709	14.50	1/8	TAP0-14.50	TAK0-14.50	TAN0-14.50	TAM0-14.50	TAX0-14.50
0-B		0.5748	14.60	1/8	TAP0-14.60	TAK0-14.60	TAN0-14.60	TAM0-14.60	TAX0-14.60
0-B	37/64	0.5780	14.68	1/8	TAP0-14.68	TAK0-14.68	TAN0-14.68	TAM0-14.68	TAX0-14.68
0-B		0.5827	14.80	1/8	TAP0-14.80	TAK0-14.80	TAN0-14.80	TAM0-14.80	TAX0-14.80
0-B		0.5866	14.90	1/8	TAP0-14.90	TAK0-14.90	TAN0-14.90	TAM0-14.90	TAX0-14.90
0-B		0.5906	15.00	1/8	TAP0-15.00	TAK0-15.00	TAN0-15.00	TAM0-15.00	TAX0-15.00

刀片以2的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用子系列刀柄。注释: 只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



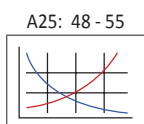
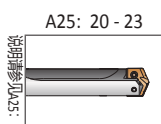
C系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + C系列刀柄



A系列刀片 + C系列刀柄



未说明的尺寸可应要求提供。 订购时, 请遵照下面的示例:	
英制:	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16
公制:	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

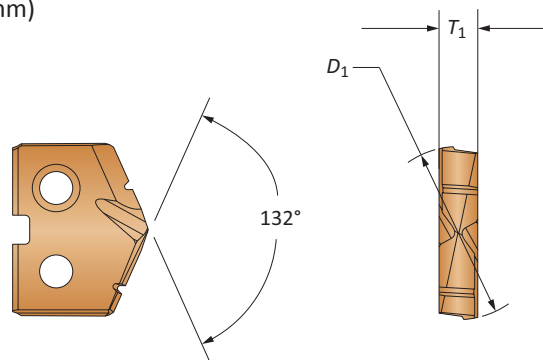
螺纹加工






X

特殊应用

T-A Pro 刀片

0系列 | 直径范围: 0.4999" - 0.6946" (12.70 mm - 17.64 mm)



刀片					硬质合金钻头				HSS
系列	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁					
					零件	零件	零件	零件	零件
0-C	19/32	0.5937	15.08	1/8	TAP0-15.08	TAK0-15.08	TANO-15.08	TAMO-15.08	TAX0-15.08
0-C		0.5984	15.20	1/8	TAP0-15.20	TAK0-15.20	TANO-15.20	TAMO-15.20	TAX0-15.20
0-C		0.6004	15.25	1/8	TAP0-15.25	TAK0-15.25	TANO-15.25	TAMO-15.25	TAX0-15.25
0-C		0.6024	15.30	1/8	TAP0-15.30	TAK0-15.30	TANO-15.30	TAMO-15.30	TAX0-15.30
0-C		0.6063	15.40	1/8	TAP0-15.40	TAK0-15.40	TANO-15.40	TAMO-15.40	TAX0-15.40
0-C	39/64	0.6094	15.48	1/8	TAP0-15.48	TAK0-15.48	TANO-15.48	TAMO-15.48	TAX0-15.48
0-C		0.6102	15.50	1/8	TAP0-15.50	TAK0-15.50	TANO-15.50	TAMO-15.50	TAX0-15.50
0-C		0.6142	15.60	1/8	TAP0-15.60	TAK0-15.60	TANO-15.60	TAMO-15.60	TAX0-15.60
0-C		0.6181	15.70	1/8	TAP0-15.70	TAK0-15.70	TANO-15.70	TAMO-15.70	TAX0-15.70
0-C		0.6220	15.80	1/8	TAP0-15.80	TAK0-15.80	TANO-15.80	TAMO-15.80	TAX0-15.80
0-C	5/8	0.6252	15.88	1/8	TAP0-15.88	TAK0-15.88	TANO-15.88	TAMO-15.88	TAX0-15.88
0-C		0.6299	16.00	1/8	TAP0-16.00	TAK0-16.00	TANO-16.00	TAMO-16.00	TAX0-16.00
0-C		0.6331	16.08	1/8	TAP0-16.08	TAK0-16.08	TANO-16.08	TAMO-16.08	TAX0-16.08
0-C		0.6378	16.20	1/8	TAP0-16.20	TAK0-16.20	TANO-16.20	TAMO-16.20	TAX0-16.20
0-C	41/64	0.6406	16.27	1/8	TAP0-16.27	TAK0-16.27	TANO-16.27	TAMO-16.27	TAX0-16.27
0-C		0.6457	16.40	1/8	TAP0-16.40	TAK0-16.40	TANO-16.40	TAMO-16.40	TAX0-16.40
0-D		0.6496	16.50	1/8	TAP0-16.50	TAK0-16.50	TANO-16.50	TAMO-16.50	TAX0-16.50
0-D		0.6535	16.60	1/8	TAP0-16.60	TAK0-16.60	TANO-16.60	TAMO-16.60	TAX0-16.60
0-D	21/32	0.6563	16.67	1/8	TAP0-16.67	TAK0-16.67	TANO-16.67	TAMO-16.67	TAX0-16.67
0-D		0.6614	16.80	1/8	TAP0-16.80	TAK0-16.80	TANO-16.80	TAMO-16.80	TAX0-16.80
0-D		0.6654	16.90	1/8	TAP0-16.90	TAK0-16.90	TANO-16.90	TAMO-16.90	TAX0-16.90
0-D		0.6693	17.00	1/8	TAP0-17.00	TAK0-17.00	TANO-17.00	TAMO-17.00	TAX0-17.00
0-D	43/64	0.6720	17.07	1/8	TAP0-17.07	TAK0-17.07	TANO-17.07	TAMO-17.07	TAX0-17.07
0-D		0.6732	17.10	1/8	TAP0-17.10	TAK0-17.10	TANO-17.10	TAMO-17.10	TAX0-17.10
0-D		0.6772	17.20	1/8	TAP0-17.20	TAK0-17.20	TANO-17.20	TAMO-17.20	TAX0-17.20
0-D		0.6811	17.30	1/8	TAP0-17.30	TAK0-17.30	TANO-17.30	TAMO-17.30	TAX0-17.30
0-D		0.6850	17.40	1/8	TAP0-17.40	TAK0-17.40	TANO-17.40	TAMO-17.40	TAX0-17.40
0-D	11/16	0.6874	17.46	1/8	TAP0-17.46	TAK0-17.46	TANO-17.46	TAMO-17.46	TAX0-17.46
0-D		0.6890	17.50	1/8	TAP0-17.50	TAK0-17.50	TANO-17.50	TAMO-17.50	TAX0-17.50
0-D		0.6929	17.60	1/8	TAP0-17.60	TAK0-17.60	TANO-17.60	TAMO-17.60	TAX0-17.60

刀片以2的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用子系列刀柄。注释: 只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



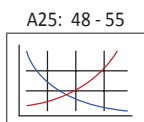
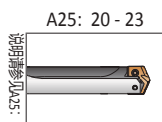
C系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + C系列刀柄



A系列刀片 + C系列刀柄

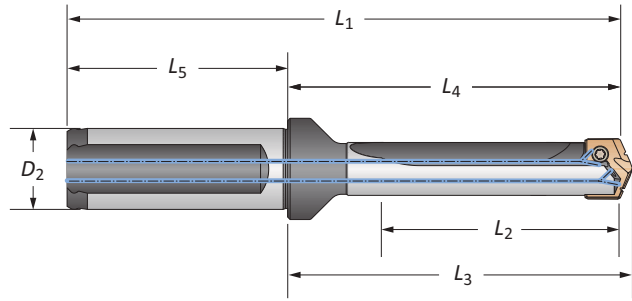


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16
公制:	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16

T-A Pro钻头刀柄

0系列英制 | 直径范围: 0.4999" - 0.6946"



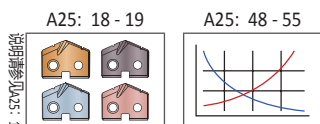
钻体						刀柄			零件号
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面	
端部	A	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	是	HTA0A01-075F
端部	A	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	否	HTA0A01-075C
端部	B	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	是	HTA0B01-075F
端部	B	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	否	HTA0B01-075C
端部	C	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	是	HTA0C01-075F
端部	C	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	否	HTA0C01-075C
端部	D	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	是	HTA0D01-075F
端部	D	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	否	HTA0D01-075C
3xD	A	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	是	HTA0A03-075F
3xD	A	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	否	HTA0A03-075C
3xD	B	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	是	HTA0B03-075F
3xD	B	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	否	HTA0B03-075C
3xD	C	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	是	HTA0C03-075F
3xD	C	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	否	HTA0C03-075C
3xD	D	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	是	HTA0D03-075F
3xD	D	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	否	HTA0D03-075C
5xD	A	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	是	HTA0A05-075F
5xD	A	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	否	HTA0A05-075C
5xD	B	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	是	HTA0B05-075F
5xD	B	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	否	HTA0B05-075C
5xD	C	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	是	HTA0C05-075F
5xD	C	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	否	HTA0C05-075C
5xD	D	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	是	HTA0D05-075F
5xD	D	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	否	HTA0D05-075C
7xD	A	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	是	HTA0A07-075F
7xD	A	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	否	HTA0A07-075C
7xD	B	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	是	HTA0B07-075F
7xD	B	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	否	HTA0B07-075C
7xD	C	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	是	HTA0C07-075F
7xD	C	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	否	HTA0C07-075C
7xD	D	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	是	HTA0D07-075F
7xD	D	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	否	HTA0D07-075C

连接附件

短系列	0系列刀杆直径范围		刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
	英制 (inch)	公制 (mm)						
0A	0.4999" - 0.6946"	12.70 mm - 17.64 mm						
0B	0.5510" - 0.6946"	14.00 mm - 17.64 mm						
0C	0.5936" - 0.6946"	15.08 mm - 17.64 mm						
0D	0.6495" - 0.6946"	16.50 mm - 17.64 mm						
A/B			72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
C/D			72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

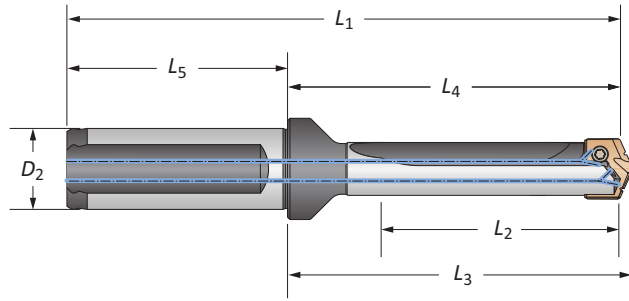
警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 58页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com



① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

T-A Pro钻头刀柄

0系列英制 | 直径范围: 0.4999" - 0.6946"



		钻体				刀柄			零件号
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面	
10xD	A	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	是	▲ HTA0A10-075F
10xD	A	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	否	▲ HTA0A10-075C
10xD	B	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	是	▲ HTA0B10-075F
10xD	B	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	否	▲ HTA0B10-075C
10xD	C	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	是	▲ HTA0C10-075F
10xD	C	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	否	▲ HTA0C10-075C
10xD	D	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	是	▲ HTA0D10-075F
10xD	D	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	否	▲ HTA0D10-075C
12xD	A	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	是	▲ HTA0A12-075F
12xD	A	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	否	▲ HTA0A12-075C
12xD	B	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	是	▲ HTA0B12-075F
12xD	B	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	否	▲ HTA0B12-075C
12xD	C	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	是	▲ HTA0C12-075F
12xD	C	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	否	▲ HTA0C12-075C
12xD	D	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	是	▲ HTA0D12-075F
12xD	D	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	否	▲ HTA0D12-075C
15xD	A	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	是	▲ HTA0A15-075F
15xD	A	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	否	▲ HTA0A15-075C
15xD	B	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	是	▲ HTA0B15-075F
15xD	B	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	否	▲ HTA0B15-075C
15xD	C	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	是	▲ HTA0C15-075F
15xD	C	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	否	▲ HTA0C15-075C
15xD	D	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	是	▲ HTA0D15-075F
15xD	D	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	否	▲ HTA0D15-075C

①

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

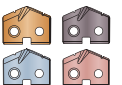
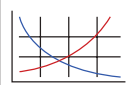
特殊应用

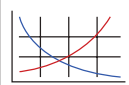
连接附件

短系列	0系列刀杆直径范围		连接附件					允许拧紧扭矩*	
	英制 (inch)	公制 (mm)	刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头		
OA	0.4999" - 0.6946"	12.70 mm - 17.64 mm	A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
OB	0.5510" - 0.6946"	14.00 mm - 17.64 mm	C/D	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 58页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com

A25: 18 - 19  

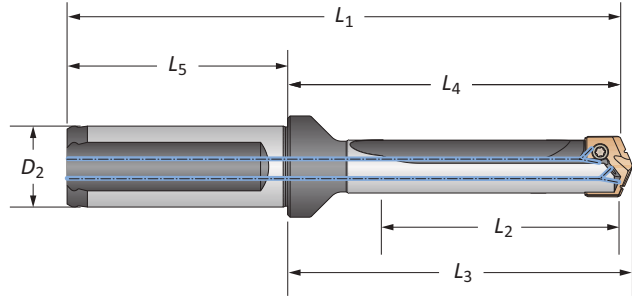
A25: 48 - 55 

详细请参见A25: 1

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

T-A Pro钻头刀柄

0系列公制 | 直径范围: 12.70 mm - 17.64 mm



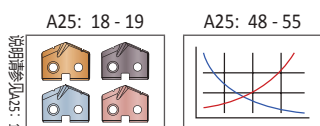
钻体						刀柄				零件号
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面		
端部	A	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	是	HTA0A01-20FM	
端部	A	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	否	HTA0A01-20CM	
端部	B	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	是	HTA0B01-20FM	
端部	B	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	否	HTA0B01-20CM	
端部	C	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	是	HTA0C01-20FM	
端部	C	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	否	HTA0C01-20CM	
端部	D	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	是	HTA0D01-20FM	
端部	D	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	否	HTA0D01-20CM	
3xD	A	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	是	HTA0A03-20FM	
3xD	A	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	否	HTA0A03-20CM	
3xD	B	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	是	HTA0B03-20FM	
3xD	B	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	否	HTA0B03-20CM	
3xD	C	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	是	HTA0C03-20FM	
3xD	C	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	否	HTA0C03-20CM	
3xD	D	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	是	HTA0D03-20FM	
3xD	D	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	否	HTA0D03-20CM	
5xD	A	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	是	HTA0A05-20FM	
5xD	A	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	否	HTA0A05-20CM	
5xD	B	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	是	HTA0B05-20FM	
5xD	B	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	否	HTA0B05-20CM	
5xD	C	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	是	HTA0C05-20FM	
5xD	C	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	否	HTA0C05-20CM	
5xD	D	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	是	HTA0D05-20FM	
5xD	D	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	否	HTA0D05-20CM	
7xD	A	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	是	HTA0A07-20FM	
7xD	A	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	否	HTA0A07-20CM	
7xD	B	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	是	HTA0B07-20FM	
7xD	B	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	否	HTA0B07-20CM	
7xD	C	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	是	HTA0C07-20FM	
7xD	C	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	否	HTA0C07-20CM	
7xD	D	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	是	HTA0D07-20FM	
7xD	D	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	否	HTA0D07-20CM	

连接附件

短系列	0系列刀杆直径范围		刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
	英制 (inch)	公制 (mm)						
0A	0.4999" - 0.6946"	12.70 mm - 17.64 mm	A/B	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
0B	0.5510" - 0.6946"	14.00 mm - 17.64 mm						
0C	0.5936" - 0.6946"	15.08 mm - 17.64 mm	C/D	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
0D	0.6495" - 0.6946"	16.50 mm - 17.64 mm						

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

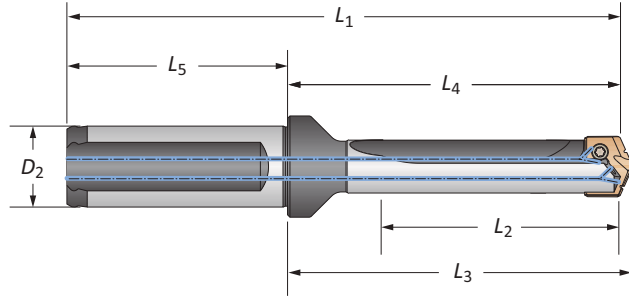
警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 58页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com



ⓘ = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

T-A Pro钻头刀柄

0系列公制 | 直径范围: 12.70 mm - 17.64 mm



长度	子系列	钻体				刀柄			平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
10xD	A	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	是	HTA0A10-20FM	
10xD	A	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	否	HTA0A10-20CM	
10xD	B	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	是	HTA0B10-20FM	
10xD	B	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	否	HTA0B10-20CM	
10xD	C	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	是	HTA0C10-20FM	
10xD	C	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	否	HTA0C10-20CM	
10xD	D	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	是	HTA0D10-20FM	
10xD	D	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	否	HTA0D10-20CM	
12xD	A	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	是	HTA0A12-20FM	
12xD	A	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	否	HTA0A12-20CM	
12xD	B	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	是	HTA0B12-20FM	
12xD	B	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	否	HTA0B12-20CM	
12xD	C	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	是	HTA0C12-20FM	
12xD	C	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	否	HTA0C12-20CM	
12xD	D	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	是	HTA0D12-20FM	
12xD	D	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	否	HTA0D12-20CM	
15xD	A	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	是	HTA0A15-20FM	
15xD	A	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	否	HTA0A15-20CM	
15xD	B	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	是	HTA0B15-20FM	
15xD	B	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	否	HTA0B15-20CM	
15xD	C	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	是	HTA0C15-20FM	
15xD	C	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	否	HTA0C15-20CM	
15xD	D	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	是	HTA0D15-20FM	
15xD	D	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	否	HTA0D15-20CM	

mm

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

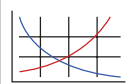
特殊应用

连接附件

短系列	0系列刀杆直径范围		连接附件					允许拧紧扭矩*	
	英制 (inch)	公制(mm)	刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头		
OA	0.4999" - 0.6946"	12.70 mm - 17.64 mm	A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
OB	0.5510" - 0.6946"	14.00 mm - 17.64 mm	C/D	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
OC	0.5936" - 0.6946"	15.08 mm - 17.64 mm							
OD	0.6495" - 0.6946"	16.50 mm - 17.64 mm							

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 58页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com

A25: 18 - 19  A25: 48 - 55 

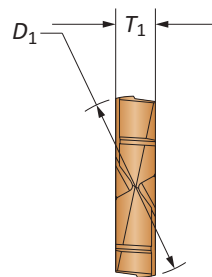
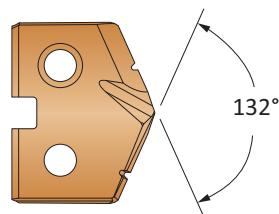
说明参见A25: 1

① = 英制 (in)
mm = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

T-A Pro 刀片


1系列 | 直径范围: 0.6947" - 0.9596" (17.65 mm - 24.37 mm)

钻削



B

镗孔

刀片					硬质合金钻头				HSS
系列	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1					
					零件号	零件号	零件号	零件号	零件号
1-A		0.6969	17.70	5/32	P	K	N	M	X
1-A		0.7008	17.80	5/32	TAP1-17.80	TAK1-17.80	TAN1-17.80	TAM1-17.80	TAX1-17.80
1-A	45/64	0.7031	17.86	5/32	TAP1-17.86	TAK1-17.86	TAN1-17.86	TAM1-17.86	TAX1-17.86
1-A		0.7047	17.90	5/32	TAP1-17.90	TAK1-17.90	TAN1-17.90	TAM1-17.90	TAX1-17.90
1-A		0.7087	18.00	5/32	TAP1-18.00	TAK1-18.00	TAN1-18.00	TAM1-18.00	TAX1-18.00
1-A		0.7126	18.10	5/32	TAP1-18.10	TAK1-18.10	TAN1-18.10	TAM1-18.10	TAX1-18.10
1-A		0.7165	18.20	5/32	TAP1-18.20	TAK1-18.20	TAN1-18.20	TAM1-18.20	TAX1-18.20
1-A	23/32	0.7189	18.26	5/32	TAP1-18.26	TAK1-18.26	TAN1-18.26	TAM1-18.26	TAX1-18.26
1-A		0.7205	18.30	5/32	TAP1-18.30	TAK1-18.30	TAN1-18.30	TAM1-18.30	TAX1-18.30
1-A		0.7244	18.40	5/32	TAP1-18.40	TAK1-18.40	TAN1-18.40	TAM1-18.40	TAX1-18.40
1-A		0.7283	18.50	5/32	TAP1-18.50	TAK1-18.50	TAN1-18.50	TAM1-18.50	TAX1-18.50
1-A		0.7323	18.60	5/32	TAP1-18.60	TAK1-18.60	TAN1-18.60	TAM1-18.60	TAX1-18.60
1-A	47/64	0.7343	18.65	5/32	TAP1-18.65	TAK1-18.65	TAN1-18.65	TAM1-18.65	TAX1-18.65
1-A		0.7362	18.70	5/32	TAP1-18.70	TAK1-18.70	TAN1-18.70	TAM1-18.70	TAX1-18.70
1-A		0.7402	18.80	5/32	TAP1-18.80	TAK1-18.80	TAN1-18.80	TAM1-18.80	TAX1-18.80
1-A		0.7441	18.90	5/32	TAP1-18.90	TAK1-18.90	TAN1-18.90	TAM1-18.90	TAX1-18.90
1-A		0.7480	19.00	5/32	TAP1-19.00	TAK1-19.00	TAN1-19.00	TAM1-19.00	TAX1-19.00

刀片以2的倍数销售

C 铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用子系列刀柄。注释: 只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



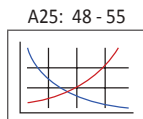
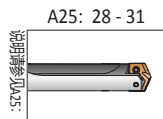
C系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + C系列刀柄



A系列刀片 + C系列刀柄



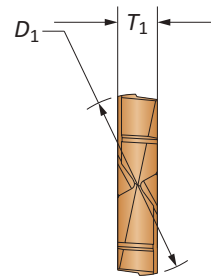
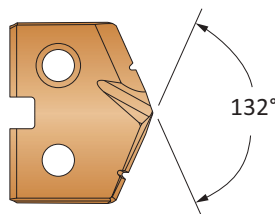
未说明的尺寸可应要求提供。

订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号 TAP0-13.16
公制:	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号 TAP0-13.16

T-A Pro 刀片

1系列 | 直径范围: 0.6947" - 0.9596" (17.65 mm - 24.37 mm)



刀片					硬质合金钻头				HSS
系列	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁					
					零件号	零件号	零件号	零件号	零件号
1-B	3/4	0.7500	19.05	5/32	TAP1-19.05	TAK1-19.05	TAN1-19.05	TAM1-19.05	TAX1-19.05
1-B		0.7520	19.10	5/32	TAP1-19.10	TAK1-19.10	TAN1-19.10	TAM1-19.10	TAX1-19.10
1-B		0.7559	19.20	5/32	TAP1-19.20	TAK1-19.20	TAN1-19.20	TAM1-19.20	TAX1-19.20
1-B		0.7579	19.25	5/32	TAP1-19.25	TAK1-19.25	TAN1-19.25	TAM1-19.25	TAX1-19.25
1-B		0.7598	19.30	5/32	TAP1-19.30	TAK1-19.30	TAN1-19.30	TAM1-19.30	TAX1-19.30
1-B		0.7638	19.40	5/32	TAP1-19.40	TAK1-19.40	TAN1-19.40	TAM1-19.40	TAX1-19.40
1-B	49/64	0.7657	19.45	5/32	TAP1-19.45	TAK1-19.45	TAN1-19.45	TAM1-19.45	TAX1-19.45
1-B		0.7677	19.50	5/32	TAP1-19.50	TAK1-19.50	TAN1-19.50	TAM1-19.50	TAX1-19.50
1-B		0.7717	19.60	5/32	TAP1-19.60	TAK1-19.60	TAN1-19.60	TAM1-19.60	TAX1-19.60
1-B		0.7756	19.70	5/32	TAP1-19.70	TAK1-19.70	TAN1-19.70	TAM1-19.70	TAX1-19.70
1-B		0.7795	19.80	5/32	TAP1-19.80	TAK1-19.80	TAN1-19.80	TAM1-19.80	TAX1-19.80
1-B	25/32	0.7811	19.84	5/32	TAP1-19.84	TAK1-19.84	TAN1-19.84	TAM1-19.84	TAX1-19.84
1-B		0.7835	19.90	5/32	TAP1-19.90	TAK1-19.90	TAN1-19.90	TAM1-19.90	TAX1-19.90
1-B		0.7874	20.00	5/32	TAP1-20.00	TAK1-20.00	TAN1-20.00	TAM1-20.00	TAX1-20.00
1-B		0.7913	20.10	5/32	TAP1-20.10	TAK1-20.10	TAN1-20.10	TAM1-20.10	TAX1-20.10
1-B		0.7953	20.20	5/32	TAP1-20.20	TAK1-20.20	TAN1-20.20	TAM1-20.20	TAX1-20.20
1-B	51/64	0.7969	20.24	5/32	TAP1-20.24	TAK1-20.24	TAN1-20.24	TAM1-20.24	TAX1-20.24
1-B		0.7992	20.30	5/32	TAP1-20.30	TAK1-20.30	TAN1-20.30	TAM1-20.30	TAX1-20.30
1-B		0.8031	20.40	5/32	TAP1-20.40	TAK1-20.40	TAN1-20.40	TAM1-20.40	TAX1-20.40
1-B		0.8071	20.50	5/32	TAP1-20.50	TAK1-20.50	TAN1-20.50	TAM1-20.50	TAX1-20.50

刀片以2的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用子系列刀柄。注释: 只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



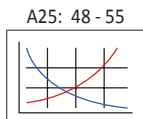
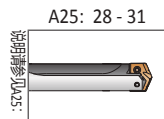
C系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + C系列刀柄



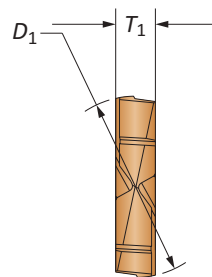
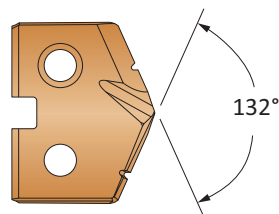
A系列刀片 + C系列刀柄








未说明的尺寸可应要求提供。 订购时, 请遵照下面的示例:	
英制:	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16
公制:	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16

T-A Pro 刀片

1系列 | 直径范围: 0.6947" - 0.9596" (17.65 mm - 24.37 mm)



刀片					硬质合金钻头				HSS
系列	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁					
					零件号	零件号	零件号	零件号	零件号
1-C		0.8110	20.60	5/32	TAP1-20.60	TAK1-20.60	TAN1-20.60	TAM1-20.60	TAX1-20.60
1-C	13/16	0.8126	20.64	5/32	TAP1-20.64	TAK1-20.64	TAN1-20.64	TAM1-20.64	TAX1-20.64
1-C		0.8150	20.70	5/32	TAP1-20.70	TAK1-20.70	TAN1-20.70	TAM1-20.70	TAX1-20.70
1-C		0.8189	20.80	5/32	TAP1-20.80	TAK1-20.80	TAN1-20.80	TAM1-20.80	TAX1-20.80
1-C		0.8228	20.90	5/32	TAP1-20.90	TAK1-20.90	TAN1-20.90	TAM1-20.90	TAX1-20.90
1-C		0.8268	21.00	5/32	TAP1-21.00	TAK1-21.00	TAN1-21.00	TAM1-21.00	TAX1-21.00
1-C		0.8307	21.10	5/32	TAP1-21.10	TAK1-21.10	TAN1-21.10	TAM1-21.10	TAX1-21.10
1-C		0.8346	21.20	5/32	TAP1-21.20	TAK1-21.20	TAN1-21.20	TAM1-21.20	TAX1-21.20
1-C		0.8386	21.30	5/32	TAP1-21.30	TAK1-21.30	TAN1-21.30	TAM1-21.30	TAX1-21.30
1-C		0.8425	21.40	5/32	TAP1-21.40	TAK1-21.40	TAN1-21.40	TAM1-21.40	TAX1-21.40
1-C	27/32	0.8437	21.43	5/32	TAP1-21.43	TAK1-21.43	TAN1-21.43	TAM1-21.43	TAX1-21.43
1-C		0.8465	21.50	5/32	TAP1-21.50	TAK1-21.50	TAN1-21.50	TAM1-21.50	TAX1-21.50
1-C		0.8504	21.60	5/32	TAP1-21.60	TAK1-21.60	TAN1-21.60	TAM1-21.60	TAX1-21.60
1-C		0.8543	21.70	5/32	TAP1-21.70	TAK1-21.70	TAN1-21.70	TAM1-21.70	TAX1-21.70
1-C		0.8583	21.80	5/32	TAP1-21.80	TAK1-21.80	TAN1-21.80	TAM1-21.80	TAX1-21.80
1-C	55/64	0.8594	21.83	5/32	TAP1-21.83	TAK1-21.83	TAN1-21.83	TAM1-21.83	TAX1-21.83
1-C		0.8622	21.90	5/32	TAP1-21.90	TAK1-21.90	TAN1-21.90	TAM1-21.90	TAX1-21.90
1-C		0.8661	22.00	5/32	TAP1-22.00	TAK1-22.00	TAN1-22.00	TAM1-22.00	TAX1-22.00
1-C		0.8701	22.10	5/32	TAP1-22.10	TAK1-22.10	TAN1-22.10	TAM1-22.10	TAX1-22.10
1-C		0.8740	22.20	5/32	TAP1-22.20	TAK1-22.20	TAN1-22.20	TAM1-22.20	TAX1-22.20
1-C	7/8	0.8752	22.23	5/32	TAP1-22.23	TAK1-22.23	TAN1-22.23	TAM1-22.23	TAX1-22.23
1-C		0.8780	22.30	5/32	TAP1-22.30	TAK1-22.30	TAN1-22.30	TAM1-22.30	TAX1-22.30
1-C		0.8819	22.40	5/32	TAP1-22.40	TAK1-22.40	TAN1-22.40	TAM1-22.40	TAX1-22.40
1-C		0.8858	22.50	5/32	TAP1-22.50	TAK1-22.50	TAN1-22.50	TAM1-22.50	TAX1-22.50
1-C	57/64	0.8906	22.62	5/32	TAP1-22.62	TAK1-22.62	TAN1-22.62	TAM1-22.62	TAX1-22.62
1-C		0.8937	22.70	5/32	TAP1-22.70	TAK1-22.70	TAN1-22.70	TAM1-22.70	TAX1-22.70
1-C		0.8976	22.80	5/32	TAP1-22.80	TAK1-22.80	TAN1-22.80	TAM1-22.80	TAX1-22.80

刀片以2的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用子系列刀柄。注释: 只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + A系列刀柄



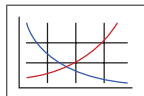
C系列刀片 + C系列刀柄



A系列刀片 + C系列刀柄

A25: 28 - 31

A25: 48 - 55



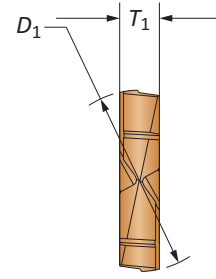
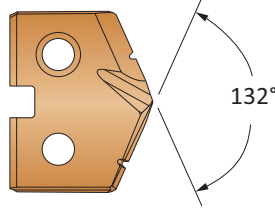
未说明的尺寸可应要求提供。






订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号 TAP0-13.16
公制:	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号 TAP0-13.16

T-A Pro 刀片

1系列 | 直径范围: 0.6947" - 0.9596" (17.65 mm - 24.37 mm)



刀片					硬质合金钻头				HSS
系列	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁					
					零件号	零件号	零件号	零件号	零件号
1-D		0.9016	22.90	5/32	TAP1-22.90	TAK1-22.90	TAN1-22.90	TAM1-22.90	TAX1-22.90
1-D		0.9055	23.00	5/32	TAP1-23.00	TAK1-23.00	TAN1-23.00	TAM1-23.00	TAX1-23.00
1-D	29/32	0.9063	23.02	5/32	TAP1-23.02	TAK1-23.02	TAN1-23.02	TAM1-23.02	TAX1-23.02
1-D		0.9094	23.10	5/32	TAP1-23.10	TAK1-23.10	TAN1-23.10	TAM1-23.10	TAX1-23.10
1-D		0.9134	23.20	5/32	TAP1-23.20	TAK1-23.20	TAN1-23.20	TAM1-23.20	TAX1-23.20
1-D		0.9173	23.30	5/32	TAP1-23.30	TAK1-23.30	TAN1-23.30	TAM1-23.30	TAX1-23.30
1-D	59/64	0.9220	23.42	5/32	TAP1-23.42	TAK1-23.42	TAN1-23.42	TAM1-23.42	TAX1-23.42
1-D		0.9252	23.50	5/32	TAP1-23.50	TAK1-23.50	TAN1-23.50	TAM1-23.50	TAX1-23.50
1-D		0.9291	23.60	5/32	TAP1-23.60	TAK1-23.60	TAN1-23.60	TAM1-23.60	TAX1-23.60
1-D		0.9331	23.70	5/32	TAP1-23.70	TAK1-23.70	TAN1-23.70	TAM1-23.70	TAX1-23.70
1-D	15/16	0.9374	23.81	5/32	TAP1-23.81	TAK1-23.81	TAN1-23.81	TAM1-23.81	TAX1-23.81
1-D		0.9409	23.90	5/32	TAP1-23.90	TAK1-23.90	TAN1-23.90	TAM1-23.90	TAX1-23.90
1-D		0.9449	24.00	5/32	TAP1-24.00	TAK1-24.00	TAN1-24.00	TAM1-24.00	TAX1-24.00
1-D		0.9488	24.10	5/32	TAP1-24.10	TAK1-24.10	TAN1-24.10	TAM1-24.10	TAX1-24.10
1-D		0.9528	24.20	5/32	TAP1-24.20	TAK1-24.20	TAN1-24.20	TAM1-24.20	TAX1-24.20
1-D		0.9567	24.30	5/32	TAP1-24.30	TAK1-24.30	TAN1-24.30	TAM1-24.30	TAX1-24.30

刀片以2的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用子系列刀柄。注释: 只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



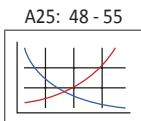
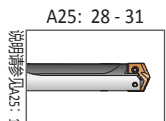
C系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + C系列刀柄



A系列刀片 + C系列刀柄

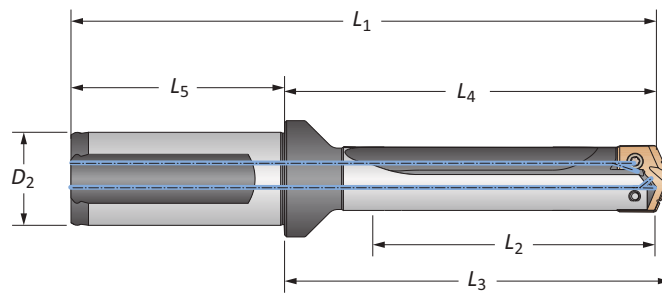


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16
公制:	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16

T-A Pro钻头刀柄

1系列英制 | 直径范围: 0.6947" - 0.9596"



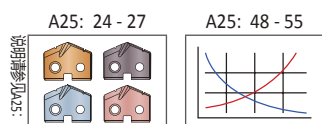
钻体						刀柄			零件号
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面	
端部	A	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	是	HTA1A01-100F
端部	A	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	否	HTA1A01-100C
端部	B	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	是	HTA1B01-100F
端部	B	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	否	HTA1B01-100C
端部	C	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	是	HTA1C01-100F
端部	C	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	否	HTA1C01-100C
端部	D	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	是	HTA1D01-100F
端部	D	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	否	HTA1D01-100C
3xD	A	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	是	HTA1A03-100F
3xD	A	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	否	HTA1A03-100C
3xD	B	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	是	HTA1B03-100F
3xD	B	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	否	HTA1B03-100C
3xD	C	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	是	HTA1C03-100F
3xD	C	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	否	HTA1C03-100C
3xD	D	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	是	HTA1D03-100F
3xD	D	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	否	HTA1D03-100C
5xD	A	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	是	HTA1A05-100F
5xD	A	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	否	HTA1A05-100C
5xD	B	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	是	HTA1B05-100F
5xD	B	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	否	HTA1B05-100C
5xD	C	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	是	HTA1C05-100F
5xD	C	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	否	HTA1C05-100C
5xD	D	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	是	HTA1D05-100F
5xD	D	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	否	HTA1D05-100C
7xD	A	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	是	HTA1A07-100F
7xD	A	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	否	HTA1A07-100C
7xD	B	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	是	HTA1B07-100F
7xD	B	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	否	HTA1B07-100C
7xD	C	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	是	HTA1C07-100F
7xD	C	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	否	HTA1C07-100C
7xD	D	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	是	HTA1D07-100F
7xD	D	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	否	HTA1D07-100C

连接附件

短系列	1系列刀杆直径范围		刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
	英制 (inch)	公制 (mm)						
1A	0.6947" - 0.9596"	17.65 mm - 24.37 mm						
1B	0.7499" - 0.9596"	19.05 mm - 24.37 mm						
1C	0.8109" - 0.9596"	20.60 mm - 24.37 mm						
1D	0.9014" - 0.9596"	22.90 mm - 24.37 mm						
A/B			7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
C/D			739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

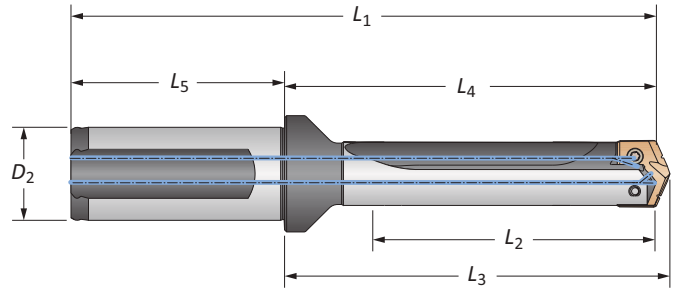
警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 58页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com



① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

T-A Pro钻头刀柄

1系列英制 | 直径范围: 0.6947" - 0.9596"



长度	子系列	钻体				刀柄			平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
10xD	A	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	是	▲ HTA1A10-100F	
10xD	A	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	否	▲ HTA1A10-100C	
10xD	B	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	是	▲ HTA1B10-100F	
10xD	B	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	否	▲ HTA1B10-100C	
10xD	C	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	是	▲ HTA1C10-100F	
10xD	C	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	否	▲ HTA1C10-100C	
10xD	D	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	是	▲ HTA1D10-100F	
10xD	D	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	否	▲ HTA1D10-100C	
12xD	A	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	是	▲ HTA1A12-100F	
12xD	A	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	否	▲ HTA1A12-100C	
12xD	B	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	是	▲ HTA1B12-100F	
12xD	B	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	否	▲ HTA1B12-100C	
12xD	C	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	是	▲ HTA1C12-100F	
12xD	C	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	否	▲ HTA1C12-100C	
12xD	D	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	是	▲ HTA1D12-100F	
12xD	D	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	否	▲ HTA1D12-100C	
15xD	A	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	是	▲ HTA1A15-100F	
15xD	A	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	否	▲ HTA1A15-100C	
15xD	B	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	是	▲ HTA1B15-100F	
15xD	B	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	否	▲ HTA1B15-100C	
15xD	C	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	是	▲ HTA1C15-100F	
15xD	C	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	否	▲ HTA1C15-100C	
15xD	D	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	是	▲ HTA1D15-100F	
15xD	D	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	否	▲ HTA1D15-100C	

i

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

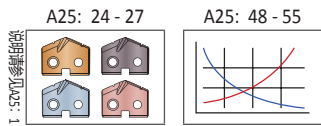
特殊应用

连接附件

短系列	1系列刀杆直径范围		连接附件					允许拧紧扭矩*	
	英制 (inch)	公制 (mm)	刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头		
1A	0.6947" - 0.9596"	17.65 mm - 24.37 mm	A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
1B	0.7499" - 0.9596"	19.05 mm - 24.37 mm	C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
1C	0.8109" - 0.9596"	20.60 mm - 24.37 mm							
1D	0.9014" - 0.9596"	22.90 mm - 24.37 mm							

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

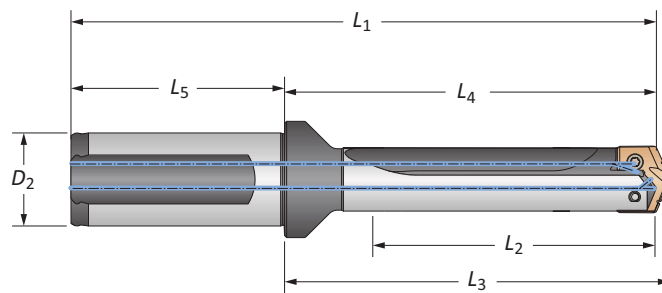
警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 58页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

T-A Pro钻头刀柄

1系列公制 | 直径范围: 17.65 mm - 24.37 mm



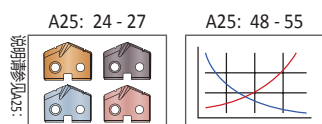
钻体						刀柄			平面	零件号
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
端部	A	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	是	HTA1A01-25FM	
端部	A	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	否	HTA1A01-25CM	
端部	B	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	是	HTA1B01-25FM	
端部	B	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	否	HTA1B01-25CM	
端部	C	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	是	HTA1C01-25FM	
端部	C	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	否	HTA1C01-25CM	
端部	D	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	是	HTA1D01-25FM	
端部	D	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	否	HTA1D01-25CM	
3xD	A	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	是	HTA1A03-25FM	
3xD	A	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	否	HTA1A03-25CM	
3xD	B	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	是	HTA1B03-25FM	
3xD	B	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	否	HTA1B03-25CM	
3xD	C	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	是	HTA1C03-25FM	
3xD	C	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	否	HTA1C03-25CM	
3xD	D	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	是	HTA1D03-25FM	
3xD	D	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	否	HTA1D03-25CM	
5xD	A	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	是	HTA1A05-25FM	
5xD	A	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	否	HTA1A05-25CM	
5xD	B	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	是	HTA1B05-25FM	
5xD	B	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	否	HTA1B05-25CM	
5xD	C	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	是	HTA1C05-25FM	
5xD	C	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	否	HTA1C05-25CM	
5xD	D	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	是	HTA1D05-25FM	
5xD	D	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	否	HTA1D05-25CM	
7xD	A	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	是	HTA1A07-25FM	
7xD	A	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	否	HTA1A07-25CM	
7xD	B	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	是	HTA1B07-25FM	
7xD	B	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	否	HTA1B07-25CM	
7xD	C	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	是	HTA1C07-25FM	
7xD	C	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	否	HTA1C07-25CM	
7xD	D	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	是	HTA1D07-25FM	
7xD	D	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	否	HTA1D07-25CM	

连接附件

短系列	1系列刀杆直径范围		刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
	英制 (inch)	公制 (mm)						
1A	0.6947" - 0.9596"	17.65 mm - 24.37 mm						
1B	0.7499" - 0.9596"	19.05 mm - 24.37 mm						
1C	0.8109" - 0.9596"	20.60 mm - 24.37 mm						
1D	0.9014" - 0.9596"	22.90 mm - 24.37 mm						
A/B			7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
C/D			739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

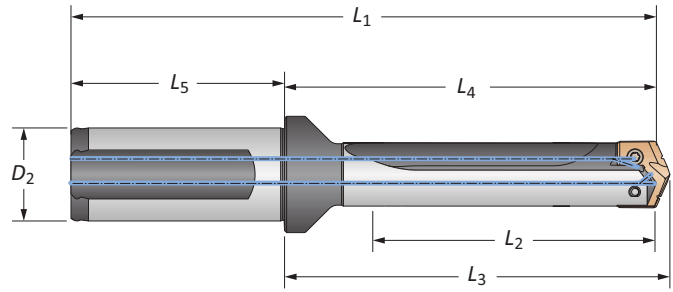
警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 58页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com



① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

T-A Pro钻头刀柄

1系列公制 | 直径范围: 17.65 mm - 24.37 mm



长度	子系列	钻体				刀柄			平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
10xD	A	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	是	HTA1A10-25FM	
10xD	A	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	否	HTA1A10-25CM	
10xD	B	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	是	HTA1B10-25FM	
10xD	B	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	否	HTA1B10-25CM	
10xD	C	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	是	HTA1C10-25FM	
10xD	C	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	否	HTA1C10-25CM	
10xD	D	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	是	HTA1D10-25FM	
10xD	D	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	否	HTA1D10-25CM	
12xD	A	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	是	HTA1A12-25FM	
12xD	A	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	否	HTA1A12-25CM	
12xD	B	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	是	HTA1B12-25FM	
12xD	B	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	否	HTA1B12-25CM	
12xD	C	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	是	HTA1C12-25FM	
12xD	C	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	否	HTA1C12-25CM	
12xD	D	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	是	HTA1D12-25FM	
12xD	D	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	否	HTA1D12-25CM	
15xD	A	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	是	HTA1A15-25FM	
15xD	A	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	否	HTA1A15-25CM	
15xD	B	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	是	HTA1B15-25FM	
15xD	B	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	否	HTA1B15-25CM	
15xD	C	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	是	HTA1C15-25FM	
15xD	C	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	否	HTA1C15-25CM	
15xD	D	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	是	HTA1D15-25FM	
15xD	D	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	否	HTA1D15-25CM	

mm

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

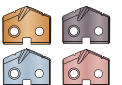
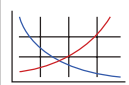
特殊应用

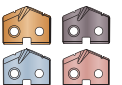
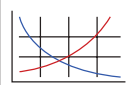
连接附件

短系列	1系列刀杆直径范围		连接附件					允许拧紧扭矩*	
	英制 (inch)	公制(mm)	刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头		
1A	0.6947" - 0.9596"	17.65 mm - 24.37 mm	A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
1B	0.7499" - 0.9596"	19.05 mm - 24.37 mm	C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
1C	0.8109" - 0.9596"	20.60 mm - 24.37 mm							
1D	0.9014" - 0.9596"	22.90 mm - 24.37 mm							

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 58页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com

A25: 24 - 27  

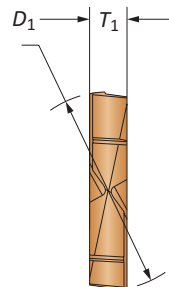
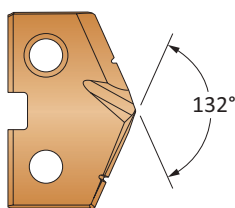
A25: 48 - 55  






说明参见A25: 1

① = 英制 (in)
mm = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

T-A Pro 刀片

2系列 | 直径范围: 0.9597" - 1.3797" (24.38 mm - 35.04 mm)



刀片					硬质合金钻头				HSS
					 零件号	 零件号	 零件号	 零件号	 零件号
系列	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	P	K	N	M	X
2-A		0.9606	24.40	3/16	TAP2-24.40	TAK2-24.40	TAN2-24.40	TAM2-24.40	TAX2-24.40
2-A		0.9646	24.50	3/16	TAP2-24.50	TAK2-24.50	TAN2-24.50	TAM2-24.50	TAX2-24.50
2-A	31/32	0.9689	24.61	3/16	TAP2-24.61	TAK2-24.61	TAN2-24.61	TAM2-24.61	TAX2-24.61
2-A		0.9724	24.70	3/16	TAP2-24.70	TAK2-24.70	TAN2-24.70	TAM2-24.70	TAX2-24.70
2-A		0.9764	24.80	3/16	TAP2-24.80	TAK2-24.80	TAN2-24.80	TAM2-24.80	TAX2-24.80
2-A		0.9803	24.90	3/16	TAP2-24.90	TAK2-24.90	TAN2-24.90	TAM2-24.90	TAX2-24.90
2-A	63/64	0.9843	25.00	3/16	TAP2-25.00	TAK2-25.00	TAN2-25.00	TAM2-25.00	TAX2-25.00
2-A		0.9882	25.10	3/16	TAP2-25.10	TAK2-25.10	TAN2-25.10	TAM2-25.10	TAX2-25.10
2-A		0.9921	25.20	3/16	TAP2-25.20	TAK2-25.20	TAN2-25.20	TAM2-25.20	TAX2-25.20
2-A		0.9961	25.30	3/16	TAP2-25.30	TAK2-25.30	TAN2-25.30	TAM2-25.30	TAX2-25.30

刀片以2的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时，以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中，推荐使用子系列刀柄。注释：只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + A系列刀柄



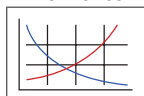
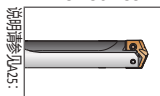
C系列刀片 + C系列刀柄



A系列刀片 + C系列刀柄

A25: 36 - 39

A25: 48 - 55



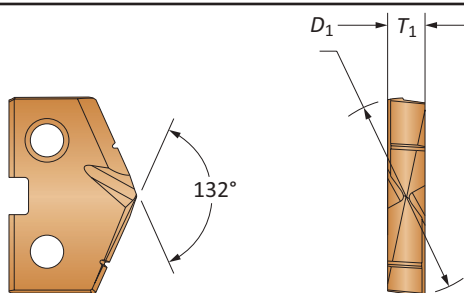
未说明的尺寸可应要求提供。






订购时，请遵照下面的示例：

英制:	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号 TAP0-13.16
公制:	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号 TAP0-13.16

T-A Pro 刀片

2系列 | 直径范围: 0.9597" - 1.3797" (24.38 mm - 35.04 mm)



Insert					Carbide				HSS
Series	Fractional Equivalent	D ₁ inch	D ₁ mm	T ₁					
					Part No.	Part No.	Part No.	Part No.	Part No.
2-B	1	1.0000	25.40	3/16	TAP2-25.40	TAK2-25.40	TAN2-25.40	TAM2-25.40	TAX2-25.40
2-B		1.0039	25.50	3/16	TAP2-25.50	TAK2-25.50	TAN2-25.50	TAM2-25.50	TAX2-25.50
2-B		1.0079	25.60	3/16	TAP2-25.60	TAK2-25.60	TAN2-25.60	TAM2-25.60	TAX2-25.60
2-B		1.0118	25.70	3/16	TAP2-25.70	TAK2-25.70	TAN2-25.70	TAM2-25.70	TAX2-25.70
2-B		1.0150	25.78	3/16	TAP2-25.78	TAK2-25.78	TAN2-25.78	TAM2-25.78	TAX2-25.78
2-B		1.0197	25.90	3/16	TAP2-25.90	TAK2-25.90	TAN2-25.90	TAM2-25.90	TAX2-25.90
2-B		1.0236	26.00	3/16	TAP2-26.00	TAK2-26.00	TAN2-26.00	TAM2-26.00	TAX2-26.00
2-B		1.0276	26.10	3/16	TAP2-26.10	TAK2-26.10	TAN2-26.10	TAM2-26.10	TAX2-26.10
2-B	1-1/32	1.0315	26.20	3/16	TAP2-26.20	TAK2-26.20	TAN2-26.20	TAM2-26.20	TAX2-26.20
2-B		1.0354	26.30	3/16	TAP2-26.30	TAK2-26.30	TAN2-26.30	TAM2-26.30	TAX2-26.30
2-B		1.0394	26.40	3/16	TAP2-26.40	TAK2-26.40	TAN2-26.40	TAM2-26.40	TAX2-26.40
2-B		1.0433	26.50	3/16	TAP2-26.50	TAK2-26.50	TAN2-26.50	TAM2-26.50	TAX2-26.50
2-B		1.0461	26.57	3/16	TAP2-26.57	TAK2-26.57	TAN2-26.57	TAM2-26.57	TAX2-26.57
2-B	1-3/64	1.0469	26.59	3/16	TAP2-26.59	TAK2-26.59	TAN2-26.59	TAM2-26.59	TAX2-26.59
2-B		1.0472	26.60	3/16	TAP2-26.60	TAK2-26.60	TAN2-26.60	TAM2-26.60	TAX2-26.60
2-B		1.0512	26.70	3/16	TAP2-26.70	TAK2-26.70	TAN2-26.70	TAM2-26.70	TAX2-26.70
2-B		1.0551	26.80	3/16	TAP2-26.80	TAK2-26.80	TAN2-26.80	TAM2-26.80	TAX2-26.80
2-B		1.0591	26.90	3/16	TAP2-26.90	TAK2-26.90	TAN2-26.90	TAM2-26.90	TAX2-26.90
2-B	1-1/16	1.0626	26.99	3/16	TAP2-26.99	TAK2-26.99	TAN2-26.99	TAM2-26.99	TAX2-26.99
2-B		1.0630	27.00	3/16	TAP2-27.00	TAK2-27.00	TAN2-27.00	TAM2-27.00	TAX2-27.00
2-B		1.0669	27.10	3/16	TAP2-27.10	TAK2-27.10	TAN2-27.10	TAM2-27.10	TAX2-27.10
2-B		1.0709	27.20	3/16	TAP2-27.20	TAK2-27.20	TAN2-27.20	TAM2-27.20	TAX2-27.20
2-B		1.0748	27.30	3/16	TAP2-27.30	TAK2-27.30	TAN2-27.30	TAM2-27.30	TAX2-27.30
2-B		1.0787	27.40	3/16	TAP2-27.40	TAK2-27.40	TAN2-27.40	TAM2-27.40	TAX2-27.40
2-B		1.0827	27.50	3/16	TAP2-27.50	TAK2-27.50	TAN2-27.50	TAM2-27.50	TAX2-27.50
2-B		1.0866	27.60	3/16	TAP2-27.60	TAK2-27.60	TAN2-27.60	TAM2-27.60	TAX2-27.60
2-B		1.0906	27.70	3/16	TAP2-27.70	TAK2-27.70	TAN2-27.70	TAM2-27.70	TAX2-27.70
2-B	1-3/32	1.0937	27.78	3/16	TAP2-27.78	TAK2-27.78	TAN2-27.78	TAM2-27.78	TAX2-27.78
2-B		1.0984	27.90	3/16	TAP2-27.90	TAK2-27.90	TAN2-27.90	TAM2-27.90	TAX2-27.90
2-B		1.1024	28.00	3/16	TAP2-28.00	TAK2-28.00	TAN2-28.00	TAM2-28.00	TAX2-28.00
2-B		1.1063	28.10	3/16	TAP2-28.10	TAK2-28.10	TAN2-28.10	TAM2-28.10	TAX2-28.10
2-B	1-7/64	1.1091	28.17	3/16	TAP2-28.17	TAK2-28.17	TAN2-28.17	TAM2-28.17	TAX2-28.17
2-B		1.1102	28.20	3/16	TAP2-28.20	TAK2-28.20	TAN2-28.20	TAM2-28.20	TAX2-28.20
2-B		1.1142	28.30	3/16	TAP2-28.30	TAK2-28.30	TAN2-28.30	TAM2-28.30	TAX2-28.30
2-B		1.1181	28.40	3/16	TAP2-28.40	TAK2-28.40	TAN2-28.40	TAM2-28.40	TAX2-28.40

刀片以2的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用子系列刀柄。注释: 只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + A系列刀柄



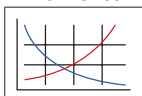
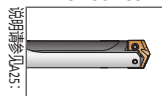
C系列刀片 + C系列刀柄



A系列刀片 + C系列刀柄

A25: 36 - 39

A25: 48 - 55



未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16
公制:	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

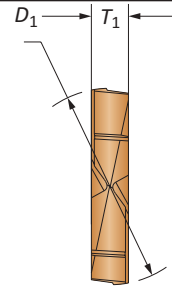
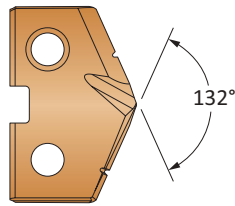
螺纹加工






X

特殊应用

T-A Pro 刀片

2系列 | 直径范围: 0.9597" - 1.3797" (24.38 mm - 35.04 mm)



刀片					硬质合金钻头				HSS
系列	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁					
					零件号	零件号	零件号	零件号	零件号
2-C		1.1220	28.50	3/16	TAP2-28.50	TAK2-28.50	TAN2-28.50	TAM2-28.50	TAX2-28.50
2-C	1-1/8	1.1252	28.58	3/16	TAP2-28.58	TAK2-28.58	TAN2-28.58	TAM2-28.58	TAX2-28.58
2-C		1.1299	28.70	3/16	TAP2-28.70	TAK2-28.70	TAN2-28.70	TAM2-28.70	TAX2-28.70
2-C		1.1339	28.80	3/16	TAP2-28.80	TAK2-28.80	TAN2-28.80	TAM2-28.80	TAX2-28.80
2-C		1.1378	28.90	3/16	TAP2-28.90	TAK2-28.90	TAN2-28.90	TAM2-28.90	TAX2-28.90
2-C		1.1417	29.00	3/16	TAP2-29.00	TAK2-29.00	TAN2-29.00	TAM2-29.00	TAX2-29.00
2-C		1.1457	29.10	3/16	TAP2-29.10	TAK2-29.10	TAN2-29.10	TAM2-29.10	TAX2-29.10
2-C		1.1496	29.20	3/16	TAP2-29.20	TAK2-29.20	TAN2-29.20	TAM2-29.20	TAX2-29.20
2-C		1.1535	29.30	3/16	TAP2-29.30	TAK2-29.30	TAN2-29.30	TAM2-29.30	TAX2-29.30
2-C	1-5/32	1.1563	29.37	3/16	TAP2-29.37	TAK2-29.37	TAN2-29.37	TAM2-29.37	TAX2-29.37
2-C		1.1575	29.40	3/16	TAP2-29.40	TAK2-29.40	TAN2-29.40	TAM2-29.40	TAX2-29.40
2-C		1.1614	29.50	3/16	TAP2-29.50	TAK2-29.50	TAN2-29.50	TAM2-29.50	TAX2-29.50
2-C		1.1654	29.60	3/16	TAP2-29.60	TAK2-29.60	TAN2-29.60	TAM2-29.60	TAX2-29.60
2-C		1.1693	29.70	3/16	TAP2-29.70	TAK2-29.70	TAN2-29.70	TAM2-29.70	TAX2-29.70
2-C		1.1732	29.80	3/16	TAP2-29.80	TAK2-29.80	TAN2-29.80	TAM2-29.80	TAX2-29.80
2-C		1.1772	29.90	3/16	TAP2-29.90	TAK2-29.90	TAN2-29.90	TAM2-29.90	TAX2-29.90
2-C		1.1811	30.00	3/16	TAP2-30.00	TAK2-30.00	TAN2-30.00	TAM2-30.00	TAX2-30.00
2-C		1.1850	30.10	3/16	TAP2-30.10	TAK2-30.10	TAN2-30.10	TAM2-30.10	TAX2-30.10
2-C	1-3/16	1.1874	30.16	3/16	TAP2-30.16	TAK2-30.16	TAN2-30.16	TAM2-30.16	TAX2-30.16
2-C		1.1890	30.20	3/16	TAP2-30.20	TAK2-30.20	TAN2-30.20	TAM2-30.20	TAX2-30.20
2-C		1.1929	30.30	3/16	TAP2-30.30	TAK2-30.30	TAN2-30.30	TAM2-30.30	TAX2-30.30
2-C		1.1969	30.40	3/16	TAP2-30.40	TAK2-30.40	TAN2-30.40	TAM2-30.40	TAX2-30.40
2-C		1.2008	30.50	3/16	TAP2-30.50	TAK2-30.50	TAN2-30.50	TAM2-30.50	TAX2-30.50
2-C		1.2047	30.60	3/16	TAP2-30.60	TAK2-30.60	TAN2-30.60	TAM2-30.60	TAX2-30.60
2-C		1.2087	30.70	3/16	TAP2-30.70	TAK2-30.70	TAN2-30.70	TAM2-30.70	TAX2-30.70
2-C		1.2126	30.80	3/16	TAP2-30.80	TAK2-30.80	TAN2-30.80	TAM2-30.80	TAX2-30.80
2-C		1.2165	30.90	3/16	TAP2-30.90	TAK2-30.90	TAN2-30.90	TAM2-30.90	TAX2-30.90
2-C	1-7/32	1.2189	30.96	3/16	TAP2-30.96	TAK2-30.96	TAN2-30.96	TAM2-30.96	TAX2-30.96
2-C		1.2205	31.00	3/16	TAP2-31.00	TAK2-31.00	TAN2-31.00	TAM2-31.00	TAX2-31.00
2-C		1.2244	31.10	3/16	TAP2-31.10	TAK2-31.10	TAN2-31.10	TAM2-31.10	TAX2-31.10
2-C		1.2283	31.20	3/16	TAP2-31.20	TAK2-31.20	TAN2-31.20	TAM2-31.20	TAX2-31.20
2-C		1.2323	31.30	3/16	TAP2-31.30	TAK2-31.30	TAN2-31.30	TAM2-31.30	TAX2-31.30
2-C		1.2362	31.40	3/16	TAP2-31.40	TAK2-31.40	TAN2-31.40	TAM2-31.40	TAX2-31.40
2-C		1.2402	31.50	3/16	TAP2-31.50	TAK2-31.50	TAN2-31.50	TAM2-31.50	TAX2-31.50
2-C		1.2441	31.60	3/16	TAP2-31.60	TAK2-31.60	TAN2-31.60	TAM2-31.60	TAX2-31.60

刀片以2的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用子系列刀柄。注释: 只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + A系列刀柄



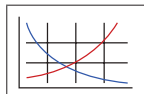
C系列刀片 + C系列刀柄



A系列刀片 + C系列刀柄

A25: 36 - 39

A25: 48 - 55



未说明的尺寸可应要求提供。

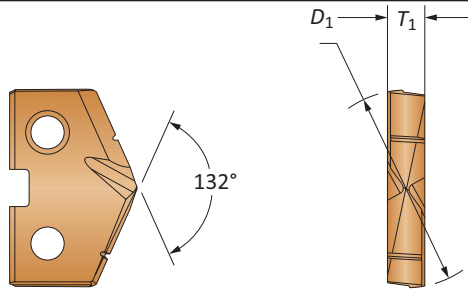
订购时, 请遵照下面的示例:






英制: 0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16

公制: 13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16

T-A Pro 刀片

2系列 | 直径范围: 0.9597" - 1.3797" (24.38 mm - 35.04 mm)



刀片					硬质合金钻头				HSS
系列	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁					
					零件号	零件号	零件号	零件号	零件号
2-D		1.2480	31.70	3/16	TAP2-31.70	TAK2-31.70	TAN2-31.70	TAM2-31.70	TAX2-31.70
2-D	1-1/4	1.2500	31.75	3/16	TAP2-31.75	TAK2-31.75	TAN2-31.75	TAM2-31.75	TAX2-31.75
2-D		1.2520	31.80	3/16	TAP2-31.80	TAK2-31.80	TAN2-31.80	TAM2-31.80	TAX2-31.80
2-D		1.2559	31.90	3/16	TAP2-31.90	TAK2-31.90	TAN2-31.90	TAM2-31.90	TAX2-31.90
2-D		1.2598	32.00	3/16	TAP2-32.00	TAK2-32.00	TAN2-32.00	TAM2-32.00	TAX2-32.00
2-D		1.2638	32.10	3/16	TAP2-32.10	TAK2-32.10	TAN2-32.10	TAM2-32.10	TAX2-32.10
2-D	1-17/64	1.2657	32.15	3/16	TAP2-32.15	TAK2-32.15	TAN2-32.15	TAM2-32.15	TAX2-32.15
2-D		1.2677	32.20	3/16	TAP2-32.20	TAK2-32.20	TAN2-32.20	TAM2-32.20	TAX2-32.20
2-D		1.2717	32.30	3/16	TAP2-32.30	TAK2-32.30	TAN2-32.30	TAM2-32.30	TAX2-32.30
2-D		1.2756	32.40	3/16	TAP2-32.40	TAK2-32.40	TAN2-32.40	TAM2-32.40	TAX2-32.40
2-D		1.2795	32.50	3/16	TAP2-32.50	TAK2-32.50	TAN2-32.50	TAM2-32.50	TAX2-32.50
2-D	1-9/32	1.2815	32.55	3/16	TAP2-32.55	TAK2-32.55	TAN2-32.55	TAM2-32.55	TAX2-32.55
2-D		1.2835	32.60	3/16	TAP2-32.60	TAK2-32.60	TAN2-32.60	TAM2-32.60	TAX2-32.60
2-D		1.2874	32.70	3/16	TAP2-32.70	TAK2-32.70	TAN2-32.70	TAM2-32.70	TAX2-32.70
2-D		1.2913	32.80	3/16	TAP2-32.80	TAK2-32.80	TAN2-32.80	TAM2-32.80	TAX2-32.80
2-D		1.2953	32.90	3/16	TAP2-32.90	TAK2-32.90	TAN2-32.90	TAM2-32.90	TAX2-32.90
2-D		1.2992	33.00	3/16	TAP2-33.00	TAK2-33.00	TAN2-33.00	TAM2-33.00	TAX2-33.00
2-D		1.3031	33.10	3/16	TAP2-33.10	TAK2-33.10	TAN2-33.10	TAM2-33.10	TAX2-33.10
2-D		1.3071	33.20	3/16	TAP2-33.20	TAK2-33.20	TAN2-33.20	TAM2-33.20	TAX2-33.20
2-D		1.3110	33.30	3/16	TAP2-33.30	TAK2-33.30	TAN2-33.30	TAM2-33.30	TAX2-33.30
2-D	1-5/16	1.3126	33.34	3/16	TAP2-33.34	TAK2-33.34	TAN2-33.34	TAM2-33.34	TAX2-33.34
2-D		1.3150	33.40	3/16	TAP2-33.40	TAK2-33.40	TAN2-33.40	TAM2-33.40	TAX2-33.40
2-D		1.3189	33.50	3/16	TAP2-33.50	TAK2-33.50	TAN2-33.50	TAM2-33.50	TAX2-33.50
2-D		1.3228	33.60	3/16	TAP2-33.60	TAK2-33.60	TAN2-33.60	TAM2-33.60	TAX2-33.60
2-D		1.3268	33.70	3/16	TAP2-33.70	TAK2-33.70	TAN2-33.70	TAM2-33.70	TAX2-33.70
2-D		1.3307	33.80	3/16	TAP2-33.80	TAK2-33.80	TAN2-33.80	TAM2-33.80	TAX2-33.80
2-D		1.3346	33.90	3/16	TAP2-33.90	TAK2-33.90	TAN2-33.90	TAM2-33.90	TAX2-33.90
2-D		1.3386	34.00	3/16	TAP2-34.00	TAK2-34.00	TAN2-34.00	TAM2-34.00	TAX2-34.00
2-D		1.3425	34.10	3/16	TAP2-34.10	TAK2-34.10	TAN2-34.10	TAM2-34.10	TAX2-34.10
2-D	1-11/32	1.3437	34.13	3/16	TAP2-34.13	TAK2-34.13	TAN2-34.13	TAM2-34.13	TAX2-34.13
2-D		1.3465	34.20	3/16	TAP2-34.20	TAK2-34.20	TAN2-34.20	TAM2-34.20	TAX2-34.20
2-D		1.3504	34.30	3/16	TAP2-34.30	TAK2-34.30	TAN2-34.30	TAM2-34.30	TAX2-34.30
2-D		1.3543	34.40	3/16	TAP2-34.40	TAK2-34.40	TAN2-34.40	TAM2-34.40	TAX2-34.40
2-D		1.3583	34.50	3/16	TAP2-34.50	TAK2-34.50	TAN2-34.50	TAM2-34.50	TAX2-34.50
2-D		1.3622	34.60	3/16	TAP2-34.60	TAK2-34.60	TAN2-34.60	TAM2-34.60	TAX2-34.60
2-D		1.3661	34.70	3/16	TAP2-34.70	TAK2-34.70	TAN2-34.70	TAM2-34.70	TAX2-34.70
2-D		1.3701	34.80	3/16	TAP2-34.80	TAK2-34.80	TAN2-34.80	TAM2-34.80	TAX2-34.80
2-D		1.3740	34.90	3/16	TAP2-34.90	TAK2-34.90	TAN2-34.90	TAM2-34.90	TAX2-34.90
2-D	1-3/8	1.3752	34.93	3/16	TAP2-34.93	TAK2-34.93	TAN2-34.93	TAM2-34.93	TAX2-34.93
2-D		1.3780	35.00	3/16	TAP2-35.00	TAK2-35.00	TAN2-35.00	TAM2-35.00	TAX2-35.00

刀片以2的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用子系列刀柄。注释: 只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



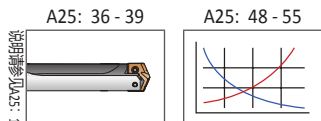
C系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + C系列刀柄



A系列刀片 + C系列刀柄



未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16
公制:	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

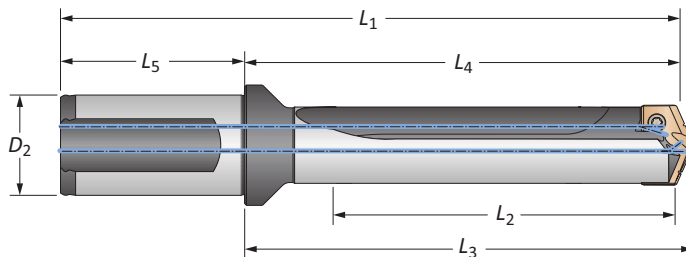
螺纹加工

X

特殊应用

T-A Pro钻头刀柄





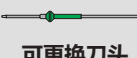
2系列英制 | 直径范围: 0.9597" - 1.3797"



钻体						刀柄			平面	零件号
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
端部	A	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	是	HTA2A01-125F	
端部	A	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	否	HTA2A01-125C	
端部	B	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	是	HTA2B01-125F	
端部	B	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	否	HTA2B01-125C	
端部	C	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	是	HTA2C01-125F	
端部	C	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	否	HTA2C01-125C	
端部	D	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	是	HTA2D01-125F	
端部	D	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	否	HTA2D01-125C	
3xD	A	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	是	HTA2A03-125F	
3xD	A	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	否	HTA2A03-125C	
3xD	B	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	是	HTA2B03-125F	
3xD	B	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	否	HTA2B03-125C	
3xD	C	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	是	HTA2C03-125F	
3xD	C	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	否	HTA2C03-125C	
3xD	D	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	是	HTA2D03-125F	
3xD	D	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	否	HTA2D03-125C	
5xD	A	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	是	HTA2A05-125F	
5xD	A	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	否	HTA2A05-125C	
5xD	B	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	是	HTA2B05-125F	
5xD	B	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	否	HTA2B05-125C	
5xD	C	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	是	HTA2C05-125F	
5xD	C	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	否	HTA2C05-125C	
5xD	D	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	是	HTA2D05-125F	
5xD	D	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	否	HTA2D05-125C	
7xD	A	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	是	HTA2A07-125F	
7xD	A	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	否	HTA2A07-125C	
7xD	B	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	是	HTA2B07-125F	
7xD	B	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	否	HTA2B07-125C	
7xD	C	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	是	HTA2C07-125F	
7xD	C	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	否	HTA2C07-125C	
7xD	D	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	是	HTA2D07-125F	
7xD	D	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	否	HTA2D07-125C	

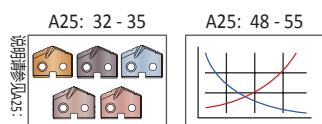
短系列	2系列刀杆直径范围	
	英制 (inch)	公制 (mm)
2A	0.9597" - 1.3797"	24.38 mm - 35.04 mm
2B	0.9999" - 1.3797"	25.40 mm - 35.04 mm
2C	1.1219" - 1.3797"	28.50 mm - 35.04 mm
2D	1.2479" - 1.3797"	31.70 mm - 35.04 mm

连接附件

 刀片螺钉	 尼龙锁紧螺钉	 刀片扳手	 预置扭力手动驱动器	 可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

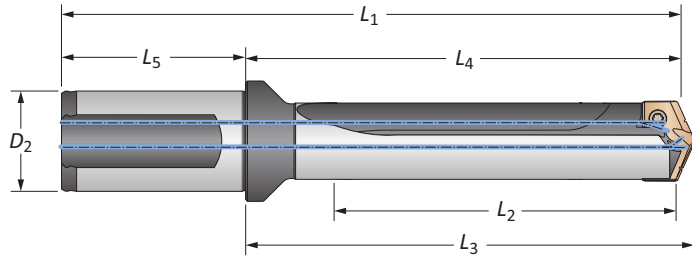
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 68页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com



T-A Pro钻头刀柄

2系列英制 | 直径范围: 0.9597" - 1.3797"





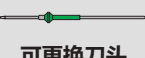


		钻体				刀柄			零件号	
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	平面		
i	10xD	A	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	是	HTA2A10-125F
	10xD	A	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	否	HTA2A10-125C
	10xD	B	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	是	HTA2B10-125F
	10xD	B	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	否	HTA2B10-125C
	10xD	C	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	是	HTA2C10-125F
	10xD	C	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	否	HTA2C10-125C
	10xD	D	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	是	HTA2D10-125F
	10xD	D	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	否	HTA2D10-125C
	12xD	A	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	是	HTA2A12-125F
	12xD	A	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	否	HTA2A12-125C
	12xD	B	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	是	HTA2B12-125F
	12xD	B	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	否	HTA2B12-125C
	12xD	C	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	是	HTA2C12-125F
	12xD	C	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	否	HTA2C12-125C
	12xD	D	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	是	HTA2D12-125F
	12xD	D	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	否	HTA2D12-125C
	15xD	A	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	是	HTA2A15-125F
	15xD	A	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	否	HTA2A15-125C
	15xD	B	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	是	HTA2B15-125F
	15xD	B	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	否	HTA2B15-125C
15xD	C	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	是	HTA2C15-125F	
15xD	C	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	否	HTA2C15-125C	
15xD	D	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	是	HTA2D15-125F	
15xD	D	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	否	HTA2D15-125C	

i

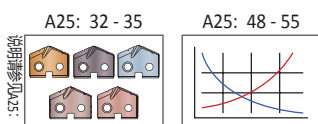
连接附件

短系列	2系列刀杆直径范围	
	英制 (inch)	公制 (mm)
2A	0.9597" - 1.3797"	24.38 mm - 35.04 mm
2B	0.9999" - 1.3797"	25.40 mm - 35.04 mm
2C	1.1219" - 1.3797"	28.50 mm - 35.04 mm
2D	1.2479" - 1.3797"	31.70 mm - 35.04 mm

 刀片螺钉	 尼龙锁紧螺钉	 刀片扳手	 预置扭力手动驱动器	 可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 68页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

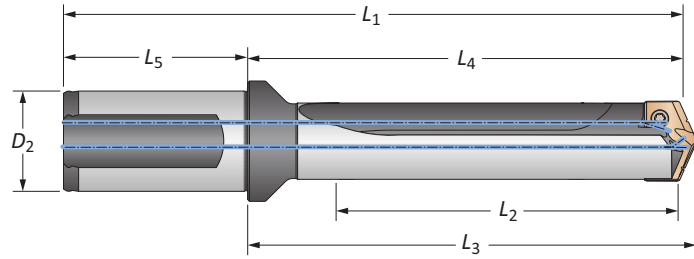
螺纹加工

X

特殊应用

T-A Pro钻头刀柄




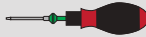

2系列公制 | 直径范围: 24.38 mm - 35.04 mm



钻体						刀柄			平面	零件号
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
端部	A	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	是	HTA2A01-32FM	
端部	A	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	否	HTA2A01-32CM	
端部	B	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	是	HTA2B01-32FM	
端部	B	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	否	HTA2B01-32CM	
端部	C	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	是	HTA2C01-32FM	
端部	C	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	否	HTA2C01-32CM	
端部	D	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	是	HTA2D01-32FM	
端部	D	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	否	HTA2D01-32CM	
3xD	A	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	是	HTA2A03-32FM	
3xD	A	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	否	HTA2A03-32CM	
3xD	B	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	是	HTA2B03-32FM	
3xD	B	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	否	HTA2B03-32CM	
3xD	C	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	是	HTA2C03-32FM	
3xD	C	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	否	HTA2C03-32CM	
3xD	D	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	是	HTA2D03-32FM	
3xD	D	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	否	HTA2D03-32CM	
5xD	A	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	是	HTA2A05-32FM	
5xD	A	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	否	HTA2A05-32CM	
5xD	B	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	是	HTA2B05-32FM	
5xD	B	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	否	HTA2B05-32CM	
5xD	C	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	是	HTA2C05-32FM	
5xD	C	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	否	HTA2C05-32CM	
5xD	D	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	是	HTA2D05-32FM	
5xD	D	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	否	HTA2D05-32CM	
7xD	A	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	是	HTA2A07-32FM	
7xD	A	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	否	HTA2A07-32CM	
7xD	B	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	是	HTA2B07-32FM	
7xD	B	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	否	HTA2B07-32CM	
7xD	C	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	是	HTA2C07-32FM	
7xD	C	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	否	HTA2C07-32CM	
7xD	D	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	是	HTA2D07-32FM	
7xD	D	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	否	HTA2D07-32CM	

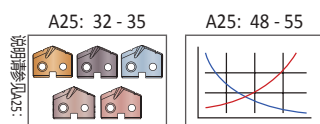
连接附件

短系列	2系列刀杆直径范围	
	英制 (inch)	公制 (mm)
2A	0.9597" - 1.3797"	24.38 mm - 35.04 mm
2B	0.9999" - 1.3797"	25.40 mm - 35.04 mm
2C	1.1219" - 1.3797"	28.50 mm - 35.04 mm
2D	1.2479" - 1.3797"	31.70 mm - 35.04 mm

 刀片螺钉	 尼龙锁紧螺钉	 刀片扳手	 预置扭力手动驱动器	 可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

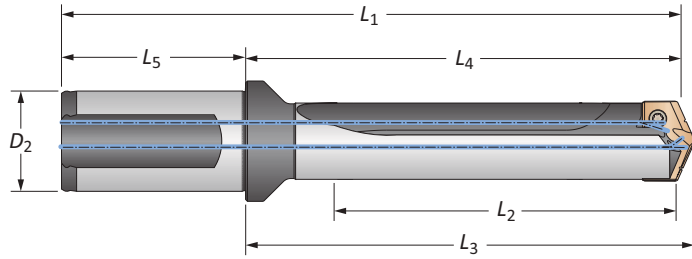
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 68页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com



T-A Pro钻头刀柄

2系列公制 | 直径范围: 24.38 mm - 35.04 mm



		钻体				刀柄			平面	零件号
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂			
m	10xD	A	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	是	▲ HTA2A10-32FM
	10xD	A	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	否	▲ HTA2A10-32CM
	10xD	B	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	是	▲ HTA2B10-32FM
	10xD	B	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	否	▲ HTA2B10-32CM
	10xD	C	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	是	▲ HTA2C10-32FM
	10xD	C	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	否	▲ HTA2C10-32CM
	10xD	D	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	是	▲ HTA2D10-32FM
	10xD	D	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	否	▲ HTA2D10-32CM
	12xD	A	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	是	▲ HTA2A12-32FM
	12xD	A	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	否	▲ HTA2A12-32CM
	12xD	B	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	是	▲ HTA2B12-32FM
	12xD	B	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	否	▲ HTA2B12-32CM
	12xD	C	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	是	▲ HTA2C12-32FM
	12xD	C	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	否	▲ HTA2C12-32CM
	12xD	D	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	是	▲ HTA2D12-32FM
	12xD	D	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	否	▲ HTA2D12-32CM
	15xD	A	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	是	▲ HTA2A15-32FM
	15xD	A	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	否	▲ HTA2A15-32CM
	15xD	B	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	是	▲ HTA2B15-32FM
	15xD	B	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	否	▲ HTA2B15-32CM
15xD	C	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	是	▲ HTA2C15-32FM	
15xD	C	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	否	▲ HTA2C15-32CM	
15xD	D	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	是	▲ HTA2D15-32FM	
15xD	D	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	否	▲ HTA2D15-32CM	

m

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E



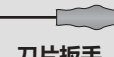

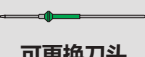
螺纹加工

X

特殊应用

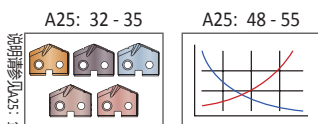
连接附件

短系列	2系列刀杆直径范围	
	英制 (inch)	公制(mm)
2A	0.9597" - 1.3797"	24.38 mm - 35.04 mm
2B	0.9999" - 1.3797"	25.40 mm - 35.04 mm
2C	1.1219" - 1.3797"	28.50 mm - 35.04 mm
2D	1.2479" - 1.3797"	31.70 mm - 35.04 mm

 刀片螺钉	 尼龙锁紧螺钉	 刀片扳手	 预置扭力手动驱动器	 可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

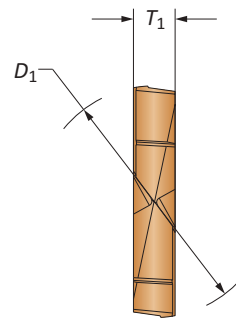
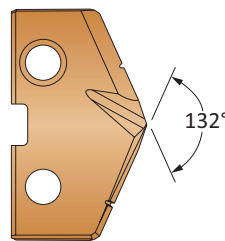
警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 68页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com








① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

T-A Pro 刀片

3系列 | 直径范围: 1.3798" - 1.8820" (35.05 mm - 47.80 mm)



刀片					硬质合金钻头				HSS
系列	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁					
					零件号	零件号	零件号	零件号	零件号
3-A		1.3819	35.10	1/4	P	K	N	M	X
3-A		1.3858	35.20	1/4	TAP3-35.10	TAK3-35.10	TAN3-35.10	TAM3-35.10	TAX3-35.10
3-A		1.3858	35.20	1/4	TAP3-35.20	TAK3-35.20	TAN3-35.20	TAM3-35.20	TAX3-35.20
3-A		1.3898	35.30	1/4	TAP3-35.30	TAK3-35.30	TAN3-35.30	TAM3-35.30	TAX3-35.30
3-A		1.3937	35.40	1/4	TAP3-35.40	TAK3-35.40	TAN3-35.40	TAM3-35.40	TAX3-35.40
3-A		1.3976	35.50	1/4	TAP3-35.50	TAK3-35.50	TAN3-35.50	TAM3-35.50	TAX3-35.50
3-A		1.4016	35.60	1/4	TAP3-35.60	TAK3-35.60	TAN3-35.60	TAM3-35.60	TAX3-35.60
3-A		1.4055	35.70	1/4	TAP3-35.70	TAK3-35.70	TAN3-35.70	TAM3-35.70	TAX3-35.70
3-A	1-13/32	1.4063	35.72	1/4	TAP3-35.72	TAK3-35.72	TAN3-35.72	TAM3-35.72	TAX3-35.72
3-A		1.4094	35.80	1/4	TAP3-35.80	TAK3-35.80	TAN3-35.80	TAM3-35.80	TAX3-35.80
3-A		1.4134	35.90	1/4	TAP3-35.90	TAK3-35.90	TAN3-35.90	TAM3-35.90	TAX3-35.90
3-A		1.4173	36.00	1/4	TAP3-36.00	TAK3-36.00	TAN3-36.00	TAM3-36.00	TAX3-36.00
3-A		1.4213	36.10	1/4	TAP3-36.10	TAK3-36.10	TAN3-36.10	TAM3-36.10	TAX3-36.10
3-A		1.4252	36.20	1/4	TAP3-36.20	TAK3-36.20	TAN3-36.20	TAM3-36.20	TAX3-36.20
3-A		1.4291	36.30	1/4	TAP3-36.30	TAK3-36.30	TAN3-36.30	TAM3-36.30	TAX3-36.30
3-A		1.4331	36.40	1/4	TAP3-36.40	TAK3-36.40	TAN3-36.40	TAM3-36.40	TAX3-36.40
3-A		1.4370	36.50	1/4	TAP3-36.50	TAK3-36.50	TAN3-36.50	TAM3-36.50	TAX3-36.50
3-A	1-7/16	1.4374	36.51	1/4	TAP3-36.51	TAK3-36.51	TAN3-36.51	TAM3-36.51	TAX3-36.51
3-A		1.4409	36.60	1/4	TAP3-36.60	TAK3-36.60	TAN3-36.60	TAM3-36.60	TAX3-36.60
3-A		1.4449	36.70	1/4	TAP3-36.70	TAK3-36.70	TAN3-36.70	TAM3-36.70	TAX3-36.70
3-A		1.4488	36.80	1/4	TAP3-36.80	TAK3-36.80	TAN3-36.80	TAM3-36.80	TAX3-36.80
3-A		1.4528	36.90	1/4	TAP3-36.90	TAK3-36.90	TAN3-36.90	TAM3-36.90	TAX3-36.90
3-A		1.4567	37.00	1/4	TAP3-37.00	TAK3-37.00	TAN3-37.00	TAM3-37.00	TAX3-37.00
3-A		1.4606	37.10	1/4	TAP3-37.10	TAK3-37.10	TAN3-37.10	TAM3-37.10	TAX3-37.10
3-A		1.4646	37.20	1/4	TAP3-37.20	TAK3-37.20	TAN3-37.20	TAM3-37.20	TAX3-37.20
3-A		1.4685	37.30	1/4	TAP3-37.30	TAK3-37.30	TAN3-37.30	TAM3-37.30	TAX3-37.30
3-A	1-15/32	1.4689	37.31	1/4	TAP3-37.31	TAK3-37.31	TAN3-37.31	TAM3-37.31	TAX3-37.31
3-A		1.4724	37.40	1/4	TAP3-37.40	TAK3-37.40	TAN3-37.40	TAM3-37.40	TAX3-37.40
3-A		1.4764	37.50	1/4	TAP3-37.50	TAK3-37.50	TAN3-37.50	TAM3-37.50	TAX3-37.50
3-A		1.4803	37.60	1/4	TAP3-37.60	TAK3-37.60	TAN3-37.60	TAM3-37.60	TAX3-37.60
3-A		1.4843	37.70	1/4	TAP3-37.70	TAK3-37.70	TAN3-37.70	TAM3-37.70	TAX3-37.70

刀片以1的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用子系列刀柄。注释: 只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + A系列刀柄



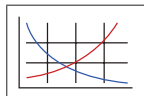
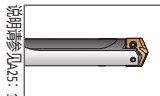
C系列刀片 + C系列刀柄



A系列刀片 + C系列刀柄

A25: 44 - 47

A25: 48 - 55



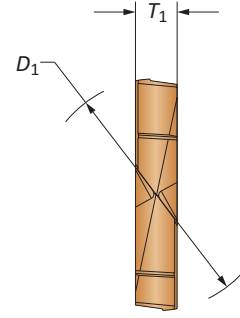
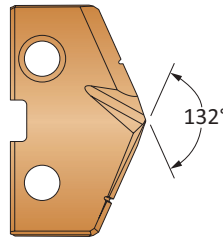
未说明的尺寸可应要求提供。






订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号 TAP0-13.16
公制:	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号 TAP0-13.16

T-A Pro 刀片

3系列 | 直径范围: 1.3798" - 1.8820" (35.05 mm - 47.80 mm)



刀片					硬质合金钻头				HSS
系列	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	 零件号	 零件号	 零件号	 零件号	 零件号
					P	K	N	M	X
3-B		1.4882	37.80	1/4	TAP3-37.80	TAK3-37.80	TAN3-37.80	TAM3-37.80	TAX3-37.80
3-B		1.4921	37.90	1/4	TAP3-37.90	TAK3-37.90	TAN3-37.90	TAM3-37.90	TAX3-37.90
3-B		1.4961	38.00	1/4	TAP3-38.00	TAK3-38.00	TAN3-38.00	TAM3-38.00	TAX3-38.00
3-B	1-1/2	1.5000	38.10	1/4	TAP3-38.10	TAK3-38.10	TAN3-38.10	TAM3-38.10	TAX3-38.10
3-B		1.5039	38.20	1/4	TAP3-38.20	TAK3-38.20	TAN3-38.20	TAM3-38.20	TAX3-38.20
3-B		1.5079	38.30	1/4	TAP3-38.30	TAK3-38.30	TAN3-38.30	TAM3-38.30	TAX3-38.30
3-B		1.5118	38.40	1/4	TAP3-38.40	TAK3-38.40	TAN3-38.40	TAM3-38.40	TAX3-38.40
3-B		1.5157	38.50	1/4	TAP3-38.50	TAK3-38.50	TAN3-38.50	TAM3-38.50	TAX3-38.50
3-B		1.5197	38.60	1/4	TAP3-38.60	TAK3-38.60	TAN3-38.60	TAM3-38.60	TAX3-38.60
3-B		1.5236	38.70	1/4	TAP3-38.70	TAK3-38.70	TAN3-38.70	TAM3-38.70	TAX3-38.70
3-B		1.5276	38.80	1/4	TAP3-38.80	TAK3-38.80	TAN3-38.80	TAM3-38.80	TAX3-38.80
3-B	1-17/32	1.5311	38.89	1/4	TAP3-38.89	TAK3-38.89	TAN3-38.89	TAM3-38.89	TAX3-38.89
3-B		1.5315	38.90	1/4	TAP3-38.90	TAK3-38.90	TAN3-38.90	TAM3-38.90	TAX3-38.90
3-B		1.5354	39.00	1/4	TAP3-39.00	TAK3-39.00	TAN3-39.00	TAM3-39.00	TAX3-39.00
3-B		1.5394	39.10	1/4	TAP3-39.10	TAK3-39.10	TAN3-39.10	TAM3-39.10	TAX3-39.10
3-B		1.5433	39.20	1/4	TAP3-39.20	TAK3-39.20	TAN3-39.20	TAM3-39.20	TAX3-39.20
3-B		1.5469	39.29	1/4	TAP3-39.29	TAK3-39.29	TAN3-39.29	TAM3-39.29	TAX3-39.29
3-B		1.5472	39.30	1/4	TAP3-39.30	TAK3-39.30	TAN3-39.30	TAM3-39.30	TAX3-39.30
3-B		1.5512	39.40	1/4	TAP3-39.40	TAK3-39.40	TAN3-39.40	TAM3-39.40	TAX3-39.40
3-B		1.5551	39.50	1/4	TAP3-39.50	TAK3-39.50	TAN3-39.50	TAM3-39.50	TAX3-39.50
3-B		1.5591	39.60	1/4	TAP3-39.60	TAK3-39.60	TAN3-39.60	TAM3-39.60	TAX3-39.60
3-B	1-9/16	1.5626	39.69	1/4	TAP3-39.69	TAK3-39.69	TAN3-39.69	TAM3-39.69	TAX3-39.69
3-B		1.5630	39.70	1/4	TAP3-39.70	TAK3-39.70	TAN3-39.70	TAM3-39.70	TAX3-39.70
3-B		1.5669	39.80	1/4	TAP3-39.80	TAK3-39.80	TAN3-39.80	TAM3-39.80	TAX3-39.80
3-B		1.5709	39.90	1/4	TAP3-39.90	TAK3-39.90	TAN3-39.90	TAM3-39.90	TAX3-39.90
3-B		1.5748	40.00	1/4	TAP3-40.00	TAK3-40.00	TAN3-40.00	TAM3-40.00	TAX3-40.00
3-B		1.5787	40.10	1/4	TAP3-40.10	TAK3-40.10	TAN3-40.10	TAM3-40.10	TAX3-40.10
3-B		1.5827	40.20	1/4	TAP3-40.20	TAK3-40.20	TAN3-40.20	TAM3-40.20	TAX3-40.20
3-B		1.5866	40.30	1/4	TAP3-40.30	TAK3-40.30	TAN3-40.30	TAM3-40.30	TAX3-40.30
3-B		1.5906	40.40	1/4	TAP3-40.40	TAK3-40.40	TAN3-40.40	TAM3-40.40	TAX3-40.40
3-B	1-19/32	1.5937	40.48	1/4	TAP3-40.48	TAK3-40.48	TAN3-40.48	TAM3-40.48	TAX3-40.48
3-B		1.5945	40.50	1/4	TAP3-40.50	TAK3-40.50	TAN3-40.50	TAM3-40.50	TAX3-40.50
3-B		1.5984	40.60	1/4	TAP3-40.60	TAK3-40.60	TAN3-40.60	TAM3-40.60	TAX3-40.60
3-B		1.6024	40.70	1/4	TAP3-40.70	TAK3-40.70	TAN3-40.70	TAM3-40.70	TAX3-40.70
3-B		1.6063	40.80	1/4	TAP3-40.80	TAK3-40.80	TAN3-40.80	TAM3-40.80	TAX3-40.80
3-B		1.6102	40.90	1/4	TAP3-40.90	TAK3-40.90	TAN3-40.90	TAM3-40.90	TAX3-40.90

刀片以1的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用子系列刀柄。注释: 只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + A系列刀柄



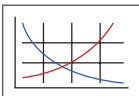
C系列刀片 + C系列刀柄



A系列刀片 + C系列刀柄

A25: 44 - 47

A25: 48 - 55

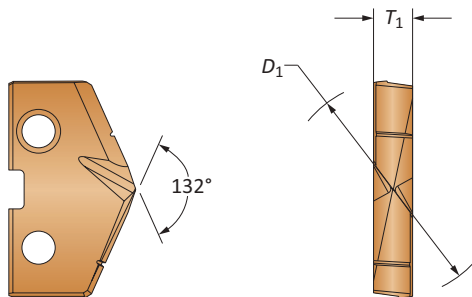







未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16
公制:	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16

T-A Pro 刀片

3系列 | 直径范围: 1.3798" - 1.8820" (35.05 mm - 47.80 mm)



刀片					硬质合金钻头				HSS
系列	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁					
					零件号	零件号	零件号	零件号	零件号
3-C		1.6142	41.00	1/4	TAP3-41.00	TAK3-41.00	TAN3-41.00	TAM3-41.00	TAX3-41.00
3-C		1.6181	41.10	1/4	TAP3-41.10	TAK3-41.10	TAN3-41.10	TAM3-41.10	TAX3-41.10
3-C		1.6220	41.20	1/4	TAP3-41.20	TAK3-41.20	TAN3-41.20	TAM3-41.20	TAX3-41.20
3-C	1-5/8	1.6252	41.28	1/4	TAP3-41.28	TAK3-41.28	TAN3-41.28	TAM3-41.28	TAX3-41.28
3-C		1.6260	41.30	1/4	TAP3-41.30	TAK3-41.30	TAN3-41.30	TAM3-41.30	TAX3-41.30
3-C		1.6299	41.40	1/4	TAP3-41.40	TAK3-41.40	TAN3-41.40	TAM3-41.40	TAX3-41.40
3-C		1.6339	41.50	1/4	TAP3-41.50	TAK3-41.50	TAN3-41.50	TAM3-41.50	TAX3-41.50
3-C		1.6378	41.60	1/4	TAP3-41.60	TAK3-41.60	TAN3-41.60	TAM3-41.60	TAX3-41.60
3-C		1.6417	41.70	1/4	TAP3-41.70	TAK3-41.70	TAN3-41.70	TAM3-41.70	TAX3-41.70
3-C		1.6457	41.80	1/4	TAP3-41.80	TAK3-41.80	TAN3-41.80	TAM3-41.80	TAX3-41.80
3-C		1.6496	41.90	1/4	TAP3-41.90	TAK3-41.90	TAN3-41.90	TAM3-41.90	TAX3-41.90
3-C		1.6535	42.00	1/4	TAP3-42.00	TAK3-42.00	TAN3-42.00	TAM3-42.00	TAX3-42.00
3-C	1-21/32	1.6563	42.07	1/4	TAP3-42.07	TAK3-42.07	TAN3-42.07	TAM3-42.07	TAX3-42.07
3-C		1.6575	42.10	1/4	TAP3-42.10	TAK3-42.10	TAN3-42.10	TAM3-42.10	TAX3-42.10
3-C		1.6614	42.20	1/4	TAP3-42.20	TAK3-42.20	TAN3-42.20	TAM3-42.20	TAX3-42.20
3-C		1.6654	42.30	1/4	TAP3-42.30	TAK3-42.30	TAN3-42.30	TAM3-42.30	TAX3-42.30
3-C		1.6693	42.40	1/4	TAP3-42.40	TAK3-42.40	TAN3-42.40	TAM3-42.40	TAX3-42.40
3-C		1.6732	42.50	1/4	TAP3-42.50	TAK3-42.50	TAN3-42.50	TAM3-42.50	TAX3-42.50
3-C		1.6772	42.60	1/4	TAP3-42.60	TAK3-42.60	TAN3-42.60	TAM3-42.60	TAX3-42.60
3-C		1.6811	42.70	1/4	TAP3-42.70	TAK3-42.70	TAN3-42.70	TAM3-42.70	TAX3-42.70
3-C		1.6850	42.80	1/4	TAP3-42.80	TAK3-42.80	TAN3-42.80	TAM3-42.80	TAX3-42.80
3-C	1-11/16	1.6874	42.86	1/4	TAP3-42.86	TAK3-42.86	TAN3-42.86	TAM3-42.86	TAX3-42.86
3-C		1.6890	42.90	1/4	TAP3-42.90	TAK3-42.90	TAN3-42.90	TAM3-42.90	TAX3-42.90
3-C		1.6929	43.00	1/4	TAP3-43.00	TAK3-43.00	TAN3-43.00	TAM3-43.00	TAX3-43.00
3-C		1.6969	43.10	1/4	TAP3-43.10	TAK3-43.10	TAN3-43.10	TAM3-43.10	TAX3-43.10
3-C		1.7008	43.20	1/4	TAP3-43.20	TAK3-43.20	TAN3-43.20	TAM3-43.20	TAX3-43.20
3-C		1.7047	43.30	1/4	TAP3-43.30	TAK3-43.30	TAN3-43.30	TAM3-43.30	TAX3-43.30
3-C		1.7087	43.40	1/4	TAP3-43.40	TAK3-43.40	TAN3-43.40	TAM3-43.40	TAX3-43.40
3-C		1.7126	43.50	1/4	TAP3-43.50	TAK3-43.50	TAN3-43.50	TAM3-43.50	TAX3-43.50
3-C		1.7165	43.60	1/4	TAP3-43.60	TAK3-43.60	TAN3-43.60	TAM3-43.60	TAX3-43.60
3-C	1-23/32	1.7189	43.66	1/4	TAP3-43.66	TAK3-43.66	TAN3-43.66	TAM3-43.66	TAX3-43.66
3-C		1.7205	43.70	1/4	TAP3-43.70	TAK3-43.70	TAN3-43.70	TAM3-43.70	TAX3-43.70
3-C		1.7244	43.80	1/4	TAP3-43.80	TAK3-43.80	TAN3-43.80	TAM3-43.80	TAX3-43.80
3-C		1.7283	43.90	1/4	TAP3-43.90	TAK3-43.90	TAN3-43.90	TAM3-43.90	TAX3-43.90
3-C		1.7323	44.00	1/4	TAP3-44.00	TAK3-44.00	TAN3-44.00	TAM3-44.00	TAX3-44.00
3-C		1.7362	44.10	1/4	TAP3-44.10	TAK3-44.10	TAN3-44.10	TAM3-44.10	TAX3-44.10
3-C		1.7402	44.20	1/4	TAP3-44.20	TAK3-44.20	TAN3-44.20	TAM3-44.20	TAX3-44.20
3-C		1.7441	44.30	1/4	TAP3-44.30	TAK3-44.30	TAN3-44.30	TAM3-44.30	TAX3-44.30

刀片以1的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用子系列刀柄。注释: 只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



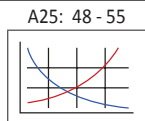
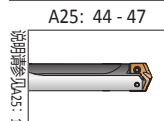
C系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + C系列刀柄



A系列刀片 + C系列刀柄

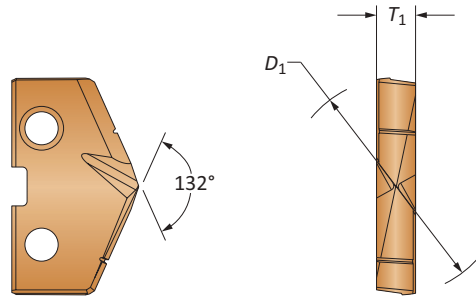







未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号 TAP0-13.16
公制:	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号 TAP0-13.16

T-A Pro 刀片

3系列 | 直径范围: 1.3798" - 1.8820" (35.05 mm - 47.80 mm)



刀片					硬质合金钻头				HSS
系列	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁					
					零件号	零件号	零件号	零件号	零件号
3-D		1.7480	44.40	1/4	TAP3-44.40	TAK3-44.40	TAN3-44.40	TAM3-44.40	TAX3-44.40
3-D	1-3/4	1.7500	44.45	1/4	TAP3-44.45	TAK3-44.45	TAN3-44.45	TAM3-44.45	TAX3-44.45
3-D		1.7520	44.50	1/4	TAP3-44.50	TAK3-44.50	TAN3-44.50	TAM3-44.50	TAX3-44.50
3-D		1.7559	44.60	1/4	TAP3-44.60	TAK3-44.60	TAN3-44.60	TAM3-44.60	TAX3-44.60
3-D		1.7598	44.70	1/4	TAP3-44.70	TAK3-44.70	TAN3-44.70	TAM3-44.70	TAX3-44.70
3-D		1.7638	44.80	1/4	TAP3-44.80	TAK3-44.80	TAN3-44.80	TAM3-44.80	TAX3-44.80
3-D		1.7677	44.90	1/4	TAP3-44.90	TAK3-44.90	TAN3-44.90	TAM3-44.90	TAX3-44.90
3-D		1.7717	45.00	1/4	TAP3-45.00	TAK3-45.00	TAN3-45.00	TAM3-45.00	TAX3-45.00
3-D		1.7756	45.10	1/4	TAP3-45.10	TAK3-45.10	TAN3-45.10	TAM3-45.10	TAX3-45.10
3-D		1.7795	45.20	1/4	TAP3-45.20	TAK3-45.20	TAN3-45.20	TAM3-45.20	TAX3-45.20
3-D	1-25/32	1.7811	45.24	1/4	TAP3-45.24	TAK3-45.24	TAN3-45.24	TAM3-45.24	TAX3-45.24
3-D		1.7835	45.30	1/4	TAP3-45.30	TAK3-45.30	TAN3-45.30	TAM3-45.30	TAX3-45.30
3-D		1.7874	45.40	1/4	TAP3-45.40	TAK3-45.40	TAN3-45.40	TAM3-45.40	TAX3-45.40
3-D		1.7913	45.50	1/4	TAP3-45.50	TAK3-45.50	TAN3-45.50	TAM3-45.50	TAX3-45.50
3-D		1.7913	45.50	1/4	TAP3-45.50	TAK3-45.50	TAN3-45.50	TAM3-45.50	TAX3-45.50
3-D		1.7953	45.60	1/4	TAP3-45.60	TAK3-45.60	TAN3-45.60	TAM3-45.60	TAX3-45.60
3-D		1.7969	45.64	1/4	TAP3-45.64	TAK3-45.64	TAN3-45.64	TAM3-45.64	TAX3-45.64
3-D		1.7992	45.70	1/4	TAP3-45.70	TAK3-45.70	TAN3-45.70	TAM3-45.70	TAX3-45.70
3-D		1.8031	45.80	1/4	TAP3-45.80	TAK3-45.80	TAN3-45.80	TAM3-45.80	TAX3-45.80
3-D		1.8071	45.90	1/4	TAP3-45.90	TAK3-45.90	TAN3-45.90	TAM3-45.90	TAX3-45.90
3-D		1.8110	46.00	1/4	TAP3-46.00	TAK3-46.00	TAN3-46.00	TAM3-46.00	TAX3-46.00
3-D	1-13/16	1.8126	46.04	1/4	TAP3-46.04	TAK3-46.04	TAN3-46.04	TAM3-46.04	TAX3-46.04
3-D		1.8150	46.10	1/4	TAP3-46.10	TAK3-46.10	TAN3-46.10	TAM3-46.10	TAX3-46.10
3-D		1.8189	46.20	1/4	TAP3-46.20	TAK3-46.20	TAN3-46.20	TAM3-46.20	TAX3-46.20
3-D		1.8228	46.30	1/4	TAP3-46.30	TAK3-46.30	TAN3-46.30	TAM3-46.30	TAX3-46.30
3-D		1.8268	46.40	1/4	TAP3-46.40	TAK3-46.40	TAN3-46.40	TAM3-46.40	TAX3-46.40
3-D		1.8307	46.50	1/4	TAP3-46.50	TAK3-46.50	TAN3-46.50	TAM3-46.50	TAX3-46.50
3-D		1.8346	46.60	1/4	TAP3-46.60	TAK3-46.60	TAN3-46.60	TAM3-46.60	TAX3-46.60
3-D		1.8386	46.70	1/4	TAP3-46.70	TAK3-46.70	TAN3-46.70	TAM3-46.70	TAX3-46.70
3-D		1.8425	46.80	1/4	TAP3-46.80	TAK3-46.80	TAN3-46.80	TAM3-46.80	TAX3-46.80
3-D	1-27/32	1.8437	46.83	1/4	TAP3-46.83	TAK3-46.83	TAN3-46.83	TAM3-46.83	TAX3-46.83
3-D		1.8465	46.90	1/4	TAP3-46.90	TAK3-46.90	TAN3-46.90	TAM3-46.90	TAX3-46.90
3-D		1.8504	47.00	1/4	TAP3-47.00	TAK3-47.00	TAN3-47.00	TAM3-47.00	TAX3-47.00
3-D		1.8543	47.10	1/4	TAP3-47.10	TAK3-47.10	TAN3-47.10	TAM3-47.10	TAX3-47.10
3-D		1.8583	47.20	1/4	TAP3-47.20	TAK3-47.20	TAN3-47.20	TAM3-47.20	TAX3-47.20
3-D		1.8622	47.30	1/4	TAP3-47.30	TAK3-47.30	TAN3-47.30	TAM3-47.30	TAX3-47.30
3-D		1.8661	47.40	1/4	TAP3-47.40	TAK3-47.40	TAN3-47.40	TAM3-47.40	TAX3-47.40
3-D		1.8701	47.50	1/4	TAP3-47.50	TAK3-47.50	TAN3-47.50	TAM3-47.50	TAX3-47.50
3-D		1.8740	47.60	1/4	TAP3-47.60	TAK3-47.60	TAN3-47.60	TAM3-47.60	TAX3-47.60
3-D	1-7/8	1.8752	47.63	1/4	TAP3-47.63	TAK3-47.63	TAN3-47.63	TAM3-47.63	TAX3-47.63

刀片以1的倍数销售

子系列刀柄 (A、B、C、D)

当使用系列钻头上限范围的硬质合金刀片时, 以及在刀片支撑和刀柄强度要求较高的更为严苛的应用中, 推荐使用子系列刀柄。注释: 只有指定的子系列刀片才能与同级别或更低级别的刀柄一起使用。



A系列刀片 + A系列刀柄



C系列刀片 + A系列刀柄



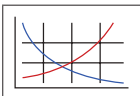
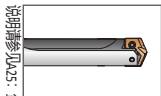
C系列刀片 + C系列刀柄



A系列刀片 + C系列刀柄

A25: 44 - 47

A25: 48 - 55



未说明的尺寸可应要求提供。
订购时, 请遵照下面的示例:

英制:	0.5180", 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16
公制:	13.16mm, 钢制, 0系列 = 使用零件号TAP0-13.16

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

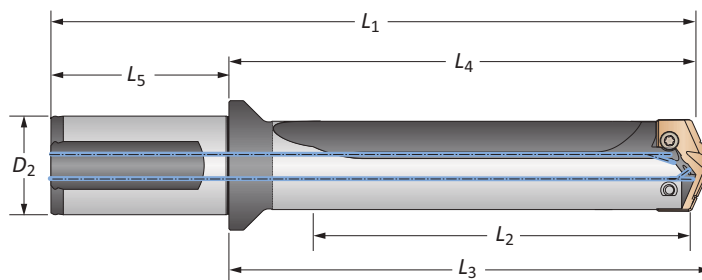
螺纹加工

X

特殊应用

T-A Pro钻头刀柄

3系列英制 | 直径范围: 1.3798" - 1.8820"



钻体						刀柄			平面	零件号
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂			
端部	A	1.779	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	是	HTA3A01-150F	
端部	A	1.779	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	否	HTA3A01-150C	
端部	B	1.776	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	是	HTA3B01-150F	
端部	B	1.776	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	否	HTA3B01-150C	
端部	C	1.780	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	是	HTA3C01-150F	
端部	C	1.780	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	否	HTA3C01-150C	
端部	D	1.791	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	是	HTA3D01-150F	
端部	D	1.791	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	否	HTA3D01-150C	
3xD	A	5.015	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	是	HTA3A03-150F	
3xD	A	5.015	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	否	HTA3A03-150C	
3xD	B	5.012	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	是	HTA3B03-150F	
3xD	B	5.012	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	否	HTA3B03-150C	
3xD	C	5.016	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	是	HTA3C03-150F	
3xD	C	5.016	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	否	HTA3C03-150C	
3xD	D	5.027	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	是	HTA3D03-150F	
3xD	D	5.027	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	否	HTA3D03-150C	
5xD	A	8.251	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	是	HTA3A05-150F	
5xD	A	8.251	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	否	HTA3A05-150C	
5xD	B	8.248	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	是	HTA3B05-150F	
5xD	B	8.248	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	否	HTA3B05-150C	
5xD	C	8.252	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	是	HTA3C05-150F	
5xD	C	8.252	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	否	HTA3C05-150C	
5xD	D	8.263	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	是	HTA3D05-150F	
5xD	D	8.263	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	否	HTA3D05-150C	
7xD	A	11.487	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	是	HTA3A07-150F	
7xD	A	11.487	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	否	HTA3A07-150C	
7xD	B	11.484	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	是	HTA3B07-150F	
7xD	B	11.484	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	否	HTA3B07-150C	
7xD	C	11.488	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	是	HTA3C07-150F	
7xD	C	11.488	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	否	HTA3C07-150C	
7xD	D	11.499	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	是	HTA3D07-150F	
7xD	D	11.499	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	否	HTA3D07-150C	

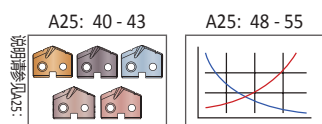
短系列	3系列刀杆直径范围	
	英制 (inch)	公制 (mm)
3A	1.3798" - 1.8820"	35.05 mm - 47.80 mm
3B	1.4880" - 1.8820"	37.80 mm - 47.80 mm
3C	1.6140" - 1.8820"	41.00 mm - 47.80 mm
3D	1.7479" - 1.8820"	44.40 mm - 47.80 mm

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	121.3 in-lbs (1370 N-cm)

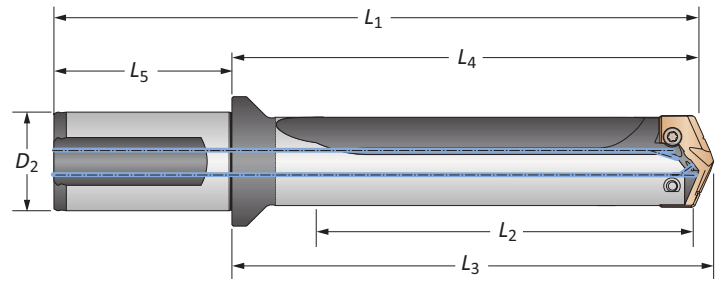
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 68页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com



T-A Pro钻头刀柄




3系列英制 | 直径范围: 1.3798" - 1.8820"



		钻体				刀柄			平面	零件号
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂			
i	10xD	A	16.341	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	是	HTA3A10-150F
	10xD	A	16.341	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	否	HTA3A10-150C
	10xD	B	16.338	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	是	HTA3B10-150F
	10xD	B	16.338	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	否	HTA3B10-150C
	10xD	C	16.342	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	是	HTA3C10-150F
	10xD	C	16.342	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	否	HTA3C10-150C
	10xD	D	16.353	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	是	HTA3D10-150F
	10xD	D	16.353	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	否	HTA3D10-150C
	12xD	A	19.577	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	是	HTA3A12-150F
	12xD	A	19.577	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	否	HTA3A12-150C
	12xD	B	19.574	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	是	HTA3B12-150F
	12xD	B	19.574	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	否	HTA3B12-150C
	12xD	C	19.578	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	是	HTA3C12-150F
	12xD	C	19.578	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	否	HTA3C12-150C
	12xD	D	19.589	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	是	HTA3D12-150F
	12xD	D	19.589	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	否	HTA3D12-150C
	15xD	A	24.431	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	是	HTA3A15-150F
	15xD	A	24.431	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	否	HTA3A15-150C
	15xD	B	24.428	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	是	HTA3B15-150F
	15xD	B	24.428	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	否	HTA3B15-150C
15xD	C	24.432	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	是	HTA3C15-150F	
15xD	C	24.432	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	否	HTA3C15-150C	
15xD	D	24.443	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	是	HTA3D15-150F	
15xD	D	24.443	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	否	HTA3D15-150C	

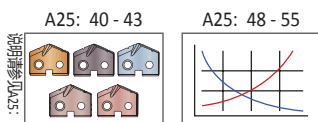
短系列	3系列刀杆直径范围	
	英制 (inch)	公制(mm)
3A	1.3798" - 1.8820"	35.05 mm - 47.80 mm
3B	1.4880" - 1.8820"	37.80 mm - 47.80 mm
3C	1.6140" - 1.8820"	41.00 mm - 47.80 mm
3D	1.7479" - 1.8820"	44.40 mm - 47.80 mm

Connection Accessories

 Insert Screws	 Nylon Locking Screws	 Insert Driver	Admissible Tightening Torque*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	121.3 in-lbs (1370 N-cm)

*Tightening torques are calculated with a friction coefficient of $\mu = 0.14$ and develop 90% of ultimate yield strength.

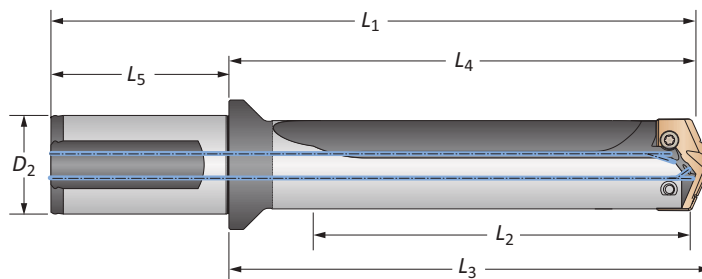
警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 68页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

T-A Pro钻头刀柄

3系列公制 | 直径范围: 35.05 mm - 47.80 mm



钻体						刀柄			平面	零件号
长度	子系列	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂			
端部	A	45.19	92.30	97.05	162.31	70.0	40	是	HTA3A01-40FM	
端部	A	45.19	92.30	97.05	162.31	70.0	40	否	HTA3A01-40CM	
端部	B	45.11	92.30	97.05	162.31	70.0	40	是	HTA3B01-40FM	
端部	B	45.11	92.30	97.05	162.31	70.0	40	否	HTA3B01-40CM	
端部	C	45.21	92.30	97.05	162.31	70.0	40	是	HTA3C01-40FM	
端部	C	45.21	92.30	97.05	162.31	70.0	40	否	HTA3C01-40CM	
端部	D	45.49	92.30	97.05	162.31	70.0	40	是	HTA3D01-40FM	
端部	D	45.49	92.30	97.05	162.31	70.0	40	否	HTA3D01-40CM	
3xD	A	127.38	180.06	184.81	250.06	70.0	40	是	HTA3A03-40FM	
3xD	A	127.38	180.06	184.81	250.06	70.0	40	否	HTA3A03-40CM	
3xD	B	127.30	180.06	184.81	250.06	70.0	40	是	HTA3B03-40FM	
3xD	B	127.30	180.06	184.81	250.06	70.0	40	否	HTA3B03-40CM	
3xD	C	127.41	180.06	184.81	250.06	70.0	40	是	HTA3C03-40FM	
3xD	C	127.41	180.06	184.81	250.06	70.0	40	否	HTA3C03-40CM	
3xD	D	127.69	180.06	184.81	250.06	70.0	40	是	HTA3D03-40FM	
3xD	D	127.69	180.06	184.81	250.06	70.0	40	否	HTA3D03-40CM	
5xD	A	209.58	262.26	267.00	332.26	70.0	40	是	HTA3A05-40FM	
5xD	A	209.58	262.26	267.00	332.26	70.0	40	否	HTA3A05-40CM	
5xD	B	209.50	262.26	267.00	332.26	70.0	40	是	HTA3B05-40FM	
5xD	B	209.50	262.26	267.00	332.26	70.0	40	否	HTA3B05-40CM	
5xD	C	209.60	262.26	267.00	332.26	70.0	40	是	HTA3C05-40FM	
5xD	C	209.60	262.26	267.00	332.26	70.0	40	否	HTA3C05-40CM	
5xD	D	209.88	262.26	267.00	332.26	70.0	40	是	HTA3D05-40FM	
5xD	D	209.88	262.26	267.00	332.26	70.0	40	否	HTA3D05-40CM	
7xD	A	291.77	344.45	349.20	414.45	70.0	40	是	HTA3A07-40FM	
7xD	A	291.77	344.45	349.20	414.45	70.0	40	否	HTA3A07-40CM	
7xD	B	291.69	344.45	349.20	414.45	70.0	40	是	HTA3B07-40FM	
7xD	B	291.69	344.45	349.20	414.45	70.0	40	否	HTA3B07-40CM	
7xD	C	291.80	344.45	349.20	414.45	70.0	40	是	HTA3C07-40FM	
7xD	C	291.80	344.45	349.20	414.45	70.0	40	否	HTA3C07-40CM	
7xD	D	292.07	344.45	349.20	414.45	70.0	40	是	HTA3D07-40FM	
7xD	D	292.07	344.45	349.20	414.45	70.0	40	否	HTA3D07-40CM	

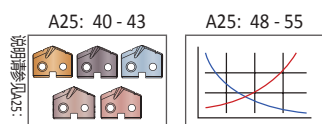
短系列	3系列刀杆直径范围	
	英制 (inch)	公制 (mm)
3A	1.3798" - 1.8820"	35.05 mm - 47.80 mm
3B	1.4880" - 1.8820"	37.80 mm - 47.80 mm
3C	1.6140" - 1.8820"	41.00 mm - 47.80 mm
3D	1.7479" - 1.8820"	44.40 mm - 47.80 mm

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	121.3 in-lbs (1370 N-cm)

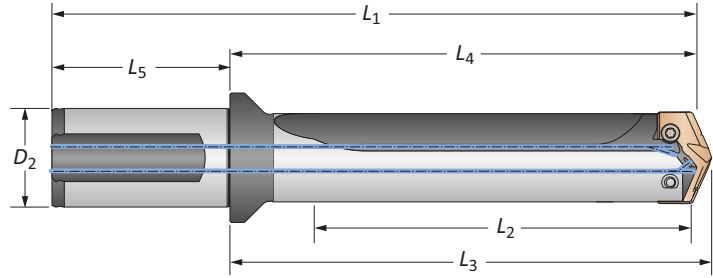
*拧紧扭矩使用摩擦系数 $\mu = 0.14$ 计算得到, 并产生90%的最终屈服强度

警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 68页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com



T-A Pro钻头刀柄

3系列公制 | 直径范围: 35.05 mm - 47.80 mm



长度	子系列	钻体				刀柄			平面	零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂			
10xD	A	415.06	467.74	472.49	537.74	70.0	40	是	▲ HTA3A10-40FM	
10xD	A	415.06	467.74	472.49	537.74	70.0	40	否	▲ HTA3A10-40CM	
10xD	B	414.99	467.74	472.49	537.74	70.0	40	是	▲ HTA3B10-40FM	
10xD	B	414.99	467.74	472.49	537.74	70.0	40	否	▲ HTA3B10-40CM	
10xD	C	415.09	467.74	472.49	537.74	70.0	40	是	▲ HTA3C10-40FM	
10xD	C	415.09	467.74	472.49	537.74	70.0	40	否	▲ HTA3C10-40CM	
10xD	D	415.37	467.74	472.49	537.74	70.0	40	是	▲ HTA3D10-40FM	
10xD	D	415.37	467.74	472.49	537.74	70.0	40	否	▲ HTA3D10-40CM	
12xD	A	497.26	549.94	554.69	619.94	70.0	40	是	▲ HTA3A12-40FM	
12xD	A	497.26	549.94	554.69	619.94	70.0	40	否	▲ HTA3A12-40CM	
12xD	B	497.18	549.94	554.69	619.94	70.0	40	是	▲ HTA3B12-40FM	
12xD	B	497.18	549.94	554.69	619.94	70.0	40	否	▲ HTA3B12-40CM	
12xD	C	497.28	549.94	554.69	619.94	70.0	40	是	▲ HTA3C12-40FM	
12xD	C	497.28	549.94	554.69	619.94	70.0	40	否	▲ HTA3C12-40CM	
12xD	D	497.56	549.94	554.69	619.94	70.0	40	是	▲ HTA3D12-40FM	
12xD	D	497.56	549.94	554.69	619.94	70.0	40	否	▲ HTA3D12-40CM	
15xD	A	620.55	673.23	677.98	743.23	70.0	40	是	▲ HTA3A15-40FM	
15xD	A	620.55	673.23	677.98	743.23	70.0	40	否	▲ HTA3A15-40CM	
15xD	B	620.47	673.23	677.98	743.23	70.0	40	是	▲ HTA3B15-40FM	
15xD	B	620.47	673.23	677.98	743.23	70.0	40	否	▲ HTA3B15-40CM	
15xD	C	620.57	673.23	677.98	743.23	70.0	40	是	▲ HTA3C15-40FM	
15xD	C	620.57	673.23	677.98	743.23	70.0	40	否	▲ HTA3C15-40CM	
15xD	D	620.85	673.23	677.98	743.23	70.0	40	是	▲ HTA3D15-40FM	
15xD	D	620.85	673.23	677.98	743.23	70.0	40	否	▲ HTA3D15-40CM	

m

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用


短系列	3系列刀杆直径范围	
	英制 (inch)	公制 (mm)
3A	1.3798" - 1.8820"	35.05 mm - 47.80 mm
3B	1.4880" - 1.8820"	37.80 mm - 47.80 mm
3C	1.6140" - 1.8820"	41.00 mm - 47.80 mm
3D	1.7479" - 1.8820"	44.40 mm - 47.80 mm

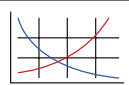
Connection Accessories

Insert Screws	Nylon Locking Screws	Insert Driver	Admissible Tightening Torque*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	121.3 in-lbs (1370 N-cm)

*Tightening torques are calculated with a friction coefficient of $\mu = 0.14$ and develop 90% of ultimate yield strength.

警告 有关速度和进给的建议调整, 请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 请参见本目录中本章节的A25: 68页。有关最新信息和规程, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。
分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com

A25: 40 - 43 

A25: 48 - 55 

详细请参见A25: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

推荐的硬质合金钻削参数 | 英制 (英寸)

材料	硬度 (BHN)	刀片等级	速度 (SFM)	进给速率 (IPR) (按直径)					
				Y / Z Series (0.3739" - 0.4998")	0 Series (0.4999" - 0.6946")	1 Series (0.6947" - 0.9596")	2 Series (0.9597" - 1.3797")	3 Series (1.3798" - 1.8820")	
P	易加工钢 1118, 1215, 12L14, 等	100 - 150	P	475	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020
		150 - 200	P	440	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020
		200 - 250	P	410	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020
	低碳钢 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, 等	85 - 125	P	425	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		125 - 175	P	410	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	P	385	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018
		225 - 275	P	355	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018
	中碳钢 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, 等	125 - 175	P	410	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	P	385	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
		225 - 275	P	355	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
		275 - 325	P	330	0.004	0.007	0.009	0.012	0.016
	合金钢 4140, 5140, 8640, 等	125 - 175	P	420	0.006	0.009	0.012	0.014	0.017
175 - 225		P	390	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017	
225 - 275		P	360	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017	
275 - 325		P	340	0.004	0.007	0.010	0.012	0.015	
325 - 375		P	310	0.003	0.007	0.010	0.012	0.015	
高强度合金 4340, 4330V, 300M, 等	225 - 300	P	350	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015	
	300 - 350	P	325	0.003	0.006	0.009	0.012	0.014	
	350 - 400	P	300	0.003	0.006	0.008	0.011	0.013	
结构钢 A36, A285, A516, 等	100 - 150	P	400	0.006 ❖	0.010	0.012	0.014	0.018	
	150 - 250	P	340	0.005 ❖	0.009	0.010	0.012	0.016	
	250 - 350	P	280	0.004 ❖	0.008	0.009	0.010	0.014	
工具钢 H-13, H-21, A-4, S-3, 等	150 - 200	P	220	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012	
	200 - 250	P	180	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012	
S	High-Temp Alloy Hastelloy B, Inconel 600, 等	140 - 220	M	110	0.002 ❖	0.005	0.007	0.008	0.009
		220 - 310	M	85	0.002 ❖	0.003	0.005	0.006	0.007
	Titanium Alloy	140 - 220	M	150	0.003 ❖	0.004	0.007	0.008	0.009
		220 - 310	M	120	0.003 ❖	0.003	0.005	0.006	0.007
	Aerospace Alloy S82	185 - 275	M	150	0.003 ❖	0.004	0.007	0.008	0.009
		275 - 350	M	120	0.003 ❖	0.003	0.005	0.006	0.007

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

7xD和10xD调整示例 (调整值0.80)

数据 • 调整值	速度/进给 (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

12xD和15xD调整示例 (调整值0.70)

速度 • 调整值	速度/进给 (12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

冷却剂建议

系列	端部长度, 3xD、5xD		7xD、10xD		12xD、15xD	
	压力 (PSI)	流量 (GPM)	压力 (PSI)	流量 (GPM)	压力 (PSI)	流量 (GPM)
Y/Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施:
 - 使用不带支撑的刀柄时, 推荐使用短T-A Pro刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 转速超过50 RPM时, 除非刀柄与工件或夹具相接合, 否则, 不要旋转刀柄。
 有关最新信息和规程, 请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。
 我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com

重要说明: 上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求, 请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD、10xD、12xD和15xD的刀柄, 请参见上述调整示例。

推荐的硬质合金钻削参数 | 英制 (英寸)

材料	硬度 (BHN)	刀片等级	速度 (SFM)	进给速率 (IPR) (按直径)				
				Y / Z Series (0.3739" - 0.4998")	0 Series (0.4999" - 0.6946")	1 Series (0.6947" - 0.9596")	2 Series (0.9597" - 1.3797")	3 Series (1.3798" - 1.8820")
M	400系列不锈钢 416, 420, 等	185 - 275 M	280	0.005 ❖	0.009	0.010	0.012	0.013
		275 - 350 M	230	0.004 ❖	0.008	0.009	0.011	0.012
	300系列不锈钢 304, 316, 17-4PH, 等	135 - 185 M	280	0.003 ❖	0.004	0.005	0.008	0.011
		185 - 275 M	250	0.002 ❖	0.003	0.004	0.007	0.009
	300L系列不锈钢 304L, 316L, 等	135 - 185 M	325	0.003 ❖	0.004	0.005	0.008	0.011
		185 - 275 M	280	0.002 ❖	0.003	0.004	0.007	0.009
	PH不锈钢 17-4, 13-8, 15-5	275-350 M	280	0.003 ❖	0.004	0.005	0.008	0.011
		350-425 M	250	0.002 ❖	0.003	0.004	0.007	0.009
超级双相不锈钢	135 - 185 M	250	0.003 ❖	0.004	0.005	0.008	0.011	
	185 - 275 M	230	0.002 ❖	0.003	0.004	0.007	0.009	
H	耐磨板 Hardox®, AR400, T-1, 等	400 P	70	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
		500 P	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010
		600 -	-	-	-	-	-	-
	硬化钢	300 - 400 P	95	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
400 - 500 P		45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010	
K	SG/球墨铸铁	120 - 150 K	600	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024
		150 - 200 K	550	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
		200 - 220 K	500	0.006	0.009	0.012	0.016	0.018
		220 - 260 K	450	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
		260 - 320 K	400	0.004	0.006	0.007	0.009	0.012
N	铸铝	30 N	1100	0.008	0.013	0.016	0.020	0.022
		180 N	600	0.008	0.013	0.016	0.018	0.022
	锻铝	30 N	1100	0.009	0.013	0.017	0.020	0.024
		180 N	600	0.005	0.007	0.010	0.013	0.016
	铝青铜	100 - 200 N	500	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
		200 - 250 N	300	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
	黄铜	100 N	650	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024
铜	60 N	430	0.002	0.003	0.006	0.008	0.010	

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

7xD和10xD调整示例 (调整值0.80)

数据 • 调整值	速度/进给 (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

12xD和15xD调整示例 (调整值0.70)

速度 • 调整值	速度/进给 (12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

冷却剂建议

系列	端部长度, 3xD、5xD		7xD、10xD		12xD、15xD	
	压力 (PSI)	流量 (GPM)	压力 (PSI)	流量 (GPM)	压力 (PSI)	流量 (GPM)
Y/Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施:
 - 使用不带支撑的刀柄时, 推荐使用短T-A Pro刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 转速超过50 RPM时, 除非刀柄与工件或夹具相接合, 否则, 不要旋转刀柄。
 有关最新信息和规程, 请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。
 我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com

重要说明: 上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求, 请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD、10xD、12xD和15xD的刀柄, 请参见上述调整示例。

A
钻削
B
镗孔
C
铰孔
D
抛光
E
螺纹加工
X
特殊应用

推荐的高速钢钻削参数 | 英制 (英寸)

材料	硬度 (BHN)	刀片等级	速度 (SFM)	进给速率 (IPR) (按直径)					
				Y / Z Series (0.3739" - 0.4998")	0 Series (0.4999" - 0.6946")	1 Series (0.6947" - 0.9596")	2 Series (0.9597" - 1.3797")	3 Series (1.3798" - 1.8820")	
P 易加工钢 1118, 1215, 12L14, 等	100 - 150	X	350	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020	
	150 - 200	X	325	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020	
	200 - 250	X	300	0.005	0.010	0.013	0.016	0.020	
	低碳钢 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, 等	85 - 125	X	315	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		125 - 175	X	300	0.005 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	X	285	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018
	中碳钢 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, 等	225 - 275	X	265	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018
		125 - 175	X	300	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	X	285	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
		225 - 275	X	265	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
	合金钢 4140, 5140, 8640, 等	275 - 325	X	235	0.004	0.007	0.009	0.012	0.016
		125 - 175	X	250	0.006	0.009	0.012	0.014	0.017
175 - 225		X	235	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017	
225 - 275		X	220	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017	
275 - 325		X	205	0.004	0.007	0.010	0.012	0.015	
高强度合金 4340, 4330V, 300M, 等	325 - 375	X	190	0.003	0.007	0.010	0.012	0.015	
	225 - 300	X	135	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015	
	300 - 350	X	110	0.003	0.006	0.009	0.012	0.014	
结构钢 A36, A285, A516, 等	350 - 400	X	90	0.003	0.006	0.008	0.011	0.013	
	100 - 150	X	250	0.006 ❖	0.010	0.012	0.014	0.018	
	150 - 250	X	210	0.005 ❖	0.009	0.010	0.012	0.016	
工具钢 H-13, H-21, A-4, S-3, 等	250 - 350	X	175	0.004 ❖	0.008	0.009	0.010	0.014	
	150 - 200	X	145	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012	
S High-Temp Alloy Hastelloy B, Inconel 600, 等	200 - 250	X	120	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012	
	140 - 220	X	45	0.003 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	
	220 - 310	X	40	0.003 ❖	0.006	0.007	0.008	0.010	
	Titanium Alloy	140 - 220	X	60	0.003	0.007	0.008	0.010	0.012
		220 - 310	X	50	0.003	0.006	0.007	0.008	0.010
	Aerospace Alloy S82	185 - 275	X	125	0.005	0.008	0.009	0.010	0.014
275 - 350		X	110	0.004	0.007	0.008	0.008	0.012	

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

7xD和10xD调整示例 (调整值0.80)

数据 • 调整值	速度/进给 (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

12xD和15xD调整示例 (调整值0.70)

速度 • 调整值	速度/进给 (12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

冷却剂建议

系列	端部长度, 3xD、5xD		7xD、10xD		12xD、15xD	
	压力 (PSI)	流量 (GPM)	压力 (PSI)	流量 (GPM)	压力 (PSI)	流量 (GPM)
Y/Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施:

- 使用不带支撑的刀柄时, 推荐使用短T-A Pro刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 转速超过50 RPM时, 除非刀柄与工件或夹具相接合, 否则, 不要旋转刀柄。

有关最新信息和规程, 请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。

我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com

重要说明: 上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求, 请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD、10xD、12xD和15xD的刀柄, 请参见上述调整示例。

推荐的高速钢钻削参数 | 英制 (英寸)

材料	硬度 (BHN)	刀片等级	速度 (SFM)	进给速率 (IPR) (按直径)				
				Y / Z Series (0.3739" - 0.4998")	0 Series (0.4999" - 0.6946")	1 Series (0.6947" - 0.9596")	2 Series (0.9597" - 1.3797")	3 Series (1.3798" - 1.8820")
M 400系列不锈钢 416, 420, 等 300系列不锈钢 304, 316, 17-4PH, 等 300L系列不锈钢 304L, 316L, 等 PH不锈钢 17-4, 13-8, 15-5 超级双相不锈钢	185 - 275	X	125	0.005 ❖	0.010	0.011	0.012	0.013
	275 - 350	X	110	0.004 ❖	0.009	0.010	0.011	0.012
	135 - 185	X	125	0.005 ❖	0.007	0.008	0.009	0.012
	185 - 275	X	110	0.004 ❖	0.006	0.007	0.008	0.011
	275-350	X	95	0.003 ❖	0.004	0.006	0.008	0.010
	350-425	X	75	0.003 ❖	0.004	0.006	0.008	0.010
	135 - 185	X	125	0.005 ❖	0.005	0.006	0.006	0.007
	185 - 275	X	110	0.004 ❖	0.005	0.005	0.006	0.006
135 - 185	X	115	0.003 ❖	0.004	0.005	0.008	0.011	
	185 - 275	X	100	0.002 ❖	0.003	0.004	0.007	0.009
H 耐磨板 Hardox®, AR400, T-1, 等 硬化钢	400	X	60	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
	500	X	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010
	600	-	-	-	-	-	-	-
	300 - 400	X	75	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
400 - 500	X	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010	
K SG/球墨铸铁	120 - 150	X	300	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024
	150 - 200	X	275	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
	200 - 220	X	240	0.006	0.009	0.012	0.016	0.018
	220 - 260	X	215	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
	260 - 320	X	175	0.004	0.006	0.007	0.009	0.012
N 铸铝 锻铝 铝青铜 黄铜 铜	30	X	600	0.008	0.013	0.016	0.020	0.022
	180	X	300	0.008	0.013	0.016	0.018	0.022
	30	X	900	0.009	0.013	0.017	0.020	0.024
	180	X	600	0.005	0.007	0.010	0.013	0.016
	100 - 200	X	300	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
	200 - 250	X	250	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
	100	X	485	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024
60	X	320	0.002	0.003	0.006	0.008	0.010	

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

7xD和10xD调整示例 (调整值0.80)

数据 • 调整值	速度/进给 (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

12xD和15xD调整示例 (调整值0.70)

速度 • 调整值	速度/进给 (12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

冷却剂建议

系列	端部长度, 3xD、5xD		7xD、10xD		12xD、15xD	
	压力 (PSI)	流量 (GPM)	压力 (PSI)	流量 (GPM)	压力 (PSI)	流量 (GPM)
Y/Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施:
 - 使用不带支撑的刀柄时, 推荐使用短T-A Pro刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 转速超过50 RPM时, 除非刀柄与工件或夹具相接合, 否则, 不要旋转刀柄。
 有关最新信息和规程, 请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。
 我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com

重要说明: 上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求, 请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD、10xD、12xD和15xD的刀柄, 请参见上述调整示例。

A
钻削
B
镗孔
C
铰孔
D
抛光
E
螺纹加工
X
特殊应用

推荐的硬质合金钻削参数 | 公制 (mm)

材料	硬度 (BHN)	刀片等级	速度 (M/min)	进给速率 (mm/rev) (按直径)					
				Y / Z Series (9.50 - 12.69)	0 Series (12.70 - 17.64)	1 Series (17.65 - 24.37)	2 Series (24.38 - 35.04)	3 Series (35.05 - 47.80)	
P	易加工钢 1118, 1215, 12L14, 等	100 - 150	P	145	0.18	0.25	0.33	0.410	0.51
		150 - 200	P	135	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51
		200 - 250	P	125	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51
	低碳钢 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, 等	85 - 125	P	130	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		125 - 175	P	125	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	P	115	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	P	110	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46
	中碳钢 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, 等	125 - 175	P	125	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	P	115	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	P	110	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		275 - 325	P	100	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41
	合金钢 4140, 5140, 8640, 等	125 - 175	P	130	0.15	0.23	0.30	0.36	0.43
175 - 225		P	120	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43	
225 - 275		P	110	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43	
275 - 325		P	105	0.10	0.18	0.25	0.30	0.38	
高强度合金 4340, 4330V, 300M, 等	225 - 300	P	105	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38	
	300 - 350	P	100	0.08	0.15	0.23	0.30	0.36	
	350 - 400	P	90	0.08	0.15	0.20	0.28	0.33	
结构钢 A36, A285, A516, 等	100 - 150	P	120	0.15 ❖	0.25	0.30	0.36	0.46	
	150 - 250	P	105	0.13 ❖	0.23	0.25	0.30	0.41	
	250 - 350	P	85	0.10 ❖	0.20	0.23	0.25	0.36	
工具钢 H-13, H-21, A-4, S-3, 等	150 - 200	P	65	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	
	200 - 250	P	55	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	
S	High-Temp Alloy Hastelloy B, Inconel 600, 等	140 - 220	M	35	0.05 ❖	0.13	0.18	0.20	0.23
		220 - 310	M	25	0.05 ❖	0.08	0.13	0.15	0.18
	Titanium Alloy	140 - 220	M	45	0.08 ❖	0.10	0.18	0.20	0.23
		220 - 310	M	36	0.08 ❖	0.08	0.13	0.15	0.18
	Aerospace Alloy S82	185 - 275	M	45	0.08 ❖	0.10	0.18	0.20	0.23
		275 - 350	M	35	0.08 ❖	0.08	0.13	0.15	0.18

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

7xD和10xD调整示例 (调整值0.80)

数据 • 调整值	速度/进给 (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/r • 0.80	= 0.16 mm/r

12xD和15xD调整示例 (调整值0.70)

速度 • 调整值	速度/进给 (12xD)
100 M/min • 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/r • 0.70	= 0.14 mm/r

冷却剂建议

系列	端部长度, 3xD、5xD		7xD、10xD		12xD、15xD	
	压力 (BAR)	流量 (LPM)	压力 (BAR)	流量 (LPM)	压力 (BAR)	流量 (LPM)
Y/Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施:
 - 使用不带支撑的刀柄时, 推荐使用短T-A Pro刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 转速超过50 RPM时, 除非刀柄与工件或夹具相接合, 否则, 不要旋转刀柄。
 有关最新信息和规程, 请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。
 我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com

重要说明: 上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求, 请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD、10xD、12xD和15xD的刀柄, 请参见上述调整示例。

推荐的硬质合金钻削参数 | 公制 (mm)

材料	硬度 (BHN)	刀片等级	速度 (M/min)	进给速率 (mm/rev) (按直径)					
				Y / Z Series (9.50 - 12.69)	0 Series (12.70 - 17.64)	1 Series (17.65 - 24.37)	2 Series (24.38 - 35.04)	3 Series (35.05 - 47.80)	
M	400系列不锈钢 416, 420, 等	185 - 275	M	85	0.13 ❖	0.23	0.25	0.30	0.33
		275 - 350	M	70	0.10 ❖	0.20	0.23	0.28	0.30
	300系列不锈钢 304, 316, 17-4PH, 等	135 - 185	M	85	0.08 ❖	0.10	0.13	0.20	0.28
		185 - 275	M	75	0.05 ❖	0.08	0.10	0.18	0.23
	300L系列不锈钢 304L, 316L, 等	135 - 185	M	100	0.08 ❖	0.10	0.13	0.20	0.28
		185 - 275	M	85	0.05 ❖	0.08	0.10	0.18	0.23
	PH不锈钢 17-4, 13-8, 15-5	275-350	M	85	0.08 ❖	0.10	0.13	0.20	0.28
		350-425	M	75	0.05 ❖	0.08	0.10	0.18	0.23
超级双相不锈钢	135 - 185	M	75	0.08 ❖	0.10	0.13	0.20	0.28	
	185 - 275	M	70	0.05 ❖	0.08	0.10	0.18	0.23	
H	耐磨板 Hardox®, AR400, T-1, 等	400	P	20	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
		500	P	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
		600	-	-	-	-	-	-	-
	硬化钢	300 - 400	P	30	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
400 - 500		P	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25	
K	SG/球墨铸铁	120 - 150	K	185	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
		150 - 200	K	170	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 220	K	150	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46
		220 - 260	K	135	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
		260 - 320	K	120	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30
N	铸铝	30	N	335	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56
		180	N	185	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56
	锻铝	30	N	335	0.23	0.33	0.43	0.51	0.61
		180	N	185	0.13	0.18	0.25	0.33	0.41
	铝青铜	100 - 200	N	150	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 250	N	90	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
	黄铜	100	N	200	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
铜	60	N	130	0.05	0.08	0.15	0.20	0.25	

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

7xD和10xD调整示例 (调整值0.80)

数据 • 调整值	速度/进给 (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/r • 0.80	= 0.16 mm/r

12xD和15xD调整示例 (调整值0.70)

速度 • 调整值	速度/进给 (12xD)
100 m/min • 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/r • 0.70	= 0.14 mm/r

冷却剂建议

系列	端部长度, 3xD、5xD		7xD、10xD		12xD、15xD	
	压力 (BAR)	流量 (LPM)	压力 (BAR)	流量 (LPM)	压力 (BAR)	流量 (LPM)
Y/Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施:

- 使用不带支撑的刀柄时, 推荐使用短T-A Pro刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 转速超过50 RPM时, 除非刀柄与工件或夹具相接合, 否则, 不要旋转刀柄。

有关最新信息和规程, 请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。
我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com

重要说明: 上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求, 请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD、10xD、12xD和15xD的刀柄, 请参见上述调整示例。

推荐的高速钢钻削参数 | 公制 (mm)

材料	硬度 (BHN)	刀片等级	速度 (M/min)	进给速率 (mm/rev) (按直径)					
				Y / Z Series (9.50 - 12.69)	0 Series (12.70 - 17.64)	1 Series (17.65 - 24.37)	2 Series (24.38 - 35.04)	3 Series (35.05 - 47.80)	
P	易加工钢 1118, 1215, 12L14, 等	100 - 150	X	105	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51
		150 - 200	X	100	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51
		200 - 250	X	90	0.13	0.25	0.33	0.41	0.51
	低碳钢 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, 等	85 - 125	X	95	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		125 - 175	X	90	0.13 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	X	85	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	X	80	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46
	中碳钢 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, 等	125 - 175	X	90	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	X	85	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	X	80	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		275 - 325	X	70	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41
	合金钢 4140, 5140, 8640, 等	125 - 175	X	75	0.15	0.23	0.30	0.36	0.43
175 - 225		X	70	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43	
225 - 275		X	65	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43	
275 - 325		X	60	0.10	0.18	0.25	0.30	0.38	
高强度合金 4340, 4330V, 300M, 等	225 - 300	X	40	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38	
	300 - 350	X	35	0.08	0.15	0.23	0.30	0.36	
	350 - 400	X	25	0.08	0.15	0.20	0.28	0.33	
结构钢 A36, A285, A516, 等	100 - 150	X	75	0.15 ❖	0.25	0.30	0.36	0.46	
	150 - 250	X	65	0.13 ❖	0.23	0.25	0.30	0.41	
	250 - 350	X	55	0.10 ❖	0.20	0.23	0.25	0.36	
工具钢 H-13, H-21, A-4, S-3, 等	150 - 200	X	45	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	
	200 - 250	X	35	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	
S	High-Temp Alloy Hastelloy B, Inconel 600, 等	140 - 220	X	15	0.08 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30
		220 - 310	X	10	0.08 ❖	0.15	0.18	0.20	0.25
	Titanium Alloy	140 - 220	X	20	0.08	0.18	0.20	0.25	0.30
		220 - 310	X	15	0.08	0.15	0.18	0.20	0.25
	Aerospace Alloy S82	185 - 275	X	40	0.13	0.20	0.23	0.25	0.36
		275 - 350	X	35	0.10	0.18	0.20	0.20	0.30

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

7xD和10xD调整示例 (调整值0.80)

数据 • 调整值	速度/进给 (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/r • 0.80	= 0.16 mm/r

12xD和15xD调整示例 (调整值0.70)

速度 • 调整值	速度/进给 (12xD)
100 m/min • 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/r • 0.70	= 0.14 mm/r

冷却剂建议

系列	端部长度, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	压力 (BAR)	流量 (LPM)	压力 (BAR)	流量 (LPM)	压力 (BAR)	流量 (LPM)
Y/Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施:
 - 使用不带支撑的刀柄时, 推荐使用短T-A Pro刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
 - 转速超过50 RPM时, 除非刀柄与工件或夹具相接合, 否则, 不要旋转刀柄。
 有关最新信息和规程, 请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。
 我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com

重要说明: 上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求, 请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD、10xD、12xD和15xD的刀柄, 请参见上述调整示例。

推荐的高速钢钻削参数 | 公制 (mm)

材料	硬度 (BHN)	刀片等级	速度 (M/min)	进给速率 (mm/rev) (按直径)					
				Y / Z Series (9.50 - 12.69)	0 Series (12.70 - 17.64)	1 Series (17.65 - 24.37)	2 Series (24.38 - 35.04)	3 Series (35.05 - 47.80)	
M	400系列不锈钢 416, 420, 等	185 - 275	X	40	0.13 ❖	0.25	0.28	0.30	0.33
		275 - 350	X	35	0.10 ❖	0.23	0.25	0.28	0.30
	300系列不锈钢 304, 316, 17-4PH, 等	135 - 185	X	40	0.13 ❖	0.18	0.20	0.23	0.30
		185 - 275	X	35	0.10 ❖	0.15	0.18	0.20	0.28
	300L系列不锈钢 304L, 316L, 等	275-350	X	30	0.08 ❖	0.10	0.15	0.20	0.25
		350-425	X	25	0.08 ❖	0.10	0.15	0.20	0.25
	PH不锈钢 17-4, 13-8, 15-5	135 - 185	X	40	0.13 ❖	0.13	0.15	0.15	0.18
		185 - 275	X	35	0.10 ❖	0.13	0.13	0.15	0.15
超级双相不锈钢	135 - 185	X	35	0.08 ❖	0.10	0.13	0.20	0.28	
	185 - 275	X	30	0.05 ❖	0.08	0.10	0.18	0.23	
H	耐磨板 Hardox®, AR400, T-1, 等	400	X	20	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
		500	X	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
		600	-	-	-	-	-	-	-
	硬化钢	300 - 400	X	25	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
400 - 500		X	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25	
K	SG/球墨铸铁	120 - 150	X	90	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
		150 - 200	X	85	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 220	X	75	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46
		220 - 260	X	65	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
		260 - 320	X	55	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30
N	铸铝	30	X	185	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56
		180	X	90	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56
	锻铝	30	X	275	0.23	0.33	0.43	0.51	0.61
		180	X	185	0.13	0.18	0.25	0.33	0.41
	铝青铜	100 - 200	X	90	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 250	X	75	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
	黄铜	100	X	150	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
铜	60	X	100	0.05	0.08	0.15	0.20	0.25	

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

7xD和10xD调整示例 (调整值0.80)

数据 • 调整值	速度/进给 (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/r • 0.80	= 0.16 mm/r

12xD和15xD调整示例 (调整值0.70)

速度 • 调整值	速度/进给 (12xD)
100 m/min • 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/r • 0.70	= 0.14 mm/r

冷却剂建议

系列	端部长度, 3xD、5xD		7xD、10xD		12xD、15xD	
	压力 (BAR)	流量 (LPM)	压力 (BAR)	流量 (LPM)	压力 (BAR)	流量 (LPM)
Y/Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施:

- 使用不带支撑的刀柄时, 推荐使用短T-A Pro刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 转速超过50 RPM时, 除非刀柄与工件或夹具相接合, 否则, 不要旋转刀柄。

有关最新信息和规程, 请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。
我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。分机: 7611 | 电子邮箱: appeng@alliedmachine.com

重要说明: 上面所列的速度和进给是所有应用的通用起始值。有关以推荐速度和进给运行时的冷却剂要求, 请参见“冷却剂建议”图表。我们的应用工程部门可为您提供工厂技术援助。有关长度为7xD、10xD、12xD和15xD的刀柄, 请参见上述调整示例。

螺孔钻信息和公式 | 英制 (in)

美国——统一英制螺纹

攻丝尺寸	螺孔钻尺寸	等值小数	* 理论螺纹百分比	可能的平均值超差	可能的孔尺寸	** 可能的螺纹百分比
1/2 - 20	29/64	0.4531	72%	0.003	0.4561	68%
9/16 - 12	12.0 mm	0.4724	72%	0.003	0.4754	69%
	31/64	0.4844	83%	0.003	0.4874	80%
9/16 - 18	1/2	0.5000	87%	0.003	0.5030	82%
	13.0 mm	0.5118	70%	0.003	0.5148	66%
	31/64	0.5156	65%	0.003	0.5186	61%
5/8 - 11	17/32	0.5313	79%	0.003	0.5343	77%
5/8 - 12	35/64	0.5469	72%	0.003	0.5499	69%
5/8 - 18	9/16	0.5625	87%	0.003	0.5655	82%
	14.5 mm	0.5709	75%	0.003	0.5739	71%
	37/64	0.5781	65%	0.003	0.5811	61%
11/16 - 12	39/64	0.6094	72%	0.003	0.6124	69%
3/4 - 10	41/64	0.6406	84%	0.003	0.6436	82%
	16.5 mm	0.6496	77%	0.003	0.6526	75%
	21/32	0.6563	72%	0.003	0.6593	70%
3/4 - 12	43/64	0.6719	72%	0.003	0.6749	69%
3/4 - 16	11/16	0.6875	77%	0.003	0.6905	73%
	17.5 mm	0.6890	75%	0.003	0.6920	71%
7/8 - 9	49/64	0.7656	76%	0.003	0.7686	74%
	25/32	0.7813	65%	0.003	0.7843	63%
7/8 - 14	51/64	0.7969	84%	0.003	0.7999	81%
	13/16	0.8125	67%	0.003	0.8155	64%
15/16 - 12	55/64	0.8594	72%	0.003	0.8624	69%
15/16 - 20	57/64	0.8906	72%	0.003	0.8936	68%
1 - 8	22.0 mm	0.8661	82%	0.003	0.8691	81%
	7/8	0.8750	77%	0.003	0.8780	75%
	57/64	0.8906	67%	0.003	0.8936	65%
1 - 12	29/32	0.9063	87%	0.003	0.9093	84%
	59/64	0.9219	72%	0.003	0.9249	69%
1 - 14	15/16	0.9375	67%	0.003	0.9405	64%
1-1/8 - 12	1-1/32	1.0313	87%	0.003	1.0343	84%
	1-3/64	1.0469	72%	0.003	1.0499	69%
1-1/4 - 7	1-7/64	1.1094	76%	0.003	1.1124	74%

锥管螺纹 (NPT)

攻丝尺寸	螺孔钻尺寸	等值小数	* 理论螺纹百分比	可能的平均值超差	可能的孔尺寸	** 可能的螺纹百分比
1/4 - 18	7/16	0.4375	-	0.003	0.4405	-
3/8 - 18	9/16	0.5625	-	0.003	0.5655	-
1/2 - 14	45/64	0.7031	-	0.003	0.7061	-
3/4 - 14	29/32	0.9063	-	0.003	0.9093	-

* 基于螺孔钻公称直径

** 基于0.003"的可能平均超差

要计算给定孔直径的全螺纹百分比:

螺纹百分比 =

$$\text{每英寸螺纹数} \cdot \frac{(\text{螺纹基本大径} - \text{钻孔尺寸})}{.0130}$$

注释

- 上述螺孔钻信息代表美国联合机械工程公司标准库存螺孔钻的可能螺纹百分比。满足用户特定的螺纹百分比要求可能需要使用特殊直径的刀片。
- 可能平均超差为0.003"的孔状况基于最佳切削条件。可能的全螺纹百分比会根据不太理想的切削条件而变化。
- 本页的表和公式摘录自 *Machinery's Handbook* (《美国机械工程师手册》)。*Machinery's Handbook* (《美国机械工程师手册》)的编者已授予简化和打印这些公式的许可。

公式

1. RPM	= (3.82 • SFM) / DIA
其中:	
RPM	= 转速 (rev/min)
SFM	= 切削速度 (ft/min)
DIA	= 钻头直径 (in)
2. IPM	= RPM • IPR
其中:	
IPM	= 进给 (in/min)
RPM	= 转速 (rev/min)
IPR	= 进给速率 (in/rev)
3. SFM	= RPM • 0.262 • DIA
其中:	
SFM	= 切削速度 (ft/min)
RPM	= 转速 (rev/min)
DIA	= 钻头直径 (in)
4. 推力	= 153,700 • IPR • DIA • Km
其中:	
推力	= 轴向推力 (lbs)
IPR	= 进给速率 (in/rev)
DIA	= 钻头直径 (in)
Km	= 单位切削能量 (lbs/in ²)
5. 刀具功率	= .6991 • IPR • RPM • Km • DIA ²
其中:	
刀具功率	= 刀具功率 (HP)
IPR	= 进给速率 (in/rev)
RPM	= 转速 (rev/min)
Km	= 单位切削能量 (lbs/in ²)
DIA	= 钻头直径 (in)

材料常数

材料类型	硬度	K _m (lbs/in ²)
普通碳素钢和合金钢	85 - 200 BHN	0.79
	200 - 275 BHN	0.94
	275 - 375 BHN	1.00
	375 - 425 BHN	1.15
高温合金	-	1.44
钛合金	-	0.72
不锈钢	135 - 275 BHN	0.94
	30 - 45 RC	1.08
铸铁	100 - 200 BHN	0.50
	200 - 300 BHN	1.08
铜合金	20 - 80 RB	0.43
	80 - 100 RB	0.72
铝合金	-	0.22
镁合金	-	0.16

螺孔钻信息和公式 | 公制 (mm)

攻丝尺寸	螺孔钻尺寸	等值小数 (英寸)	* 理论螺纹百分比	可能的平均值超差	可能的孔尺寸	** 可能的螺纹百分比
12 X 1.25	27/64	0.4219	79%	0.075 mm	10.79 mm	74%
	10.8 mm	0.4252	74%	0.075 mm	10.88 mm	69%
14 X 2.0	15/32	0.4688	81%	0.075 mm	11.98 mm	78%
	12.0 mm	0.4724	77%	0.075 mm	12.08 mm	74%
14 X 1.5	12.5 mm	0.4921	77%	0.075 mm	12.58 mm	73%
16 X 2.0	14.0 mm	0.5512	77%	0.075 mm	14.08 mm	74%
16 X 1.5	14.5 mm	0.5709	77%	0.075 mm	14.58 mm	73%
	37/64	0.5781	68%	0.075 mm	14.76 mm	64%
18 X 2.5	15.5 mm	0.6102	77%	0.075 mm	15.58 mm	75%
18 X 1.5	16.5 mm	0.6496	77%	0.075 mm	16.58 mm	73%
	21/32	0.6563	68%	0.075 mm	16.75 mm	64%
20 X 2.5	11/16	0.6875	78%	0.075 mm	17.54 mm	76%
	17.5 mm	0.6890	77%	0.075 mm	17.58 mm	74%
20 X 1.5	18.5 mm	0.7283	77%	0.075 mm	18.58 mm	73%
	47/64	0.7344	69%	0.075 mm	18.66 mm	65%
22 X 2.5	49/64	0.7656	79%	0.075 mm	19.52 mm	76%
	19.5 mm	0.7677	77%	0.075 mm	19.58 mm	75%
22 X 1.5	20.5 mm	0.8071	77%	0.075 mm	20.58 mm	73%
	13/16	0.8125	70%	0.075 mm	20.71 mm	66%
24 X 3	13/16	0.8125	86%	0.075 mm	20.71 mm	84%
	21.0 mm	0.8268	76%	0.075 mm	21.08 mm	75%
24 X 2	22.0 mm	0.8661	77%	0.075 mm	22.08 mm	74%
	7/8	0.8750	68%	0.075 mm	22.30 mm	65%
27 X 3	24.0 mm	0.9449	77%	0.075 mm	24.08 mm	75%

公式

1.	RPM	$= (318.47 \cdot \text{m/min}) / \text{DIA}$
	其中:	
	RPM	= 转速 (rev/min)
	m/min	= 切削速度 (m/min)
	DIA	= 钻头直径 (mm)
2.	mm/min	$= \text{RPM} \cdot \text{mm/rev}$
	其中:	
	mm/min	= 进给 (mm/min)
	RPM	= 转速 (rev/min)
	mm/rev	= 进给速率 (mm/rev)
3.	M/min	$= \text{RPM} \cdot 0.003 \cdot \text{DIA}$
	其中:	
	m/min	= 切削速度 (m/min)
	RPM	= 转速 (rev/min)
	DIA	= 钻头直径 (mm)
4.	推力	$= 154 \cdot (\text{mm/r}) \cdot \text{DIA} \cdot K_m$
	其中:	
	推力	= 轴向推力 (N)
	mm/rev	= 进给速率 (mm/rev)
	DIA	= 钻头直径 (mm)
	K_m	= 单位切削能量 (kPa)
5.	刀具功率	$= ((\text{mm/rev}) \cdot \text{RPM} \cdot K_m \cdot \text{DIA}^2) / 218604.8$
	其中:	
	刀具功率	= 刀具功率 (HP)
	mm/rev	= 进给速率 (mm/rev)
	RPM	= 转速 (rev/min)
	K_m	= 单位切削能量 (kPa)
	DIA	= 钻头直径 (mm)

BSP和ISO 7-1

攻丝尺寸	螺孔钻尺寸	等值小数	* 理论螺纹百分比	可能的平均值超差	可能的孔尺寸	** 可能的螺纹百分比
1/4-19	7/16	0.4375	-	0.075 mm	11.19 mm	-
3/8-19	37/64	0.5781	-	0.075 mm	14.76 mm	-
1/2-14	23/32	0.7188	-	0.075 mm	18.33 mm	-
3/4-14	15/16	0.9375	-	0.075 mm	23.89 mm	-

* 基于螺孔钻公称直径

** 基于0.075mm的可能平均超差

要计算给定孔直径的全螺纹百分比:

$$\text{螺纹百分比} = \frac{76.93}{\text{螺距 (mm)}} \cdot (\text{基本大径} - \text{钻孔尺寸})$$

注释

- 上述螺孔钻信息代表美国联合机械工程公司标准库存螺孔钻的可能螺纹百分比。满足用户特定的螺纹百分比要求可能需要使用特殊直径的刀片。
- 可能平均超差为0.075 mm的孔状况基于最佳切削条件。可能的全螺纹百分比会根据不太理想的切削条件而变化。
- 本页的表和公式摘录自Machinery's Handbook (《美国机械工程师手册》)。Machinery's Handbook (《美国机械工程师手册》)的编者已授予简化和打印这些公式的许可。

材料常数

材料类型	硬度	K_m (kPa)
普通碳素钢和合金钢	85 - 200 BHN	5.45
	200 - 275 BHN	6.48
	275 - 375 BHN	6.89
	375 - 425 BHN	7.93
高温合金	-	9.93
钛合金	-	4.96
不锈钢	135 - 275 BHN	6.48
	30 - 45 RC	7.45
铸铁	100 - 200 BHN	3.45
	200 - 300 BHN	7.45
铜合金	20 - 80 RB	2.96
	80 - 100 RB	4.96
铝合金	-	1.52
镁合金	-	1.10

深孔钻削指南

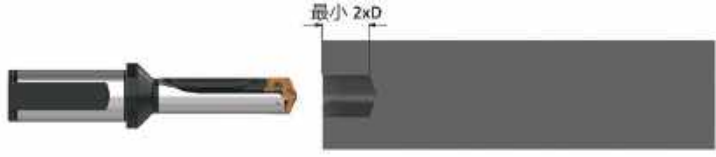
T-A Pro | 10xD、12xD和15xD刀柄

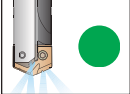
A

钻削

1. 引孔
100% RPM
100% IPR (mm/rev)

使用相同直径的短钻头加工深度至少为2xD的引孔。
利用具有相同或更大钻尖角夹角的导向钻。




冷却剂打开 

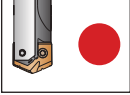
B

镗孔

2. 进给
最高50 RPM
12 IPM (300 mm/min)

以**最高50 RPM**的转速和12 IPM (300 mm/min) 的进给速率将较长的钻头进给至距离所加工引孔底部1/16" (1.5 mm) 的范围内。




冷却剂关闭 

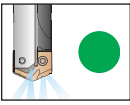
C

铰孔

3. 深孔过渡钻削
50% RPM
75% IPR (mm/rev)

以比推荐速度降低50%的速度和比推荐进给降低25%的进给越过引孔底部再钻削1xD的距离。
为了在进给之前达到全速，至少需要停顿1秒。




冷却剂打开 

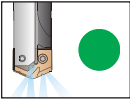
D

抛光

4. 深孔钻削——盲孔
100% RPM
100% IPR (mm/rev)

按照美国联合机械工程公司“速度和进给”图表以较长钻头的推荐速度和进给钻削至最大深度。
不建议使用啄钻循环。




冷却剂打开 

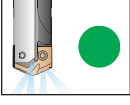
E

螺纹加工

5. 深孔钻削——爆破
50% RPM
75% IPR (mm/rev)

仅适用于通孔：
爆破前，将速度降低50%，将进给降低25%。
爆破时，不要越过钻头全直径超过1/8" (3 mm)。



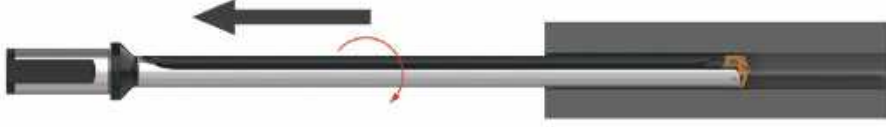
冷却剂打开 

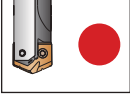
X

特殊应用

6. 钻头回刀
最高50 RPM

从孔中回刀之前，将转速降低至**最高50 RPM**。



冷却剂关闭 

警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：
- 使用不带支撑的刀柄时，推荐使用短T-A Pro刀柄加工一个深度至少为2xD的初始孔。
- 转速超过50 RPM时，除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要旋转刀柄。
有关最新信息和规程，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。
我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。分机：7611 | 电子邮箱：appeng@alliedmachine.com

故障排除指南

设置条件	潜在问题																			可能的解决方案
	加速转角磨损	拉杆	喇叭孔	崩刃	蓝色切屑	积屑瘤 (BUE)	振刀	切屑堵塞	钻头破损	刀具损坏或磨损	边缘磨损过度	高侧面磨损	孔引线	孔不在位置	孔不圆	超差孔	孔表面粗糙度不良	刀具寿命不佳	电源尖峰、负载仪表	
设置条件	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	可能的解决方案
主轴磨损或未对准 (车床、螺丝机、卡盘)	1	2	3				7		9	10	11		13			16	17			<ul style="list-style-type: none"> 对准主轴和刀架或尾座。 维修主轴。
使用低刚性机床		2	3	4			7		9	10			13	14						<ul style="list-style-type: none"> 将穿透率降低至机床的物理限制或设置范围内 (注意: 不要将进给降低至良好切屑成形阈值以下)。
工件支撑不良		2		4			7			10	11				15		17			<ul style="list-style-type: none"> 为工件提供额外支撑。 将穿透率降低至机床的物理限制或设置范围内 (注意: 不要将进给降低至良好切屑成形阈值以下)。
射流冷却剂, 冷却剂压力低或低冷却剂量	1				5	6		8		10		12				16	17	18	19	<ul style="list-style-type: none"> 钻削尺寸超过1xD时, 使冷却剂通过刀柄。 增加通过刀柄的冷却剂压力和流量。 将穿透率降低至冷却剂限制范围内 (注意: 不要将进给降低至良好切屑成形阈值以下)。 增加一次啄钻循环以帮助清除切屑。
中断切削。进刀面或退刀面未与主轴垂直 (牵引角、分型线、弯曲或阶梯表面、交叉孔以及铸造或锻造表面)				4			7		9	10	11		13	14	15	16	17	18		<ul style="list-style-type: none"> 预铣 (点钻面) 进刀面或退刀面以消除中断。 在进刀或退刀中断期间将进给降低多达50%。 在低冲击进刀时使用短刀柄。
材料比预期硬, 或刀具运行超过推荐速度	1				5	6				10		12						18		<ul style="list-style-type: none"> 降低速度。 增加冷却剂压力和流量。 通过使用优质产品和定期维护保养来改进冷却剂状况。
材料微结构不良或外来粒子 (锻件和铸件未经标准化或退火处理, 钢制备不良、火焰切割零件和砂模铸造)				4		6				10		12	13					18		<ul style="list-style-type: none"> 比较出现可能指示微结构不佳的类似磨损问题的其他刀具的性能。对零件进行退火或标准化处理以改进加工的微结构。 降低进给 (注意: 不要将进给降低至良好切屑成形阈值以下)。
切屑控制不良								8		10	11		13			16	17	18	19	<ul style="list-style-type: none"> 将进给增加至推荐水平。关于技术建议, 请联系美国联合机械工程公司应用工程组。 增加冷却剂压力和流量。 通过使用优质产品和定期维护保养来改进冷却剂状况。
定心孔夹角小于T-A Pro或型芯孔匹配角	1			4			7						13					18		<ul style="list-style-type: none"> 使用夹角大于等于T-A Pro钻头刀片的短刀具对孔进行点钻。 降低进给 (注意: 不要将进给降低至良好切屑成形阈值以下)。如有可能, 从实处开始钻削。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

Interactive Experience

Visit our digital platform.

- Explore various locations and zones to see real people in real positions.
- See our training and engineering departments.
- Get a glimpse of our state-of-the-art logistical and machining equipment.
- Virtually meet our customer service and marketing teams.
- Access digital resources like literature, videos, and online tools and training.



experience.alliedmachine.com



ToolMD[®]

Increase the production and success of your applications today.

- Direct access to 2D drawings and 3D models.
- Assemble and view tool images in your browser.
- Download drawings for use in most machining software programs.
- Browse products, search item numbers, and save assemblies for future use.

toolmd.com

WOHLHAUPTER[®] Boring Insert Selector

Find the best insert for your application.

- Generate the correct boring insert for your job in just six easy steps.
- Choose type, shape, substrate, insert form, nose radius, and material.
- Order easily by adding the item to your cart.



alliedmachine.com/bis

Eliminate the wait. Get your program now.

- Choose the best thread mill for your application.
- Create program codes for your machine.
- Available as a PC download app (that can be used offline).
- Website app available 24/7.



Insta-Code also has a **Cycle Time Calculator.**



alliedmachine.com/InstaCode

Design your custom tooling and receive a drawing and quote...all within minutes.

- Design and quote your own tooling.
- Generate the solution you need in just a few steps.
- Features the following products:
 - T-A® Inserts
 - T-A® Holders
 - GEN3SYS® XT Holders
 - ALVAN® Reamers



iq.alliedmachine.com

Customer Support

Support You Can Count On

Allied Machine has many lines of support to ensure we're available to assist you at all times. It's important to establish relationships with new customers, but we also know it's equally important to strengthen and support relationships with existing customers. Whether you need help with an order or you need someone to come assist you at the spindle, we have the right people to get you what you need.



1

Inside Sales Support

Our inside sales team is trained to handle your account information and general inquiries. We are happy to assist you and find the answers to your questions.

☎ 1.330.343.4283 ext. 8610

☎ 1.800.321.5537 (toll free United States and Canada)

✉ insidesales@alliedmachine.com



2

Engineering Support

Our highly trained and skilled Application Engineers are here to assist you. If you are experiencing technical difficulties, our engineers will recommend the best solutions to the problem. Speeds and feeds, coolant pressure, and other machining components all affect the performance of our tooling. Our AEs are experienced in working with difficult materials in many different environments. Give us a call and put our knowledge to the test.

☎ 1.330.343.4283 ext. 7611

☎ 1.800.321.5537 (toll free United States and Canada)

✉ appeng@alliedmachine.com

3

Field Support

Allied Machine provides local engineering support all over the world. Our Field Sales Engineers (FSEs) spend months training in-house before going to the field. This support line allows us to provide assistance to our customers right at the spindle. They are available to visit your facility, run demos and tests, and work hand-in-hand with machine operators and engineers to find the best possible tooling solutions.

Visit www.alliedmachine.com/fse to get in touch with your local Field Sales Engineer.

☎ 1.330.343.4283

☎ 1.800.321.5537 (toll free United States and Canada)

✉ info@alliedmachine.com





Online Training

Get *all* the tooling training of our three-day in-person Technical Education Seminar (TES) through the online **Allied Tool Academy** training platform. Level up your tooling IQ through a series of product overviews, demos, and short quizzes.

- Online TES certification as well as other training modules.
- On demand.
- On YOUR schedule.



Register online today:
www.alliedtoolacademy.com




On-site Technical Education Seminar (TES)

Allied Machine's **Technical Education Seminar (TES)** puts the attendees in front of the machines. When you attend our three day TES program, you'll gain first-hand experience in *real-life* application situations. Test and experiment with different speeds and feeds, observe the results, and discover the best solution.

- Training Lab: In-depth training at the spindle allows you to choose speeds and feeds.
- Learning Lab: Quick, brief sessions provide basic knowledge of our products.
- Facility Tours: Take guided tours of our two manufacturing facilities located in Dover, Ohio.



 Register online today:
www.alliedmachine.com/TES



Allied Machine Training Facility
485 West 3rd Street
Dover, OH 44622

保证测试/演示应用表

经销商订货单号

必须先完整填写以下内容，您的测试才会被考虑

经销商信息

公司名称: _____
联系人: _____
帐号: _____
电话: _____
电子邮件: _____

最终用户信息

公司名称: _____
联系人: _____
行业: _____
电话: _____
电子邮件: _____

现有工艺 列出所有刀具、涂层、基材、速度和进给、刀具寿命和您遇到的任何问题

测试目标 列出使这次测试成功的因素 (即穿透率、表面质量、刀具寿命、孔尺寸等)

应用信息

孔直径: _____ in/mm	公差: _____	材料: _____ (4150/A36/铸铁等)
以前的直径: _____ in/mm	切深: _____ in/mm	硬度: _____ (BHN/Rc)
所需表面质量: _____ RMS		状态: _____ (铸造/热轧/锻造)

机床信息

机床类型: _____ (车床/螺丝机/加工中心等)	制造商: _____ (Haas、Mori Seiki等)	型号: _____
所需刀柄: _____ (CAT50/莫氏锥柄等)		功率: _____ HP/KW
刚性: _____	方向: _____	刀具旋转: _____
<input type="checkbox"/> 非常好	<input type="checkbox"/> 立式	<input type="checkbox"/> 是
<input type="checkbox"/> 良好	<input type="checkbox"/> 卧式	<input type="checkbox"/> 否
<input type="checkbox"/> 差		
		推力: _____ lbs/N

冷却剂信息

冷却剂输送: _____ (通过刀具/射流)	冷却剂压力: _____ PSI / bar
冷却剂类型: _____ (气雾、油、合成、水溶性等)	冷却剂流量: _____ GPM / LPM

要求的刀具

数量	产品编号	数量	产品编号



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

美国联合机械工程公司
120 Deeds Drive
Dover, OH 44622

电话: (330) 343-4283
美国和加拿大免费电话号码: (800) 321-5537
传真: (330) 602-3400

保修信息



美国联合机械工程公司向本公司产品的原始设备制造商、经销商、工业和商业用户保证，自初始销售日期起一年内，本公司制造或提供的每款新产品在材料和工艺方面均无缺陷。

美国联合机械工程公司在本保修项下的唯一和排他性义务仅限于，其可自行选择免费换货、维修或提供赔偿。根据本保修信息，产品必须以预付运费方式退回至美国联合机械工程公司代表指定的工厂，并且经美国联合机械工程公司检查确定其是否在材料或工艺方面存在缺陷。

退回进行检查的任何产品都应随附提供与运行条件、机床、装夹和切削液应用有关的完整信息。本保修信息不适用于美国联合机械工程公司的任何以下产品：经历过误用、滥用、不适当的运行条件、机床装夹或切削液应用，或经历过维修或改装且此类维修或改装经美国联合机械工程公司判断会对产品性能产生不利影响。

本保修取代所有其他明示或默示保证，包括对适销性或特定用途适用性的任何默示保证。对于因制造、销售、交付或使用依此销售的任何产品所产生、关联或造成的任何损失或损害而进行的任何形式的任何索赔（无论以合同、侵权行为还是其他方式），美国联合机械工程公司不承担任何责任或义务。

对于因履行或未履行本协议而引起的任何形式的经济损失，或任何特殊、附带、间接、后果性、惩罚性或惩戒性索赔，美国联合机械工程公司不承担合同或侵权行为（包括但不限于疏忽、严格赔偿责任或其他）的责任。

保留对所有价格、交付条款、设计和材料作出修改的权利，恕不另行通知。



美国联合机械工程公司
获得ISO 9001
10001329认证

United States

Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive
Dover OH 44622
United States

Phone:
+1.330.343.4283

Fax:
+1.330.602.3400

Toll Free USA and Canada:
800.321.5537

Toll Free USA and Canada:
800.223.5140

Allied Machine & Engineering

485 W Third Street
Dover OH 44622
United States

Phone:
+1.330.343.4283

Fax:
+1.330.364.7666
(Engineering Dept.)

Toll Free USA and Canada:
800.321.5537

Europe

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd.

93 Vantage Point
Pensnett Estate
Kingswinford
West Midlands
DY6 7FR England

Phone:
+44 (0) 1384.400900

Wohlhaupter GmbH

Maybachstrasse 4
Postfach 1264
72636 Frickenhausen
Germany

Phone:
+49 (0) 7022.408.0

Fax:
+49 (0) 7022.408.212

Asia

Wohlhaupter India Pvt. Ltd.

B-23, 2nd Floor
B Block Community Centre
Janakpuri, New Delhi - 110058
India

Phone:
+91 (0) 11.41827044



台北: 02-27030193

台中: 04-24636890

Website: www.gcarbide.com

www.alliedmachine.com

Allied Machine & Engineering is registered by DQS to ISO 9001 10001329

Copyright © 2021 Allied Machine and Engineering Corp.

All rights reserved
Publish Date: January 2023